

## **1. НАЗНАЧЕНИЕ**

1.1. Полуавтомат серии ПДГ (в дальнейшем именуемый полуавтомат) предназначен для проведения сварочных работ в среде защитных газов сварочной проволокой диаметром 0,8-1,2мм.

1.2. Полуавтомат предназначен для производственных целей, главным образом при ремонте автомобилей для кузовных работ, а также при изготовлении, монтаже и ремонте оборудования и трубопроводов различного назначения, при соответственной интенсивности работ.

1.3. Полуавтомат позволяет сваривать конструкции из нержавеющей стали при использовании нержавеющей сварочной проволоки и инертного защитного газа (аргона).

1.4. Полуавтомат предназначен для эксплуатации в закрытых помещениях в условиях умеренного климата:

- температура окружающего воздуха от минус 10<sup>0</sup>С до плюс 40<sup>0</sup>С;
- влажность окружающего воздуха не более 80%, при 20<sup>0</sup>С.

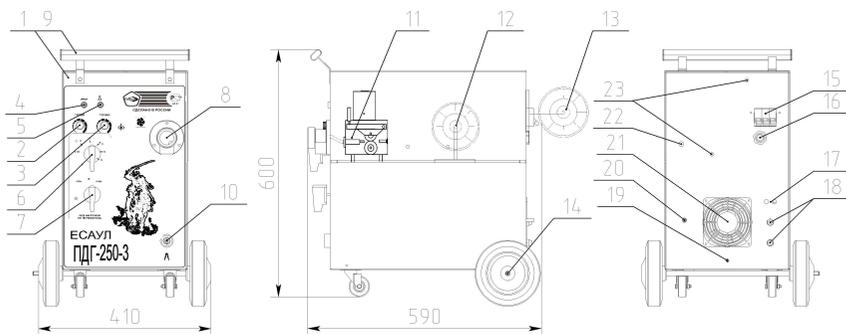
1.5. Не допускается использование полуавтомата в среде, насыщенной пылью, во взрывоопасной среде, а также содержащей едкие пары и газы, разрушающие металл и изоляцию.



В связи с постоянной работой по совершенствованию полуавтомата в его конструкцию могут быть внесены изменения, не влияющие на характеристики изделия.

## **2.ОБЩИЙ ВИД И УСТРОЙСТВО**

### **2.1.ПДГ-250-3 «Есаул»**



**Рис.1 Общий вид полуавтомата.**

- |   |  |
|---|--|
| 1.Корпус  | 13.Съемный кронштейн крепления катушки со сварочной проволокой на 15кг |
| 2.Регулятор подачи проволоки «Грубо»                          | 14.Транспортировочные колеса   |
| 3.Регулятор подачи проволоки «Точно»                          | 15.Автоматический выключатель  |
| 4.Индикатор «Сеть»  | 16.Сальниковый ввод  |
| 5.Индикатор «Перегрев»  | 17.Розетка для подключения подогревателя защитного газа «36В»          |
| 6.Регулятор тока  | 18.Предохранители  |
| 7.Переключатель диапазонов тока «большие токи» - «малые токи» | 19.Болт заземления   |
| 8.Адаптер для подключения сварочной горелки                   | 20.Штуцер подачи защитного газа  |
| 9.Транспортировочная ручка                                    | 21.Вентилятор охлаждения   |
| 10.Отрицательная клемма                                       | 22.Ввод проволоки от дополнительной катушки                            |
| 11.Подающий механизм  | 23.отверстия для крепления кронштейна дополнительной катушки           |
| 12.Держатель катушки со сварочной проволокой на 5кг           |  |

2.1.1. Полуавтомат представляет собой передвижную установку в однокорпусном исполнении обеспечивающую полуавтоматическую сварку в среде углекислого газа, аргона или в смеси защитных газов (Ar+CO<sub>2</sub>) проволокой диаметром 0,8-1.2мм.

2.1.2. Полуавтомат состоит из: корпуса, силового блока, блока управления, механизма подачи сварочной проволоки, электромагнитного клапана, адаптера для подключения сварочной горелки, вентилятора охлаждения, транспортировочных колес и ручки.

2.1.3. Силовой блок включает в себя трехфазный трансформатор, вторичная обмотка которого подключена на вход выпрямительного блока. Выход выпрямительного блока подключен к адаптеру и к кабельному разъему «-».

2.1.4. Блок управления обеспечивает:

- включение и выключение силового трансформатора при сварке;
- плавную регулировку скорости подачи сварочной проволоки;
- динамическое торможение сварочной проволоки при окончании процесса сварки;
- включение и выключение электромагнитного клапана подачи защитного газа;
- отключение силового трансформатора при тепловой перегрузке.

2.1.5. Схема электрическая принципиальная ПДГ-250-3 «Есаул» приведена в прил. 1.

