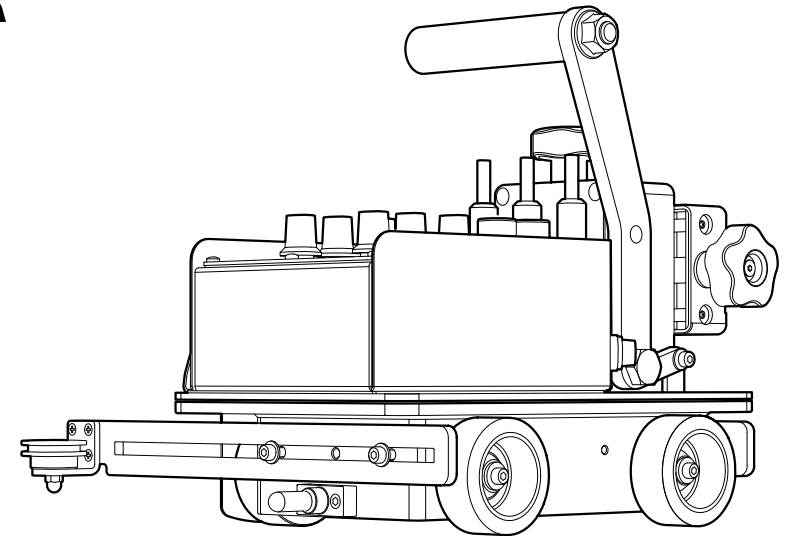


**PROF
SVAR**



СВАРОЧНАЯ КАРЕТКА

PROFSVAR

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Basic
Basic Rail
Profi OSC
Profi OSC Rail

ООО «Профсвар» 2016

Благодарим Вас за выбор
сварочной каретки PROFSVAR
Basic, Basic Rail, Profi OSC, Profi Rail OSC

Желаем приятного использования!

© ООО Профсвар, 2016
Сварочное оборудование и технологии
www.profsvar.ru

т/факс. 8 (342) 254-41-59
email: info@profsvar.ru
614022, Россия, Пермь, ул. Олега Кошевого, д. 33

Редакция №1
Ноябрь 2016

- 03 Правила безопасности
- 04 Описание и назначение изделия
- 05 Технические характеристики
- 06 Схема подключения каретки для полуавтоматической сварки
- 07 Схема подключения каретки для аргонодуговой сварки
- 08 Установка и эксплуатация
- 09 Настройка положения горелки и направляющих роликов
- 10 Схема подключения разъёмов
- 12 Конструктивные блоки каретки в сборе
- 14 Комплектация Basic и Basic Rail
- 15 Комплектация Profi OSC и Profi OSC Rail
- 16 Габаритные размеры. Каретка с шасси на колёсах
- 18 Габаритные размеры. Решение для узких пространств
- 19 Габаритные размеры. Каретка с шасси на рейке
- 20 Панель управления каретки с механизмом колебаний
- 23 Панель управления каретки без механизма колебаний
- 24 Спецификация. Шасси на колёсах
- 25 Спецификация. Шасси на рейке
- 26 Спецификация. Блок управления
- 27 Спецификация. Салазки и держатели горелок
- 28 Спецификация. Гибкая рейка
- 29 Спецификация. Жёсткая рейка
- 30 Контакты изготовителя
- 31 Гарантийные обязательства

Все работы по ремонту оборудования должны проводиться квалифицированными специалистами в сервисном центре на предприятии-изготовителе.



Внимание! Сварочная каретка подключается к сети переменного тока 220 В. Запрещен самостоятельный демонтаж панели управления. Все работы по ремонту электроники должны производиться квалифицированными специалистами в сервисном центре на предприятии-изготовителе.



Внимание! В шасси на колёсах установлен сильный неодимный магнит для удержания сварочной каретки на поверхности металла. Усилие на отрыв магнита (полный прямой контакт поверхности магнита и стальной пластины из стали марки Ст.3. толщиной 15 мм) примерно 130 кг. Поэтому магнит с лёгкостью притягивает любые металлические детали из магнитных марок стали. При неосторожном обращении между примагниченной деталью и дном сварочной каретки могут оказаться пальцы руки, что может привести к травмам. Будьте внимательны при эксплуатации каретки с шасси на колёсах.

Условия транспортировки: температура от -50 до +80 °С

Условия хранения: температура от -50 до +80 °С

Условия эксплуатации: температура от +10 до +80 °С. Запрещено использовать сварочную каретку на открытом воздухе под дождём. Степень защиты оболочки IP54.

Если сварочная каретка хранилась при температуре окружающей среды ниже 10 °С, выдержите её в нормальных климатических условиях не менее 2-х часов перед использованием.

Правила утилизации



Материалы упаковки не оказывают вредного воздействия на окружающую среду.



Отдельный сбор электрического и электронного оборудования. Сварочная каретка содержит ценные материалы, которые могут быть вторично использованы после утилизации с учётом требований охраны окружающей среды. Их следует сдать в специально предназначенные места (проконсультируйтесь в соответствующих службах вашего района).

