

Дата регистрации

Адрес

Организация

Полон для постановки на гарантийное обслуживание (переносится в ЗАО НПФ «ИТС» или официальному дилеру)

Тел./факс

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Наименование	К-во	Примечание
Выпрямитель сварочный ВДМ-1601 УЗ, шт.	1	
Эксплуатационные документы, компл.	1	
Принадлежности: ветавка плавкая ВПБ-36 (2А)	3	

4. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Выпрямитель сварочный многопостовой ВДМ-1601 УЗ
ТУ 3441-011-00213948-2004 зав. № _____
проверен и признан годным для эксплуатации.

Дата: _____



5. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 5.1. Гарантируется бесперебойная работа выпрямителя в течение двенадцати месяцев при относенной работе. Гарантийный срок исчисляется с момента отгрузки.
- 5.2. Ремонт и обслуживание осуществляется сервисной службой ЗАО НПФ «ИТС» или официальным региональным представителем ЗАО НПФ «ИТС».

Изготовитель ОАО «Электросварка»
Россия, 236034, г. Калининград, ул. Дзержинской о. 136

По вопросам гарантийного ремонта обращаться по адресу:
ЗАО НПФ «ИТС», г. Санкт-Петербург,
Комендантский пр. д. 23, корп. 1
Тел./факс (812) 321-61-61

ОАО «ЭСВА»

ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ МНОГОПОСТОВОЙ ВДМ-1601 УЗ

ПАСПОРТ

г.Калининград.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Выпрямитель сварочный ВДМ-1601 УЗ предназначен для питания постоянным током сварочных постов при ручной дуговой сварке:

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Технические данные выпрямителя приведены в табл. 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Норма
1.Номинальное напряжение питающей сети. В	380±10%
2.Число фаз	3
3.Частота питающей сети. Гц	50
4.Потребляемая мощность, не более, кВА	132
5.Номинальный сварочный ток. А	1600
6.Номинальный потребляемый ток. А	200
7.Номинальное рабочее напряжение. В	62
8.КПД при номинальном режиме. %, не менее	80
9.Количество сварочных постов. шт	9
10.Напряжение холостого хода. В, не более	80
11.Номинальная продолжительность работы, ПВ. %	100
12. Номинальный сварочный ток 1 поста. А	315
13.Продолжительность включения поста, ПН, %	60
14.Коэффициент одновременной работы	0,5
15. Полный средний срок службы, лет, не менее	5
16.Габаритные размеры. мм, не более:	
длина	1010
ширина	690
высота	810
17.Масса, кг, не более	500

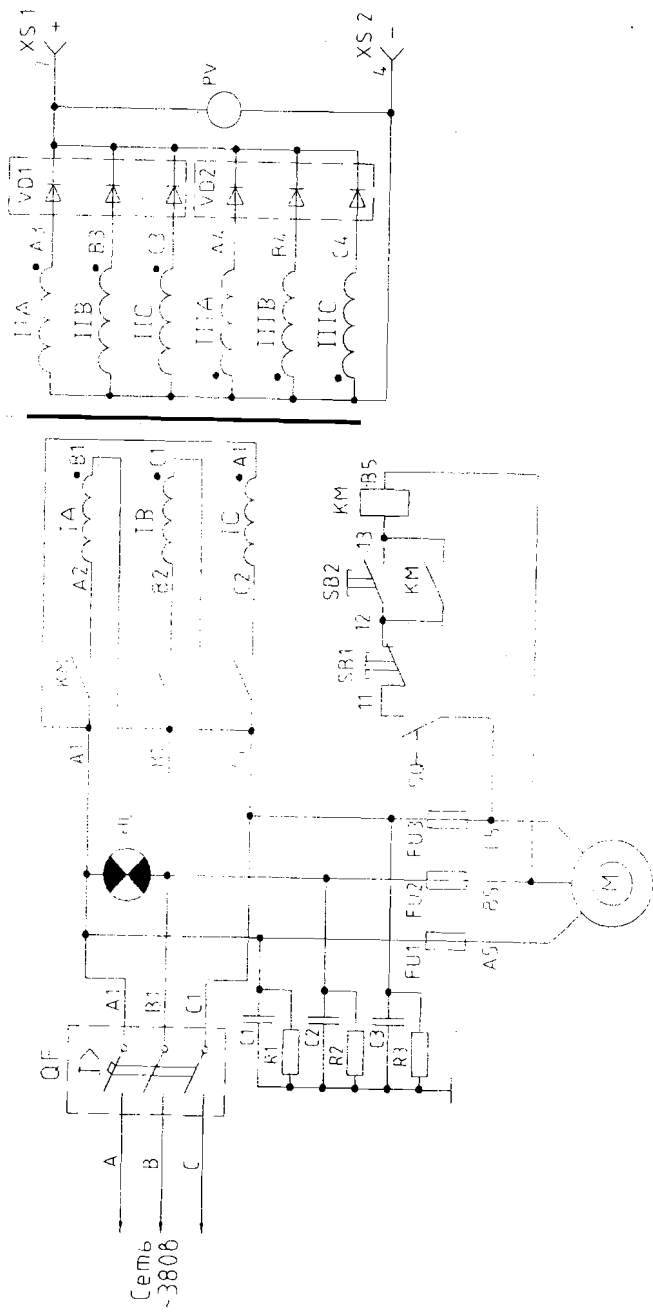


Рис 2 Схема электрической цепи сварочного выпрямителя ВДМ1201 и ВДМ1601

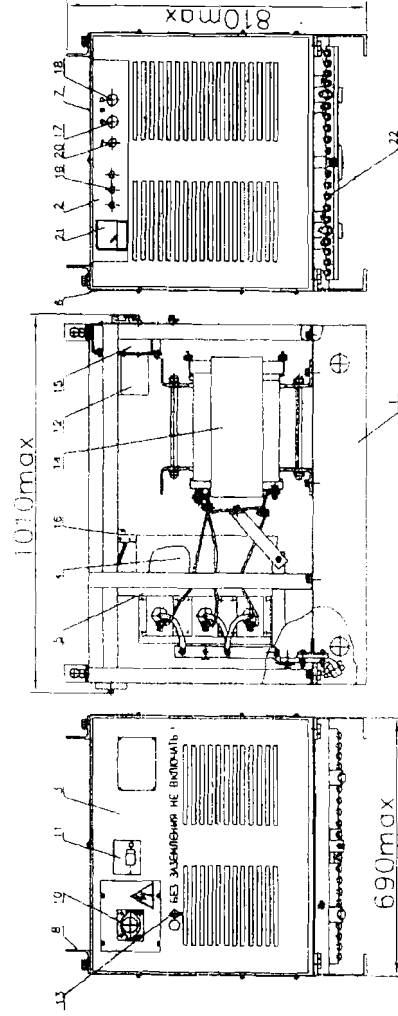
ОАО «ЭСВА»

ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ МНОГОПОСТОВОЙ ВДМ-1601 УЗ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

г.Калининград.

Рис.1 ОБЩИИ ВИД ВЫПРЯМИТЕЛЯ



- 1— поддон, 2— передняя стенка, 3— задняя стенка, 4— вентилятор,
- 5— блок диодов, 6— стенка боковая, 7— крышка, 8— рым-болт,
- 10— сальник, 11— адгезивный выключатель, 12— помехозащитный
- фильтр, 13— болт заземления, 14— трансформатор, 15— магнитный
- пускатель, 16— ветровое реле, 17— Кнопка "ПУСК", 18— кнопка "СТОП",
- 19— предохранитель, 20— силовая лампа, 21— вольтметр,
- 22— токовые штыри.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Обозначение (инструмента, принадлежности, материала)	Код продукции	Наименование (инструмента, принадлежности, материала)	Кол.в компл.	Примеч.
ВПБ6-36 (2А)	63 1505 10710	Вставка плавкая	3	

Настоящее руководство по эксплуатации (в дальнейшем РЭ) предназначено для ознакомления с конструкцией изделий, принципом действия, характеристиками изделий, необходимыми для правильной и безопасной эксплуатации изделий (использование по назначению, технического обслуживания, текущего ремонта, хранения и транспортирования) и оценок их технического состояния при определении необходимости отправки его в ремонт.

К обслуживанию сварочных выпрямителей допускаются лица, прошедшие проверку знаний по электробезопасности, имеющие квалификационную группу по технике безопасности не ниже II, прошедшие инструктаж по работе со сварочным выпрямителем, знающие его конструкцию и изучившие данное руководство по эксплуатации.

В связи с систематически проводимыми работами по совершенствованию конструкции изделий возможны некоторые расхождения между данными эксплуатационных документов и поставленным изделием, не влияющие на условия его монтажа и эксплуатации.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Описание и работа	3
2. Использование по назначению	7
3. Техническое обслуживание	11
4. Текущий ремонт	12
5. Меры безопасности	13
6. Комплектность	14
7. Хранение	15
8. Транспортирование	15
9. Приложение А	
Принадлежности	16
10. Рис. 1. Общий вид выпрямителя	17
11. Рис. 2. Принципиальная электрическая схема	18

7 ХРАНЕНИЕ

7.1 Выпрямитель должен храниться в сухом вентилируемом помещении. Температура воздуха должна быть не ниже плюс 5 и не выше плюс 40⁰С.

Верхнее значение относительной влажности -- до 80% при температуре плюс 25⁰С.

Воздух помещения не должен содержать примесей, разрушающих изоляцию и вызывающих коррозию металлических частей.

Срок хранения законсервированного и упакованного выпрямителя -- два года со дня его отгрузки.

8 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

8.1 Транспортирование выпрямителей допускается всеми видами транспорта.

8.2 При транспортировании выпрямителей в крытых вагонах должны соблюдаться «Правила перевозки грузов» и «Технические условия погрузки и крепления грузов», утвержденные Министерством путей сообщения.

8.3 Транспортирование выпрямителей автомобильным транспортом допускается без упаковки в соответствии с ГОСТ 23216-78. При этом выпрямители должны быть надежно закреплены в кузове для исключения перемещения и повреждения и защищены водонепроницаемой бумагой, которая также должна быть закреплена.

8.4 Документация, отправляемая совместно с выпрямителем в соответствии с ГОСТ 23216-78, должна быть вложена в пакет из полиэтиленовой пленки или в пакет из двухслойной упаковочной бумаги. Документация отправляется совместно с выпрямителем и укладывается вместе с ним в одно грузовое место.

обслуживающего персонала, поэтому **ВКЛЮЧЕНИЕ НЕЗАЗЕМЛЕННОГО ВЫПРЯМИТЕЛЯ В СЕТЬ НЕДОПУСТИМО.**

5.7 Сварщик не должен касаться токоведущих частей первичной сети. Подключение выпрямителя и его заземление должно выполняться квалифицированным электриком.

5.8 **НЕ РАЗРЕШАЕТСЯ ПРИМЕНЯТЬ СВАРОЧНЫЕ ПРОВОДА С ПОВРЕЖДЕННОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ!**

5.9 Для предохранения глаз от лучей дуги сварщик должен смотреть на дугу, закрыв лицо щитком или маской, снабженными специальным светофильтром.

5.10 При работе в общем помещении с другими работниками сварщик обязан изолировать свое рабочее место щитами и предупредить окружающих о вредном влиянии дуги на зрение.

5.11 Для предохранения от ожогов невидимыми лучами, излучаемыми дугой, и брызгами расплавленного металла руки сварщика должны быть защищены рукавицами, а тело специальной одеждой.

5.12 Для предохранения глаз от осколков шлака зачистка шва должна производиться в очках с простыми стеклами.

5.13 Требования к помещению по ГОСТ 12.1.004-91.

