

ПАТОН

ОПЫТНЫЙ ЗАВОД СВАРОЧНОГО
ОБОРУДОВАНИЯ

НАДЕЖНОСТЬ - КАЧЕСТВО - ТРАДИЦИИ

**ПОЛУАВТОМАТЫ
СВАРОЧНЫЕ**

ПС-180.2

ПС-253.2

ПС-351.2

ПАСПОРТ

г. Киев



им.Е.О.Патона

**“ОПЫТНЫЙ ЗАВОД СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ”
ИНСТИТУТА ЭЛЕКТРОСВАРКИ им. Е. О. ПАТОНА
НАЦИОНАЛЬНОЙ АКАДЕМИИ НАУК УКРАИНЫ**

ПОЛУАВТОМАТЫ СВАРОЧНЫЕ

ПС-180.2

ПС-253.2

ПС-351.2

г.Киев

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. Введение.....	3
2. Назначение.....	3
3. Технические характеристики.....	3
4. Комплектность.....	4
5. Устройство и принцип работы.....	4
6. Указания мер безопасности.....	5
7. Подготовка к работе.....	6
8. Порядок работы.....	6
9. Возможные неисправности и способы их устранения.....	7
10. Техническое обслуживание.....	8
11. Правила хранения.....	8
12. Транспортирование.....	8
13. Свидетельство о приемке.....	9
14. Свидетельство о консервации.....	9
15. Гарантийные обязательства.....	9
16. Сведения о рекламациях.....	9
Рис.1. Общий вид полуавтомата ПС-180.2.....	10
Рис.2. Общий вид полуавтомата ПС-253.2.....	11
Рис.3. Общий вид полуавтомата ПС-351.2.....	12
Рис.4. Лицевая панель выпрямителя ПС-180.2.....	13
Рис.5. Лицевая панель выпрямителя ПС-253.2.....	14
Рис.6. Лицевая панель выпрямителя ПС-351.2.....	15
Рис.7. Панель лицевая блока подачи ПС-180.2.....	16
Рис.8. Панель лицевая блока подачи ПС-253.2, ПС-351.2.....	17
Рис.9. Панель задняя блока подачи ПС-180.2, ПС-253.2, ПС-351.2.....	18
Рис.10. Схема электрическая принципиальная полуавтомата ПС-180.2.....	19
Рис.11. Схема электрических соединений и подключения полуавтомата ПС-253.2.....	21
Рис.12. Схема электрическая принципиальная выпрямителя ПС-253.2.....	22
Рис.13. Схема электрическая принципиальная и подключений ПС-351.2.....	24
Рис.14. Схема электрическая принципиальная выпрямителя полуавтомата ПС-351.2.....	26
Рис.15. Схема электрическая принципиальная блока подачи полуавтомата ПС-351.2.....	28
Гарантийный талон	30

1. ВВЕДЕНИЕ

- 1.1. Настоящий паспорт, совмещенный с техническим описанием и инструкцией по эксплуатации, выдан на полуавтоматы сварочные ПС-180.2, ПС-253.2, ПС-351.2 (далее по тексту – полуавтомат) и предназначен для руководства при эксплуатации полуавтоматов.
- 1.2. Запрещается приступать к работе на полуавтомате без ознакомления с настоящим документом.
- 1.3. На стадии освоения производства предприятие - изготовитель оставляет за собой право заменять комплектующие изделия и материалы, не влияющие на параметры выпускаемого изделия.
- 1.4. Полуавтомат изготовлен Опытным заводом сварочного оборудования Института электросварки им. Е.О. Патона НАН Украины.

2. НАЗНАЧЕНИЕ

- 2.1. Передвижной двухкорпусной сварочный полуавтомат предназначен для электродуговой сварки сплошной электродной проволокой в среде защитного газа. Полуавтомат ПС-351.2 (только указанная модель полуавтомата) может быть использован для сварки порошковой проволокой при соответствующей комплектации роликами и горелкой.
- 2.2. Полуавтомат обеспечивает:
 - устойчивое возбуждение дуги,
 - стабильность режима сварки,
 - выполнение сварочных швов в любых пространственных положениях.
- 2.3. Преимуществом полуавтомата являются наличие «мягкого старта» - надежного возбуждения дуги при сварке на больших токах.
- 2.4. Полуавтомат удобен в работе, ремонте и обслуживании.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- 3.1. Основные технические данные полуавтомата приведены в Таблице 1.

Таблица 1

№	Основные параметры	ПС-180.2	ПС-253.2	ПС-351.2
1	Номинальное напряжение питающей сети, 3-х фазной, с частотой 50 Гц, В	380	380	380
2	Род рабочего тока	Постоян.	Постоян.	Постоян.
3	Пределы регулирования рабочего тока, А	50-195	50-250	50-315
4	Пределы регулирования рабочего напряжения, В	16-25	17-28	17-30
5	Потребляемая мощность, не более, кВт	7	8	8
6	Напряжение холостого хода, не более, В	40	40	40
7	Номинальный сварочный ток при пятиминутном рабочем цикле, А <ul style="list-style-type: none">- при ПВ 100%- при ПВ 60%	130 180	150 250	150 250
8	Номинальное рабочее напряжение при пятиминутном рабочем цикле, В <ul style="list-style-type: none">- при ПВ 100%- при ПВ 60%	20 24	21 26	21 26
9	Расход защитного газа, л/мин.	15	15	15
10	Диаметр электродной проволоки, мм <ul style="list-style-type: none">сплошнойпорошковой	0,8-1,2	0,8-1,4	0,8-1,6 1,2-1,8
11	Пределы регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/мин.	2-16	2-16	2-16

Продолжение Таблицы 1

№	Основные параметры	ПС-180.2	ПС-253.2	ПС-351.2
12	Габаритные размеры выпрямителя, не более, мм			
	длина	610	850	850
	ширина	470	440	440
13	Габаритные размеры блока подачи, не более, мм			
	длина	460	625	625
	ширина	210	253	253
14	Масса, кг			
	выпрямителя	80	72	150
	блока подачи	12	22,6	22,6

3.2. Защитный газ зоны сварки - CO₂ или CO₂ + Ar.

3.3. Охлаждение выпрямителя - воздушно-принудительное.

3.4. Качество электроэнергии питающей сети должно соответствовать ГОСТ 13109-87.

3.5. Вид климатического исполнения полуавтомата У3.1 по ГОСТ 15150-69.

3.6. Степень защиты полуавтомата IP21 по ГОСТ 14254-80.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

4.1 Комплектность полуавтомата приведена в Таблице 2.

