

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

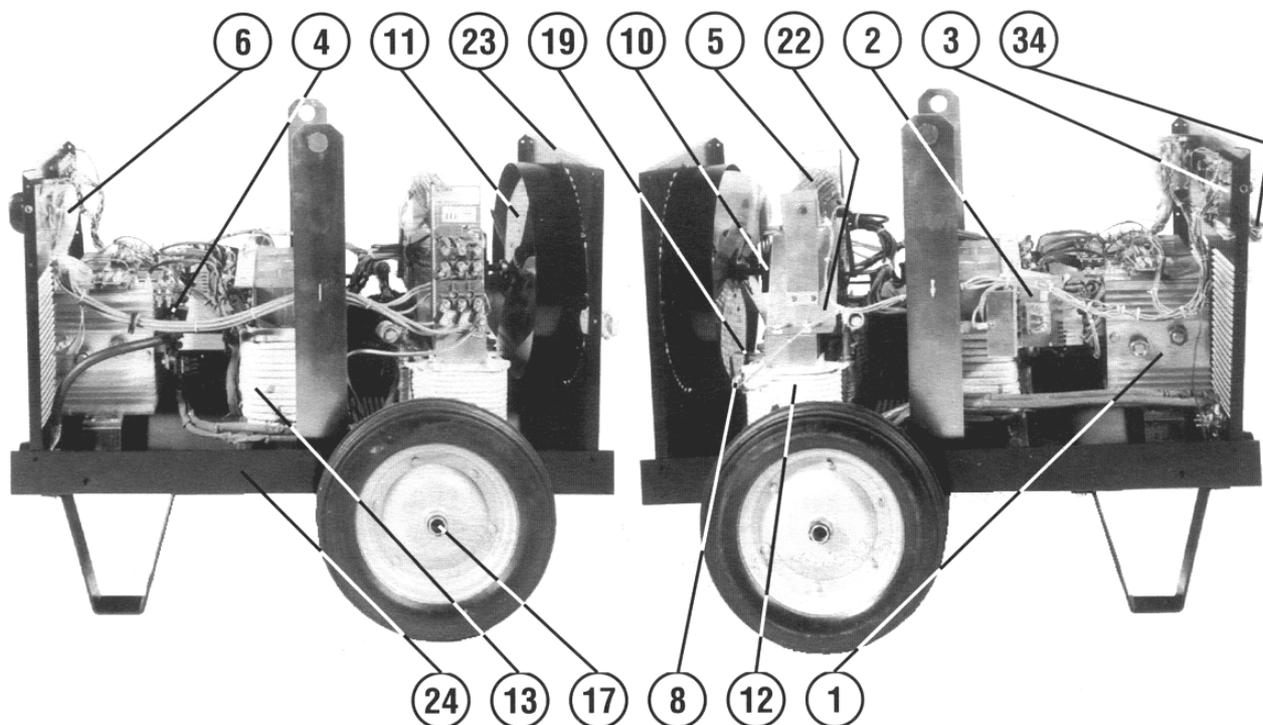
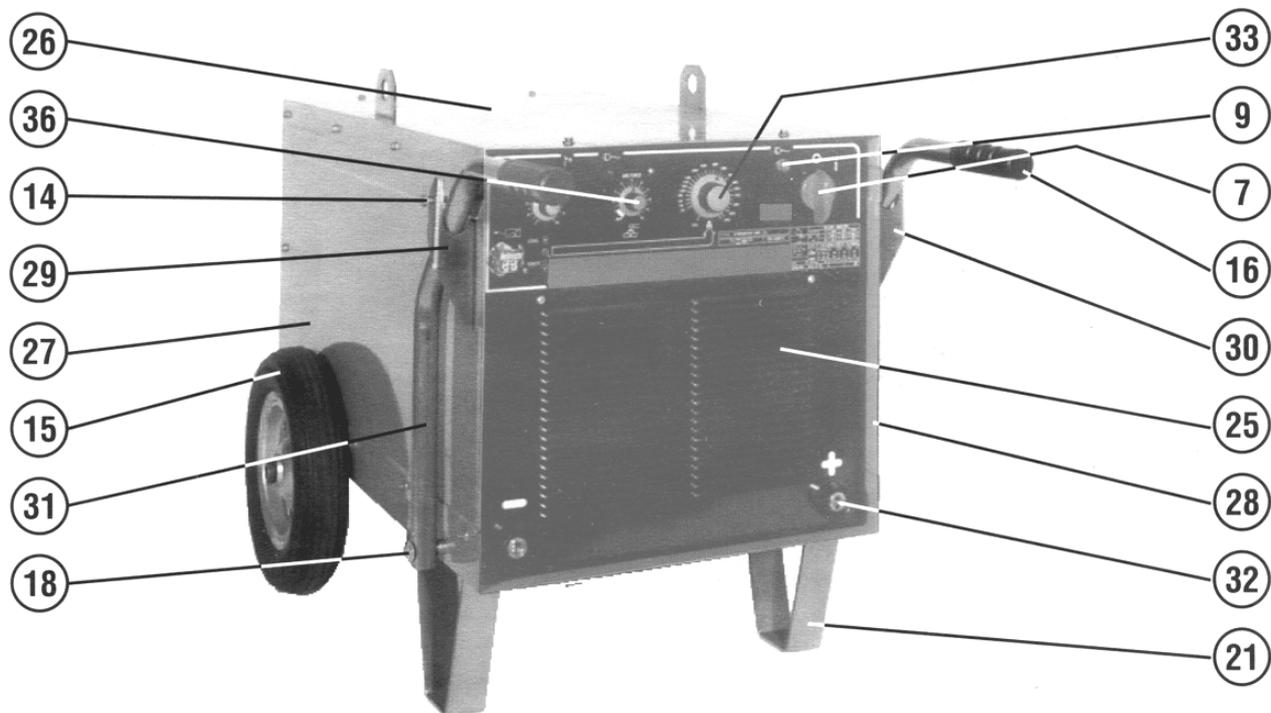
сайт: www.blueweld.nt-rt.ru || эл. почта bdw@nt-rt.ru