## 2.2. ПДГ-270-3, ПДГ-350-3

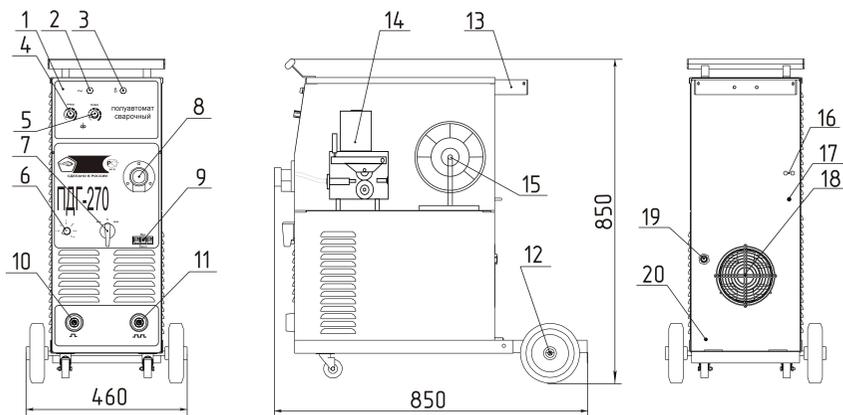


Рис.2 Общий вид полуавтомата

- |  |  |
|--|--|
| 1. Корпус  | 11. Отрицательная клемма «  » |
| 2. Индикатор «Сеть»  | 12. Транспортировочные колеса  |
| 3. Индикатор «Перегрев»  | 13. Кронштейн крепления баллона с защитным газом   |
| 4. Регулятор подачи проволоки «Грубо»*   | 14. Подающий механизм  |
| 5. Регулятор подачи проволоки «Точно»*   | 15. Держатель катушки со сварочной проволокой  |
| 6. Регулятор тока  | 16. Розетка для подключения подогревателя защитного газа «36В»   |
| 7. Переключатель диапазонов тока «большие токи» - «малые токи»   | 17. Штуцер подачи защитного газа   |
| 8. Адаптер для подключения сварочной горелки   | 18. Вентилятор охлаждения  |
| 9. Автоматический выключатель  | 19. Сальниковый ввод   |
| 10. Отрицательная клемма «  » | 20. Болт заземления  |

\* – вместо регуляторов 4 и 5 возможна установка БУСПа – микропроцессорного блока управления сварочным полуавтоматом (паспорт на БУСП прилагается отдельно).

2.2.1. Полуавтоматы ПДГ-270-3 и ПДГ-350-3 имеют одинаковый внешний вид и устройство. Полуавтоматы представляют собой передвижные установки в однокорпусном исполнении обеспечивающие

полуавтоматическую сварку в среде углекислого газа, аргона или в смеси защитных газов (Ar+CO<sub>2</sub>) проволокой диаметром 0,8-1,2мм.

2.2.2. Полуавтомат состоит из: корпуса, силового блока, блока управления, механизма подачи сварочной проволоки, электромагнитного клапана, адаптера для подключения сварочной горелки, вентилятора охлаждения, транспортировочных колес и ручки.

2.2.3. Силовой блок включает в себя трехфазный трансформатор, вторичная обмотка которого подключена на вход выпрямительного блока. Выход выпрямительного блока подключен к адаптеру и к кабельному разъему «», а также к дросселю, выход которого подключен к кабельному разъему «».

2.2.4. Блок управления обеспечивает:

- включение и выключение силового трансформатора при сварке;
- плавную регулировку скорости подачи сварочной проволоки;
- динамическое торможение сварочной проволоки при окончании процесса сварки;
- включение и выключение электромагнитного клапана подачи защитного газа;
- отключение силового трансформатора при тепловой перегрузке.

2.2.5. Микропроцессорный блок управления сварочным полуавтоматом (БУСП) обеспечивает:

- автоматическое управление последовательностью и продолжительностью включения исполнительных узлов полуавтомата
- электронную защиту исполнительных узлов от перегрузок, коротких замыканий и перегрева.
- динамический разгон двигателя при включении с регулируемыми параметрами
- динамическое торможение при выключении.
- ручную установку скорости подачи электродной проволоки и ее автоматическую стабилизацию.
- ручной выбор режима сварки: длинными швами (двухтактный), короткими швами (однотактный) и электрозаклепками (точками).
- ручная установка длительности цикла сварки электрозаклепками.
- ручное управление подачей проволоки и газа при наладке.
- автоматическая остановка полуавтомата при перегреве.
- отображение параметров на цифровом дисплее.
- запоминание установленных параметров (12 программ)

2.2.6. Схема электрическая принципиальная ПДГ-270-3 и ПДГ-350-3 приведена в прил. 1.

### 2.3.ПДГ-350 «Profi Mig»

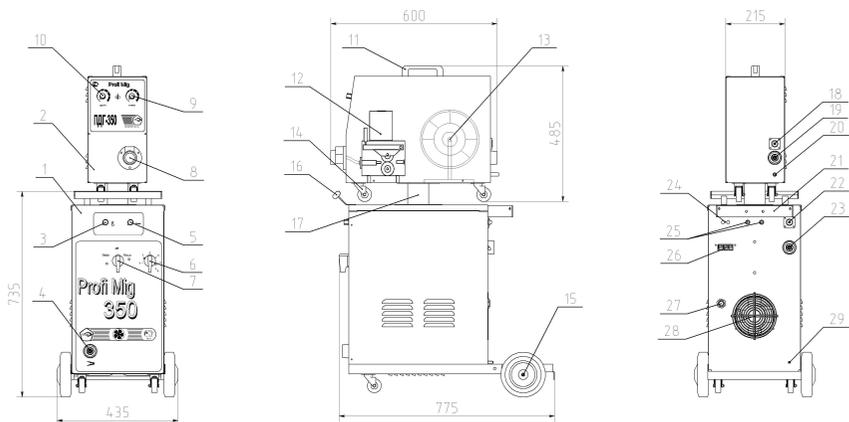


Рис.3 Общий вид полуавтомата

- |  |  |
|--|--|
| 1.Корпус источника питания «Profi Mig» 350       | 18.Разъем для подключения кабеля управления подающего механизма ПДГ-350 к источнику питания. |
| 2.Корпус подающего механизма ПДГ-350             | 19.Панельный разъем «плюс» для подключения подающего механизма ПДГ-350 к источнику питания.  |
| 3.Индикатор «Сеть»                               | 20.Штуцер подачи защитного газа  |
| 4.Отрицательная клемма                           | 21.Кронштейн крепления баллона с защитным газом  |
| 5.Индикатор «Перегрев»                           | 22.Разъем для подключения кабеля управления источника питания к подающему механизму ПДГ-350. |
| 6.Регулятор напряжения                           | 23.Панельный разъем «плюс» для подключения источника питания к подающему механизму ПДГ-350   |
| 7.Переключатель диапазонов напряжения            | 24.Розетка для подключения подогревателя редуктора (~36В)                                    |
| 8.Адаптер для подключения сварочной горелки      | 25.Предохранители  |
| 9.Регулятор подачи проволоки «Точно»*            | 26.Автоматический выключатель  |
| 10.Регулятор подачи проволоки «Грубо»*           | 27.Сальниковый ввод  |
| 11.Транспортировочная ручка подающего механизма  | 28.Вентиль для охлаждения  |
| 12.Подающий механизм                             | 29.Болт заземления   |
| 13.Держатель катушки со сварочной проволокой     |  |
| 14.Транспортировочные колеса подающего механизма |  |
| 15.Транспортировочные колеса источника питания   |  |
| 16.Транспортировочная ручка источника питания    |  |
| 17.Поворотный механизм*                          |  |

\* – комплектуется отдельно

2.3.1. Полуавтомат ПДГ-350 «Profi Mig» выполнен в двухкорпусном исполнении: силовой источник питания «Profi Mig»-350 и подающее устройство ПДГ-350.

2.3.2. Схема подключения подающего механизма ПДГ-350 с источником питания «Profi Mig»-350 приведена в приложении 3.

2.3.3. Полуавтомат обеспечивает:

- подачу сварочной проволоки, сварочного напряжения и защитного газа в зону сварки, поддержание стабильного горения дуги и

последовательное выполнение операций сварочного цикла;

- плавное регулирование скорости подачи сварочной проволоки;

- ступенчатое регулирование сварочного напряжения;

- включение и отключение клапана подачи защитного газа;

- питание подогревателя газа 36В, 50 Гц;

- управление подачей сварочной проволокой и защитного газа в полуавтомате осуществляется блоком управления размещенном в механизме подачи сварочной проволоки.

2.3.4. Управление полуавтоматом осуществляется с помощью органов управления расположенных на сварочном источнике и на лицевой панели полуавтомата.

2.3.5. Электрическая схема управления полуавтомата обеспечивает:

- управление работой полуавтомата с помощью кнопки расположенной на сварочной горелке;

- плавное регулирование скорости подачи сварочной проволоки резисторами «грубо», «точно», расположенными на лицевой панели подающего механизма;

- ступенчатое регулирование сварочного напряжения переключателями, расположенными на лицевой панели источника питания;

- задержку отключения сварочного источника «вылет проволоки» после остановки привода подачи сварочной проволоки в конце сварки (по заводским установкам);

- продувку газового тракта после остановки привода подачи сварочной проволоки и отключения сварочного источника (по заводским установкам).

2.3.6. Порядок работы схемы.

При нажатии кнопки на горелке (начало сварки) происходит включение газового клапана, включение сварочного источника и привода подачи сварочной проволоки.

При отпускании кнопки на горелке (окончание сварки) происходит динамическое торможение привода подачи сварочной проволоки, отключение сварочного источника после отработки временной выдержки

«вылет проволоки» и последующее отключение газового клапана после обработки временной выдержки «газ после сварки».

2.3.7.Схема электрическая принципиальная ПДГ-350 «Profi Mig» приведена в прил. 3.