Таблица 2

№	Обозначение	Наименование	ПС-180.2	ПС-253.2	ПС-351.2
		Полуавтомат сварочный	1 к-т	1 к-т	1 к-т
1		Выпрямитель	1	1	1
2		Блок подачи	1	1	1
3		Кабель силовой	1	1	1
4		Кабель управления	1	1	1
5*	BINZEL RS-25	Горелка	1	1	1
6*		Щиток	1	1	1
Комплект монтажных частей					
1	BSB 35-50	Вставка магистральная	1	1	1
2		Ролик 0,8-1,0	1	1	1
3		Ролик 1,2-1,4	1	1	1
4*		Ролики других размеров			
5*		Кабель с клеммой «Земля»	1	1	1
Запасные части к выпрямителю					
1		Вставка плавкая ВПТ 0,6-3,15 А	1	1	1
2		Вставка плавкая ВПТ 0,6-6,3 А	-	-	1
3		Вставка плавкая ВПТ 0,6-10 А	-	1	-
Техдокументация					
1		Паспорт	1	1	1

* Поставляется по отдельному заказу

5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

5.1. Полуавтомат состоит из следующих основных узлов:

- выпрямитель;
- блок подачи;
- сварочная горелка.

5.2. На лицевой панели выпрямителя размещены:

- амперметр*,

- вольтметр*;
- сигнальная лампа «Сеть»,
- переключатель режимов работы,
- переключатель сварочного напряжения «грубо»*;
- переключатель сварочного напряжения «точно»*;
- автоматический выключатель,
- разъем,
- гнездо,
- штуцер защитного газа для подсоединения блока подачи*;
- гнездо.

На задней стенке выпрямителя расположены:

- штуцер для ввода защитного газа*;
- розетка для подключения подогревателя защитного газа,
- предохранители,
- кабель сети 380 В,
- болт заземления.

Элементы, отмеченные * относятся к моделям ПС-253.2 и ПС-351.2.

- 5.3. На лицевой панели блока подающего размещены:
- ручка регулировки скорости подачи проволоки,
 - переключатель режима работы: заправка проволоки;
 - «мягкий старт»;
 - без «мягкого старта»,
 - розетка для подключения кнопки «ПУСК» на горелке,
 - газовый штуцер.
- 5.4. На задней панели блока подающего расположены:
- вставка панельная для подключения силового кабеля,
 - разъемы для подключения к источнику питания кабеля управления,
 - штуцер для подачи газа.
- 5.5. Электросхема выпрямителя предназначена для обеспечения питания силовых цепей постоянным выпрямленным током, а также для обеспечения напряжением питания электродвигателя подачи сварочной проволоки, блока подачи, для подбора и установления параметров необходимого режима сварки посредством органов управления, расположенных на лицевой панели блока.
- 5.6. Сварочная горелка предназначена для подвода сварочного тока к электроду, направления движения электродной проволоки и подачи защитного газа непосредственно в зону сварки.

6. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

- 6.1. При работе с полуавтоматом строго придерживайтесь всех правил и инструкций по технике безопасности, промсанитарии и пожарной безопасности, предусмотренных для электросварочных работ и эксплуатации электрических установок.
- 6.2. Перед началом работы убедитесь в надежности заземления полуавтомата.
- 6.3. Тщательно следите за исправностью изоляции проводов и кабелей. Предохраняйте полуавтомат от попадания влаги.
- 6.4. Следите, чтобы пыль и газы, поднимающиеся от дуги, не попадали за шлем в зону дыхания сварщика.
- 6.5. Запрещается работать в закрытых помещениях без использования цеховых вентиляционных устройств.
- 6.6. Отсосы вентиляционных устройств помещайте как вверху, так и внизу, т.к. двуокись углерода тяжелее воздуха и скапливается у пола.

- 6.7. Электросварщик должен быть оснащен спецодеждой, защитным щитком, противосуммовыми наушниками.
- 6.8. Соблюдайте правила обращения с баллонами, наполненными сжиженным газом. Избегайте резких ударов по баллону и нагревания его свыше 30°C. Баллон должен быть закреплен и защищен от прямого воздействия сварочной дуги и других источников тепла.
- 6.9. Осмотр и техническое обслуживание производите в обесточенном состоянии.

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- 7.1. Перед включением полуавтомата необходимо:
 - ознакомиться с настоящим документом;
 - проверить целостность полуавтомата после транспортирования и убедиться в отсутствии механических повреждений;
 - расконсервировать полуавтомат.
- 7.2. Монтаж полуавтомата:
 - соединить выпрямитель с блоком подачи силовым кабелем и кабелем управления;
 - соединить источник и изделие силовым кабелем;
 - подсоедините сварочную горелку;
 - подключить газовую магистраль полуавтомата к редуктору баллона с углекислым газом;
 - установить и закрепите кассету с проволокой;
 - направить конец проволоки через отпущенные ролики в горелку, а затем зажать ролики прижимом. Убедитесь, что проволока попала в канавку на подающем ролике и в спираль горелки;
 - подсоединить заземляющий провод к корпусу выпрямителя;
 - подключить полуавтомат к питающей сети.

ВНИМАНИЕ!!! Конец проволоки не должен иметь заусениц, его следует заовалить.

Кабель необходимо подсоединить к свариваемому изделию по возможности ближе к месту сварки. Для обеспечения хорошего контакта место подсоединения кабеля к изделию необходимо зачистить от лакокрасочных покрытий, продуктов коррозии и пр.

- 7.3. Проверка работы полуавтомата в наладочном режиме:
 - включите напряжение сети выключателем, при этом должен загореться индикатор наличия сетевого напряжения;
 - убедитесь, что вентилятор работает;
 - расправьте горелку, нажмите кнопку на горелке и держите ее до выхода сварочной проволоки. Для лучшего выхода проволоки желательно снять контактный наконечник на горелке;
 - проверьте плавность регулирования скорости подачи проволоки регулятором, прижимом роликов отрегулируйте надежную подачу проволоки.

8. ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 8.1. Выбрать режим сварки, рекомендуемый литературой по сварке в зависимости от толщины свариваемого металла и пространственного положения сварного шва.

- 8.2. Изменение величины сварочного напряжения производится переключателем на лицевой панели выпрямителя, а сварочного тока - изменением скорости подачи проволоки регулятором и тумблером на блоке подачи.
Переключатель сварочного напряжения имеет восемь положений. В положении 1 напряжение минимальное, в положении 8 - максимальное.

ВНИМАНИЕ!!! Изменять величину сварочного напряжения во время сварки КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

- 8.3. Установить требуемый расход защитного газа регулятором расхода газа на баллоне, нажатием кнопки запустить газ в горелку и проверить выход газа из горелки.
- 8.4. Установить величину вылета сварочной проволоки из горелки.
- 8.5. Поднести сварочную горелку к месту сварки, не касаясь проволокой свариваемого изделия.
- 8.6. Защитить глаза сварочным щитком.
- 8.7. Нажать кнопку на держателе горелки. При этом в зону сварки подается защитный газ и сварочная проволока, которая, коснувшись изделия, зажигает дугу.
- 8.8. Отрегулировать скорость подачи сварочной проволоки из условия получения качественного сварного шва.
- 8.9. Для окончания сварки необходимо отпустить кнопку. Дуга погаснет.
- 8.10. Проверить вылет сварочной проволоки и при необходимости обрезать проволоку, подготовив полуавтомат к следующему циклу сварки.

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

- 9.1. Возможные неисправности и методы их исправления приведены в таблице 3.

Таблица 3

Наименование неисправности	Вероятная причина	Методы устранения
При нажатии на кнопку держателя горелки полуавтомат не включается	Нет напряжения в сети. Не работает кнопка. Вышел из строя предохранитель. Нет контакта в быстроразъемном соединении.	Проверить и устранить неисправность. Заменить кнопку. Заменить предохранитель. Наладить контакт.
Уменьшилась сила сварочного тока	Плохой контакт в цепи сварочного кабеля.	Обеспечить контакт.
Сварка некачественная с большим разбрызгиванием металла	Недостаточная подача защитного газа, некачественный защитный газ. Неправильно выбран режим сварки.	Почистить сопло горелки, устранить неполадки в газовой магистрали, проверить давление газа или заменить пустой баллон. Подобрать режим.
Дуга не загорается, происходит слабое искрение	Вышли из строя силовые диоды выпрямителя	Заменить диоды.

Наименование неисправности	Вероятная причина	Методы устранения
Подача проволоки неравномерная или отсутствует, двигатель подачи работает	Не отрегулировано усилие прижима проволоки. Засорена внутренняя спираль горелки. Приварилась сварочная проволока к наконечнику горелки. Большое усилие тормоза катушки. Не обезжирены ролики или проволока.	Отрегулировать. Прочистить. Освободить проволоку, зачистить наконечник, отрегулировать тормоз катушки. Обезжирить.
Нет подачи защитного газа или происходит утечка газа через сопло при включенном полуавтомате	Неисправен электропневмоклапан.	Заменить электропневмоклапан
Трансформатор и дроссель перегреваются	Не работает вентилятор Превышение значений ПВ%.	Заменить вентилятор. Не превышать значений ПВ%.

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 10.1. Техническое обслуживание выполняется персоналом, знающим устройство и работу полуавтомата, правила его эксплуатации и технику безопасности. При обслуживании применять только исправный инструмент.
- 10.2. В процессе эксплуатации лицам, ответственным за рабочее состояние полуавтомата, следует:
- перед началом работы проверить состояние контактного наконечника сварочной горелки. При износе - наконечник заменить;
 - перед началом и в процессе работы необходимо очищать сопло сварочной горелки. При необходимости промыть внутреннюю спираль горелки в авиационном бензине или керосине;
 - ежемесячно проверять состояние коллектора и щеток электродвигателя, токоподводов и т.д. Выявленные неисправности устранить.

11. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

- 11.1. Упакованный полуавтомат может храниться в условиях, оговоренных для группы хранения 2(С) по ГОСТ 15150-69. Срок хранения до переконсервации - 1 год.

12. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

- 12.1. Упакованный полуавтомат может транспортироваться всеми видами транспорта, обеспечивающими его сохранность, с соблюдением правил перевозок, установленных для транспорта данного вида.

13. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Полуавтомат сварочный ПС-_____ заводской номер _____
соответствует ГОСТ 18130-79 и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска _____

Приемку произвел _____

М.П.

14. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Полуавтомат сварочный ПС-_____, заводской номер _____,
подвергнут на ОЗСО консервации и упакован согласно требованиям, предусмотренным
конструкторской документацией.

Дата консервации _____

Срок консервации 1 год.

Консервацию произвел _____

Изделие после

консервации принял _____

М.П.

Дата упаковки _____

Упаковку произвел _____

Изделие после

упаковки принял _____

М.П.

15. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

15.1. Предприятие - изготовитель гарантирует соответствие полуавтомата
требованиям ГОСТ 18130-79 при соблюдении потребителем условий и правил
хранения, транспортирования и эксплуатации.

15.2. Гарантийный срок эксплуатации полуавтомата - 1 год с момента продажи,
отмеченной в паспорте.

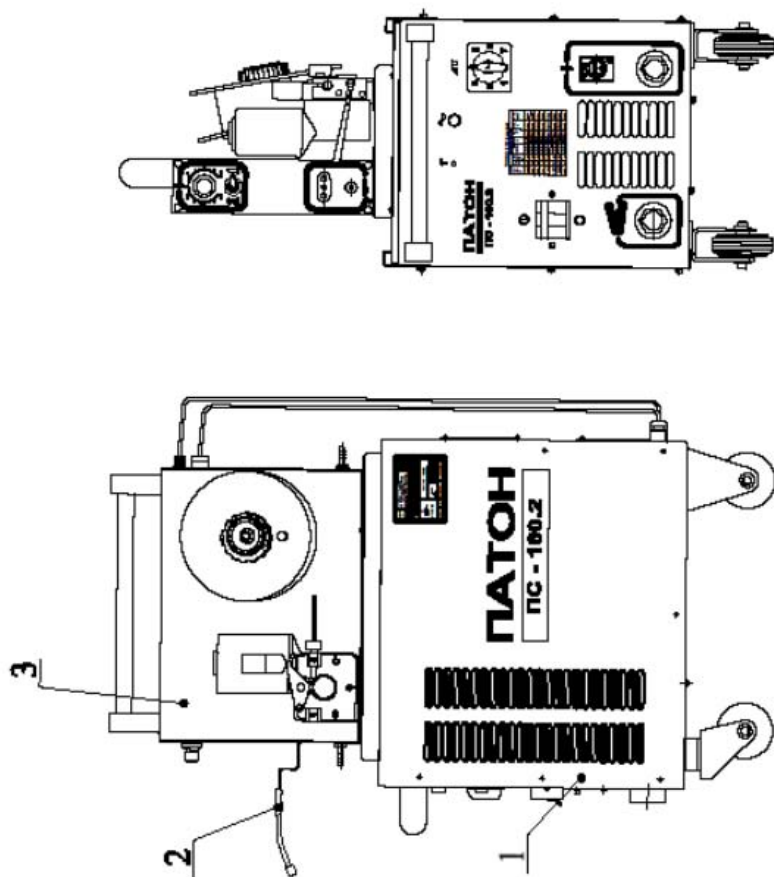
16. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

Все замечания о недостатках в работе просим направлять по адресу:

01042, г. Киев,

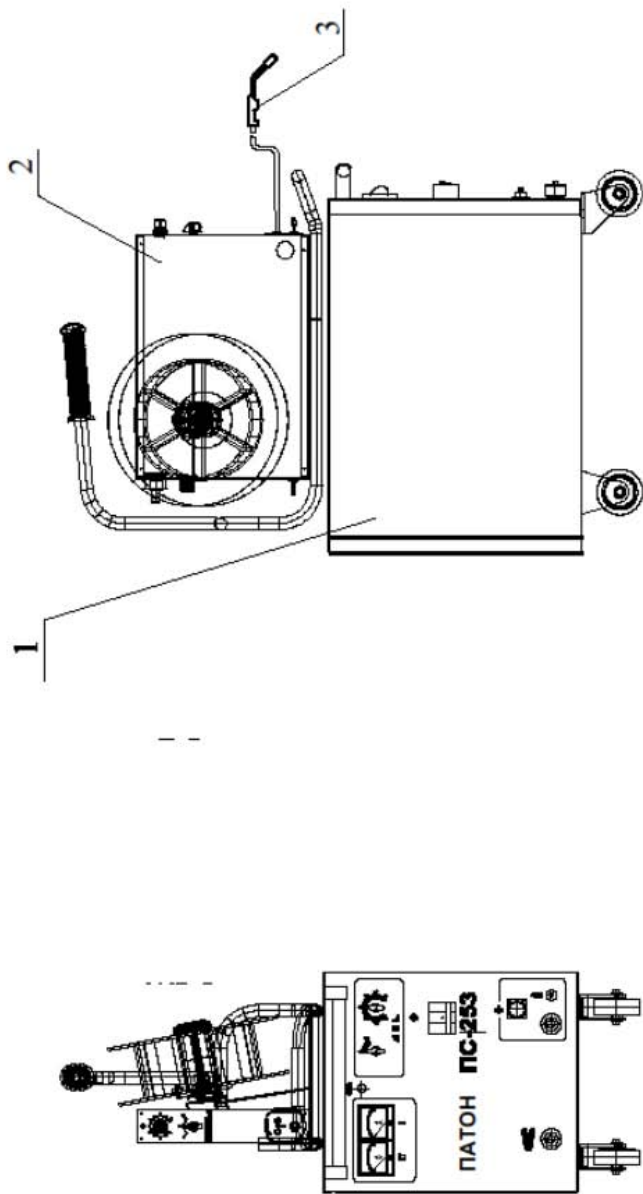
ул. Ивана Кудри, 5.

«Опытный завод сварочного оборудования Института электросварки им.
Е.О.Патона».



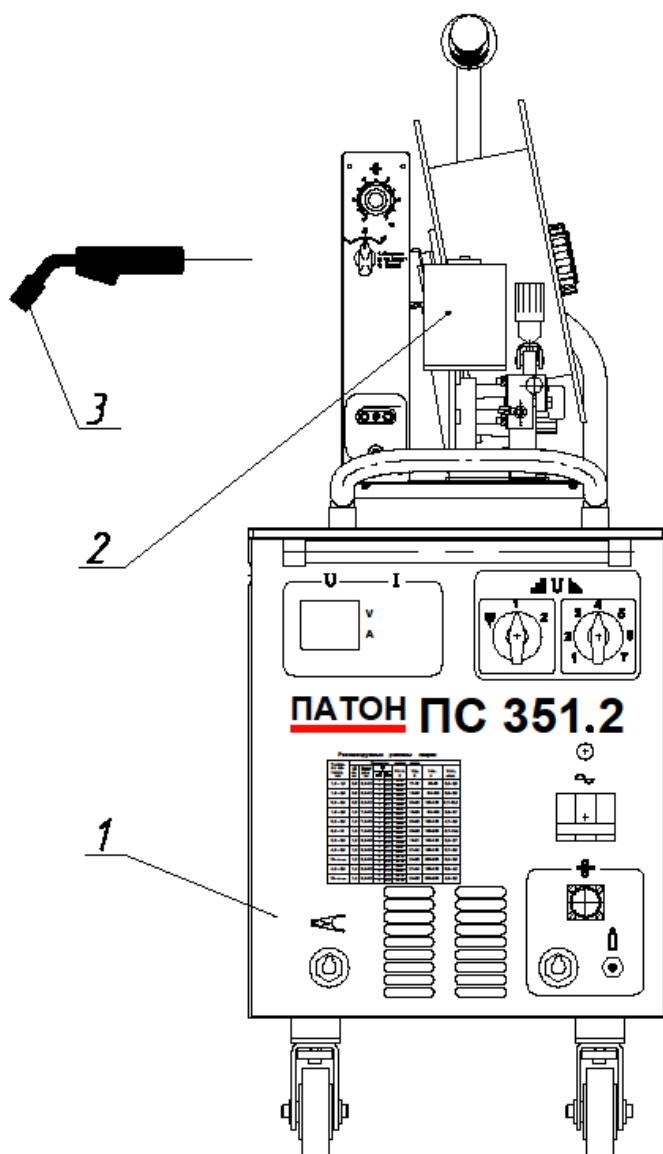
Общий вид полуавтомата ПС-180.2

1. Выпрямитель
2. Горелка
3. Блок подающий



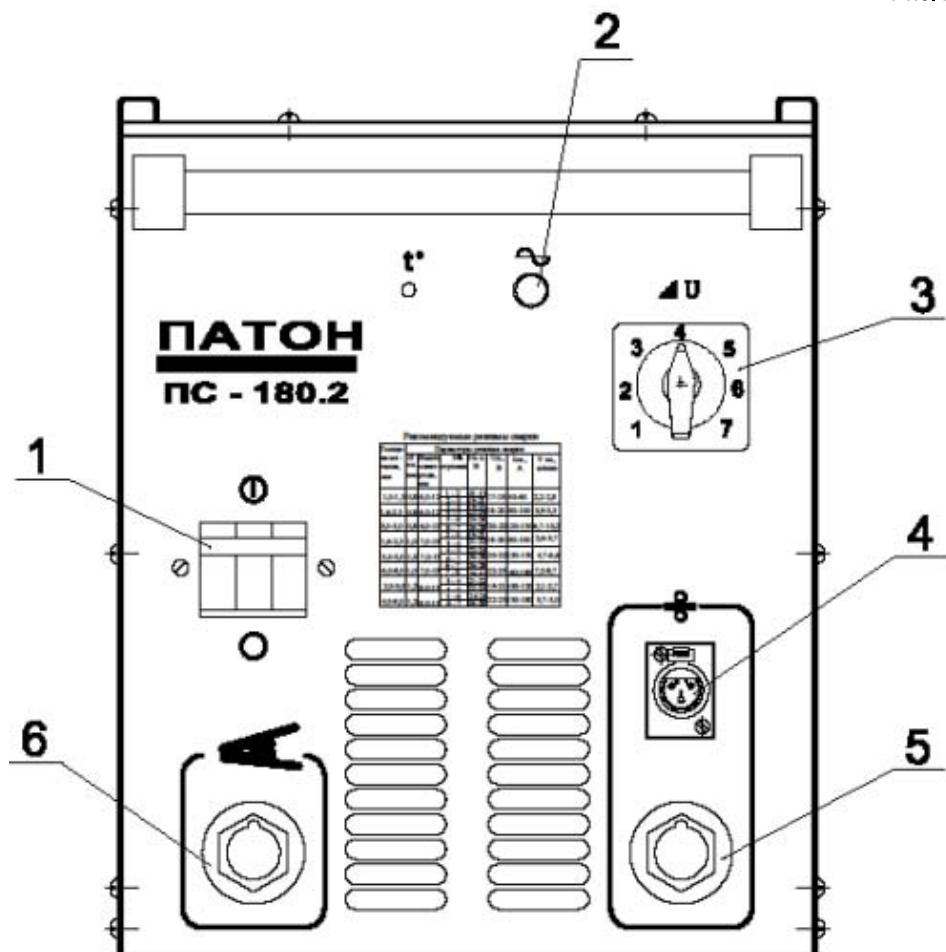
Общий вид полуавтомата ПС-253.2

- 1. Выпрямитель
- 2. Блок подающий
- 3. Горелка



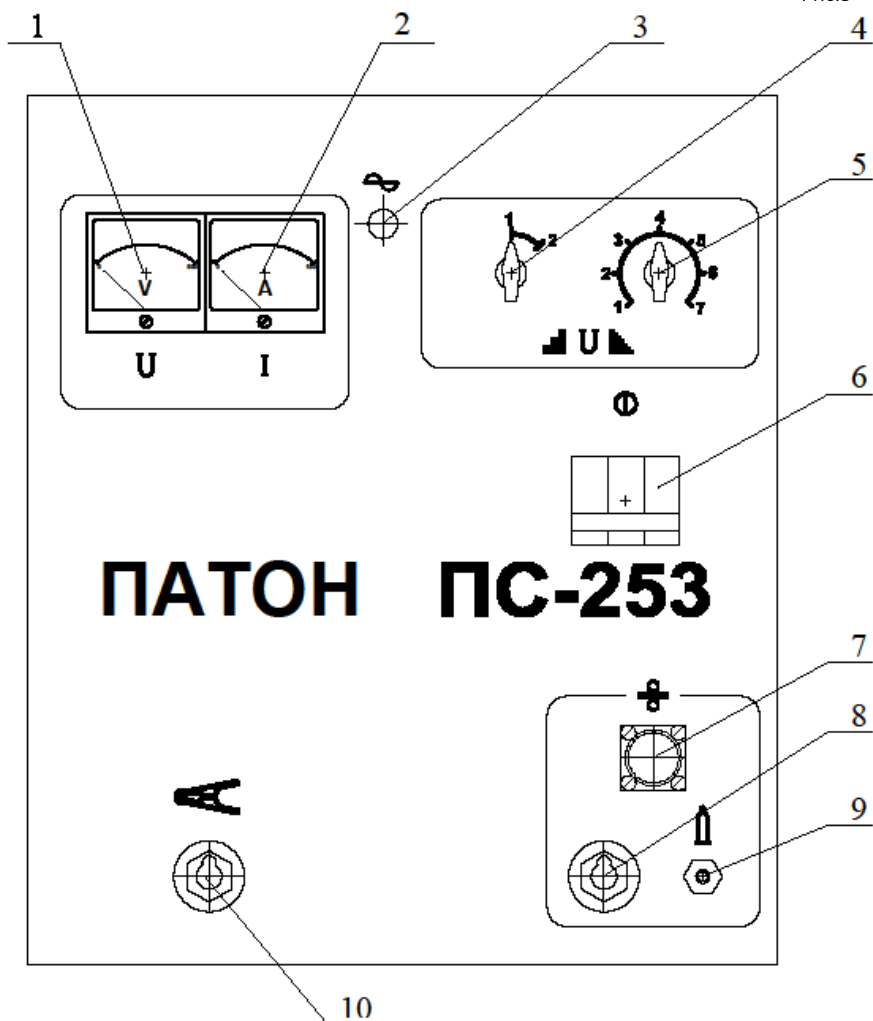
Общий вид полуавтомата ПС-351.2

1. Выпрямитель
2. Блок падающий
3. Горелка



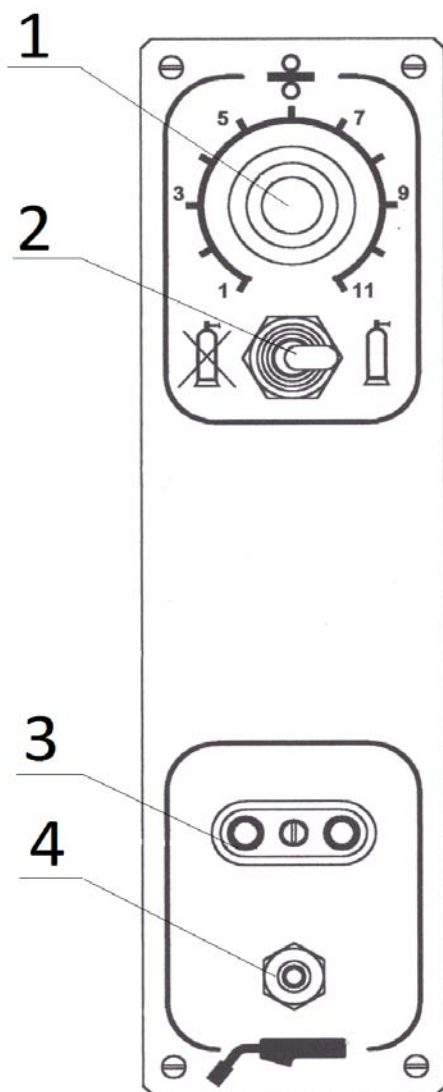
Лицевая панель выпрямителя ПС-180.2

1. Автоматический выключатель
2. Индикатор наличия сетевого напряжения
3. Переключатель режимов работы
4. Гнездо для подключения кабеля управления
5. Гнездо для подключения силового кабеля к блоку подачи
6. Гнездо для подключения сварочного кабеля на изделие



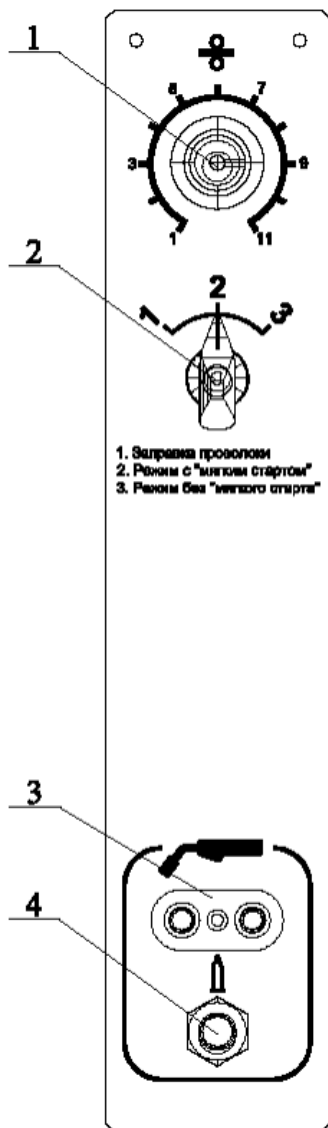
Лицевая панель выпрямителя ПС-253.2

1. Вольтметр
2. Амперметр
3. Индикатор наличия сетевого напряжения
4. Переключатель сварочного напряжения «грубо»
5. Переключатель сварочного напряжения «точно»
6. Автоматический выключатель
7. Разъем подключения
8. Гнездо подключения
9. Газовый штуцер
10. Гнездо подключения



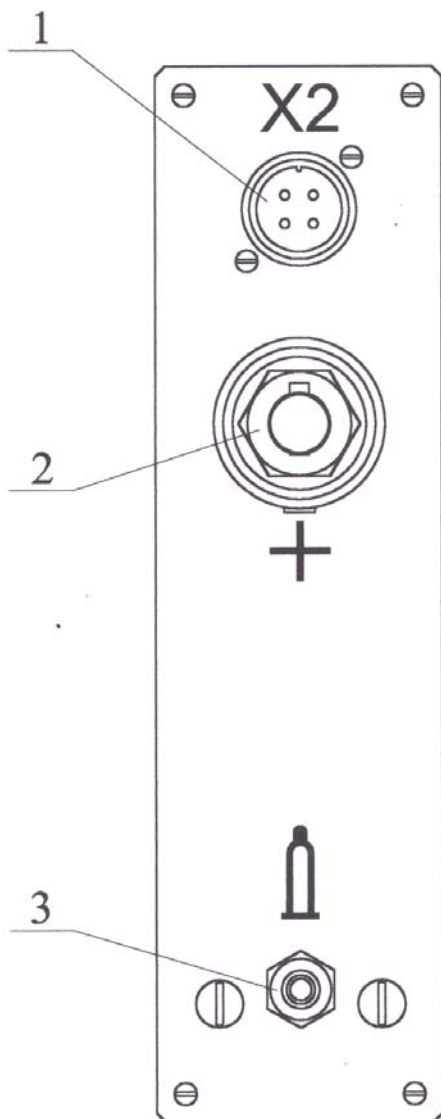
Панель лицевая блока подачи ПС-180.2

1. Местное управление регулировки подачи проволоки
2. Переключение режима работы
3. Розетка для подключения кнопки «Пуск» на горелке
4. Газовый штуцер



Панель лицевая блока подачи ПС-253.2, ПС-351.2

1. Местное управление регулировки подачи проволоки
2. Переключение режима работы
3. Розетка для подключения кнопки «Пуск» на горелке
4. Газовый штуцер



Панель задняя блока подачи ПС-180.2, ПС-253.2, ПС-351.2

1. Разъем для подключения к источнику питания кабеля управления
2. Вставка панельная для подключения силового кабеля
3. Газовый штуцер

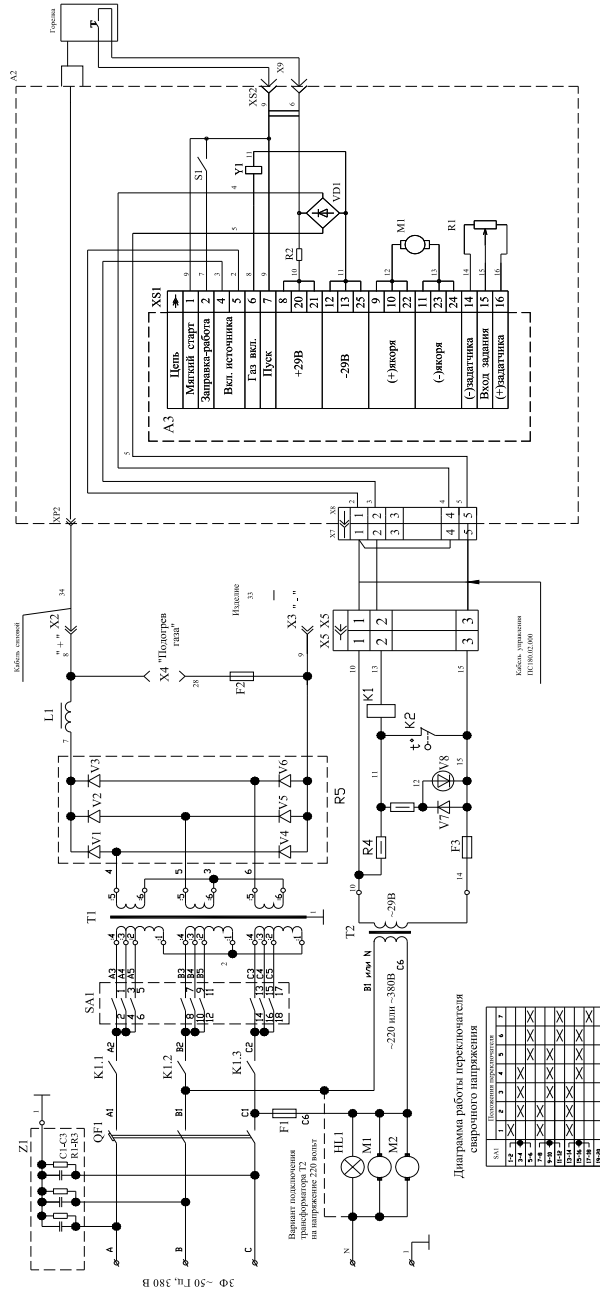


Схема электрическая принципиальная полуавтомата ПС-180.2

Поз. обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	Поз. обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
A2	Блок подпитки БП-181	1		F1	Вставка плавкая ВПЗБ-1,3,15 А АТО-481,304ТУ	1	
R1	Резистор ППБ-3А 10 мОм ОЖО-468-512ТУ	1	RV98,НРРВВ 10к-43К0	F2,F3	Вставка плавкая ВПЗБ-1-10 А АТО-481,304ТУ	2	
R2	Резистор 047-0,5 Ом,10Вт	1		QF1	Держатель вставки плавкой ДВП4-2В АТО-481,301ТУ	3	
M1	Механизм подпитки SS1-4С-24В	1		HL1	Выключатель автоматический 3-фаз. 300В 25А	1	
S1	Тумблер ТП-2	1		K1	Арматура сигнальная 220В ф 10мм зеленый	1	
VD1	Мост выпрямительный КВРС3510 35А (Класса 063.3)	1		K2	Пуговица ПМЛ-2100,24В,50Гц,25А	1	
Y1	Пневматический распределитель SV-F-ES-22-08-PC24V	4		L1	ТУ16-6-91 ИПВ 6441311001ТУ	1	Комплекту с PTS 18
X51	Розетка ДВН 225-F (для кабелей под пайку)	1	Из комплекта БРБ53.07.000	M1,M2	Реле тепловое Т200 100С	1	
X52	Розетка РД1-1	1		L1	Дроссель ПС182.07.000	1	
X7	Розетка блочная AUXLR-3FB	1		R4,R5	Ветинактор SUNGON DP200A	2	
X8	Вилка кабельная AUXLR-3M2	1		SAL	Резистор МЛТ-0,5-3,3кОм ±10%	2	
XP2	Вставка плавкая	1		T1	Переключатель LK25R-5,875*7P03	1	
A3	Блок управления БП53.07.000	1		T2	Трансформатор ИС182.02.200	1	
				V1..V6	Трансформатор ОСМ1-0,1У3, 380/29 ТУ16-717.137-83	1	
				V7	Мост диодный PTC-Г 18/6V1-35 (200A)	1	
				V8	Диод КД1 209	1	Диод IN4007
				X2,X3	Диод АЛЕ07Б красный	1	Диод красный 05mm
				X4	Гнездо микроволновое АВН-Г 35-50 №511.0314	2	
				X5	Вставка магнетронная АВСМ35-50 №511.0315	2	В комплект
				Z1	Розетка РД1-1 по 364.010ТУ	1	
					Розетка блочная AUXLR-3FB	1	
					Вилка кабельная AUXLR-3M2	1	В комплект
					Плата ПС 352.01.100	1	
				C1..C3	Комплектор К40У-9-630В-0,01мед ОЖО-462.121ТУ	3	
				R1..R3	Резистор С2-33-0,5 -300 мОм ОЖО-467.173ТУ	3	