Сварочная каретка PROFSSVAR – автоматическое оборудование для перемещения сварочной горелки для полуавтоматической MIG/MAG или аргонодуговой TIG сварки вдоль свариваемого контура. Применяется для автоматизации сварки продольных вертикальных и горизонтальных швов, сварки труб и обечаек. Каретка выпускается в модификациях на шасси с полным приводом на четырех колёсах или на шасси на жёсткой рейке.

Каретка имеет модульную конструкцию. Верхняя часть – блок управления с платами управления, двигателем и салазками для точного позиционирования сварочной горелки по вертикали и горизонтали (± 40 мм), держателями горелок с механизмом поперечных колебаний или без него. Нижняя часть – шасси на колёсах с двумя типами направляющих или шасси на жёсткой рейке. Один и тот же блок управления можно установить как на шасси на колёсах, так и на шасси на рейке. Благодаря встроенному датчику каретка автоматически понимает тип шасси.

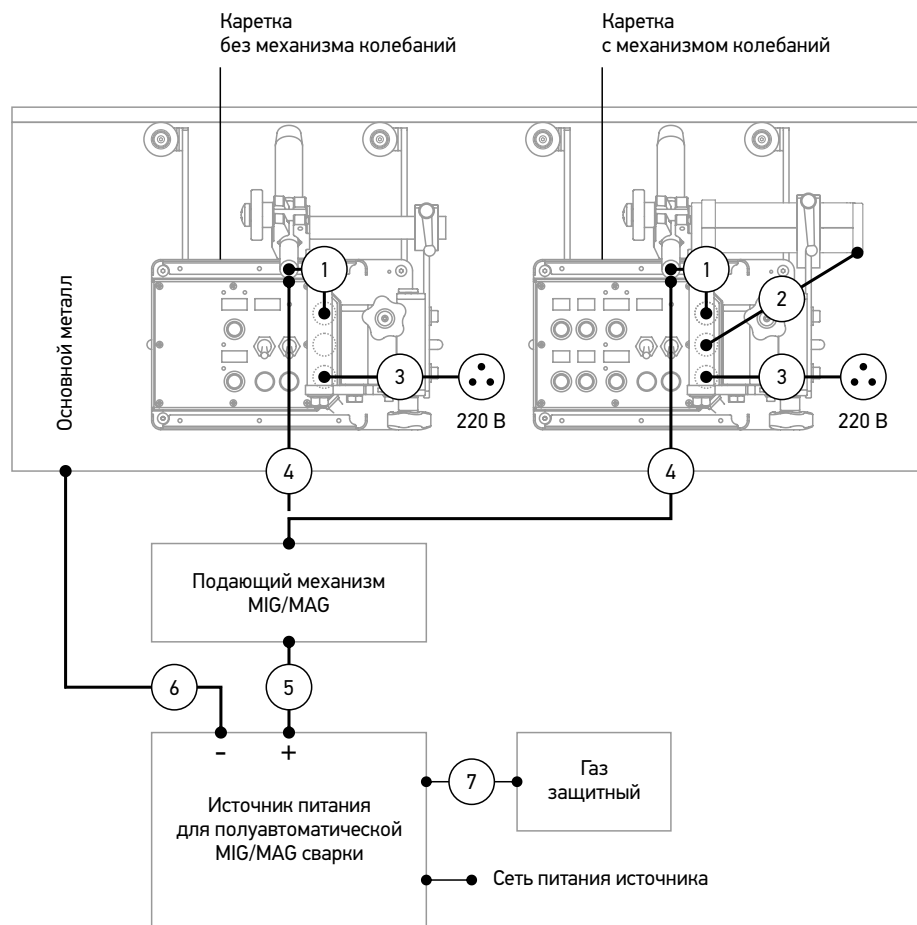
Каретку можно комплектовать двумя типами держателя горелки: с механизмом колебаний и без него. Благодаря модульной конструкции каретку без колебательного механизма можно доукомплектовать колебательным механизмом под более сложные задачи.

Каретка с шасси на колёсах удерживается на поверхности металла с помощью постоянного магнита. Усилие на отрыв сварочной каретки от плоскости металла (сталь марки Ст. 3 толщиной 15 мм) с магнитом в крайнем нижнем положении примерно 33 кг. Благодаря этому можно использовать каретку для сварки как горизонтальных, так и вертикальных швов.