### **3.ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

*Таблица №1*

Наименование параметра	ПДГ-250-3 «Есаул»	ПДГ-270-3	ПДГ-350-3	ПДГ-350 «Profi Mig» <sup>1</sup>
1.Напряжение питающей сети, В	380 ± 10%			380 ± 10%/27 ± 10% <sup>2</sup>
2.Номинальная частота питающей сети, Гц	50			
3.Максимальная потребляемая мощность, кВА, не более	7,5	8,9	11,3	11,5
4.Номинальный сварочный ток при ПН 60% и длительности цикла 10 мин, А	250	270	350 <sup>3</sup>	
5.Регулирование сварочного напряжения	ступенчатое			
6.Пределы регулирования сварочного тока, А	40-250	50-270	40-350	
7.Напряжение холостого хода, В, не более	15...30	50	80	
8.Применяемая сварочная проволока, Ø, мм	0,8; 1,0; 1,2			
9.Скорость подачи проволоки, м/мин	0-18			0-14
10.Емкость катушки со сварочной проволокой	5, 15 <sup>4</sup>	15	5, 15	
11.Расход защитного газа, л/мин	5-18			
12.Габариты, мм, не более	590x410x600	850x460x850		775x435x735/ 600x215x485
13.Масса, кг, не более	76	92	95	100/22

- 1 – данные для источника питания/подающего механизма
- 2 – при установке БУСПа напряжение питающей сети подающего механизма 23 В
- 3 – для ПДГ-350-3 и ПДГ-350 «Profi Mig» ПН=40%
- 4 – дополнительная катушка

## **4.КОМПЛЕКТНОСТЬ**

4.1.Комплект поставки должен соответствовать приведенному в таблице №2.

*Таблица №2*

№	Комплектация	Количество
1	Полуавтомат углекислотный сварочный, шт	1*
2	Источник питания, шт	1**
3	Подающий механизм, шт	1**
2	Кабель силовой 3x4+1x2,5 (1,5), м	3
3	Кабельный разъем, шт	1
4	Дополнительное (навесное) устройство разматывания проволоки для катушек емкостью 15 кг	1
5	Паспорт, экз	1

\* – для ПДГ-250-3 «Есаул», ПДГ-270-3 и ПДГ-350-3

\*\* – для ПДГ-350 «Profi Mig»

## **5.УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ**

5.1.При подготовке, обслуживании и эксплуатации полуавтомата необходимо соблюдать:

- все требования «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» и «Правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей»;
- требования стандартов безопасности труда (ССБТ) – ГОСТ12.3.003-86, ГОСТ 12.1.019,ГОСТ 12.1.005-88;
- требования пожарной безопасности.

5.2.Перед началом эксплуатации полуавтомата внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством по эксплуатации и строго придерживайтесь рекомендаций изложенных в нем.

5.3.Во время сварки возникают аэрозоли, состоящие из окислов и частиц металлов, в связи с чем для улавливания аэрозолей на рабочих местах необходимо предусматривать местные вытяжки.

5.4. Рабочее место должно быть оборудовано необходимыми средствами согласно требованиям пожарной безопасности.

5.5. Ультрафиолетовое излучение, брызги расплавленного металла, возникающие во время сварки, являются опасными для глаз и открытых участков тела. Для защиты от излучения дуги нужно применить щиток или маску с защитными светофильтрами. Для предохранения от ожогов руки сварщика должны быть защищены рукавицами, а тело – специальной одеждой.

5.6. При работе в общем помещении с другими работниками, сварщик обязан изолировать свое рабочее место щитами.

### **5.7. ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

- включать полуавтомат без заземления;
- использовать в качестве заземляющего контура элементы заземления другого оборудования;
- подключать полуавтомат и работать с ним неквалифицированному персоналу и сварщикам, не имеющим допуск на выполнение данного вида работ;
- работа полуавтомата со снятыми крышками;
- применять сварочные кабели с поврежденной изоляцией;
- переключение под нагрузкой режимов;
- перемещение полуавтомата, подключенного к сети;
- подключать и отключать сварочные кабели при включенном в сеть полуавтомате.

5.8. Полуавтоматы серии ПДГ по способу защиты от поражения электрическим током соответствует классу 0I по ГОСТ Р МЭК 335-1-94.

5.9. Степень защиты IP 21 по ГОСТ 14254-96, класс изоляции В.

## **6. ПОДГОТОВКА ПОЛУАВТОМАТА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ**

6.1. В случае транспортирования или хранения полуавтомата в условиях повышенной влажности или низких температур, выдержите его при температуре  $20 \pm 5^{\circ}$  С в течении 5 часов, если предполагается дальнейшее использование в отапливаемом помещении.

6.2. Перед началом эксплуатации полуавтомата организуйте пост его подключения (распределительный щит, на котором расположен автоматический выключатель или рубильник).

6.3.К работе с полуавтоматом допускаются лица, прошедшие соответствующее обучение и получившие свидетельство на право проведения сварочных работ.

6.4.Перед первым пуском полуавтомата или перед пуском полуавтомата длительное время не бывшего в употреблении необходимо:

а) очистить полуавтомат от пыли, продув его сухим сжатым воздухом;

б) проверить мегомметром на 1000В сопротивление изоляции обмоток трансформатора между первичными и вторичными обмотками, а также обмоток относительно корпуса, которое должно составлять не менее 10 МОм. В случае снижения сопротивления изоляции ниже допустимого значения трансформатор следует просушить;

в) выполнить кабелем соответствующего сечения все соединения и затянуть все контактные зажимы;

г) заземлить полуавтомат;

<b>ВНИМАНИЕ! БЕЗ ЗАЗЕМЛЕНИЯ НЕ ВКЛЮЧАТЬ</b>
---

д) убедиться в работоспособности индикаторных ламп.

е) проверить соответствие напряжения сети напряжению, указанному в паспорте трансформатора и на его корпусе;

ж) проверить состояние электрических проводов и контактов;

з) убедиться, что присоединенный электрододержатель и конец второго рабочего кабеля не касаются один другого или одновременно металлической поверхности.

6.5.Время непрерывного горения сварочной дуги ограничено (см табл. №1). Поэтому периоды сварки должны чередоваться с обязательными перерывами в работе иначе происходит срабатывание защиты и обесточивание первичной обмотки трансформатора.

6.6.Рекомендуемые сечения проводов для подключения:

- к питающей сети медный не менее 4мм<sup>2</sup>;

- к сварочной цепи медный сварочный кабель сечением 35мм<sup>2</sup>

6.7.Для выполнения сварочных работ необходимо подготовить полуавтомат к работе:

а) с помощью резинового шланга соединить штуцер редуктора баллона с защитным газом со штуцером подвода газа на полуавтомате.

б) открыть боковую крышку полуавтомата, установить катушку со сварочной проволокой требуемого диаметра.

в) установить подающий ролик с канавкой под соответствующий диаметр проволоки. Канавка подающего ролика и диаметр медного

токосъемника на горелке должны соответствовать диаметру сварочной проволоки.

г) завести проволоку в канал подающего механизма и сварочной горелки.

д) переключателями напряжения «MIN» «MAX» установить необходимое напряжение сварки, ориентируясь по прил. 4.

е) подключить силовым кабелем клемму «->» к свариваемому изделию.

ж) включить автоматический выключатель в положение «ВКЛ». На полуавтомате должен загореться индикатор «Сеть» (зеленый).

з) отрегулировать механизм подачи проволоки (проволока должна выходить равномерно, без толчков и рывков).

и) открыть вентиль баллона с защитным газом, установить требуемый расход газа на редукторе.

к) произвести пробную сварку, добиться устойчивого горения дуги и удовлетворительного формирования шва подбором скорости подачи проволоки регулятором на передней панели и затем начать сварку.

л) для бесперебойной и устойчивой работы устройства необходимо выполнять следующие требования:

- сварочная проволока должна быть чистой и не иметь следов коррозии;

- заменять направляющий канал по мере загрязнения;

- заменять по мере износа медный наконечник, ролик, токосъемник;

- механизм подачи сварочной проволоки содержать в чистоте и не допускать скопления на нем металлической пыли и грязи.

м) по окончании работы перекрыть редуктором подачу защитного газа и посредством автоматического выключателя отключить полуавтомат от сети.

## **7. ЗАЩИТА ПОЛУАВТОМАТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ.**

7.1. Настоящие полуавтоматы имеют надежную защиту от перегрузки и при нагреве силового трансформатора до предельно допустимой температуры он обесточиваются, при этом загорается индикатор «Перегрев» (красный). После того, как температура силового трансформатора достигает температуры допустимой для работы, на него автоматически подается напряжение и полуавтомат готов к дальнейшей работе. При этом индикатор перегрузки гаснет.

7.2. В случае короткого замыкания срабатывает автоматический выключатель или предохранитель.

## **8.ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

8.1.Все работы по техническому обслуживанию должны проводиться персоналом, знающим устройство полуавтомата, правила его эксплуатации и технику безопасности, на полуавтомате, отключенном от питающей сети.

8.2.Для повышения долговечности работы механизма подачи и сварочной горелки следует применять очищенную сварочную проволоку, не имеющую резких изгибов и следов коррозии.

8.3.Принимайте меры для предотвращения попадания брызг расплавленного металла на механизм подачи и соединительные провода и шланги. Не допускайте попадания проводов и шлангов на разогретые детали свариваемых металлоконструкций.

8.4.При ежедневном обслуживании необходимо перед началом работы произвести внешний осмотр источника питания и подающего механизма и устранить замеченные неисправности:

- проверить заземление источника питания;
- убедиться в отсутствии повреждений изоляции токоведущих частей, проводов и кабелей, а также надежность их присоединения.

8.5.При периодическом обслуживании не реже одного раза в месяц необходимо:

- отключить источник питания и подающий механизм от сети рубильником или автоматическим выключателем защиты сети;
- снять защитные панели;
- очистить выпрямитель, особенно диоды и аппаратуру управления, от пыли и грязи, продувая сухим сжатым воздухом, в доступных местах протереть чистой мягкой тканью;
- проверить состояние электрических контактов и паек;
- подтянуть болтовые и винтовые соединения;
- проверить четкость фиксации коммутационных положений переключателей;
- проверить сопротивление изоляции;
- установить на место защитные панели.

8.6.Периодически, по мере загрязнения, необходима замена направляющего канала (спирали) для сварочной проволоки, находящегося в сварочной горелке.

8.7.Следите за исправностью подогревателя газа. Работа без подогревателя не рекомендуется.

8.8. Основные виды работ по техническому обслуживанию подающего механизма приведены в таблице 4.

*Таблица 4*

Виды работ	Периодичность
Проверка контактных соединений проводов	1 раз в неделю
Проверка состояния изоляции проводов, и при наличии повреждений, восстановление изоляции	ежедневно
Проверка состояния наконечника, направляющего канала и сопла сварочной горелки, и при необходимости, замена запасными частями	ежедневно
Проверка газового тракта на утечку газа	1 раз в неделю
Очистка механизма подачи от металлической пыли	ежедневно

## **9.СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ, ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ**

9.1. Среднестатистический срок службы полуавтомата составляет 5 лет, при условии соблюдения правил эксплуатации и хранения.

9.2. Полуавтомат должен храниться в сухом вентилируемом помещении при температуре от -20С до +45С и относительной влажности не более 80%.

Категорически запрещается хранить в одном помещении с полуавтоматом материалы, испарения которых способны вызывать коррозию (кислоты, щелочи и др.).

9.3. Срок хранения на складах предприятий торговли не более 24-х месяцев со дня выпуска, после чего необходимо снять кожух полуавтомата и произвести его ревизию.

## СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Полуавтомат углекислотный сварочный \_\_\_\_\_

серийный номер\* \_\_\_\_\_

соответствует техническим условиям ТУ 3441-004-24154334-2004 и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска: \_\_\_\_\_ 200\_\_ г.

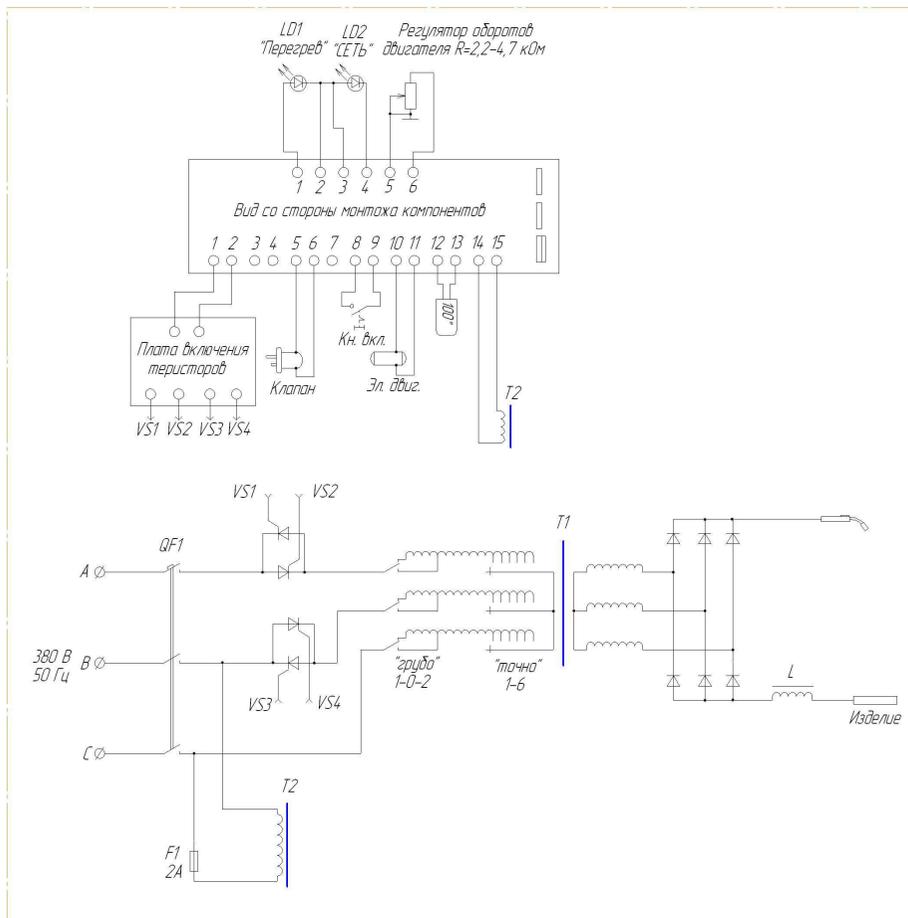
Штамп ОТК \_\_\_\_\_

Подпись ответственного лица: \_\_\_\_\_

\* – для ПДГ-350 «Profi Mig» указаны – номер источника питания/номер подающего механизма

Приложение 1.

Схема ПДГ-250-3 «Есаул», ПДГ-270-3 и ПДГ-350-3



Приложение 2.

