

ООО «ЗАВОД СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

«КаВик»

ОКП 34 4183

АГРЕГАТ СВАРОЧНЫЙ АСБТ-201К У2

ПАСПОРТ
3441-001-12353442-2009ПС

г. Сафоново
2009 г.

АГРЕГАТ СВАРОЧНЫЙ НЕ ВКЛЮЧАТЬ

- До изучения настоящего паспорта!
- Без заземления!

В связи с систематически проводимыми работами по совершенствованию конструкции изделия возможны некоторые расхождения между паспортом и поставленным изделием, не влияющие на условия его монтажа и эксплуатацию.

Перед началом эксплуатации обслуживающий персонал и сварщик должны быть ознакомлены с настоящим паспортом.

НАЗНАЧЕНИЕ

Агрегат сварочный АСБТ-201К У2 предназначен для использования в качестве автономного источника питания одного сварочного поста дуговой сварки штучными электродами.

Агрегат предназначен для эксплуатации на открытом воздухе. Тип атмосферы –II по ГОСТ 15151. Вид климатического исполнения агрегата У2 по ГОСТ 15150.

Номинальные характеристики агрегата обеспечиваются при температуре окружающего воздуха в пределах от минус 45 до плюс 40°С, относительной влажности воздуха 75% при температуре 15°С и на высоте не более 1000 м над уровнем моря.

Агрегаты сварочные СЕРТИФИЦИРОВАНЫ на соответствие требованиям БЕЗОПАСНОСТИ и ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ: ГОСТ 12.2.007.0-75, ГОСТ 12.2.007.8-75, ГОСТ Р 51526-99. Сертификат № РОСС.RU.AB24.B01294 со сроком действия по 25 июня 2012 года, выданный Обществом с ограниченной ответственностью «СЕРТИФИКАЦИЯ ПРОДУКЦИИ «СТАНДАРТ-ТЕСТ», находящееся по адресу: 121359, г. Москва, ул. Маршала Тимошенко, д.4 офис1.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Основные параметры и характеристики

1.1.1 Агрегат должен соответствовать требованиям настоящих технических условий, ГОСТ 18130 и комплекту конструкторской документации (КД), утвержденному в установленном порядке.

1.1.2 Сварочный генератор

Тип	290Г.3701
Номинальный сварочный ток, А	200
Род сварочного тока	ПОСТОЯННЫЙ, с высокочастотной модуляцией
Способ регулирования сварочного тока	Плавный (с выносным регулятором - 1 0м)
Класс изоляции сварочного генератора	0 (ГОСТ 12.2.007.0)
Степень защиты генератора	IP11 (ГОСТ 14254-96)

1.1.3 Работа в режиме ручной дуговой сварки

Максимальный сварочный ток, А:	200
Номинальная продолжительность нагрузки, ПН %	70
Напряжение холостого хода, В	60
Пределы регулирования сварочного тока, А	40-200
Пределы регулирования напряжения, В	20-28
Диаметр электрода, мм	2,0 – 5,0
Вольтамперная характеристика	крутопадающая с электронной регулировкой крутизны

1.1.4 Двигатель (бензин)

Марка	GX 390UT1 (Хонда)
Мощность двигателя, кВт	13,0
Расход топлива, г/л.с.×ч	230
Емкость топливного бака, л	6,5
Средний моторесурс до первого капитального ремонта, ч	3000
Номинальная частота вращений, об/мин	2500
Охлаждение	воздушное
Габаритные размеры агрегат, мм	900×600×750
Масса двигателя, (сухая), не более, кг	150

Комплект поставки

состав комплекта поставки агрегата:

- агрегат сварочный АСБТ-201КУ2 в сборе, шт. 1
- пульт управления (дистанционный) 1
- руководство по эксплуатации двигателя, экз 1
- паспорт агрегата, экз.... 1

2. ОСНОВЫ БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ

Основные правила противопожарной безопасности:

- заправлять агрегат топливом только при неработающем двигателе. После заправки вытереть места, на которые попало топливо;
 - следить за тем, чтобы не было течи топлива из бака и топливопроводов. При обнаружении течи немедленно устранить её;
 - для проверки уровня топлива в баке пользоваться мерной линейкой. Ни в коем случае не подносить к баку огонь для освещения;
 - курение вблизи агрегата не допускается;
 - в случае возникновения пожара при отсутствии углекислотных огнетушителей необходимо использовать подручные средства тушения (забросать очаги пожара песком, землёй, накрыть брезентом и т.п.);
 - категорически запрещается заливать горящее топливо водой;
- При дуговой сварке следует применять следующие меры против:
- поражения электрическим током;
 - повреждения глаз и ожогов кожи лица и рук лучами электрической дуги;
 - повреждения и ожогов от брызг расплавленного металла.