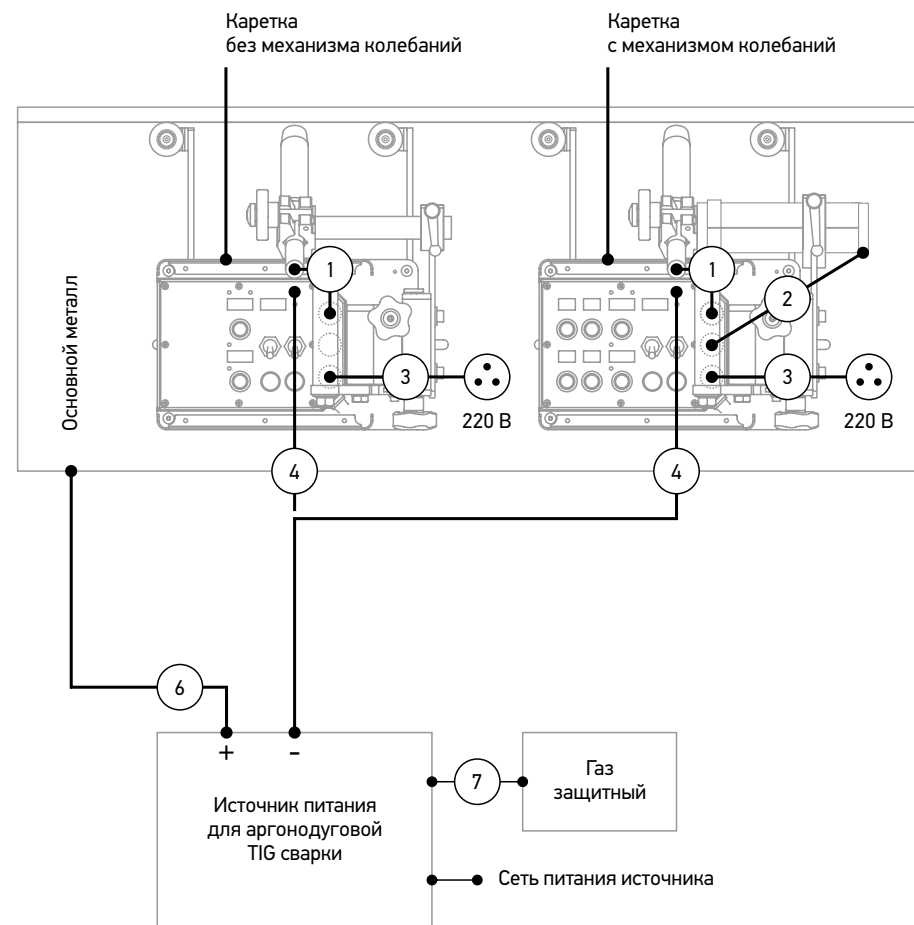
Каретка с шасси на колёсах позиционируется по шву двумя способами. Во-первых, с помощью Направляющих роликов (Тип А) с упором в деталь. Во-вторых, с помощью направляющих роликов (Тип В) по гибкой направляющей рейке на магнитах.

Каретка с шасси на рейке перемещается по жёсткой направляющей рейке. Направляющая рейка удерживается на поверхности металла с помощью магнитных держателей или с помощью вакуумных присосок при сварке немагнитных сталей или алюминия.

Входящее напряжение	АС 110В-230В, 50/60 Гц
Масса каретки	7 кг
Габариты каретки (без учёта держателей горелки)	265 x 150 x 235 мм
Усилие магнита на отрыв	33 кг
Двигатель перемещения каретки	BLDC-мотор, DC 24В, 12Вт, 5000 об./мин.
Передаточное число	369:1
Метод перемещения	4 колесный привод или жёсткая рейка
Скорость перемещения	3-150 см/мин ($\pm 5\%$) на колёсах 3-80 см/мин ($\pm 5\%$) на жёсткой рейке
Клиренс каретки	6 мм
Настройка положения горелки «вниз-вверх»	0-40 мм
Настройка положение горелки «влево-вправо»	0-4 мм
Угол наклона сварочной горелки	360°
Двигатель механизма колебаний	BLDC-мотор, DC 24В, 12Вт, 5000 об./мин.
Передаточное число	1369:1
Ширина колебаний	$\pm 15^\circ$
Скорость колебаний	1.5~15 град./сек. ($\pm 5\%$)
Время задержки в крайних точках	0.0~9.9 сек
Кабель питания	1,0 SQ*3C*30M
Предохранитель	3,15А
Руководство пользователя	1
Внешние разъёмы	Питание, Горелка, Механизм колебаний
Диаметр колеса	50 мм
Термостойкость шины колеса	250 °С
Длина гибкой рейки	1, 1.5, 1.9 метра
Длина жёсткой рейки	1 метр



1 – Кабель включения горелки. Предварительно необходимо соединить 2-х жильный провод включения горелки (в комплекте поставки) с клеммами кнопки горелки самостоятельно или в сервисном центре предприятия-изготовителя; 2 – Кабель управления механизмом колебаний; 3 – Кабель подключения каретки к сети 220В, 50~60 Гц, 3x1 мм²; 4 – Сварочная горелка для MIG/MAG сварки; 5 – Кабель управления; 6 – Кабель заземления; 7 – Подключение защитного газа



1 – Кабель включения горелки. Предварительно необходимо соединить 2-х жильный провод включения горелки (в комплекте поставки) с клеммами кнопки горелки; 2 – Кабель управления механизмом колебаний; 3 – Кабель подключения каретки к сети 220В, 50~60 Гц, 3x1 мм²; 4 – Сварочная горелка для TIG сварки; 5 – Кабель управления; 6 – Кабель заземления; 7 – Подключение защитного газа

В случае использования TIG сварки с подачей присадочной проволоки использовать схему подключения, аналогичную схеме подключения для MIG/MAG сварки.

