

*Ищем поставщиков радиоэлектронных компонентов,
трансформаторных стале, кабельно-проводниковой
продукции и др.*

ЭНЕРГОСБЕРИГАЮЩИЕ ТЕХНОЛОГИИ

**СПОТТЕРНЫЙ АППАРАТ
ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ И РИХТОВКИ
ВМЯТИН НА МЕТАЛЛЕ**

**«СПОТТЕР »
«ТЕМП»**

**ПАСПОРТ
ЧП 01 00.00 ПС**

Готовы к сотрудничеству с региональными представителями и
всеми заинтересованными лицами.

ПРОИЗВЕДЕНО В УКРАИНЕ

**Поздравляем Вас с приобретением точечного аппарата
«СПОТТЕР»**

Надеемся, что внимание, которое мы уделяем качеству продукции, позволит Вам успешно использовать наше оборудование длительное время.

Аппараты СПОТТЕР «ТЕМП» соответствуют обязательным требованиям системы УкрСЕПРО.

Для Вашего удобства настоящий паспорт дополнен разделами Технического описания и Инструкцией по эксплуатации.

Пожалуйста, выделите время для изучения настоящего документа и правил безопасности при работе со сварочным оборудованием - и только тогда приступайте к подключению аппарата.

На стадии освоения производства предприятие оставляет за собой право заменять комплектующие аппарата и материалы, не влияющие на параметры выпускаемого изделия.

Если в процессе работы у Вас возникли технические вопросы, проконсультируйтесь со специалистами или обратитесь непосредственно к изготовителю.

Наш адрес:

62362, Харьковская область, Дергачевский р/н,
пгт. Пересечное, ул. Коваленко, №48, ЧП «Кушнарченко»
Тел/факс (для Харьковской обл.): 263-44-2-12, 263-44-414
(для иногородних): 05763-44-2-12, 05763-44-414
E-mail: temp@kharkov.ukrtel.net
www.promsvarka.com

Телефоны региональных представителей:

Днепропетровск: (056) 744-96-46, 744-96-45;
Кривой Рог: (0564) 90-31-90; 40-36-89;
Киев: (044) 573-45-04;
(044) 583-17-68;
Кировоград: (095) 675-23-56;
Луцк: (0332) 78-03-05;
Житомир: (0412) 25-85-65;
Львов: (0322) 45-00-68; 44-21-10;
067-756-35-10
Полтава: (0532) 50-86-10;
0532-613-017;
Тернополь: (0352) 25-02-43, 067-73-61-928;
Хмельницкий: 097-563-51-94;
Николаев: (0512) 47-33-19
Черновцы: 050-22-42-307

Корешок талона

СПОТТЕРНЫЙ АППАРАТ ТЕЧЕЧНОЙ СВАРКИ «СПОТТЕР» «ТЕМП»
На гарантийный ремонт (техническое обслуживание)

Изъят " _____ " 20__ г. Представитель ремонтного предприятия

(фамилия, личная подпись)

линия отреза

ЧП Кушнарченко И.В.

ТАЛОН

На гарантийный ремонт (техническое обслуживание) «СПОТТЕР» («ТЕМП»)

_____ Изготовленного _____
(номер) (дата изготовления)

Дата продажи " _____ " _____ 20__ г.

Штамп магазина _____
(подпись продавца)

Выполнены работы по устранению неисправностей

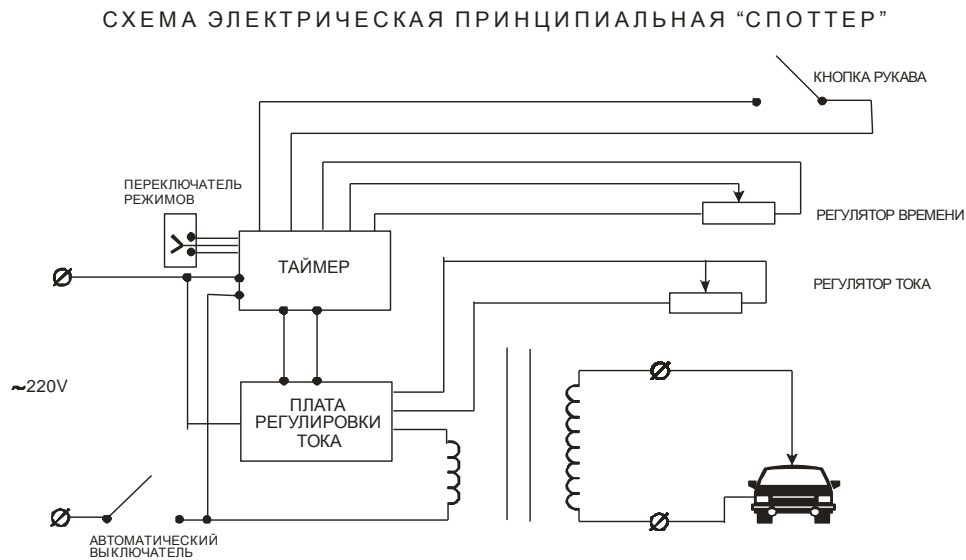
Исполнитель _____
(фамилия, имя отчество)

Владелец _____
(личная подпись)

М.П.

" _____ " _____ 20__ г.

СОДЕРЖАНИЕ:



	Стр.
1. Введение	3
2. Назначение	3
3. Основные технические характеристики	3
4. Советы для начинающих	4
5. Устройство и работа	4
6. Подготовка к работе и порядок работы	4
7. Ресурс и сроки работоспособности	5
8. Комплектность	5
9. Маркировка и опломбирование	5
10. Эксплуатационные ограничения	6
11. Действия в экстремальных условиях	6
12. Техническое обслуживание	6
13. Меры предосторожности	7
14. Текущий ремонт	7
15. Хранение	7
16. Гарантии изготовителя	7
17. Транспортирование	8
18. Утилизация	8
19. Сведения о рекламациях	8
20. Свидетельство о приемке	8
21. Свидетельство об упаковке	8

1 ВВЕДЕНИЕ

Паспорт (ПС) на аппарат сварочный СПОТТЕР «ТЕМП», предназначен для нужд потребителя и содержит описание основных технических характеристик и сведений, необходимых для правильной эксплуатации, транспортирования, хранения, гарантирует и подтверждает основные показатели и характеристики изделия.

2 НАЗНАЧЕНИЕ

Аппарат точечной сварки предназначен для:

- контактной точечной сварки нахлестом с помощью сварочных клещей или споттерной фурнитуры;
- приварки треугольной шайбы;
- приварки овальной шайбы;
- приварки круглой шайбы;
- приварки проволоки «змейка»;
- приварки шпилек;
- удаления вмятин на металле инерционным молотком;
- разогрева металла угольным электродом;
- закалки небольших деталей.

Преимущества использования:

- Плавная регулировка сварочного тока – от 0 до 100%
- Плавная регулировка сварочного цикла от 0,1 до – 1,3 сек.

3. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Таблица 1

№ п/п	Наименование параметров и размеров	Значения параметр. и разм.		
		Споттер-2800	Споттер-3600	
1.	Напряжение питающей сети, В	1*220	1*220	
2.	Частота тока питающей сети, Гц	50	50	
3.	Максимальный вторичный ток, А	2800	3600	
4.	Плавная регулировка тока, А	200-2800	200-3600	
5.	Плавная регулировка сварочного цикла сек.	0,1-1,3	0,1-1,3	
6.	Потребляемая мощность, (макс) кВА	7,7	8,8	
7.	Процент нагрузки ПН %	5	10	
8.	Масса, кг	25	28	
9.	Габаритные размеры, мм	длина	360	415
		ширина	215	235
		высота	310	345

Работа аппарата при сварочном токе и напряжении за пределами возможностей регулирования, указанных в технических характеристиках, **ЗАПРЕЩАЕТСЯ.**

Аппарат оборудован переключателем задержки цикла по таймеру (вкл.) или ручном режиме (откл.)

Вид климатического исполнения аппарата УЗ.1 ГОСТ 15150.

Степень защиты полуавтомата IP 21 по ГОСТ 14254.

17. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ.

Транспортировка аппарата допустима всеми видами транспорта при соблюдении правил и норм, действующих на транспортных средствах.

Условия транспортирования аппарата в части действия климатических факторов 4(Ж2) ГОСТ 15150, в части действия механических факторов (С) ГОСТ 23216.

18. УТИЛИЗАЦИЯ.

В ходе утилизации аппарат особых мер безопасности не требует. Подготовка и утилизация изделия производится согласно общих правил утилизации бытовых электроприборов.

19. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ.

Все замечания о недостатках в работе аппарата просим направлять по адресу: **62362, Харьковская обл., Дергачевский р., п.г.т. Пересечное, ул. Коваленко, № 48, ЧП «Кушнаренок»**

Телефон/факс: (05763) 44-212, 44-414

20. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.

Аппарат сварочный «СПОТТЕР» № _____
изготовлен и принят в соответствии с требованиями ГОСТ 18130
и техническими условиями ТУ.У.29.4-2362900016-001-2001 признан пригодным для эксплуатации.

Дата выпуска _____

Приемку произвел _____

М. П.

21. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ.

Категория упаковки – КУ-1.

Вариант внутренней упаковки – ВУ-ПА-5.

Аппарат сварочный «СПОТТЕР» № _____
упакован согласно требованиям ТУ.У.29.4-2362900016-001-2001

Дата упаковки _____

Упаковку произвел _____

М. П.

13. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.

Для потребителя эксплуатирующего аппарат обязательное соблюдение правил технической эксплуатации электрических установок ГОСТ-12.3.663.

При работе аппарат строго придерживаться всех правил и инструкций по технике безопасности, промсанитарии и пожарной безопасности, предусмотренных для электросварочных работ.

Перед началом работы убедиться в надежности заземления аппарата.

Предохраняйте аппарат от попадания влаги!

Следите, чтобы пыль и газы, поднимающиеся от дуги, не попадали в зону дыхания сварщика.

При работе в закрытых помещениях применять вентиляционные устройства.

Электросварщик должен быть оснащен спецодеждой и защитными средствами.

Осмотр и техническое обслуживание производить в обесточенном состоянии.

14. ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ.

Аппарат относится к восстанавливаемым изделиям. Текущий ремонт производят при выходе из строя трансформатора, системы управления.

Текущий ремонт, как правило, обязаны проводить квалификационные работники, имеющие опыт работы по ремонту электрических приборов и оборудования.

15. ХРАНЕНИЕ.

Условия хранения аппарата 1(Л) ГОСТ 15150.

Аппараты должны храниться в отапливаемом помещении при температуре 5⁰-40⁰С и относительной влажности 80% при температуре 25⁰С.

16. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

Изготовитель гарантирует соответствие аппарата требованиям ТУ.У.29.4-2362900016-001-2001 при соблюдении потребителем требований транспортирования, хранения и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации аппарата – 12 мес. со дня введения его в эксплуатацию.

Гарантийный срок эксплуатации аппарата поставляемого на экспорт – 12 мес. со дня ввода его в эксплуатацию, и не более 24 мес. с момента транспортирования его через государственную границу Украины.

Потребитель теряет право на гарантийное обслуживание, а изготовитель не несет ответственности в случаях:

- отсутствия штампа даты продажи и подписи продавца;
- нарушения правил эксплуатации и режимов работы;
- эксплуатации аппарата в условиях не отвечающим техническим требованиям;
- изменения конструкции, доработки аппарата владельцем.

4. СОВЕТЫ ДЛЯ НАЧИНАЮЩИХ:

- для приварки шайб рекомендуется минимальное усилие прижатия;
- чем больше ток, тем меньше цикл задержки времени (соответственно нагрев силовых частей споттерной фурнитуры);
- рабочие части в точке контакта должны иметь минимальную площадь соприкосновения (при износе обработать напильником или заменить);
- во избежание резкого падения рабочего тока, контакт массы крепить струбциной или другим методом, не далее 300 мм от обрабатываемой поверхности;
- снятие лакокрасочных покрытий производить фибровыми, зачистными кругами;
- при работе угольным электродом отключить таймер задержки времени.

5. УСТРОЙСТВО И РАБОТА.

Аппарат представляет собой изделие, состоящее из корпуса, внутри которого расположены: силовой трансформатор и платы управления.

Для уменьшения нагрева силового трансформатора схема включения исполнена в режиме ожидания. Без нажатия кнопки на держателе сварочного рукава, сварочный трансформатор полностью обесточен.

Блок управления выполняет коммутирующую функцию для всех составляющих аппарата.

Заземление аппарата осуществляется с помощью трёхполюсной вилки.

6. ПОДГОТОВКА АППАРАТА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ.

Перед началом работы ознакомьтесь с настоящим паспортом.

Проверьте целостность аппарата после транспортирования и убедитесь в отсутствии механических повреждений.

Подключение аппарата к сети напряжением меньшего или большего 220±10% ЗАПРЕЩАЕТСЯ.

Последовательность операций при подготовке и производстве работ:

- подключить аппарат к сети;
- установить споттерную фурнитуру или сварочные клещи;
- установить инструмент на споттерную фурнитуру;
- подсоединить массовый кабель к изделию на расстоянии 250-300 мм от производимых работ струбциной или другим методом обеспечивающим обширный контакт.
- переключить таймер задержки времени цикла на автоматический или ручной режим;
- установить среднее значение тока;
- включить автоматический выключатель;
- опробовать работу аппарата, при необходимости отрегулировать ток и задержку цикла по таймеру;
- при работе графитовым электродом таймер переключить в ручной режим.

ВНИМАНИЕ! Следите за надежностью контакта в соединении (вилка-розетка). Минимальное сечение провода-удлинителя сети не менее 3×2,5мм², свыше 7м – 3×4мм² или 3×6мм².

7. РЕСУРС И СРОКИ РАБОТОСПОСОБНОСТИ.

Критическим состоянием аппарата является:

- отказ элементов аппарата, когда он становится электро- и пожароопасным;
- когда стоимость ремонта более 50% стоимости нового аппарата.

Аппарат относится к восстанавливаемым изделиям со средним временем восстановления работоспособности 2 часа.

Средняя наработка на отказ не менее 1000 часов.

Средний срок эксплуатации – 5 лет.

Срок защиты без переконсервации – 2 года.

Указанные сроки работоспособности и защиты действительны при обеспечении потребителем условий действующей эксплуатационной документации.

8. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Для удобства перемещения аппарата в пределах рабочей зоны рекомендуется приобретать транспортировочную тележку, которая не входит в стоимость комплектации.

Комплектность аппарата приведена в таблице 2.

№ п/п	Наименование	Кол-во
1.	Моноблок силовой	1
2.	Кабель массы	1
3.	Пистолет споттерный с кабелем	1
4.	Инерционный молоток	1
5.	Набор насадок	1 компл.
6.	Паспорт	1шт.

9. МАРКИРОВКА И ОПЛОМБИРОВАНИЕ.

Маркировка и опломбирование аппарата производится в соответствии с ГОСТ-18620 и ТУ.У.-29.4-2362900016-001-2001.

Маркировочные таблички установлены на задней панели аппарата. Указательные надписи возле каждого органа управления и присоединения.

Опломбирование аппарата не производится в силу его технического предназначения, правил эксплуатации, использования и обслуживания.

10. ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ОГРАНИЧЕНИЯ.

Температура окружающей среды должна быть в пределах -10°C $+40^{\circ}\text{C}$, относительная влажность 98% при температуре окружающего воздуха $+25^{\circ}\text{C}$. Атмосферное давление 86,6 кПа-106,7 кПа (от 650 мм рт.ст. до 800 мм рт.ст.), высота над уровнем моря не более 1000 м.

Аппарат не может работать в среде насыщенной токопроводящей пылью, удерживающей пар и газ, вызывающие коррозию металлов, во взрывоопасной среде.

11. ДЕЙСТВИЯ В ЭКСТРЕМАЛЬНЫХ УСЛОВИЯХ.

Места проведения сварочных работ должны быть очищены от горюче-смазочных материалов, быстровоспламеняющихся жидкостей, их смесей не менее чем на 3 м.

Места проведения сварочных работ должны быть обеспечены средствами пожаротушения.

При проведении сварочных работ аппарат размещают на несгораемой поверхности на расстоянии не менее 3 м от сгораемых конструкций.

После окончания сварочных работ место их проведения оставить под наблюдение в течение 4 часов.

В помещениях для хранения горюче-смазочных материалов сварочные работы **ЗАПРЕЩАЮТСЯ.**

12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.

Техническое обслуживание и эксплуатация выполняется персоналом, обученным и аттестованным, знающим устройство и работу аппарата, правила его эксплуатации и технику безопасности.

В процессе эксплуатации лицам ответственным за рабочее состояние аппарата следует:

- ежемесячно следить за состоянием токоподводов, надежность резьбовых и паечных соединений и т. д.

Выявленные неисправности устранить.

При постоянном надзоре дополнительных работ по техническому обслуживанию аппарат не требует.