5.14 При организации многопостовых участков обеспечить на каждом сварочном посту возможность аварийного отключения источника питания (выпрямителя) внешним коммутационным устройством.

6 КОМПЛЕКТНОСТЬ

6.1 В комплект поставки выпрямителя входит:

- выпрямитель сварочный ВДМ-1601УЗ, шт. 1
- эксплуатационные документы, компл, экз. 1
- принадлежности, согласно приложению А, комплект 1

Примечание: В соответствии с заказ-нарядом за отдельную плату дополнительно поставляются балластные реостаты, шт. 8

1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА

1.1 НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Выпрямитель сварочный типа ВДМ-1601УЗ (далее «выпрямитель») предназначен для питания постоянным током сварочных постов при ручной дуговой сварке.

Питание выпрямителя осуществляется от трехфазной сети переменного тока.

Регулирование сварочного тока на сварочных постах производится балластными реостатами (в комплект поставки выпрямителя не входят).

Климатическое исполнение выпрямителя «У», категория размещения «З», тип атмосферы - II по ГОСТ 15150-69 и ГОСТ 15543-70.

Выпрямитель предназначен для работы в закрытых помещениях с естественной вентиляцией без искусственно регулируемых климатических условий, при соблюдении следующих условий:

-высота над уровнем моря не более 1000 м;

-среднемесячное значение относительной влажности воздуха при 20°С не более 80%.

НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ВЫПРЯМИТЕЛЯ В СРЕДЕ, НАСЫЩЕННОЙ ПЫЛЬЮ, СОДЕРЖАЩЕЙ ЕДКИЕ ПАРЫ И ГАЗЫ И ВО ВЗРЫВООПАСНОЙ СРЕДЕ.

1.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основные параметры выпрямителя приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение
1.Номинальное напряжение питающей сети, В	380±10%
2.Число фаз	3
3.Частота питающей сети, Гц	50
4.Потребляемая мощность, не более, кВА	132
5.Номинальный сварочный ток, А	1600
6.Номинальный потребляемый ток, А	200
7.Номинальное рабочее напряжение, В	62
8.КПД при номинальном режиме, %, не менее	80

Продолжение таблицы 1

Наименование параметра	Значение
9 Количество сварочных постов, шт.	9
10 Напряжение холостого хода, В, не более	80
11 Номинальная продолжительность работы ПВ, %	100
12 Номинальный сварочный ток I поста, А	315
13 Продолжительность включения поста, ПН, %	60
14 Коэфф. одновр. работы	0,5
15 Содержание драг. металлов: серебра	18,768 г
16 Габаритные размеры, мм, не более:	
длина	1010
ширина	690
высота	810
17 Масса, кг, не более	500

1.3 СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

1.3.1 Общий вид выпрямителя приведен на рисунке 1.

1.3.2 Все составные части выпрямителя смонтированы на поддоне (1), к которому прикреплены передняя стенка (2), задняя стенка (3), диафрагма с вентилятором (4) и блоками диодов (5). С боков выпрямитель огражден стенками (6), а сверху – крышкой (7). Выпрямитель имеет рымы (8) для подъема и перемещения.

Силовой трансформатор (14) установлен на поддоне. Он состоит из стержневого сердечника и бескаркасных катушек, намотанных нагревостойким проводом. Первичные обмотки силового трансформатора соединены треугольником и коммутируются магнитным пускателем (15), установленным на задней стенке.

Сзади диафрагмы установлено ветровое реле с микровыключателем (16). На переднем торце диафрагмы смонтированы блоки диодов (5), охладители которого обдуваются вентилятором.

На задней стенке выпрямителя установлен сальник (10), выключатель автоматический (11), помехозащитный фильтр (12) и болт заземления (13).

На передней стенке установлены кнопки «пуск» (17) и «стоп» (18) предохранители (19), сигнальная лампа (20) и вольтметр (21). Внизу стенки расположены токовые шины (22).

4.2.2. Замену неисправных диодов производить только при отсоединенном от питающей сети выпрямителе.

5 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ОБСЛУЖИВАНИИ

5.1 Для обслуживающего персонала а также для всех работников, связанных с эксплуатацией выпрямителя, обязательно соблюдение правил технической эксплуатации электроустановок, техники безопасности при эксплуатации электроустановок и ГОСТ12.3.003-86.

5.2 Допуск к эксплуатации выпрямителя должен быть разрешен лицам соответствующей квалификации, знакомым с основами промышленной электроники, которые знают конструкцию и работу выпрямителя, а также изучившим настоящее РЭ.

5.3 Напряжение сети является опасным, поэтому:

-корпус выпрямителя должен быть надежно заземлен. Для этой цели выпрямитель снабжен болтом заземления, знаком «ЗАЗЕМЛЕНИЕ» и надписью «БЕЗ ЗАЗЕМЛЕНИЯ НЕ ВКЛЮЧАТЬ!», расположенными на задней стенке выпрямителя;

-один из выходных зажимов («1» или «2») выпрямителя, к которому подключается провод, идущий к изделию (обратный провод) и сварочный стол также должны быть надежно заземлены;

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ЗАЗЕМЛЕНИЕМ ОДНОГО СВАРОЧНОГО ВЫПРЯМИТЕЛЯ ДЛЯ ЗАЗЕМЛЕНИЯ ДРУГОГО;

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ДЛЯ ЗАЗЕМЛЕНИЯ ВЫХОДНОГО ЗАЖИМА ПОДСОЕДИНЯТЬ ЕГО К КОРПУСУ ВЫПРЯМИТЕЛЯ. Заземление выходных зажимов должно выполняться самостоятельным проводом к контуру заземления.

5.4 ЗАПРЕЩАЮТСЯ РАБОТЫ ВЫПРЯМИТЕЛЯ БЕЗ КОЖУХА, С ОТКРЫТЫМИ БОКОВЫМИ СТЕНКАМИ И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЫПРЯМИТЕЛЯ БЕЗ ОТКЛЮЧЕНИЯ ЕГО ОТ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ.

5.5 При снятии боковых стенок, крышки, кожуха или при извлечении трансформатора для ремонта или ревизии необходимо отключить выпрямитель от сети и выключить автоматический выключатель. Следует помнить, что при одном выключении выключателя, без отключения от сети, зажимы питающей сети и выходные зажимы автоматического выключателя остаются под напряжением и прикасаться к ним опасно.

5.6 При пробое фильтра защиты от радиопомех первичный контур выпрямителя соединяется с кожухом, что может быть опасным для

Смазка в подшипниках электродвигателя вентилятора заложена на весь период работы подшипников.

3.2 ПРОВЕРКА РАБОТОСПОСОБНОСТИ ИЗДЕЛИЯ

3.2.1 Проверку работоспособности изделия провести в соответствии с пп.2.2.7-2.2.9 и пп.2.3.2 настоящего РЭ.

3.2.2 При работе выпрямителя режим работы подбирается путем пробных сварок.

3.3 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

3.3.1 Меры безопасности при проверке работоспособности изделия согласно пп.5.1 – 5.4; 5.7 – 5.12 настоящего РЭ.

4. ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ

4.1 ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

4.1.1 Текущий ремонт выпрямителя сводится к замене вышедших из строя комплектующих изделий:

а) вышедший из строя диод следует заменить новым такой же марки, но не ниже 4 кл. по обратному напряжению;

б) при замене двигателя вентилятора необходимо:

- 1) отсоединить выпрямитель от питающей сети;
- 2) снять электродвигатель с кронштейном;
- 3) заменить двигатель новым такой же марки;
- 4) сборку произвести в порядке, обратном разборке.

4.1.2 Ремонт электрооборудования выпрямителя должен выполняться квалифицированным специалистом не ниже IV разряда.

4.1.3 Ремонт силового трансформатора выпрямителя возможен только на заводе-изготовителе.

4.2 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РЕМОНТЕ

4.2.1 Меры безопасности при текущем ремонте в соответствии с пп. 5.1;5.2;5.5 раздела 5 настоящего РЭ.