ПОДГОТОВКА К СВАРКЕ

Сварочная каретка — это устройство для автоматического перемещения сварочной горелки вдоль сварочного шва. Для работы вам понадобятся: Источник питания для полуавтоматической или аргонодуговой сварки, Механизм подачи проволоки, Полуавтоматическая горелка или горелка для аргонодуговой сварки, Газовый баллон с защитным газом.

1. Кабелепровод сварочной горелки соединяем с Механизмом подачи проволоки.
2. Закрепляем сварочную горелку в держателе каретки.
3. Разъём для Сварочной горелки подключаем к двухконтактному разъёму каретки, который расположен рядом с панелью управления каретки.
4. Силовой кабель подключаем к трёхконтактному разъёму каретки, расположенному рядом с панелью управления каретки.

ПРОЦЕСС СВАРКИ

1. Включите Источник питания для полуавтоматической сварки
2. Включите Подающий механизм, загрузите в него сварочную проволоку и подведите её к краю горелки для полуавтоматической сварки.
3. Переключите Тумблер (7) в положение Без сварки. Так вы сможете проверить геометрию движения каретки и заданные параметры работы каретки (скорость, механизм колебаний). Так при нажатии на кнопку СТАРТ каретка будет полностью имитировать процесс сварки, но без подачи сигнала ВКЛ на горелку. Все параметры (кроме Паузы старта и типа шва) можно редактировать во время движения каретки.
4. Настройте положение и угол наклона горелки. См. ниже.
5. Настройте направляющие ролики, гибкую или жёсткую рейки. См. ниже.
6. Настройте ширину, скорость колебаний горелки и величину задержки в крайних точках.
7. Настройте скорость движения каретки, величину паузы старта (при необходимости).
8. Настройте тип и длину сварного шва (шов без ограничения длины, шов заданной длины или прерывистый шов).
9. Выберите направление движения сварочной каретки.
10. Убедитесь, что защитный газ подаётся надлежащим образом.
11. Переключите Тумблер (7) в положение Сварка.
12. Нажмите кнопку СТАРТ для начала сварки.
13. Для остановки каретки и прекращения сварки нажмите кнопку СТОП.

НАСТРОЙКА ПОЛОЖЕНИЯ И УГЛА НАКЛОНА ГОРЕЛКИ

Для настройки по высоте и горизонтальному вылету горелки используйте ручки точной настройки вертикальной и горизонтальной салазок. Диапазон перемещения салазок по горизонтали и вертикали от 0 до 40 мм.

Угол наклона горелки настраивается вручную. Для этого ослабьте зажим держателя горелки, поверните держатель горелки на нужный уровень и зафиксируйте зажим. На боковой поверхности держателя нанесены риски, угол между которыми 15 градусов. Так вы сможете точнее определить угол без транспортира.

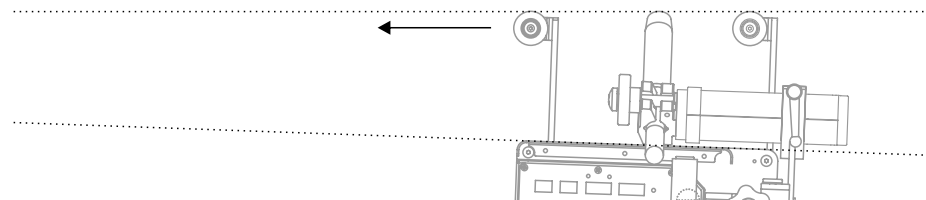
НАСТРОЙКА НАПРАВЛЯЮЩИХ РОЛИКОВ И РЕЙКИ

Вы можете выбрать один из 3-х варианта направляющих.

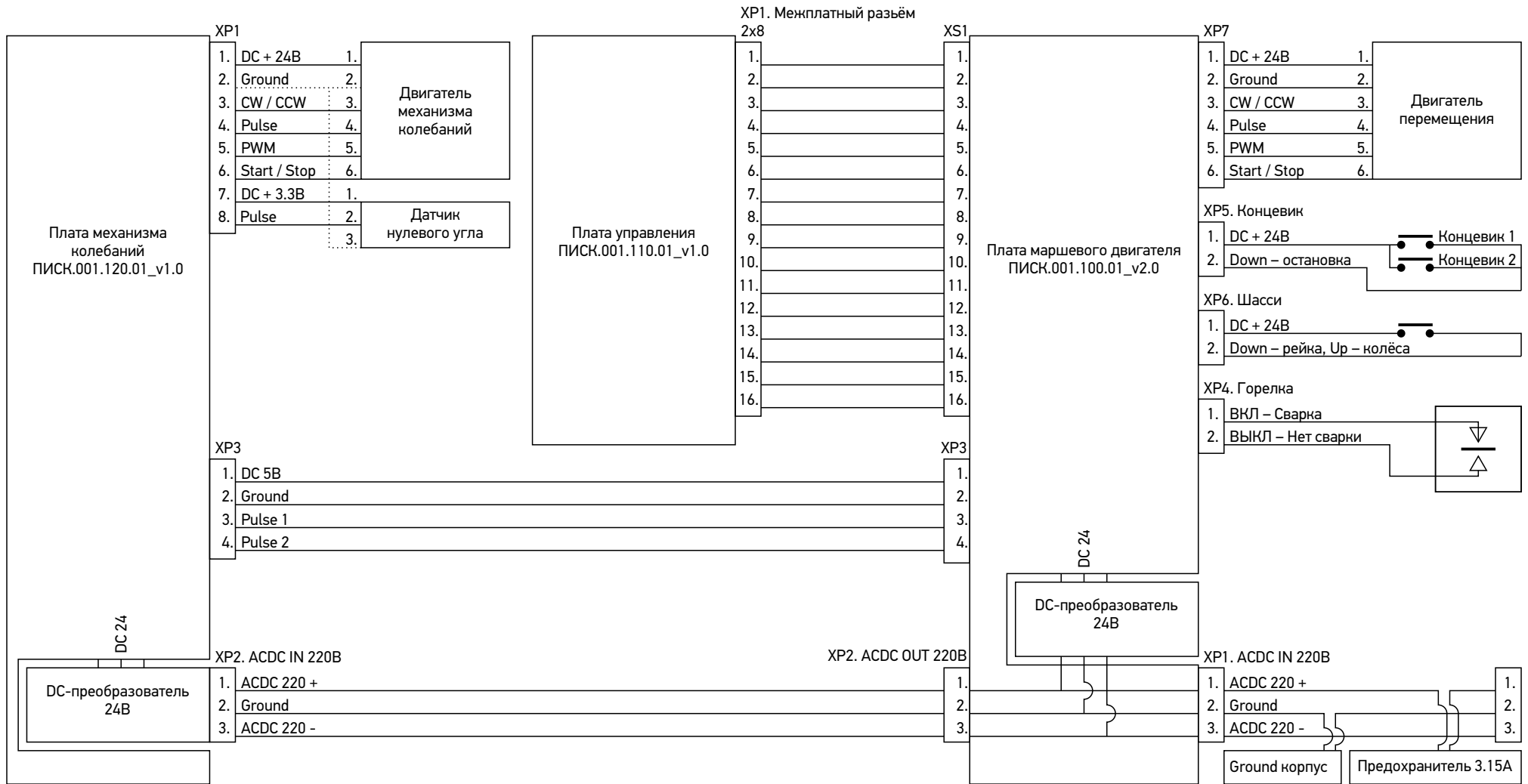
1. Направляющие ролики Тип А для ориентации по детали.
2. Направляющие ролики Тип В по направляющей гибкой рейке.
3. Основание для жёсткой рейке с магнитами или с вакуумными присосками.

