

Научно-производственное предприятие  
«ТЕХНОТРОН»

ОКП 34 4186

шифр АЗ тип ВДУЧ

УТВЕРЖДАЮ

Технический директор  
НПП "ТЕХНОТРОН"

\_\_\_\_\_ Б.Л. Гецкин  
\_\_\_\_\_ 2009

ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ ИНВЕРТОРНЫЙ СПЕЦИАЛЬНЫЙ  
ДЛЯ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ И НАПЛАВКИ  
ДС 315АУ.33

Паспорт  
ТТ 356-00 ПС

СОГЛАСОВАНО

Начальник ОМС \_\_\_\_\_ О.Б. Гецкин  
\_\_\_\_\_ 2009

Менеджер  
по качеству \_\_\_\_\_ В.Н. Нещеретный  
\_\_\_\_\_ 2009

Разработал \_\_\_\_\_ С.М. Сизова  
\_\_\_\_\_ 2009

Проверил \_\_\_\_\_ В.Г. Яковлев  
\_\_\_\_\_ 2009

Рук. темы \_\_\_\_\_ А.М.Иванов  
\_\_\_\_\_ 2009

Н.Контр. \_\_\_\_\_ Т.В. Евдокимова  
\_\_\_\_\_ 2009

## 1 Сведения о сертификате и аттестации

Источник питания инверторный специальный для аргонодуговой сварки и наплавки ДС 315АУ.33 (в дальнейшем – источник) имеет сертификат соответствия системы ГОСТ Р, выданный органом по сертификации, 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 и  
переменный с регулируемой частотой  
от 20 до 200 Гц
- 3.5 Максимальная потребляемая мощность, кВт, не более ..... 13
- 3.6 Режим работы ..... непрерывный и  
импульсный
- 3.7 Напряжение холостого хода  
(среднее значение), В, не более ..... 65
- 3.8 Способ возбуждения дуги в режиме TIG ..... контактный или  
бесконтактный
- 3.9 Максимальный расход защитного газа (аргон), л/мин ..... 30
- 3.10 Сопротивление изоляции:  
– между первичной цепью и корпусом, МОм, не менее ..... 2,5  
– между первичной и вторичной цепями, МОм, не менее ..... 0,3
- 3.11 Установленная наработка на отказ, ч, не менее ..... 1500
- 3.12 Установленный ресурс до капитального  
ремонта, ч, не менее ..... 5000
- 3.13 Габаритные размеры источника  
(длина  $\times$  ширина  $\times$  высота), мм, не более ..... 730 $\times$ 320 $\times$ 550
- 3.14 Масса (без сварочных кабелей), кг, не более ..... 50

### 3.15 При сварке на постоянном токе в режиме TIG:

- 3.15.1 Пределы регулирования сварочного тока при сварке

- на постоянном токе, А.....от (15±2) до (315±5)
- 3.15.2 Номинальный сварочный ток  
(при напряжении не менее 22 В), А.....300±5
- 3.15.3 Пределы регулирования времени нарастания  
тока сварки, с.....от 0,0 до (10,0±1,0)
- 3.15.4 Пределы регулирования времени спада тока  
для заварки кратера, с.....от 0,0 до (10,0±1,0)
- 3.15.5 Пределы регулирования времени продува газовой  
системы и обдува места сварки, с.....от 0,0 до (10,0±1,0)
- 3.15.6 Пределы регулирования (в импульсном режиме):  
времени импульса, с.....от 0,1 до (10,0±1,0)  
времени паузы, с.....от 0,0 до (10,0±1,0)
- 3.15.7 Пределы регулирования амплитуды токов  
импульса и паузы (в импульсном режиме), А.....от (15±2) до (315±5)
- 3.15.8 ПН при номинальном режиме работы  
(при плюс 40 °С, цикл 10 минут), % .....100

### **3.16 При сварке на переменном токе в режиме TIG:**

- 3.16.1 Пределы регулирования амплитуды положительной  
полуволны, А..... от (15±2) до (315±5)
- 3.16.2 Пределы регулирования амплитуды отрицательной  
полуволны, А.....от (15±2) до (250±5)
- 3.16.3 Пределы регулирования соотношения длительности  
тока положительной полярности, %.....от (35±1) до (90±2)
- 3.16.4 Пределы регулирования времени нарастания  
тока сварки, с .....от 0,0 до (10,0±1,0)
- 3.16.5 Пределы регулирования времени спада тока  
для заварки кратера, с .....от 0,0 до (10,0±1,0)
- 3.16.6 Пределы регулирования времени продува газовой системы  
и обдува места сварки, с .....от 0,0 до (10,0±1,0)
- 3.16.7 Пределы регулирования частоты при сварке, Гц.....от (20±0,5) до (200±1,0)
- 3.16.8 ПН при номинальном режиме работы (при плюс 40 °С, цикл 10 минут):  
– при амплитуде тока положительной полярности 250 А,  
отрицательной полярности 170 А и относительной длительности  
тока положительной полярности 50%, %..... 100  
– при номинальном токе положительной полярности  
300 А, отрицательной полярности 200 А и относительной  
длительности тока положительной полярности 50%, % ..... 70

### **3.17 При сварке на постоянном токе в режиме MMA:**

- 3.17.1 Пределы регулирования сварочного тока при сварке, А:  
при напряжении не более 22 В.....от 25 ± 2  
при напряжении не менее 30 В.....до 250 ± 5
- 3.17.2 Длительность «горячего старта» регулируется  
в пределах, с.....от 0,0 до (5,0±0,5)

- 3.17.3 В импульсном режиме пределы регулирования:  
 длительности импульса, с.....от 0,1 до (2,0±0,5)  
 длительности паузы, с.....от 0,0 до (2,0±0,5)
- 3.17.4 В импульсном режиме пределы регулирования  
 тока паузы, А.....от (25± 2) до (250±5)
- 3.17.5 Пределы регулирования коэффициента  
 наклона ВАХ, В/А.....от (0,40± 0,10) до (1,40± 0,15)
- 3.17.6 ПН номинальном режиме работы  
 (при плюс 40 °С, цикл 10 минут), % .....100

#### **4 Комплектность**

4.1	Источник ДС 315АУ.33 .....	1
4.2	Электрододержатель .....	1
4.3	Зажим С300 .....	1
4.4	Пульт ДУ .....	1
4.5	Горелка АВІТІG 18*.....	1
4.6	Розетка .....	1
4.7	Вставка плавкая ВП1-1-0,5А.....	2
4.8	Руководство по эксплуатации .....	1
4.9	Паспорт.....	1
4.10	Упаковка .....	1
4.11	Фильтр пылевой**.....	1
4.12	Комплект ЗИП**.....	1

\* Данная горелка (нагрузка 320 А постоянного тока; 230 А переменного тока; ПВ=100 %; электрод диаметром до 4 мм; давление охлаждаемой жидкости 0,25 - 0,35 МПа; расход – не менее 0,9 л/мин) с жидкостным охлаждением и для нее необходим блок принудительного охлаждения, по согласованию с заказчиком тип горелки может быть изменен

\*\* Комплектация по согласованию с заказчиком

#### **5 Гарантии изготовителя**

5.1 Предприятие-изготовитель гарантирует качество и надежную работу источника в течение 12 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 со дня выпуска источника.

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

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

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 паспорта, 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.;

- химических повреждений, окисления, разъедания металлизации, следов коррозии.

Гарантия не распространяется на выходные клеммы источника, силовые кабели, 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 аргонодуговой сварки и наплавки ДС 315АУ.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 аргонодуговой сварки и наплавки ДС 315АУ.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 аргонодуговой сварки и наплавки ДС 315АУ.33 заводской номер \_\_\_\_\_ изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных (национальных) стандартов, ТУ 3441-227-13092653-2009, 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 аргонодуговой сварки и наплавки ДС 315АУ.33 заводской номер \_\_\_\_\_, изготовленный \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.,

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

" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Владелец и его адрес \_\_\_\_\_

## 9 Ремонт

### 9.1 Краткие записи о произведенном ремонте

Источник питания инверторный специальный для аргонодуговой сварки и наплавки ДС 315АУ.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 приемо-сдаточных испытаний

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

## 9.3 Свидетельство о приемке и гарантии

Источник питания инверторный специальный для аргодуговой сварки и наплавки ДС 315АУ.33 заводской номер \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ вид ремонта

\_\_\_\_\_ наименование предприятия

согласно \_\_\_\_\_ принят в соответствии с обязательными  
\_\_\_\_\_ вид документа

требованиями государственных (национальных) стандартов, действующей технической документацией, ТУ 3441-227-13092653-2009 и признан годным для эксплуатации.

Ресурс до очередного ремонта \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_ параметр, определяющий ресурс

\_\_\_\_\_ в течение срока службы \_\_\_\_\_ лет (года),

в том числе срок хранения \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_ условия хранения лет (года)

Исполнитель ремонта гарантирует соответствие изделия требованиям действующей технической документации при соблюдении потребителем требований действующей эксплуатационной документации.

ОТК

МП

\_\_\_\_\_ личная подпись

\_\_\_\_\_ расшифровка подписи

\_\_\_\_\_ год, месяц, дата

## 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 выполнения	Дата выполнения	Должность, фамилия и подпись	
				выполнившего работу	проверившего работу



## Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов				Всего листов в документе	№ документа	Входящий № сопроводительного документа	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных					