

Научно-производственное предприятие  
«ТЕХНОТРОН»

ОКП 34 4186

шифр АЗ тип ПДУ

УТВЕРЖДАЮ  
Технический директор  
НПП "ТЕХНОТРОН"  
\_\_\_\_\_ Б.Л. Гецкин  
\_\_\_\_\_ 200\_

ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ ИНВЕРТОРНЫЙ СПЕЦИАЛЬНЫЙ  
ДЛЯ ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ СВАРКИ И НАПЛАВКИ  
ДС 200А.33

Паспорт  
ТТ 391-00 ПС

СОГЛАСОВАНО

Начальник ОМС \_\_\_\_\_ О.Б. Гецкин  
\_\_\_\_\_ 200\_

Разработал \_\_\_\_\_ С.М. Сизова  
\_\_\_\_\_ 200\_

Менеджер  
по качеству \_\_\_\_\_ В.Н. Нещеретный  
\_\_\_\_\_ 200\_

Проверил \_\_\_\_\_ В.Г. Яковлев  
\_\_\_\_\_ 200\_

Рук. темы \_\_\_\_\_ И.В. Кудров  
\_\_\_\_\_ 200\_

Н.Контр. \_\_\_\_\_ Т.В. Евдокимова  
\_\_\_\_\_ 200\_

## 1 Сведения о сертификате и аттестации

Источник питания инверторный специальный для электродуговой сварки и наплавки ДС 200А.33 ( в дальнейшем источник ) имеет сертификат соответствия системы ГОСТ Р , выданный органом по сертификации , сертификат о калибровке, свидетельство об аттестации\*.

\* По договору с заказчиком.

## 2 Реквизиты изготовителя



Россия, 428015, г.Чебоксары, ул. Урукова, 17А  
тел./факс: (835-2) 58-53-50, 45-40-70, 45-60-01  
e-mail: [sales@tehnotron.ru](mailto:sales@tehnotron.ru) [http:// www.tehnotron.ru](http://www.tehnotron.ru)



НПП «Технотрон», ООО Р/с 40702810700000001136 в АКБ «Чувашкредитпромбанк» ОАО, г.Чебоксары  
БИК 049706725, к/с 30101810200000000725, ИНН 2129002015, КПП 213001001, ОКПО 13092653, ОКОНХ 14176

## 3 Основные технические данные и характеристики

- 3.1 Напряжение питающей сети переменного тока, В ..... 380 ( $\pm 10\%$ )
- 3.2 Количество фаз ..... 3
- 3.3 Частота питающего напряжения, Гц ..... 50 (+ 15; - 5)
- 3.4 Вид сварочного тока ..... постоянный
- 3.5 Номинальный сварочный ток, А ..... 200 ( $\pm 2\%$ )
- 3.6 Режимы работы ..... непрерывный и пульсирующий
- 3.7 Пределы регулирования сварочного тока при сварке неплавящимся электродом, А ( $\pm 2\%$ ), (в том числе токов импульса и паузы в пульсирующем режиме) ..... от 5 до 200
- 3.8 Дискретность регулирования сварочного тока, А ..... 1
- 3.9 Пределы регулирования тока зажигания дуги, А ..... от 5 до 50
- 3.10 Дискретность регулирования тока зажигания, А ..... 1
- 3.11 Способ возбуждения дуги при сварке неплавящимся электродом ..... контактный и бесконтактный
- 3.12 Пределы регулирования времени импульса с дискретностью 0,1, с ..... от 0,1 до 10
- 3.13 Пределы регулирования времени паузы с дискретностью 0,1, с ..... от 0 до 10
- 3.14 Напряжение холостого хода (пиковое значение), В, не более ..... 113
- 3.15 Пределы регулирования времени нарастания и спада тока с дискретностью 0,1, с ..... от 0 до 10
- 3.16 Пределы регулирования времени начального продува и конечного обдува с дискретностью 0,1, с ..... от 0 до 10

3.17	Пределы регулирования сварочного тока при сварке покрытым электродом, А (в том числе токов импульса и паузы в пульсирующем режиме).....	от 20 до 200
3.18	Частота модуляции в аргонодуговом режиме, Гц.....	300 ± 10
3.19	Пределы регулирования тока от ПДУ (относительно установленного значения), %, (но не шире диапазона регулирования сварочного тока).....	± 25
3.20	Номинальный режим работы ПН, %, не менее:	
	- при плюс 40 °С и сварочном токе 160 А .....	100
	- при плюс 40 °С и сварочном токе 200 А .....	70
3.21	Коэффициент полезного действия, %, не ниже .....	70
3.22	Максимальная потребляемая мощность, кВт·А .....	11
3.23	Сопротивление изоляции:	
	- между входной и сварочной цепью, МОм, не ниже.....	5
	- между цепью управления и болтом заземления, МОм, не ниже .....	2,5
3.24	Расход защитного газа (аргона), л/мин, не более.....	30
3.25	Установленная наработка на отказ, ч, не менее.....	1500
3.26	Установленный ресурс до капитального ремонта, ч, не менее.....	5000
3.27	Габаритные размеры источника, мм, не более.....	565×240×445
3.28	Масса источника (без сварочных кабелей), кг, не более .....	27

#### 4 Комплектность

4.1	Источник ДС 200А.33 .....	1
4.2	Пульт ДУ ДС 200А.33.....	1
4.3	Электрододержатель .....	1
4.4	Зажим С300 .....	1
4.5	Горелка* .....	1
4.6	Розетка (по заказу) .....	1
4.7	Вставка плавкая ВП1-1-0,5А.....	2
4.8	Руководство по эксплуатации.....	1
4.9	Паспорт .....	1
4.10	Фильтр пылевой (по заказу).....	1
4.11	Упаковка.....	1

\* В комплекте с источником поставляется горелка АВИТIG 200 (Германия), она рассчитана на ток 200 А с ПВ=35 %, 140А с ПВ=60 %. При эксплуатации источника с превышением этих параметров рекомендуется использование более мощных горелок, например с водяным охлаждением SRT20 - 220 А с ПВ=100 %, SR18 – 320 А с ПВ=100 %, SR20 - 220 А с ПВ=100 %. Стандартная длина шлангового пакета – 4 м. По заказу могут поставляться шланговые пакеты другой длины (8 м, 12 м).

## 5 Гарантии изготовителя

5.1 Предприятие-изготовитель гарантирует качество и надежную работу источника в течение 24 месяцев при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения, приведенных в руководстве по эксплуатации.

5.2 Гарантийный срок исчисляется со дня продажи источника. Сведения о продаже заполняются предприятием в "Свидетельстве о продаже". При отсутствии сведений о продаже гарантийный срок исчисляется с даты выпуска источника.

5.3 В течение гарантийного срока неисправности, возникшие по вине изготовителя, устраняются бесплатно.

Для этого источник и настоящий паспорт высылаются в адрес предприятия-изготовителя на исследование. Упаковка источника должна обеспечивать надежное транспортирование и хранение его. Необходимо вложить в паспорт описание неисправности с указанием условий, при которых возникла неисправность.

После исследования (ремонта) предприятие-изготовитель возвращает потребителю источник и паспорт с заполненным и оформленным "Свидетельством о ремонте".

5.4 Гарантийный срок хранения источника 18 месяцев со дня изготовления.

5.5 Срок службы источника – не менее 5 лет.

**⚠ ВНИМАНИЕ** ОТРЫВАЯ ПЛОМБИРОВОЧНУЮ БИРКУ БЕЗ РАЗРЕШЕНИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ, ИСТОЧНИК ЛИШАЕТСЯ ГАРАНТИИ.

**Гарантийные обязательства не распространяются на оборудование:**

- имеющие повреждения корпуса, силовых кабелей и кабелей питания, горелок и других узлов;
- не имеющие руководства по эксплуатации;
- эксплуатировавшееся в условиях с недопустимой влажностью или уровнем запыленности;
- эксплуатировавшееся от питающих сетей с параметрами отличными от допустимых;
- при наличии признаков постороннего вмешательства, нарушения заводского монтажа, следов паяльника, оплавления, брызг припоя и т. п.;
- при наличии химических повреждений, окисления, разъедания металлизации, следов коррозии или корродирования.