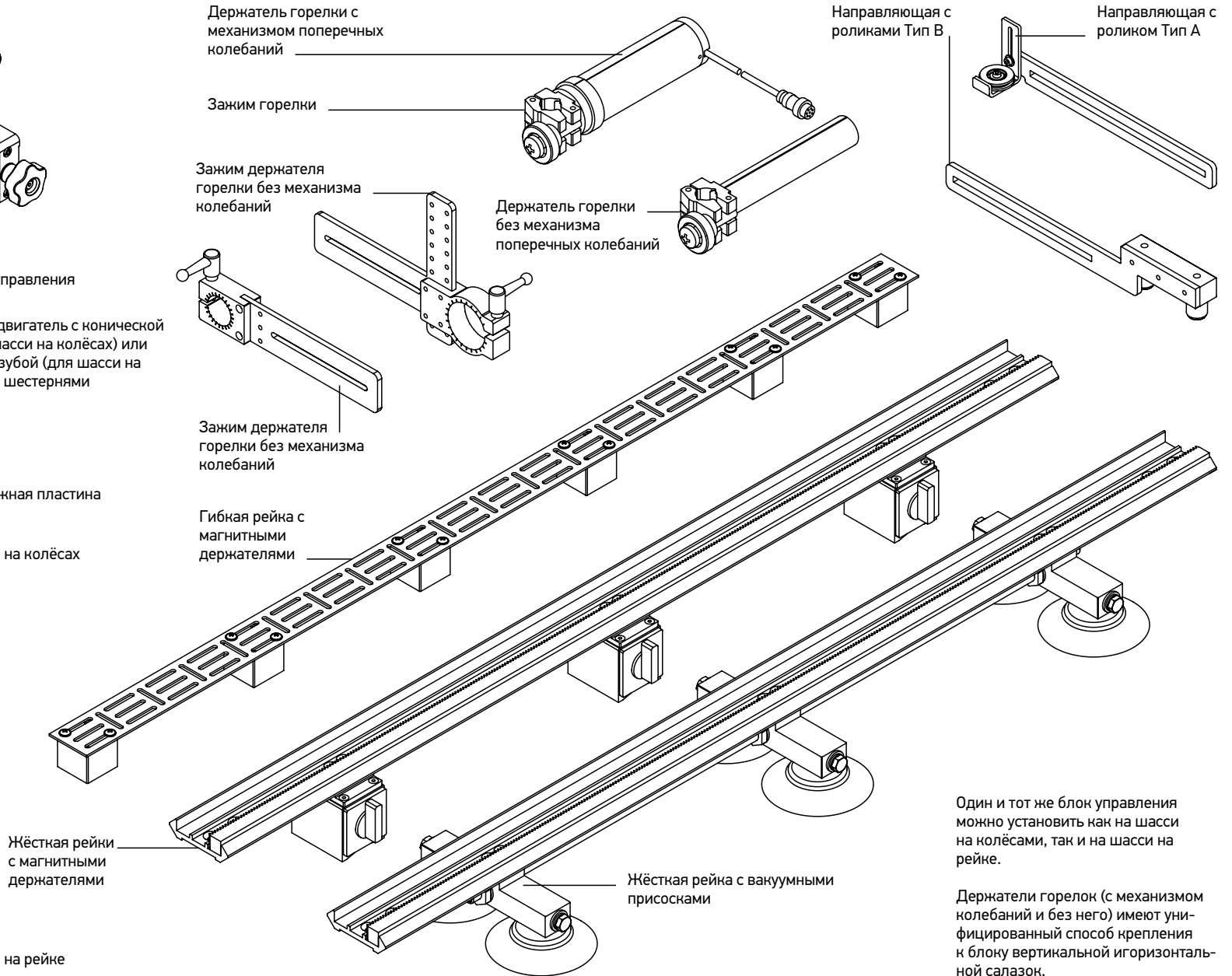
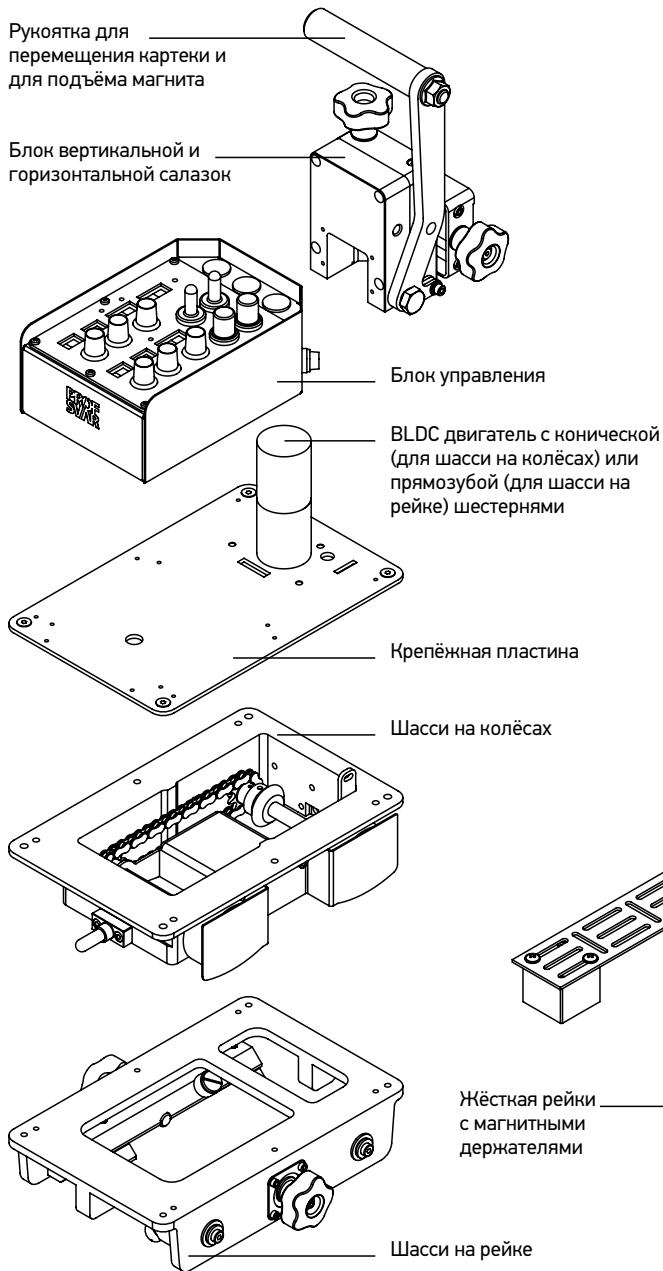
Для настройки положения направляющих:

1. Ослабьте винты-бобышки, прижимающие направляющие к шасси на колёсах.
2. Установите направляющие в нужное положение. При настройке Направляющих роликов Тип А для ориентации по детали важно помнить следующее правило. Если картака перемещается вправо, то вылет правой направляющей должен быть меньше вылета левой направляющей. Если картака перемещается влево, то вылет левой направляющей должен быть меньше вылета правой направляющей. Так каретка направлена в сторону детали по ходу движения и не смещается относительно шва.

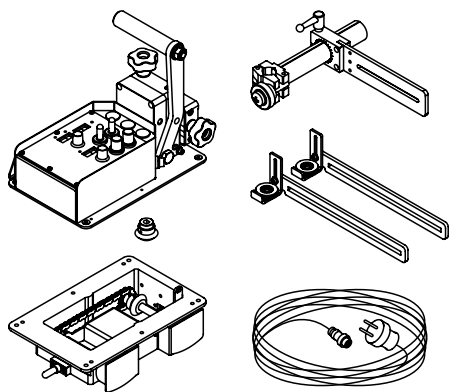


3. Закрутите винты-бобышки. Не перетягивайте винты слишком сильно, чтобы не повредить резьбу в Основании для шасси на колёсах.





Один и тот же блок управления можно установить как на шасси на колёсах, так и на шасси на рейке.
 Держатели горелок (с механизмом колебаний и без него) имеют унифицированный способ крепления к блоку вертикальной и горизонтальной салазок.



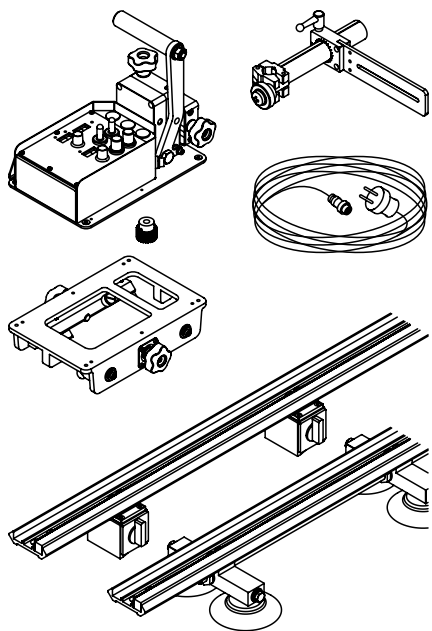
Сварочная каретка **PROFSVAR Basic**

- 1x Блок управления с блоком салазок и панелью управления Basic
- 1x Коническая шестерня
- 1x Шасси на колёсах
- 2x Направляющая с роликом Тип А
- 1x Держатель горелки без механизма колебаний
- 1x Силовой кабель 3x1 мм², 30 метров

Каретку можно доукомплектовать гибкой рейкой с магнитными держателями и Направляющими с роликами Тип В

Каретку можно доукомплектовать Механизмом колебаний с платой управления механизмом колебаний.

Каретку можно доукомплектовать Шасси на рейке и жёсткой рейкой с магнитными держателями или вакуумными присосками.



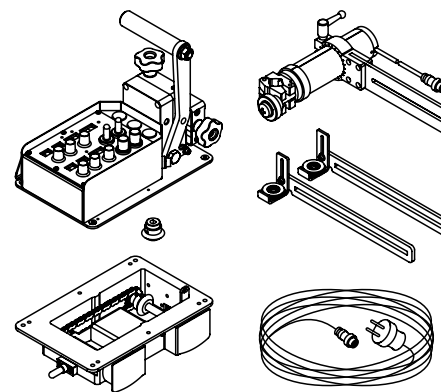
Сварочная каретка **PROFSVAR Basic Rail**

- 1x Блок управления с блоком салазок и панелью управления Basic
- 1x Прямозубая шестерня
- 1x Шасси на рейке
- 1x Держатель горелки без механизма колебаний
- 1x Силовой кабель 3x1 мм², 30 метров

Длина жёсткой рейки с магнитными держателями или вакуумными присосками определяется при заказе.

Каретку можно доукомплектовать Механизмом колебаний с платой управления механизмом колебаний.

Каретку можно доукомплектовать Шасси на колёсах с направляющими роликами и гибкой рейкой.

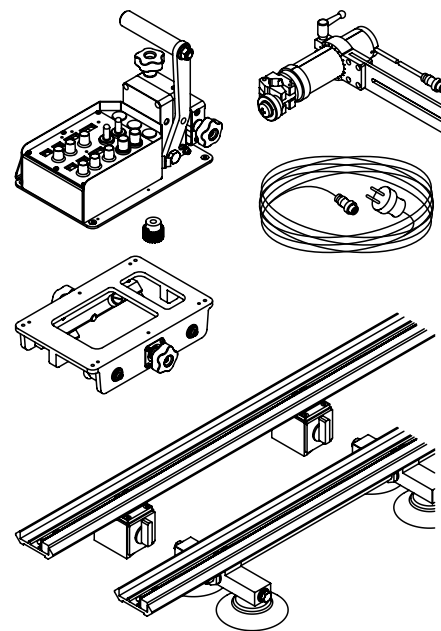


Сварочная каретка **PROFSVAR Profi OSC**

- 1x Блок управления с блоком салазок и панелью управления Profi OSC
- 1x Коническая шестерня
- 1x Шасси на колёсах
- 2x Направляющая с роликом Тип А
- 1x Держатель горелки с механизмом колебаний
- 1x Силовой кабель 3x1 мм², 30 метров

Каретку можно доукомплектовать гибкой рейкой с магнитными держателями и Направляющими с роликами Тип В

Каретку можно доукомплектовать Шасси на рейке и жёсткой рейкой с магнитными держателями или вакуумными присосками.



