

**СВАРОЧНЫЙ ПОСТ НА БАЗЕ «ОССД-500», ДЛЯ
СВАРКИ В РЕЖИМЕ TIG, ММА, НА ПЕРЕМЕННОМ
И ПОСТОЯННОМ ТОКЕ**

1 Назначение и состав сварочного поста

Сварочный пост на базе «ОССД-500» предназначен для сварки в среде аргона и сварки штучными электродами, на переменном и постоянном токе. Пост позволяет производить бесконтактный поджиг сварочной дуги в режиме TIG, стабилизацию горения дуги в режиме MMA, регулировку величины сварочного тока, работать от сети 380В.

В состав сварочного поста входят:

Осциллятор стабилизатор сварочной дуги ОССД-500	1 шт.
Сварочный трансформатор TOP-350У	1 шт.
Сетевой кабель ПВС 3х6	3 м
Кабель сварочный КГ1-35	14м
Электрододержатель 500А	1 шт.
Блок жидкостного охлаждения типа WRA-300S	1 шт.
Редуктор газовый AP-40Д	1 шт.
Шланг газовый диаметр 6мм	3 м
Зажим массы 500А	1 шт.
Реостат балластный РБ-302	2 шт.
Горелка AVITIG-450W	1 шт.

2 Порядок работы со сварочным постом

2.1 Подключение сварочного поста к питающей сети

Сварочный пост подключается к двум фазам переменного сетевого напряжения. При подключении к сети 380 В трансформатор необходимо подключать посредством клемм «ОБЩ» и «380 С». Сетевые концы ОССД подключаются к клеммам «ЗАЗЕМЛЕНИЕ» и «380 С» в соответствии с рисунком 1.

Клеммная колодка на трансформаторе

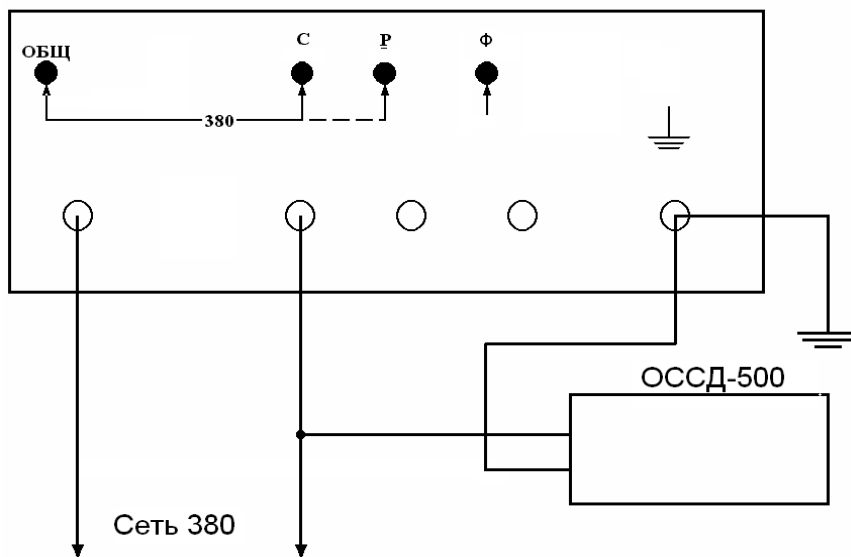


Рисунок 1 – Подключение сварочного поста к сети 380 В

2.2 Работа сварочного поста

ВНИМАНИЕ!

Работа без провода заземления запрещена.

Особое внимание нужно обратить на необходимость установки защитного конденсатора. Если конденсатор установлен не будет – произойдет повреждение вторичной обмотки сварочного трансформатора

Для сварки неплавящимся электродом в среде аргона на переменном токе необходимо собрать рабочее место в соответствии с рисунком 2. а для постоянного тока в соответствии с рисунком 4.

