

Научно-производственное предприятие
«ТЕХНОТРОН»

ОКП 34 4121

Группа Е 73

УТВЕРЖДАЮ
Технический директор
НПП "ТЕХНОТРОН"
_____ Б.Л. Гецкин
_____ 2009

АВТОМАТ ДУГОВОЙ СВАРКИ
АДС-1

Паспорт
ТТ 437 ПС

СОГЛАСОВАНО

Начальник ОМС _____ О.Б. Гецкин
_____ 200_

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

Разработал _____ Л.К. Алексеев
_____ 200_

Проверил _____ В.Н. Павлов
_____ 200_

Рук. темы _____ В.Н. Павлов
_____ 200_

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

1 Основные сведения об изделии

Автомат дуговой сварки АДС-1 предназначен для автоматической сварки стальных листов стыковых и угловых швов в нижнем положении порошковыми проволоками и проволоками сплошного сечения в среде защитных, активных газов и смесях, а также самозащитными проволоками. Автомат АДС-1 используется совместно с источником питания инверторным специальным дуговой сварки ДС 400.33М (ТТ 446-00).

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 [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 Номинальное питающее напряжение, В	36
3.2 Род сварочного тока	постоянный
3.3 Максимальный сварочный ток при ПН-100 %, А	400
3.4 Диаметр сварочной проволоки, мм	1,0; 1,2; 1,6; 2,0
3.5 Максимальная скорость подачи электродной проволоки, м/ч (м/мин).....	не менее 960 (16)
3.6 Скорость перемещения автомата, м/мин.....	от 0 до 0,9
3.7 Максимальная частота колебаний горелки, кол/с	2 ± 20 %
3.8 Механизм подающий	4-х роликовый
3.9 Катушка «еврокассета» диаметр 200 мм, емкостью 5 кг сварочной про- локи	
3.10 Вес автомата (без катушки и кабелей), кг	25
3.11 Габариты , мм.....	660x283x410
3.12 Температура окружающего воздуха при работе, °С от.....	минус 40 до плюс 40
3.13 Степень защиты	IP 34
3.14 Стойкость к механическим внешним воздействующим факторам.....	группа М26

4 Комплектность

4.1 Автомат АДС-1	1
4.2 Источник ДС 400.33М	1
4.3 Комплект ЗИП*	1
4.4 Комплект сменных частей*	1
4.5 Горелка ТТ 437-32*	1
4.6 Руководство по эксплуатации	1
4.7 Паспорт.....	1

* По требованию заказчика

5 Гарантии изготовителя

5.1 Предприятие-изготовитель гарантирует качество и надежную работу устройства в течение 12 месяцев при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения, приведенных в руководстве по эксплуатации.

5.2 Гарантийный срок исчисляется со дня продажи устройства изготовителем. Сведения о продаже заполняются предприятием в "Свидетельстве о продаже". При отсутствии сведений о продаже гарантийный срок исчисляется со дня отгрузки потребителю с предприятия - изготовителя.

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

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

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

5.4 Гарантийный срок хранения - 18 месяцев со дня изготовления.

5.5 Срок службы устройства - не менее 5 лет.

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

Гарантийные обязательства не распространяются на оборудование:

- имеющие повреждения корпуса, силовых кабелей и кабелей питания, горелок и других узлов;
- не имеющие паспорта;
- 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 полуавтомата, 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

Автомат дуговой сварки АДС-1 заводской номер _____

Источник питания ДС 400.33М заводской номер _____

подвергнуты 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

Автомат дуговой сварки АДС-1 заводской номер _____

Источник питания ДС 400.33М заводской номер _____

упакованы на НПП «ТехноТрон» согласно требованиям, предусмотренным в действующей технической документации.

должность

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

7 Свидетельство о приемке

Автомат дуговой сварки АДС-1 заводской номер _____

Источник питания ДС 400.33М заводской номер _____

изготовлены и приняты в соответствии с обязательными требованиями государственных (национальных) стандартов, действующей технической документацией и признаны годными для эксплуатации.

ОТК

МП

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

8 Свидетельство о продаже

Автомат дуговой сварки АДС-1 заводской номер _____

Источник питания ДС 400.33М заводской номер _____

изготовленные _____ 20__ г., проданы _____

наименование торгующей организации

"__" _____ 20__ г.

Владелец и его адрес _____

9 Ремонт

9.1 Краткие записи о произведенном ремонте
 Автомат дуговой сварки АДС-1 заводской номер _____
 Источник питания ДС 400.33М 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

9.3 Свидетельство о приемке и гарантии
Автомат дуговой сварки АДС-1 заводской номер _____
Источник питания ДС 400.33М заводской номер _____

_____ вид ремонта _____ наименование предприятия
согласно _____

_____ вид документа

приняты в соответствии с обязательными требованиями государственных (национальных) стандартов и действующей технической документацией и признаны годными 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 требований действующей эксплуатационной документации.

ОТК

МП

_____ личная подпись

_____ расшифровка подписи

_____ год, месяц, число

10 Движение устройства 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

Лист регистрации изменений

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