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВАРОЧНЫХ АППАРАТОВ СЕРИИ OMEGATRONIC.



OMEGATRONIC 400 CE	
OMEGATRONIC 600 CE	



- 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

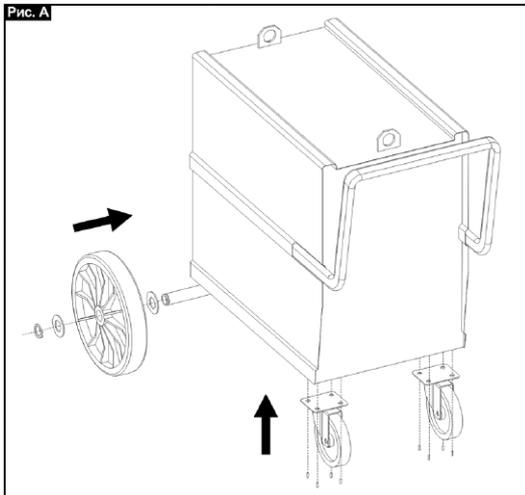
3. Описание.

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.

Рис. А



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.

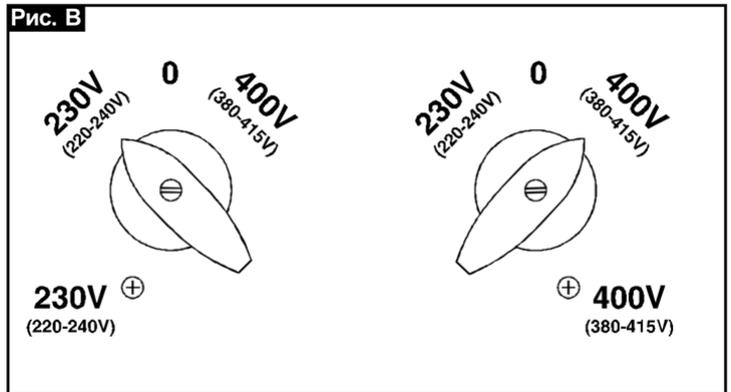
Подключение к электроснабжению:

- 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 10мм².
- 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 || эл. почта bdw@nt-rt.ru