Лучи, излучаемые сварочной дугой, вредно влияют на человеческий организм, особенно на глаза, вызывая резкую боль и временное ухудшение зрения. Чтобы предохранять глаза от вредного действия лучей, сварщик должен пользоваться щитком, снабженным специальным светофильтром.

Если сварщик работает в общем помещении, на открытых площадках с другими работниками, он должен изолировать свое рабочее место несгораемыми ширмами, щитами и предупредить окружающих о вредном влиянии дуги на зрение.

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

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

3. ОСНОВНЫЕ СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ АГРЕГАТА

3.1 Агрегат представляет собой двигатель, соосно соединенный со св. генератором, которые установлены на раме с колесным ходом (для облегчения перемещения) или на опорах и имеющие между собой электрические связи с обеспечением управления сварочной дугой посредством дистанционного пульта управления.

3.2 Общий вид агрегата представлен на рис. 1.

3.3 На крышке св. генератора расположены гнезда разъемов для подключения пульта, сварочного кабеля с электрододержателем и сварочного кабеля с клеммой заземления.

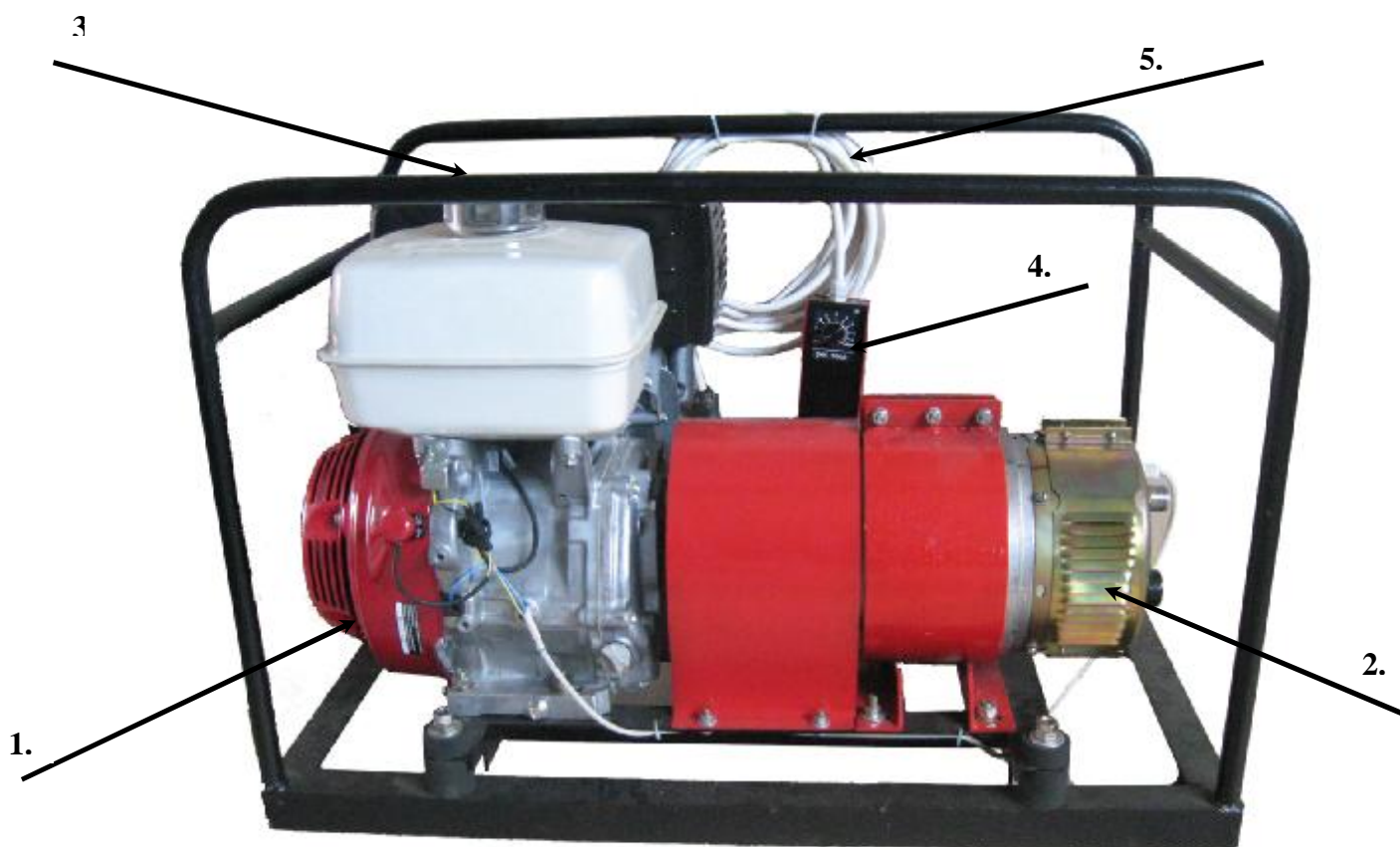


Рисунок 1. Общий вид агрегата:

1. Дизель,
2. Сварочный генератор.
3. Рама с ограждением.
4. Пульт,
5. Кабель пульта.

Категорически запрещается крепление пульта на агрегате из-за вибрации последнего.

4. ПОДГОТОВКА АГРЕГАТА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ.

4.1. Ежедневно перед началом работы необходимо проверить:

- уровень дизельного топлива и, в случае необходимости, долить его до нормы;
- уровень масла и, в случае необходимости, долить его до нормы;
- отсутствие внешних повреждений;
- надежность крепления всех кабелей;
- надежность затяжки (крепления) всех узлов и механизмов;
- визуально проверить исправность изоляции кабелей, соединений силовых клемм и разъемов;
- отсутствие расшатывания силовых разъемов в их гнездах на крышке генератора;
- отсутствие нарушения целостности сухаря муфты, расположенного между дизелем и генератором («разлохмачивание», крошение, «выпираание» части сухаря через прорези муфты).

Примечание: В случае обнаружения расшатывания силовых разъемов или нарушения целостности сухаря муфты **категорически запрещается** включать агрегат до устранения причин, вызвавших выше перечисленные дефекты.

4.2. Подготовьте двигатель в соответствии с «Руководством по эксплуатации двигателя GX 390».

4.3. Запустите двигатель в соответствии с «Руководством по эксплуатации двигателя GX 390».

5. РАБОТЫ ПО ДУГОВОЙ СВАРКЕ

5.1. Комплект оборудования и его взаимосвязь для работы по дуговой сварке представлен блок-схемой на рис. 2.

5.2. Рекомендуемые сечения и суммарная длина сварочных кабелей (кабеля с электрододержателем и кабель с клеммой заземления) представлены в таблице 1.

Таблица 1.

Рекомендуемые сечения кабеля, мм ²	Суммарная длина сварочных кабелей, м	Сварочный ток, А
КГ 1 x 25	3 + 3 = 6	200
КГ 1 x 35	10 + 10 = 20	
КГ 1 x 50	25 + 25 = 50	

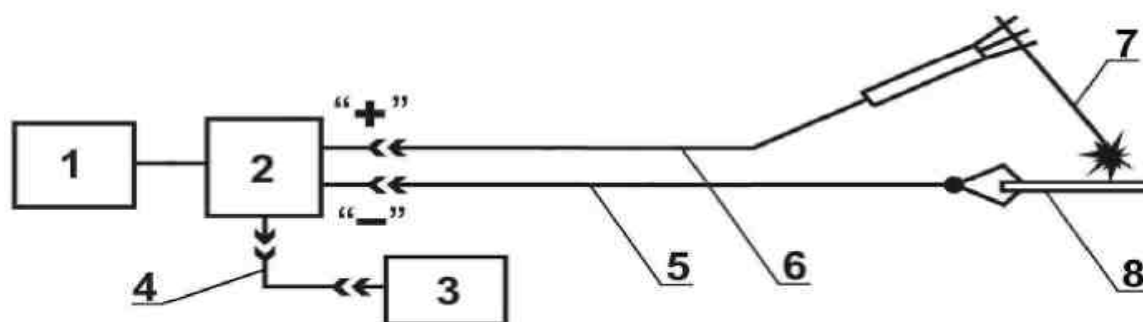


Рис.2. Блок – схема:

- 1.Дизель,
- 2.Св. генератор,
- 3.Пульт,
- 4.Кабель пульта,
- 5.Сварочный кабель с клеммой заземления,
- 6.Сварочный кабель с электрододержателем,
- 7.Электрод,
- 8.Изделие.

5.3. Для начала работы по дуговой сварке выполните следующие операции (см. рис.4);

5.4. Подсоедините пульт (поз.3) с помощью кабеля пульта (поз.4) к гнезду разъема ШР20, расположенному на крышке св. генератора (поз.2);

5.5.Соедините сварочный кабель с клеммой заземления (поз.5 рис.4) одним концом (штекер) - с гнездом силового разъема со знаком «-»на крышке св. генератора (поз.2), а другим (клемму заземления) - с изделием (поз.8);

5.6.Соедините сварочный кабель с электрододержателем (поз.6 рис.4) штекером - с гнездом силового разъема со знаком «+» на крышке св. генератора (поз.2);

5.7.Запустите двигатель согласно п.4.3. данного раздела;

5.8. Вставьте электрод (поз.7) в электрододержатель;

5.9. Выполнить сварку;

5.10. По окончании работ – остановите двигатель.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1. Для стабильной и длительной работы агрегата необходимо проводить его ТО.

6.2. Виды ТО и их периодичность представлены в таблице 2.

Таблица 2

Виды ТО	Периодичность ТО
ЕТО	ежесменное
ТО-1	через первые 100 часов эксплуатации агрегата
ТО-2	каждые последующие 200 часов эксплуатации агрегата
ТО-3	через 1500 часов от начала эксплуатации агрегата
ТО-4	через 3000 часов от начала эксплуатации агрегата

6.3. Техническое обслуживание агрегата выполняет персонал, изучивший его устройство, принцип работы и эксплуатационные документы.

7. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

7.1. К работе на агрегате допускаются лица, изучившие устройство и принцип его работы, эксплуатационные документы.

7.2. Строго соблюдайте правила техники безопасности и пожарной безопасности при проведении сварочных работ и при работе с легковоспламеняющимися материалами (жидкостями), а также Межотраслевые правила по охране труда при электро- и газосварочных работах ПОТР М-020-2001.

7.3. Категорически запрещается:

- эксплуатировать агрегат при прямом воздействии атмосферных осадков;
- производить заправку топливом при работающем двигателе;
- при заправке топливом близко подносить открытый огонь и курить;
- заправлять топливный бак выше нормы;
- заправлять маслом выше установленной отметки;
- располагать агрегат вблизи легковоспламеняющихся предметов и горюче-смазочных материалов;
- работать без индивидуальных защитных средств при выполнении сварочных работ (маска, рукавицы, спец. одежда, обувь, головной убор);
- работать во влажной спецодежде.

7.4. Запрещается :

7.4.1. Производить заправку двигателя некачественным топливом (с механическими примесями, наличием масла, воды).

7.4.2. Производить работы на агрегате:

- без ежедневной проверки уровня масла в картере;
- без периодической подтяжки болтов крепления узлов и деталей;
- в случае обнаружения расшатывания гнезд силовых разъемов (поз.2 и 3, рис.2) на крышке св. генератора;
- в случае обнаружения нарушения целостности сухаря муфты;
- в случае обнаружения нарушения повреждения кабелей.

7.5. Не рекомендуется:

- выработать топливо из бака до конца, во избежания попадания воздуха в топливную систему, что приведет к усложнению запуска двигателя (при опускании уровня горючего ниже нижней отметки, двигатель работает не ритмично: резко уменьшает и увеличивает обороты, что является сигналом на дозаправку);
- переливать топливо выше нормы, т.к. это приведет к разбрызгиванию топлива из воздушного клапана на крышке и нарушению пожарной безопасности производства работ;

7.5.1. При сварке в закрытых помещениях необходимо обеспечить выброс отработанных газов за пределы рабочего помещения и приток свежего воздуха.

7.5.2. При производстве сварочных работ необходимо избегать одновременного прикосновения незащищенными частями тела к свариваемому изделию и токопроводящему электроду. Особое внимание надо уделять кабелям, которые подвергаются перемещениям во время работы.

7.6.Порядок технического обслуживания агрегата

7.6.1.Порядок технического обслуживания агрегата представлен в таблице 3.

7.6.2.Порядок технического обслуживания дизеля см. в документе «Руководством по эксплуатации двигателя GX 390».

Таблица 3.

№ п.п.	Наименование объекта ТО и работы	Виды ТО				
		ЕТО	ТО-1	ТО-2	ТО-3	ТО-4
1	2	3	4	5	6	7
1	Агрегат в сборе					
1.1	Осмотреть и очистить агрегат от пыли и грязи	+	+	+	+	+
1.2	Проверить визуально отсутствие течи топлива, масла, при обнаружении течь устранить	+	+	+	+	+
1.3	Проверить визуально отсутствие внешних повреждений	+	+	+	+	+
1.4	Проверить визуально надежность затяжки (крепления) всех узлов и механизмов и в случае необходимости подтянуть резьбовые крепления	+	+	+	+	+
1.5	Проверить визуально надежность крепления всех кабелей и в случае необходимости закрепить их	+	+	+	+	+
1.6	Проверить визуально исправность изоляции кабелей	+	+	+	+	+
2	Св. генератор					
2.1	Проверить соединение штекеров в гнездах силовых разъемов	+	-	-	-	-
2.2	Проверить крепления силовых гнезд на крышке св. генератора	+	+	+	+	+
2.3	Провести профилактику св. генератора на предприятии-изготовителе	-	-	-	+	+
3	Муфта					
3.1	Проверить целостность сухаря муфты (нет ли выкрашивания сухаря, появления его части через зазоры между полумуфтами...)	+	+	+	+	+

(+) – выполняется; - не выполняет-

8. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ.

8.1. Агрегат сварочный должен храниться в сухом вентилируемом помещении при температуре от минус 50 С до плюс 50 С и относительной влажности не более 80%. Помещение должно быть изолировано от проникновения различного рода газа и паров способных вызвать коррозию. Категорически запрещается хранить в одном помещении с выпрямителем материалы или имущество, испарения которых способны вызвать коррозию (кислоты, щелочи и др.).

8.2. Агрегат сварочный, установленный в ящик, может транспортироваться всеми видами транспорта. При транспортировке должны соблюдаться требования, указанные в маркировке ящика: «Верх», «Не кантовать», «Осторожно».

9.СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ.

АГРЕГАТ СВАРОЧНЫЙ АСБТ-201К У2

ЗАВ. № _____

(Двигатель № _____)

соответствует ТУ 3441-001-12353442-2009 и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска _____ Штамп ОТК

Дата продажи _____

Цена договорная.

Продан _____

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

10.1.Предприятие-изготовитель гарантирует безотказную работу выпрямителя в течение 12 месяцев со дня продажи при условии соблюдения потребителем правил хранения и эксплуатации.

10.2.Если в течении гарантийного срока неисправность выпрямителя, произошла по вине изготовителя – производится гарантийный ремонт заводом-изготовителем.

10.3.Гарантийный ремонт не производится и претензии не принимаются в случае:

- отсутствия в «Паспорте» штампа торгующей организации и даты продажи;
- повреждения выпрямителя при транспортировке и эксплуатации;
- не соблюдение условий эксплуатации;
- превышения сроков и нарушение условий хранения.

10.5.Срок службы- пять лет.

11. ИЗГОТОВИТЕЛЬ.

Россия, 215500, г. Сафоново, Смоленской области, ул. Октябрьская, 90 или а/я 43, ООО «ЗСО «КаВик»».

Т/факс (48142) 3-03-63, 3-20-70 .

E-mail: kavik@bk.ru

[http: www. kavik.ru](http://www.kavik.ru)