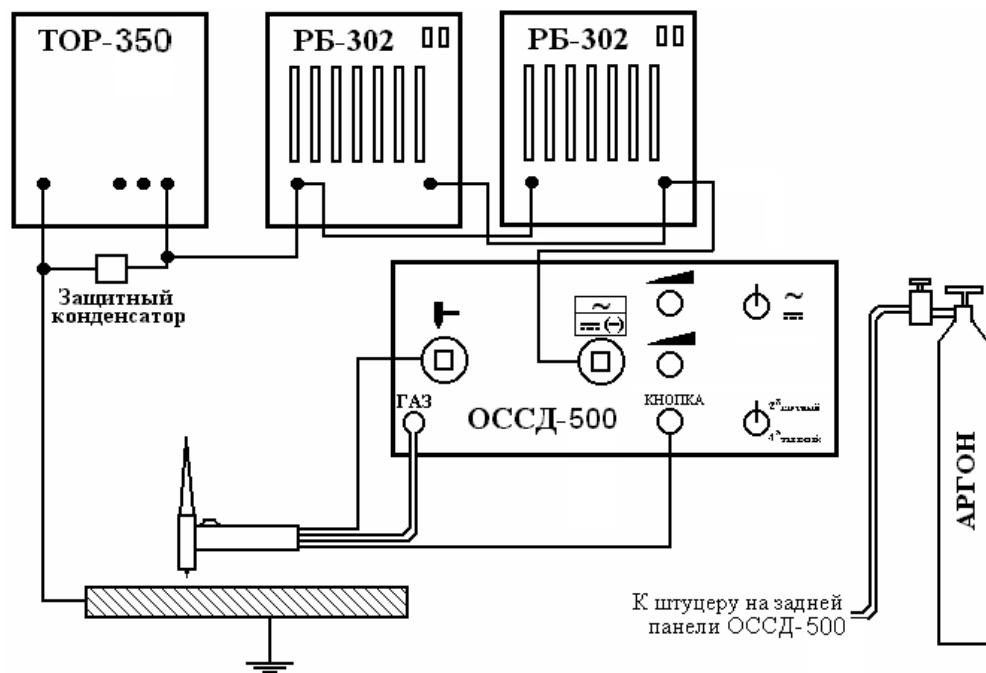


Рисунок 2 – Рабочее место для сварки в среде аргона на переменном токе

Подробная работа с ОССД-500 описана в его собственной инструкции, которая прилагается отдельно.

Для сварки штучным плавящимся электродом на переменном токе необходимо собрать рабочее место в соответствии с рисунком 3. на постоянном токе в соответствии с рисунком 5. На лицевой панели ОССД-500 переключатель тип сварки нужно перевести в положение « ~ », переключатель режим кнопки в положение «2^х тактный», на разъем «КНОПКА» надеть заглушку для режима ММА.

При вставленной заглушке ОССД-500 работает постоянно.

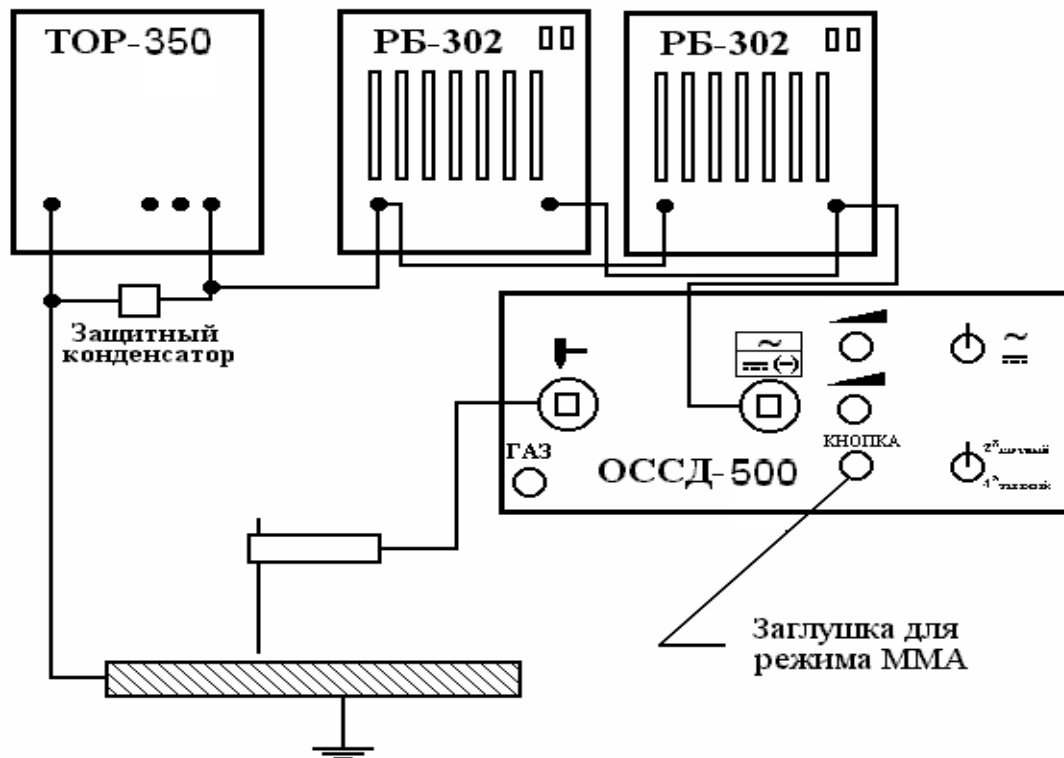


Рисунок 3 – Рабочее место для сварки штучным электродом на переменном токе

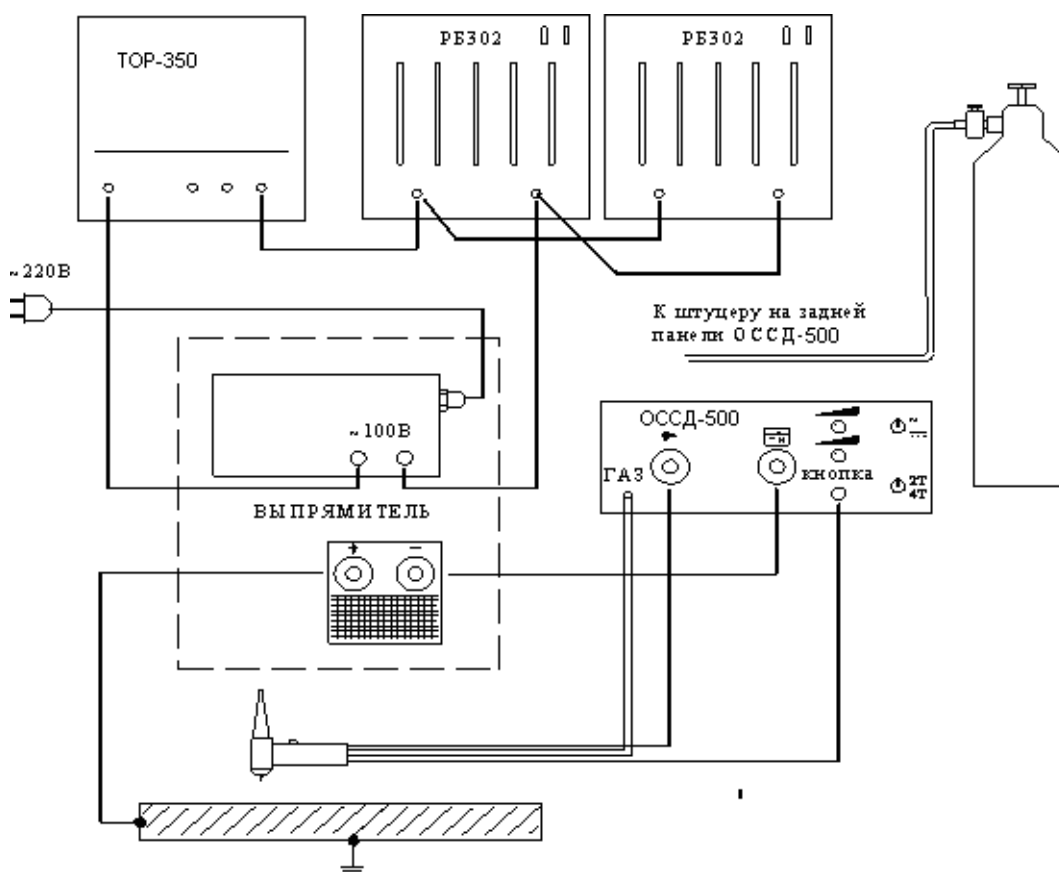


Рисунок 4 – Рабочее место для сварки в среде аргона на постоянном токе