Схема подключения подающего механизма ПДГ-350 с источником питания «Profi Mig»-350

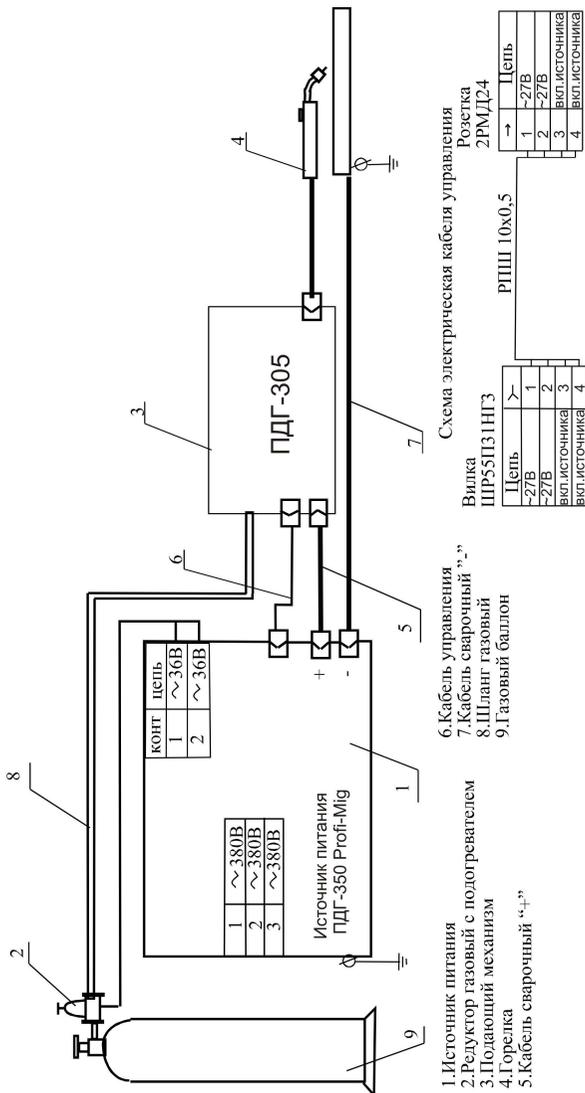
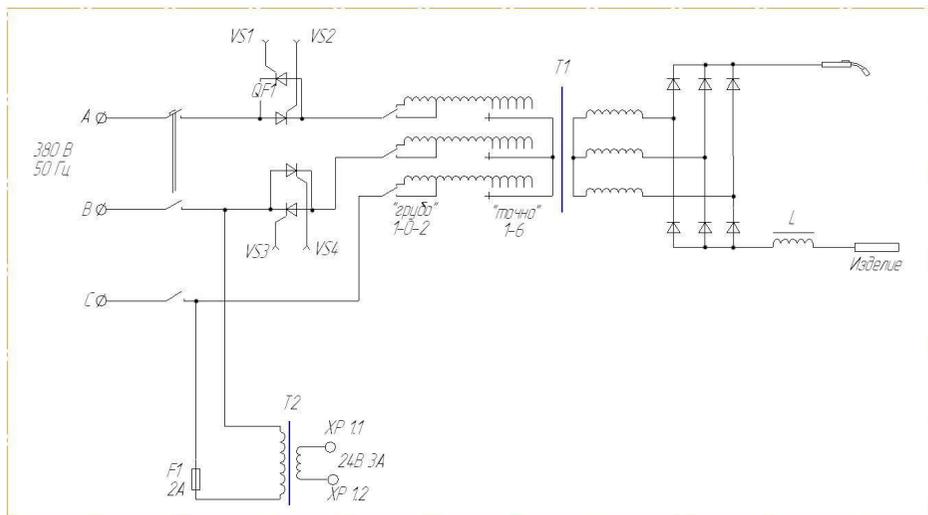
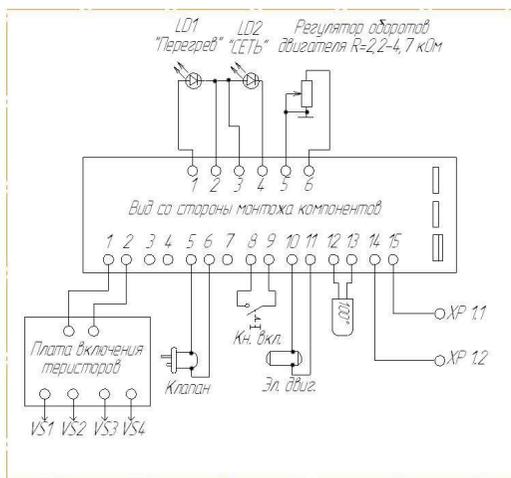


Схема ПДГ-350 «Profi Mig»



Приложение 4.

Таблицы усредненных значений тока

ПДГ250

		Положение переключателя					
		1	2	3	4	5	6
MIN	$I_{св}, A$	40	50	60	75	100	120
MAX	$I_{св}, A$	115	140	160	190	220	265

ПДГ270

				
	MIN	MAX	MIN	MAX
<b>1</b>	46A	120A	50A	124A
<b>2</b>	60A	138A	65A	147A
<b>3</b>	72A	162A	74A	173A
<b>4</b>	87A	192A	92A	203A
<b>5</b>	103A	225A	108A	240A
<b>6</b>	120A	268A	130A	280A

ПДГ350

				
	MIN	MAX	MIN	MAX
<b>1</b>	40A	125A	45A	125A
<b>2</b>	55A	155A	56A	155A
<b>3</b>	70A	182A	70A	185A
<b>4</b>	85A	217A	86A	220A
<b>5</b>	100A	262A	105A	270A
<b>6</b>	120A	310A	125A	320A

ПДГ-350 «Profi Mig»

		Положение переключателя «плавно»					
		1	2	3	4	5	6
MIN	$I_{св}, A$	40	55	70	80	100	120
MAX	$I_{св}, A$	140	180	220	270	310	350

Приложение 5.