Перечень элементов схемы электрической принципиальной полуавтомата ПС-180.2

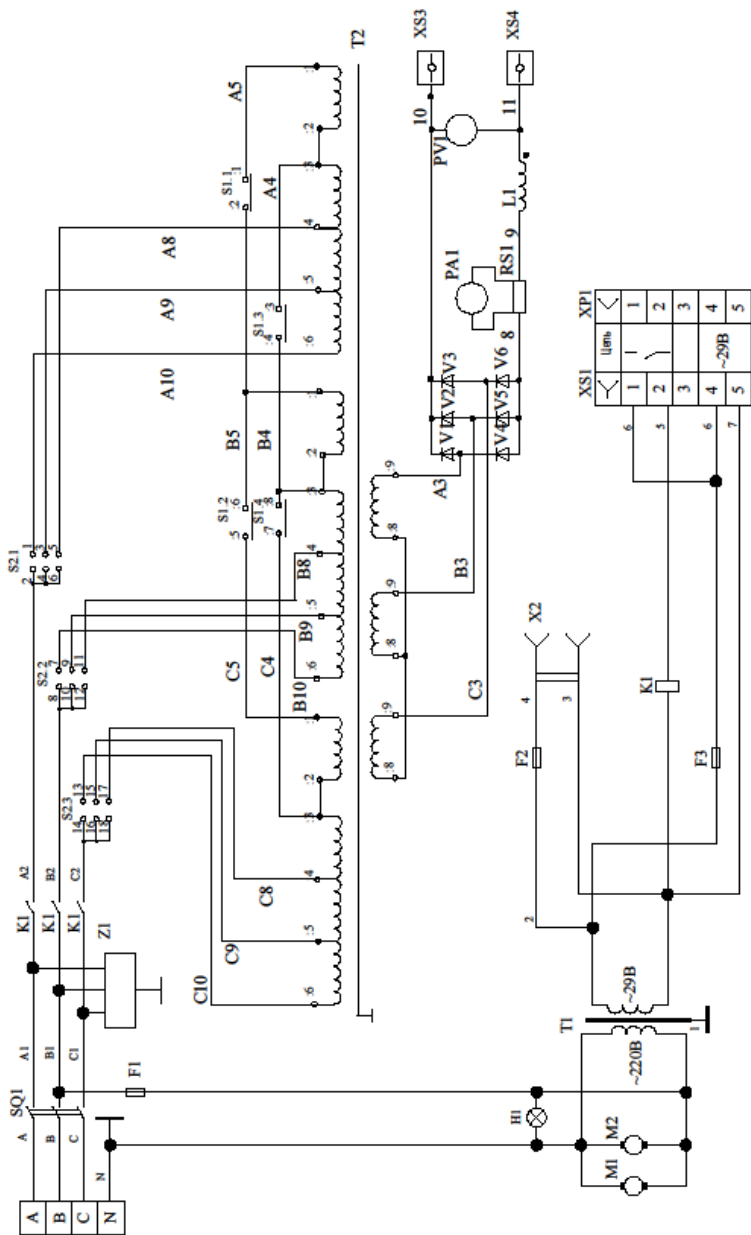


Схема электрическая принципиальная выпрямителя ИС253.01.000

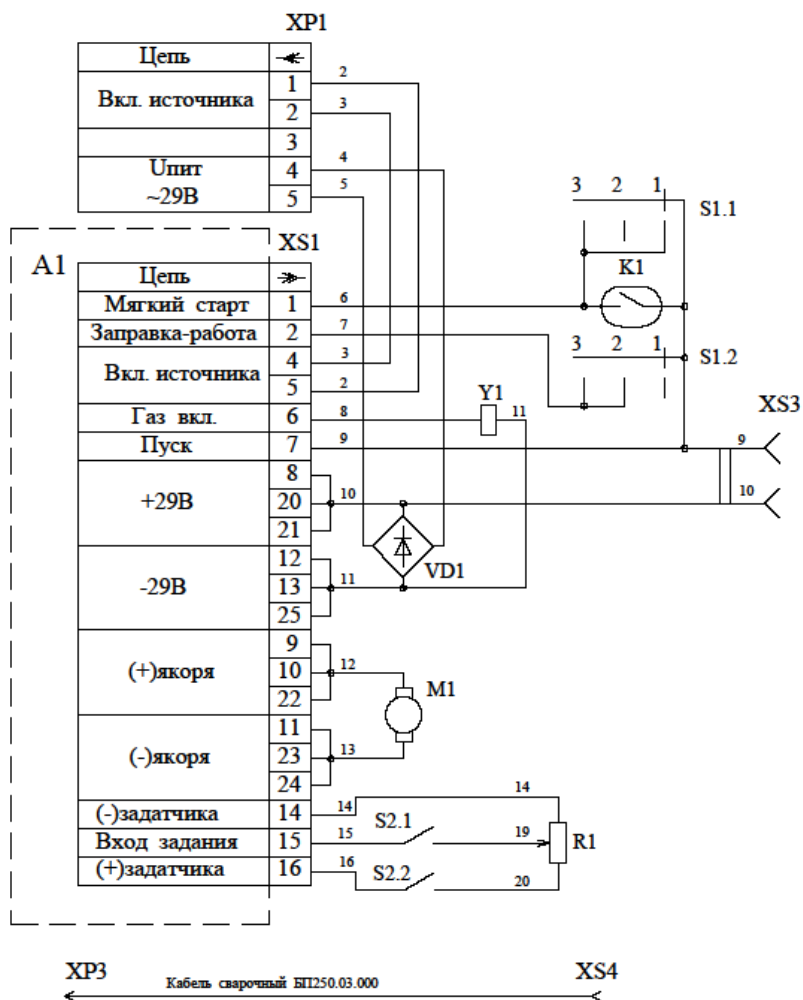


Схема электрическая принципиальная
блока подачи полуавтомата ПС-351.2

Поз. обозн	Наименование	Кол.	Примечание
VD1	Мост выпрямительный КВРС3 510 35А (Клемма Ø 6,3)	1 4	
У1	Пневмораспределитель ПР-Э-3(2,5-1112-24В	1	
ХР1	Вилка блочная АУХLR-3FB	1	
	Розетка кабельная АУХLR-3M2	1	В комплект
ХР3	Вставка панельная ВП500.00.000	1	
	Гнездо магистральное ГМ500.00.000	1	В комплект
XS1	Розетка ДВН 25-F (на кабель под пайку)	1	Из комплекта ВП253.07.000
XS2	Розетка 2РМ14Б4Г1В1	1	
XS3	Розетка РД1-1	1	
XS4	Клипа ВП316.01.005	1	

Поз. обозн	Наименование	Кол.	Примечание
A1	Плата управления ВП253.07.000	1	
R1	Резистор ППВ-3А 10 кОм ОЖО.468.512ТУ	1	
K1	Датчик тока ВП602.08.000	1	
	Контакт магнитоуправляемый КЭМ-3А	1	Входит в ВП602.08.000
M1	Механизм подающий	1	
S1	Переключатель ПГЗ-ЭПЗН	1	
S2	Тумблер ПП1-2	1	

Перечень элементов схемы электрической принципиальной блока подачи

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Заводской номер _____
Индекс изделия _____
Дата выпуска
(заполняется поставщиком) _____
Штамп организации – поставщика

Наименование торговой организации _____
Дата продажи _____
Дата предпродажной проверки
(заполняется торговой организацией) _____
Штамп торговой организации

Название организации или
Ф.И.О. покупателя _____
Адрес организации или покупателя _____
Номер телефона
(заполняется покупателем) _____

ГАРАНТИЯ И СЕРВИС

Опытный завод сварочного оборудования Института электросварки им.Е.О.Патона выражает Вам признательность за выбор нашей продукции.

Завод гарантирует бесперебойную работу данного изделия в течение одного года со дня покупки. Эта гарантия распространяется как на работу, так и на используемые материалы.

Мы уверены, что данное изделие удовлетворит все Ваши запросы.

Убедительно просим Вас внимательно изучить руководство пользователя и проверить правильность заполнения гарантийного талона. Данным талоном завод изготовитель подтверждает отсутствие каких-либо дефектов в купленном вами изделии.

Дефекты, которые могут проявиться в течение гарантийного срока, будут бесплатно устранены сервисным центром по адресу: г. Киев, ул. И.Кудри, 5 , тел. (044) 529-05-01.

Перед обращением в СЦ рекомендуем позвонить по телефону фирмы – продавца, указанному в данном талоне.

Условия гарантии

1.1 Гарантия означает, что в течение этого срока предприятие обязуется выполнить бесплатный ремонт устройства и замену дефектных частей при выполнении правил эксплуатации и правильном и четком заполнении гарантийного талона, с указанием серийного номера изделия, даты продажи, подписью и печатью или штампом фирмы-продавца.

Завод изготовитель оставляет за собой право отказа в гарантийном ремонте, если не будут предоставлены вышеуказанные документы, или они будут заполнены неразборчиво, гарантия так же может быть недействительна, если серийный номер на изделии удален, стерт, изменен или неразборчив.

1.2 Гарантия действительна только на территории Украины, она не распространяется на изделия, которые вывезены из Украины на территорию других стран.

1.3 Гарантийные работы выполняются на территории сервисного центра. Демонтаж изделия, доставка изделия на сервисный центр и обратно, монтаж изделия в состав гарантийных работ не входит и сервисным центром не выполняется.

1.4 Настоящая гарантия не распространяется на периодическое техническое обслуживание изделия, ремонт или замену частей в связи с их естественным износом .

1.5 Время гарантийного ремонта составляет не более 14 дней с момента поступления ремонта в сервисный центр.

1.6 Гарантия не распространяется на устройства в следующих случаях:

- наличие следов механических повреждений;
- наличие следов попадания влаги внутрь корпуса;
- наличие следов постороннего вмешательства;
- наличие насекомых и грызунов внутри устройства или следов их жизнедеятельности;
- ущерб, произошедший из-за несоблюдения правил эксплуатации, изложенных в руководстве пользователя;
- ущерб, произошедший из-за преднамеренных или ошибочных действий потребителя .
 - ущерб в результате транспортировки;
 - ущерб, вызванный несоответствием Государственным и международным стандартам и нормам питающих напряжений электросети;
 - при использовании устройства не по прямому назначению.

1.7 По вопросам связанным с сервисным обслуживанием звонить 529-05-01.

Отметка о проведении гарантийного ремонта _____
(описание повреждений)

Дата ремонта _____

Отметка ОТК _____
(фамилия, подпись, штамп)

Настоящий талон действителен при наличии всех предусмотренных отметок и печатей.

Отметка о проведении гарантийного ремонта _____
(описание повреждений)

Дата ремонта _____

Отметка ОТК _____
(фамилия, подпись, штамп)

Настоящий талон действителен при наличии всех предусмотренных отметок и печатей.

Отметка о проведении гарантийного ремонта _____
(описание повреждений)

Дата ремонта _____

Отметка ОТК _____
(фамилия, подпись, штамп)

Настоящий талон действителен при наличии всех предусмотренных отметок и печатей.



03045 г. Киев, ул. Новопиროговская, 66