1.4 УСТРОЙСТВО И РАБОТА

1.4.1 Схема электрическая принципиальная выпрямителя приведена на рисунке 2.

1.4.2 Пуск выпрямителя осуществляется включением автоматического выключателя QF, а затем кнопкой SB2 «ПУСК».

1.4.3 Преобразование трехфазного переменного тока осуществляется блоками диодов VD1, VD2, собранными по шестифазной схеме.

1.4.4 Вентиляция выпрямителя, воздушно-принудительная. Вентилятор приводится во вращение трехфазным асинхронным двигателем М.

При правильном направлении вращения двигателя поток воздуха должен засасываться через жалюзи передней стенки, проходить через охладители блоков диодов, обдувать силовой трансформатор Т и выбрасываться через жалюзи задней стенки.

Нормальная работа вентиляции контролируется ветровым реле SQ. При нарушении вентиляции реле SQ разрывает цепь магнитного пускателя КМ, который отключает силовой трансформатор.

1.4.5 От коротких замыканий двигатель вентилятора и цепь управления защищена предохранителями FV1...FV3, а силовая цепь – автоматическим выключателем QF.

1.4.6 Получение падающих внешних характеристик и регулирование тока на сварочных постах осуществляется балластными реостатами.

1.4.7 Выпрямитель может работать с одним или несколькими (до восьми) балластными реостатами.

При работе с одним реостатом ток регулируется им до 315 А. Суммарный ток не должен превышать номинальный в любой момент времени их параллельной работы.

1.4.8 Выключение сварочного выпрямителя производится нажатием кнопки SB1 «СТОП» и отключением автоматического выключателя QF.

1.5 СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЯ, ИНСТРУМЕНТ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.

1.5.1 На передней панели выпрямителя расположен вольтметр, который позволяет контролировать напряжение сварки.

1.5.2 При техническом обслуживании необходимо иметь ампервольтметр со шкалой напряжений постоянных и переменных токов до 600 В, который позволяет измерять напряжение сети и рабочее выпрямленное напряжение на выходе выпрямителя.

1.5.3 Для проверки сопротивления изоляции необходимо иметь мегомметр на напряжение до 500 В.

1.6 МАРКИРОВКА

1.6.1 Выпрямитель имеет табличку по ГОСТ 12971-67. Маркировка выполнена по ГОСТ 18620-86.

1.6.2 На выпрямителе имеются указатели оперативных переключений символами.

Значение символов на выпрямителе:

- Сеть. Переменный ток



- Положительная полярность. Плюс



- Отрицательная полярность. Минус



- Включено. Пуск



- Выключено. Стоп



- Вентилятор.



- Выход воздуха.



- Заземление.



- Осторожно! Электрическое напряжение.



1.6.3 Транспортная маркировка выполнена в соответствии с ГОСТ 14192-96.

2.3.4 Подключение двух и более (до восьми) реостатов осуществляется с помощью гибких проводов сечением не менее 50 мм² к шинам выпрямителя.

2.3.5 После прекращения работы необходимо отключить выпрямитель, нажав кнопку SB1 «СТОП» и через 10-15 минут отключить автоматический выключатель.

2.4 ДЕЙСТВИЕ В ЭКСТРЕМАЛЬНЫХ УСЛОВИЯХ

2.4.1 При возгорании внутри выпрямителя необходимо отключить автоматический выключатель и обесточить питание выпрямителя.

3 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

3.1 ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

3.1.1 Для обеспечения бесперебойной и длительной работы выпрямителя необходимо производить ежедневные и периодические осмотры, чтобы выявить и устранить мелкие неисправности.

3.1.2 При ежедневном обслуживании необходимо:

-перед началом работы произвести внешний осмотр выпрямителя для выявления случайных повреждений отдельных наружных частей и устранить замеченные неисправности;

-проверить заземление выпрямителя;

-проверить направление вращения вентилятора;

-проверить надежность крепления контактов сварочных проводов.

3.1.3 При периодическом обслуживании:

1) один раз в месяц:

-очистить выпрямитель от пыли и грязи, для чего надо продуть его сжатым воздухом, а в доступных местах протереть чистой мягкой ветошью;

-проверить состояние электрических контактов и паяк. В случае необходимости обеспечить надежный электрический контакт.

2) один раз в три месяца:

-очистить выпрямитель от пыли и грязи;

-проверить сопротивление изоляции трансформатора.

3) один раз в шесть месяцев:

-смазать тугоплавкой смазкой все трущиеся части.

2.3 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ

2.3.1 Установке режима сварки должна предшествовать работа выпрямителя на холостом ходу.

2.3.2 Работоспособность изделия контролируется путем подключения балластного реостата к выходным выводам выпрямителя. При включении ножей реостата, амперметр укажет ток в цепи.

2.3.3 Перечень возможных неисправностей изделия, возникающих в процессе эксплуатации изделия и рекомендации по их устранению приведены в таблице 3.

Таблица 3.

Наименование неисправности, внешние проявления, дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения
Сильное нагревание или расплавление части обмоток трансформатора	Витковое замыкание в обмотках	Разобрать трансформатор. Ликвидировать замыкание. Перемотать обмотку
Под нагрузкой отключается выпрямитель	Срабатывает тепловое реле	Уменьшить ток нагрузки, если он превышает номинальный. Если ток нагрузки не превышает номинальный, то увеличить ток уставки теплового реле
При нажатии кнопки «СТОП» не отключается трансформатор	Залипание контактов магнитного пускателя. Заклинивание подвижной системы магнитного пускателя	Проверить магнитный пускатель. Устранить неисправность.

2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

2.1 ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ОГРАНИЧЕНИЯ

2.1.1 Для обеспечения бесперебойной и длительной работы выпрямителя, необходимо учитывать следующие ограничения, невыполнение которых может привести к выходу выпрямителя из строя:

-линейное напряжение трехфазной питающей сети должно быть в пределах $380 \text{ В} \pm 10\%$;

-сопротивление изоляции силового трансформатора относительно корпуса должно быть не менее 2,5 МОм;

-потребляемый ток указан в таблице 1.

2.2 ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

2.2.1 Перед началом эксплуатации выпрямителя следует:

-снять смазку с законсервированного выпрямителя;

-провести внешний осмотр для проверки и устранения видимых повреждений выпрямителя и ослабление крепежа после транспортирования;

-проверить комплектность выпрямителя.

2.2 При установке выпрямителя должен быть обеспечен свободный доступ к нему и выход охлаждающего воздуха.

2.2.3 Перед пуском нового выпрямителя или перед пуском выпрямителя, длительное время не бывшего в употреблении после расконсервации, а также при изменении места его установки:

-очистить выпрямитель от пыли, продувая его сухим сжатым воздухом. В случае необходимости подкрасить поврежденные места, предварительно очистив их от ржавчины и обезжирив;

-проверить мегаомметром на 500 В сопротивление изоляции силового трансформатора относительно корпуса. Сопротивление изоляции между первичной и вторичной обмотками относительно корпуса, а также между первичной и вторичной обмотками должно быть не менее 2,5 МОм. При проверке сопротивления изоляции силового трансформатора вентили должны быть зашунтированы.

Примечание В случае снижения сопротивления изоляции выпрямитель следует просушить (внешним нагревом, обдувая его теплым воздухом). Температура обмоток при этом должна быть не выше 100°C .

2.2.4 Выпрямитель заземлить.

ВКЛЮЧЕНИЕ ВЫПРЯМИТЕЛЯ БЕЗ ЗАЗЕМЛЕНИЯ НЕДОПУСТИМО!

2.2.5 Проверить соответствие напряжения сети номинальному (380 В).

2.2.6 Проверить состояние приборов, электрических проводов, контактов и паяк.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРИМЕНЯТЬ ПРОВОДА С ПОВРЕЖДЕННОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ!

2.2.7 Рукоятку автоматического выключателя установить в выключенное положение.

2.2.8 При работе в общем помещении с другими работниками, рабочее место сварщика должно быть изолировано щитами.

Предупредить окружающих о вредном влиянии дуги на зрение.

2.2.9 Подключить выпрямитель к сети через рубильник или другое коммутирующее устройство (сечение проводов или кабеля должно быть не менее 25 мм²).

2.2.10 Подключить к зажимам «+» и «-» сварочные кабели. К зажиму «+» подключается кабель через балластный реостат.

Убедиться, что концы рабочего кабеля не касаются один другого и одновременно металлической поверхности.

2.2.11 Подать напряжение на выпрямитель. Включить автоматический выключатель QF.

Выпрямитель включается при отключенной нагрузке черной кнопкой SB2 «ПУСК». При этом включается последовательно КМ и своими контактами подает питание на трансформатор Т.

Убедится, что вентилятор вращается в нужном направлении – засасывание воздуха происходит через жалюзи передней стенки. В случае неправильного вращения вентилятора нужно поменять местами любых два провода питающей сети.

Перечень возможных неисправностей изделия в процессе его подготовки и рекомендации по их устранению приведен в таблице 2.

Таблица 2

Наименование неисправности, внешние проявления, дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения
Срабатывает автоматический выключатель.	Короткое замыкание в сварочной цепи	Устранить замыкание
Выпрямитель отключается от сети	Пробой на корпус в первичном контуре выпрямителя	Устранить пробой
Автоматический выключатель включен.	Сгорели предохранители	Проверить цепь питания
Сигнальная лампа горит.		электродвигателя и схему управления
Вентилятор не работает		магнитным пускателем
		Устранить короткое замыкание в цепи.
		Заменить предохранители
Пускатель не включается	Обрыв цепи управления. Заедает подвижная система	Проверить и устранить неисправность
Пускатель сильно гудит	Низкое напряжение сети. Загрязнение рабочих поверхностей полюсов пускателей	Проверить и устранить неисправность
Не включается трансформатор.	Не срабатывает магнитный пускатель,	Изменить направление вращения
На выходе отсутствует напряжение.	воздух выбрасывается через переднюю стенку. Не срабатывает магнитный пускатель,	вентилятора, поменять местами провода подключения выпрямителя.
	воздух всасывается через переднюю стенку.	Проверить контакты в цепи управления магнитного пускателя

УВАЖАЕМЫЕ ГОСПОДА!

БЛАГОДАРИМ ВАС ЗА ПРИОБРЕТЕНИЕ НАШЕЙ ПРОДУКЦИИ.
В ЦЕЛЯХ ДАЛЬНЕЙШЕГО ПОВЫШЕНИЯ ЕЕ КАЧЕСТВА, УБЕДИТЕЛЬНО
ПРОСИМ ЗАПОЛНИТЬ АНКЕТУ И ПЕРЕДАТЬ НАМ ЛЮБЫМ УДОБНЫМ
ДЛЯ ВАС СПОСОБОМ:

ФАКС: 8(4012) 632091, АДРЕС: РОССИЯ, 236034,
г. КАЛИНИНГРАД,
УЛ. ДЗЕРЖИНСКОГО, 136, ОАО «ЭСВА»

АНКЕТА ПОТРЕБИТЕЛЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ОРГАНИЗАЦИИ _____
НАИМЕНОВАНИЕ ПРОДУКЦИИ _____

Укажите основные на Ваш взгляд, три- пять параметров продукции	Присвойте место каждому параметру с точки зрения	
	важности параметра для Вас	Частоты возникновения проблем по этому параметру

УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ на ВДМ-1601 УЗ

Комплект поставки

Наименование	К-во	Примеч
Выпрямитель сварочный многопостовый ВДМ-1601 УЗ, шт	1	
Паспорт, шт	1	
Руководство по эксплуатации, шт	1	
Вставка плавкая ВПБ6-36(2А)	3	

Упаковщик _____