Режимы сварки, рекомендуемые при использовании проволоки Св-08Г2С

V подачи , м\мин	проволока d=0,8 мм		проволока d=1,0 мм		проволока d=1,2 мм		проволока d=1,6 мм	
	I, а	U,в						
2	70	16	-	-	-	-	-	-
3	80	17	95	17	130	18	-	-
4	90	17	110	18	150	19	280	24
5	100	18	130	19	170	21	320	28
6	110	18	145	20	200	22	370	30
7	120	19	165	21	230	24	420	32
8	130	20	190	20	260	26	460	34
9	140	21	195	32	280	28	-	-
10	150	22	210	24	300	30	-	-
11	160	23	225	25	320	31	-	-
12	170	24	210	27	340	33		
13	180	25	250	28	-	-	-	-
14	190	26	260	29	-	-	-	-

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

**Внимание:** Перед пуском изделия в эксплуатацию внимательно ознакомьтесь с инструкцией. Нарушение правил эксплуатации влечет за собой прекращение гарантийных обязательств перед покупателем.

Гарантийные обязательства действительны при наличии надлежаще оформленного паспорта или иного документа, подтверждающего факт приобретения аппарата.

1. Предприятие изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям технических условий при соблюдении условий транспортирования, правил хранения и эксплуатации, установленных техническими условиями и настоящим паспортом.

2. Гарантийный срок эксплуатации изделия **12** (двенадцать) месяцев.

3. Гарантия не распространяется на изделия имеющие:

- а) механические повреждения или несанкционированные изменения конструкции;
- б) следы постороннего вмешательства или была произведена попытка ремонта в неуполномоченном сервисном центре.
- в) повреждения, вызванные попаданием внутрь изделия посторонних предметов, веществ, жидкостей, насекомых;
- г) повреждения, вызванные стихией, пожаром, бытовыми факторами;
- д) неисправности, возникшие в результате перегрузки изделия, повлекший выход из строя узлов и деталей.

К безусловным признакам перегрузки изделия относятся: изменения внешнего вида, деформация или оплавление деталей узлов изделия, потемнение или обугливание изоляции проводов под воздействием высокой температуры.

При возникновении неисправностей изделия в течение гарантийного срока покупателю необходимо обратиться в торгующую организацию, в которой был приобретено изделие.

### Адрес предприятия-изготовителя:

ООО «ССО» специально для ООО НПП «Плазма» 344064, г. Ростов-на-Дону, ул. Вавилова, 69.

Тел. (863) 277-46-43, 247-46-61, тел./факс: (863) 277-47-85

Сайт: [www.plazma-don.ru](http://www.plazma-don.ru), E-mail: [plazma@plazma-don.ru](mailto:plazma@plazma-don.ru)

## ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование изделия: \_\_\_\_\_

Серийный номер изделия: \_\_\_\_\_

Дата продажи: “ \_\_\_\_\_ ” \_\_\_\_\_ 200\_\_ г.

**Срок гарантии: 12 месяцев от даты продажи.**

Наименование  
предприятия торговли \_\_\_\_\_

**М.П.**                      Подпись продавца \_\_\_\_\_

Подпись покупателя: \_\_\_\_\_

Отметки о выполнении гарантийного ремонта:

1. \_\_\_\_\_

2. \_\_\_\_\_

3. \_\_\_\_\_

Гарантийный талон действует при наличии технического паспорта на изделие, накладной, чека или иного документа, подтверждающего факт покупки, письменной претензии или заявления.

Настоящая гарантия дает покупателю право на бесплатную замену дефектных частей и выполнение ремонтных работ, если поломка произошла по вине изготовителя. Срок гарантии приостанавливается на время проведения гарантийного ремонта.

Заявка на ремонт

Название оборудования: \_\_\_\_\_

Заводской номер: \_\_\_\_\_

Дата выпуска/продажи \_\_\_\_\_

Укажите внешние признаки дефекта:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

*например: отсутствует сварочное напряжение, характерный запах изолирующих материалов и т.п.*

Заполните, пожалуйста, контактную информацию:

**Название компании** \_\_\_\_\_

Адрес \_\_\_\_\_

Контактный телефон/ факс \_\_\_\_\_

Ф.И.О \_\_\_\_\_

Подпись \_\_\_\_\_

Дата \_\_\_\_\_

Должность \_\_\_\_\_



Заявка на ремонт

Название оборудования: \_\_\_\_\_

Заводской номер: \_\_\_\_\_

Дата выпуска/продажи \_\_\_\_\_

Укажите внешние признаки дефекта:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

*например: отсутствует сварочное напряжение, характерный запах изолирующих материалов и т.п.*

Заполните, пожалуйста, контактную информацию:

**Название компании** \_\_\_\_\_

Адрес \_\_\_\_\_

Контактный телефон/ факс \_\_\_\_\_

Ф.И.О \_\_\_\_\_

Подпись \_\_\_\_\_

Дата \_\_\_\_\_

Должность \_\_\_\_\_

