

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана +7(7172)727-132  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

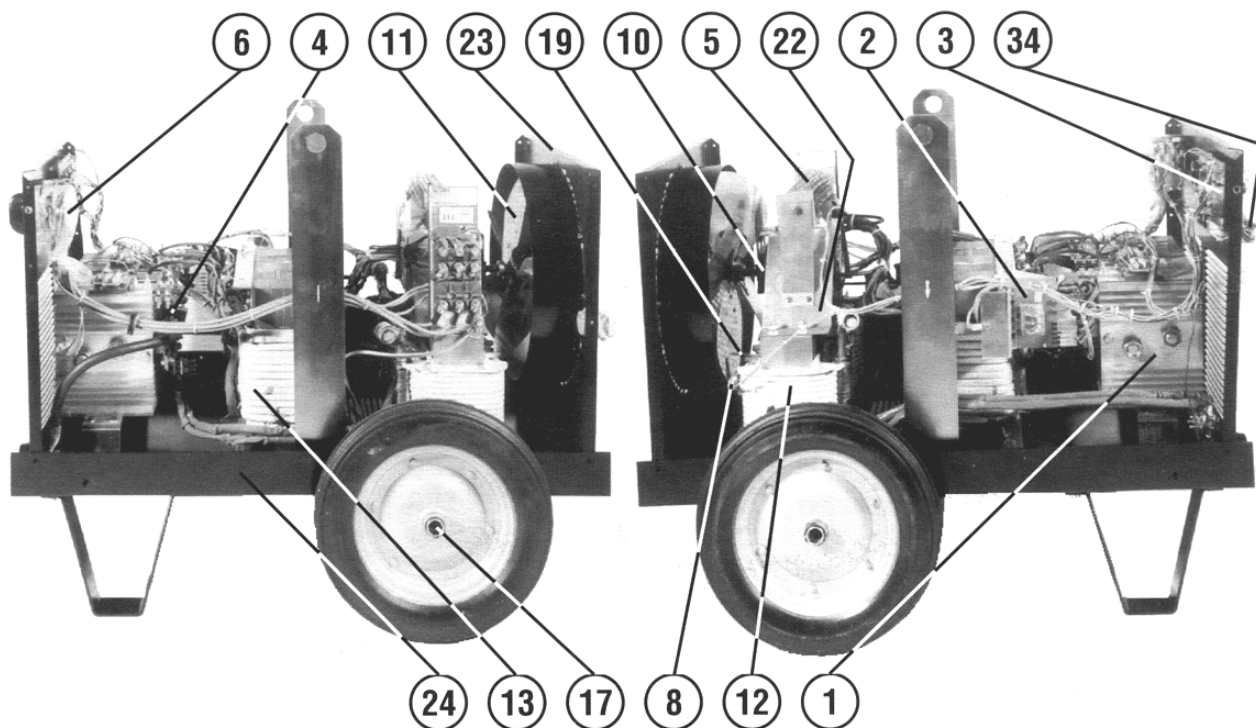
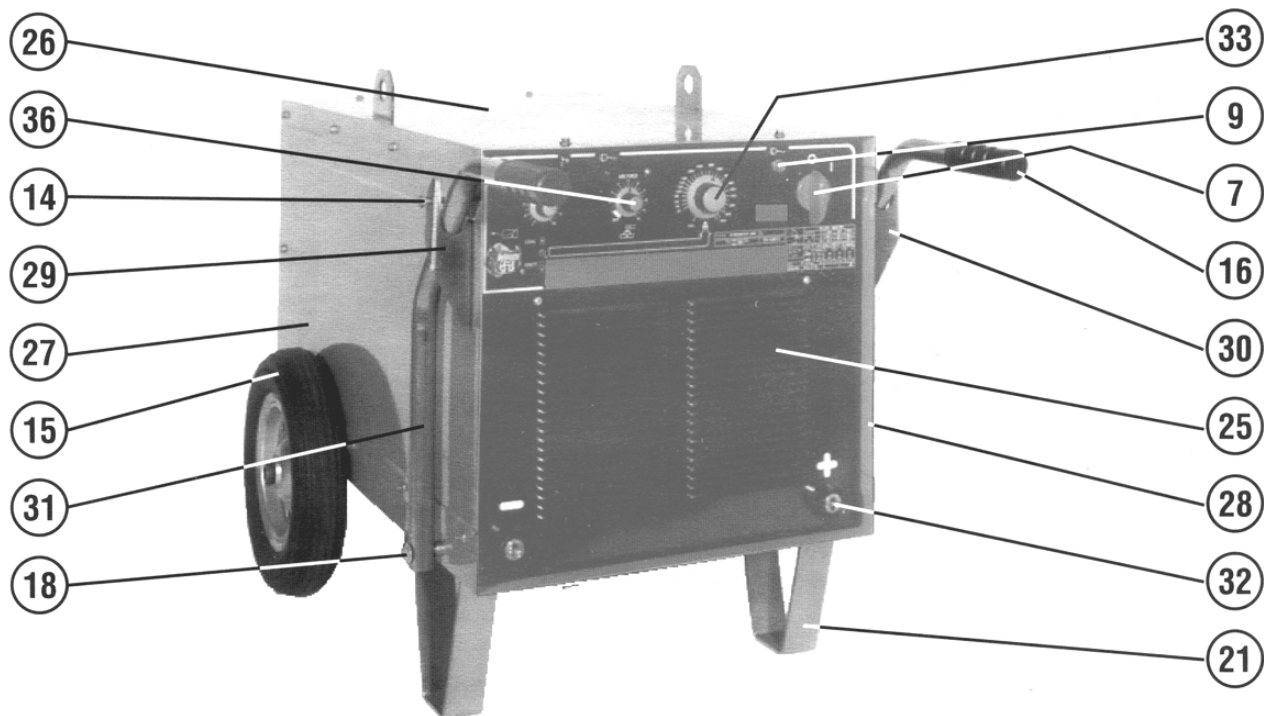
сайт: [www.blueweld.nt-rt.ru](http://www.blueweld.nt-rt.ru) || эл. почта [bdw@nt-rt.ru](mailto:bdw@nt-rt.ru)



## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВАРОЧНЫХ АППАРАТОВ СЕРИИ OMEGATRONIC.



<b>OMEGATRONIC 400 CE</b>	
<b>OMEGATRONIC 600 CE</b>	



- 1. Выпрямитель
- 2. Дополнительный блок
- 3. Блок управления
- 4. Блок сенсоров
- 5. Резистор
- 6. Выключатель
- 7. Ручка выключателя
- 8. Термостат
- 9. Индикатор
- 10. Мотор
- 11. Вентилятор
- 12. Радиатор

- 13. Трансформатор
- 14. Гайка
- 15. Колесо
- 16. Рукоятка
- 17. Ось колес
- 18. Фиксатор рукоятки
- 19. Датчик термостата
- 20. Перегородка
- 21. Ножка
- 22. Держатели вентилятора
- 23. Задняя панель
- 24. Поддон

- 25. Фронтальная панель
- 26. Кожух
- 27. Правая боковая панель
- 28. Левая боковая панель
- 29. Держатель
- 30. Ручка
- 31. Быстроразъемная клемма
- 32. Ручка потенциометра
- 33. Разъем
- 34. Кабельная сборка
- 35. Маленькая ручка

**ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СВАРОЧНОГО АППАРАТА ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ДАННОЙ ИНСТРУКЦИЕЙ.**

**1. Общие правила безопасности.**

- Избегайте прямого контакта со сварочным контуром, так как даже в режиме холостого хода напряжение, вырабатываемое генератором, опасно.
- Не забывайте отсоединить сварочный аппарат от электросети перед проведением каких либо работ по монтажу установке, мероприятий по обслуживанию или ремонту.
- Подключение сварочного аппарата к электросети должно осуществляться строго в соответствии с правилами техники безопасности.
- Обязательно удостоверьтесь, что электрическая розетка, к которой подключается установка, подключена к заземлению.
- Запрещается использовать сварочный аппарат в сырых помещениях или под дождем.
- Нельзя использовать электрические кабели с поврежденной изоляцией или плохими соединительными контактами.
- Нельзя проводить сварочные работы на контейнерах, емкостях или трубах, которые содержали жидкие или газообразные огнеопасные вещества.
- Нельзя проводить сварочные работы на поверхностях, чистка которых проводилась хлорсодержащими растворителями или подобными им по составу.
- Нельзя проводить сварочные работы на резервуарах под давлением.
- Своевременно убирайте с рабочего места все горючие материалы (дерево, бумагу, тряпки, и т.п.).
- Необходимо обеспечить достаточную вентиляцию рабочего места или использовать специальные вытяжки для удаления паров, образующихся в процессе сварочных работ.
- Всегда защищайте глаза специальными очками или маской. Используйте защитную одежду и перчатки, избегайте попадания на открытые участки тела ультрафиолетового излучения, возникающего в процессе сварки.
- Нельзя использовать сварочный аппарат для оттаивания труб.
- Всегда размещайте сварочный аппарат на устойчивой ровной поверхности и избегайте его опрокидывания.

**2. Технические характеристики.**

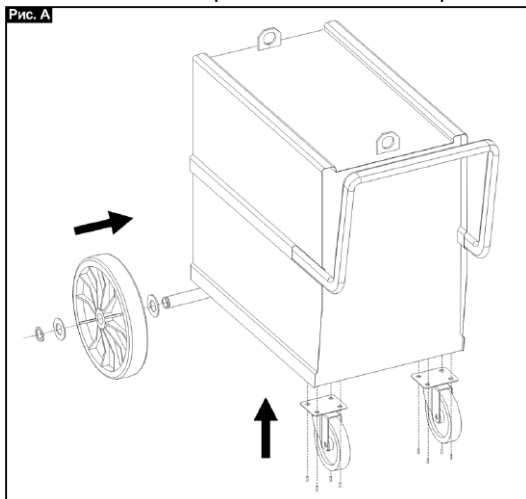
Напряжение и частота электросети, В/Гц	220-380 / 50
Максимальная потребляемая мощность, кВт	16,8
Потребляемая мощность при 60%, кВт	11,9
Cos φ	0,7
Макс.сварочный ток при нагрузке в 60%, А	270
Диаметр электродов, мм	1,6-6
Класс защиты	IP22
Габаритные размеры, мм	1000 x 540 x 760
Вес, кг	123
Гарантийный срок, мес.	12
Срок службы, лет	5

**3. Описание.**

Этот сварочный аппарат представляет собой трехфазный выпрямитель с электронным тиристорным управлением, предназначенным для ручной дуговой сварки всеми типами покрытых односторонних электродов.

Ток сварки может регулироваться даже под нагрузкой от минимума до максимума с помощью регулятора, расположенного на передней панели или с помощью блока дистанционного управления, если он подключен к сварочному аппарату.

Величина тока сварки может быть выбрана по шкале отградуированной в амперах.



Сварочный аппарат состоит из:

- трехфазного трансформатора
- трехфазного выпрямительного моста с тиристорной защитой
- электронного блока управления и регулировки
- резистора
- однофазного вентилятора

На передней панели сварочного аппарата расположены:

- переключатель с нейтральной позицией, для выбора входного напряжения
- потенциометр для регулировки тока под нагрузкой.
- потенциометр для регулировки интенсивности тока «А»
- потенциометр, с выключателем ON/OFF, для регулировки энергии дуги
- зеленая лампочка для индикации включения аппарата
- желтая лампочка для индикации включения термозащиты
- выключатель дистанционного управления
- разъем подключения дистанционного управления

- быстроразъемные клеммы «+» и «-» для подсоединения сварочных кабелей

#### 4. Установка.

- Перед проведением любых работ и подключения кабелей убедитесь, что аппарат отключен от сети питания.
- Выберите удобное для работы место. Убедитесь в достаточной вентиляции и отсутствии препятствий для поступления и выхода свежего воздуха. Убедитесь, что в вентиляцию не попадет пыль, которая может служить проводником, паров, влаги и прочего.

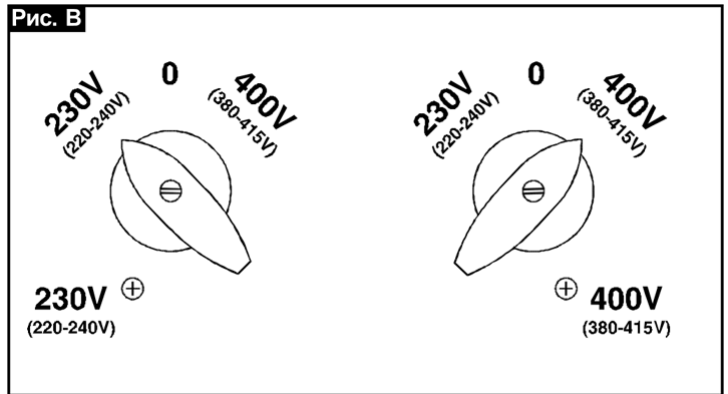
##### Подключение к электроснабжению:

- Перед подключением сварочного аппарата к электрической сети необходимо проверить соответствие параметров сети техническим характеристикам.
- Подсоединение к источнику питания необходимо осуществлять соответствующим кабелем. **ОБРАТИТЕ ОСОБОЕ ВНИМАНИЕ**, на то чтобы провод заземления был подсоединен правильно.

Электросеть к которой производится подключение должна быть оснащена предохранителями или автоматическим выключателем, рассчитанными на ток и напряжение в соответствии с техническими данными на фирменной табличке (шильдике) Вашего сварочного аппарата.

**Необходимо выставить на передней панели сварочного аппарата, то напряжение которое соответствует данной электросети.**

**ВНИМАНИЕ!** Несоблюдение указанных выше мер безопасности существенно снижает эффективность электрозащиты предусмотренной производителем и может привести к травмам работников (электрошок), поломке оборудования и пожару.



##### Номинальный ток предохранителей:

Напряжение трехфазной сети	230 В (220-240В)	400 В (380-415В)
Модель 400	50 А	25 А

##### Подсоединение сварочных кабелей:

**ВНИМАНИЕ!** Все подсоединения сварочных кабелей должны производиться к отключенному от электросети аппарату.

- Кабель с электрододержателем подсоединяется к положительной клемме (+)
- Заземляющий кабель подсоединяется к отрицательной клемме (-)
- Сварочные кабели должны быть вставлены в соответствующие гнезда плотно и до конца, чтобы обеспечить хороший электрический контакт. Неполный контакт вызывает перегрев места соединения, быстрый износ и потерю мощности.
- Не рекомендуется использовать сварочные кабели длиной более 10 метров; в случае такой необходимости нужно использовать кабели большего сечения – при увеличении длины кабеля на каждые десять метров сечение должно увеличиваться на 10мм<sup>2</sup>.
- Нельзя использовать сварочные кабели длиной более 30 метров.
- Нельзя использовать металлические детали, не являющиеся частью свариваемого изделия, для удлинения обратной цепи, так как это приведет к снижению безопасности при работе и плохому качеству сварки.

#### 5. Сварочные работы.

Помните, что большинство электродов должны подсоединяться к положительному контакту (+), но некоторые к отрицательному (-). В любом случае обязательно ознакомьтесь с характеристикам электрода, указанными на его упаковке.

Сварочный ток должен быть установлен в соответствие с диаметром и типом электрода:

Диаметр электрода, мм	Сварочный ток, А	
	min	max
1,6	25	50
2	40	80
2,5	60	110
3,2	80	160
4	120	200
5	150	280
6	200	350

Перед работами необходимо внимательно изучить инструкции на упаковке электродов, для правильного выбора тока и полярности.

Помните, что для одних и тех же электродов большие значения тока сварки используются при сварке на полу, в то время как меньшие значения – для сварки в вертикальном положении или над головой.

Механические характеристики сварного соединения, а также интенсивность тока, определяются: диаметром и качеством электрода, длиной дуги, скоростью и положением работы, а также правильным хранением электродов, которые должны быть защищены от влажности.

## 6. Техническое обслуживание.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** НИКОГДА НЕ СНИМАЙТЕ КОЖУХ И НЕ ПРОИЗВОДИТЕ КАКИЕ-ЛИБО РАБОТЫ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ СВАРОЧНОГО АППАРАТА, ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НЕ ВЫКЛУЧИВ ЕГО И НЕ ОТСОЕДИНИВ ОТ ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЯ. КРОМЕ ТОГО НЕОБХОДИМО УЧИТЫВАТЬ, ЧТО НЕКОТОРОЕ ВРЕМЯ ПОСЛЕ ОТКЛЮЧЕНИЯ ОПРЕДЕЛЕННЫЕ ЧАСТИ УСТАНОВКИ МОГУТ ОСТАВАТЬСЯ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ, И СТАТЬ ПРИЧИНОЙ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ.

- Необходимо регулярно осматривать сварочный аппарат на предмет чистоты, в особенности при работах в пыльных помещениях. При удалении пыли с трансформатора, необходимо использовать сухой сжатый воздух давлением не более 10 бар.

- Необходимо регулярно проверять все шланги и кабели на предмет их целостности и исправности изоляционного покрытия.

- После технического обслуживания все детали конструкции должны быть установлены на свои места, а все винты и гайки хорошо закручены.

- Ни в коем случае не начинайте сварку, если установка еще не полностью собрана.

## 7. Гарантийные обязательства.

Производитель гарантирует нормальную работу аппарата в течение 12 месяцев со дня его продажи через розничную сеть, а также ремонт или замену деталей, преждевременно вышедших из строя по вине предприятия-изготовителя, при условии соблюдения требований по монтажу, эксплуатации и периодическому техническому обслуживанию.

Гарантия относится к дефектам в материалах и узлах и не распространяется на компоненты, подверженные естественному износу и работы по техническому обслуживанию.

Гарантийному ремонту подлежат только очищенные от пыли и грязи аппараты в заводской упаковке, полностью укомплектованные, имеющие фирменный технический паспорт, гарантийный талон с указанием даты продажи, при наличии штампа магазина, заводского номера и оригиналов товарного и кассового чеков, выданных продавцом.

В течение гарантийного срока сервис-центр устраняет за свой счёт выявленные производственные дефекты. Производитель снимает свои гарантийные обязательства и юридическую ответственность при несоблюдении потребителем инструкций по эксплуатации, самостоятельной разборки, ремонта и технического обслуживания аппарата, а также не несет никакой ответственности за причиненные травмы и нанесенный ущерб.

Срок службы оборудования 5 лет.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Нижний Новгород (831)429-08-12	Смоленск (4812)29-41-54
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Новокузнецк (3843)20-46-81	Сочи (862)225-72-31
Белгород (4722)40-23-64	Кемерово (3842)65-04-62	Новосибирск (383)227-86-73	Ставрополь (8652)20-65-13
Брянск (4832)59-03-52	Киров (8332)68-02-04	Орел (4862)44-53-42	Тверь (4822)63-31-35
Владивосток (423)249-28-31	Краснодар (861)203-40-90	Оренбург (3532)37-68-04	Томск (3822)98-41-53
Волгоград (844)278-03-48	Красноярск (391)204-63-61	Пенза (8412)22-31-16	Тула (4872)74-02-29
Вологда (8172)26-41-59	Курск (4712)77-13-04	Пермь (342)205-81-47	Тюмень (3452)66-21-18
Воронеж (473)204-51-73	Липецк (4742)52-20-81	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ульяновск (8422)24-23-59
Екатеринбург (343)384-55-89	Магнитогорск (3519)55-03-13	Рязань (4912)46-61-64	Уфа (347)229-48-12
Иваново (4932)77-34-06	Москва (495)268-04-70	Самара (846)206-03-16	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Мурманск (8152)59-64-93	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Череповец (8202)49-02-64
Казань (843)206-01-48	Набережные Челны (8552)20-53-41	Саратов (845)249-38-78	Ярославль (4852)69-52-93

сайт: [www.blueweld.nt-rt.ru](http://www.blueweld.nt-rt.ru) || эл. почта [bdw@nt-rt.ru](mailto:bdw@nt-rt.ru)