Гарантия не распространяется на выходные клеммы источника, силовые кабели, зажим типа «крокодил», на приборную и ответную части разъемов, на поставляемые горелки и их составные части.

## 6 Сведения о консервации и упаковывании

### 6.1 Свидетельство о консервации

Источник питания инверторный специальный для электродуговой сварки и наплавки ДС 200А.33 заводской номер \_\_\_\_\_ подвергнут консервации на НПП «ТехноТрон» согласно требованиям, предусмотренным технической документацией.

Наименование и марка консерванта - графитная смазка по ГОСТ 3333-80.  
Срок защиты 18 месяцев в условиях консервации и хранения.

Дата консервации \_\_\_\_\_

Консервацию произвел \_\_\_\_\_  
подпись \_\_\_\_\_ расшифровка подписи \_\_\_\_\_

### 6.2 Свидетельство об упаковывании

Источник питания инверторный специальный для электродуговой сварки и наплавки ДС 200А.33 заводской номер \_\_\_\_\_ упакован на НПП «ТехноТрон» согласно требованиям, предусмотренным в действующей технической документации.

\_\_\_\_\_   
должность

\_\_\_\_\_   
личная подпись

\_\_\_\_\_   
расшифровка подписи

\_\_\_\_\_   
год, месяц, число

## 7 Свидетельство о приемке

Источник питания инверторный специальный для электродуговой сварки и наплавки ДС 200А.33 заводской номер \_\_\_\_\_ изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных (национальных) стандартов, ТУ 3441-201-13092653-2006, действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.

ОТК

МП

\_\_\_\_\_   
личная подпись

\_\_\_\_\_   
расшифровка подписи

\_\_\_\_\_   
год, месяц, число

## 8 Свидетельство о продаже

Источник питания инверторный специальный для электродуговой сварки и наплавки ДС 200А.33 заводской номер \_\_\_\_\_, изготовленный \_\_\_\_\_ 20\_\_ г., продан \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ наименование торгующей организации

" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Владелец и его адрес \_\_\_\_\_

## 9 Свидетельство о ремонте

### 9.1 Краткие записи о произведенном ремонте

Источник питания инверторный специальный для электродуговой сварки и наплавки ДС 200А.33 заводской номер \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ предприятие, дата

Наработка с начала эксплуатации \_\_\_\_\_ параметр, характеризующий ресурс или срок службы

Наработка после последнего ремонта \_\_\_\_\_ параметр, характеризующий ресурс или срок службы

Причина поступления в ремонт \_\_\_\_\_

Сведения о произведенном ремонте \_\_\_\_\_ вид ремонта и краткие сведения о ремонте

### 9.2 Данные приемосдаточных испытаний

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



## 10 Движение источника при эксплуатации

Дата установки	Где установлено	Дата снятия	Наработка		Причина снятия	Подпись лица, проводившего установку (снятие)
			с начала эксплуатации	после последнего ремонта		

## 11 Учет работы по бюллетеням и указаниям

Номер бюллетеня (указания)	Краткое содержание работы	Установленный срок выполне- ния	Дата выполнения	Должность, фамилия и подпись	
				выполнившего работу	проверившего работу



Научно-производственное предприятие «ТехноТрон», ООО  
428015, Россия, г. Чебоксары, ул. Урукова, 17 А  
тел. (8352) 45-71-57

**СЕРТИФИКАТ  
О КАЛИБРОВКЕ**

Действителен до  
«\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20 г.

Система измерения источника

---

заводской № \_\_\_\_\_

откалибрована и на основании результатов калибровки признана годной к применению в соответствии с методикой калибровки М101.

Главный метролог \_\_\_\_\_  
подпись

\_\_\_\_\_   
инициалы, фамилия

Калибровщик \_\_\_\_\_  
подпись

\_\_\_\_\_   
инициалы, фамилия

«\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20 г.

## Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов				Всего листов в докум.	№ документа	Входящий № сопроводительного документа	Подпись	дата
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных					