

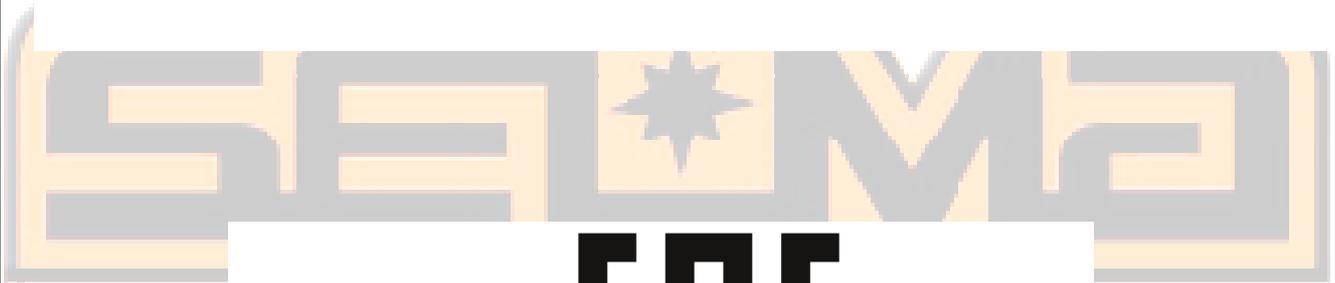


АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
ЭЛЕКТРОМАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
"ФИРМА СЭЛМА"

УСТАНОВКА ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ

ТрансТИГ-500

Паспорт



г. Симферополь
ул. Генерала Васильева, 32а

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

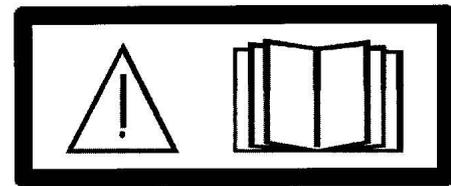
Бюро по работе с клиентами (гарантийное и сервисное обслуживание)
Email: support@zavodselma.ru
Тел. +7 (3652) 48-18-62

Техническая поддержка изделий в России осуществляется на сайте
<https://zavodselma.ru/>



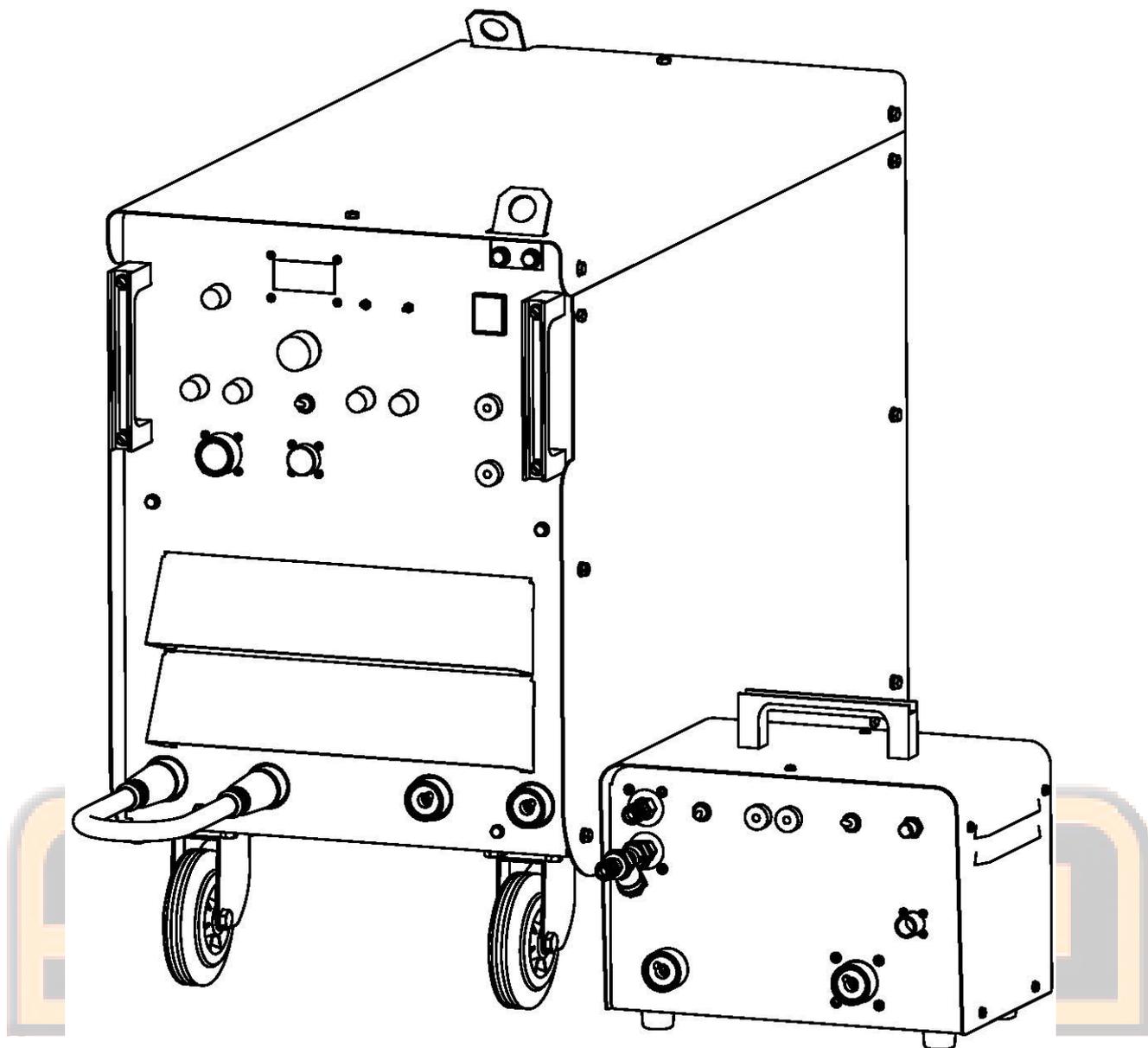
ВНИМАНИЕ!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



Изделие предназначено для подключения только к промышленным сетям.





Внимание! Описание, ввод в эксплуатацию и правила пользования установки изложены в Руководстве по эксплуатации.

Руководство по эксплуатации входит в комплект поставки.

1. Основные сведения об изделии и технические данные.

1.1. Установка для дуговой сварки ТрансТИГ-500 с возбудителем сварочной дуги ВСД-02, в дальнейшем именуемая "установка", предназначена для ручной дуговой сварки покрытым электродом (ММА) и для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG) на постоянном (DC) и переменном токе (AC) всех видов металлов и сплавов.

1.1.1. В режимах ММА и TIG установка обеспечивает:

- плавное регулирование величины сварочного тока;
- индикацию сетевого напряжения при включении установки и индикацию отключения установки при тепловой перегрузке;
- цифровую индикацию и предварительную установку сварочного тока;
- возможность выбора одного из режимов сварки ММА-DC, ММА-AC, TIG-DC и TIG-AC.

1.1.2. В режиме TIG установка обеспечивает:

- режимы "длинные швы" или "короткие швы";
- регулирование очищающей и проплавливающей способности дуги в режиме TIG-AC.
- продувку газового тракта перед началом сварки от $(0,2 \pm 0,1)$ с до $(8,0 \pm 2,0)$ с, с последующим включением сварочного напряжения;
- бесконтактный поджиг дуги на постоянном и переменном токе;
- регулирование времени плавного нарастания сварочного тока в начале сварки в пределах от $(0,1 \pm 0,1)$ с до $(5 \pm 2,5)$ с.;
- регулирование времени плавного снижения сварочного тока в конце сварки в пределах от $(0,1 \pm 0,1)$ с до $(20 \pm 10,0)$ с.;
- продувку газового тракта после сварки от $(0,2 \pm 0,1)$ с до (30 ± 10) с;

1.2. Установка изготовлена по техническим условиям ТУ3441-017-11143754-2004.

1.3. Предприятие изготовитель:

АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО ЭЛЕКТРОМАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД "ФИРМА СЭЛМА".

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

1.4. Основные технические данные установки приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение
1	2
Напряжение питающей сети, В	2х380
Частота питающей сети, Гц	50
Номинальный сварочный ток в режиме ММА, А	400
Номинальное рабочее напряжение в режиме ММА, В	36
Номинальный режим работы в ММА (ПН) при цикле 10 мин., %	100
Наименьший сварочный ток в режиме ММА, А	25
Наибольший сварочный ток в режиме ММА, А	400
Пределы регулирования рабочего напряжения в режиме ММА, В	21-36
Диаметр штучного электрода, мм	2-8
Номинальный сварочный ток в режиме TIG, А	500
Номинальное рабочее напряжение в режиме TIG, В	30
Номинальный режим работы в TIG (ПВ) при цикле 10 мин., %	60
Наименьший сварочный ток в режиме TIG, А	10
Наибольший сварочный ток в режиме TIG, А	500
Пределы регулирования рабочего напряжения в режиме TIG, В	10,4-30
Диаметр вольфрамового электрода, мм	0,8-8
Напряжение холостого хода в режиме DC, В, не более	100

1	2
Напряжение холостого хода в режиме АС, В, не более	70
Регулирование сварочного тока	плавное
Потребляемая мощность, при номинальном токе, кВА, не более	37
Номинальный ток главных цепей автомата защиты (с характеристикой срабатывания электромагнитного расцепителя "D"), А	100

1.5. Вид климатического исполнения установки - УЗ.1 ГОСТ 15150-69.

Установка предназначена для работы в закрытых помещениях с соблюдением следующих условий:

- температура окружающей среды от минус 10 °С (263 К) до плюс 40 °С (313 К);
- относительная влажность не более 80% при 15 °С (288 К).

1.6. Группа условий эксплуатации по механическим воздействиям – М3 по ГОСТ 17516.1-90.

1.7. Сведения о содержании драгоценных материалов.

Драгоценные материалы, указанные в ГОСТ 2.608-78, в конструкции изделий и в технологическом процессе изготовления не используются. Сведений о содержании драгоценных материалов в комплектующих изделиях не имеется.

2. Комплектность.

Комплект поставки согласовывается при заключении договора на поставку и указывается на ярлыке, закрепляемом на упаковке изделия.

3. Гарантии изготовителя.

Внимание! Перевозка транспортными средствами изделия, установленного на колеса, запрещена! Перевозите изделие только с транспортными прокладками, установленными под днищем!

3.1. 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.

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

3.3. Гарантийные обязательства не распространяются на входящие в комплект поставки быстроизнашивающиеся детали и расходные комплектующие.

3.4. 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.

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

3.6. 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.

3.7. Порядок исполнения гарантийных обязательств согласовывается с потребителем.

3.7.1. 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.

3.7.2. 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.

3.7.3. 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.

3.7.4. 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.

3.7.5. 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.

3.7.6. 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.

3.7.7. 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.

3.7.8. 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.

3.7.9. 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.

3.8. 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.

3.9. 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.

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

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

3.12. 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.3.3).

3.13. 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.

3.14. Послегарантийная поддержка.

3.14.1. 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.

3.14.2. 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").

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

Внимание! Предприятие-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в схему электрическую изделия, которые не ухудшают технические характеристики.

Претензии, о несоответствии примененной комплектации со схемами и перечнями паспорта, предприятием-изготовителем не принимаются.

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

Внимание! Оптимальные сварочные свойства установки при сварке в режиме TIG обеспечиваются применением комплектных горелок, поставляемых в комплекте с установкой, с длиной шлангового пакета не более 4 м.

4. Свидетельство о приемке.

Установка ТрансТИГ-500 01-11-
Идентификационный код изделия

в комплекте с ВСД-02 03-10-
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