Сварочная каретка **PROFSVAR Profi OSC Rail**

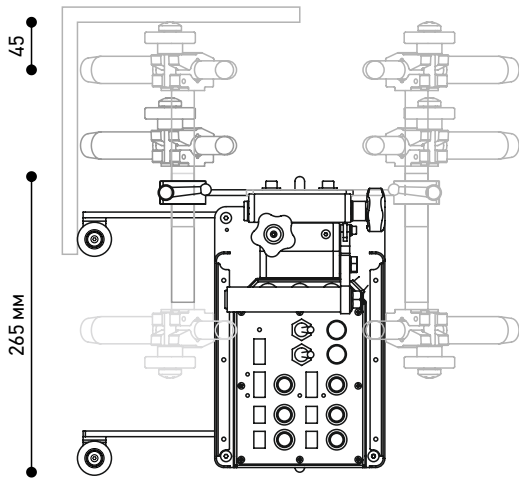
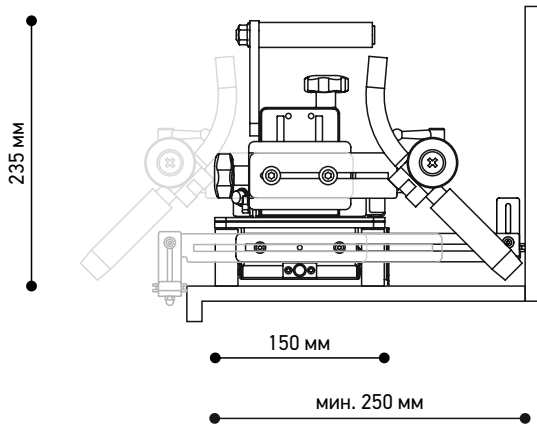
- 1x Блок управления с блоком салазок и панелью управления Profi OSC
- 1x Прямозубая шестерня
- 1x Шасси на рейке
- 1x Держатель горелки с механизмом колебаний
- 1x Силовой кабель 3x1 мм², 30 метров

Длина жёсткой рейки с магнитными держателями или вакуумными присосками определяется при заказе.

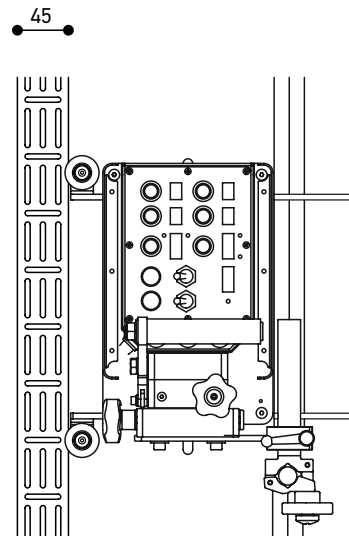
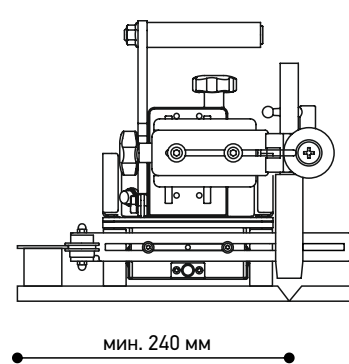
Каретку можно доукомплектовать Шасси на колёсах с направляющими роликами и гибкой рейкой.

16 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ. КАРЕТКА С ШАССИ НА КОЛЁСАХ

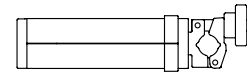
Упор в свариваемую деталь.
Горелку можно позиционировать с разных сторон каретки (рисунок Вид сверху)



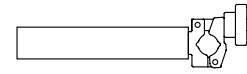
Упор направляющими роликами Тип А или Тип В в гибкую рейку с магнитами.
Рейку можно крепить на трубы и обечайки диаметром от 1 метра.



17 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ. КАРЕТКА С ШАССИ НА КОЛЁСАХ



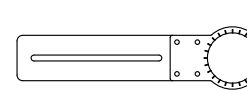
Держатель горелки с механизмом колебаний



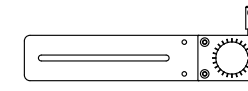
Держатель горелки без механизма колебаний

212 мм

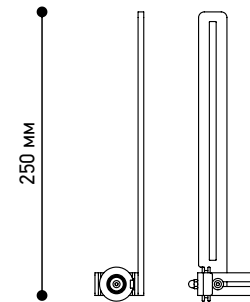
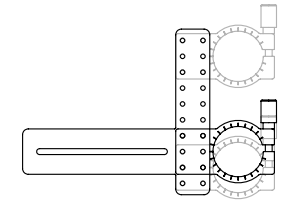
Длина кронштейнов по согласованию с потребителем.



225 мм

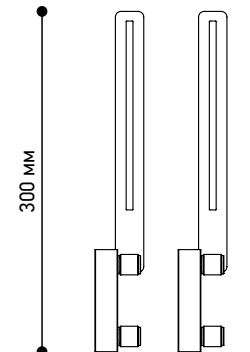


210 мм



250 мм

Направляющие ролики Тип А для упора в деталь или гибкую рейку



300 мм

Направляющие ролики Тип В для гибкой рейки.

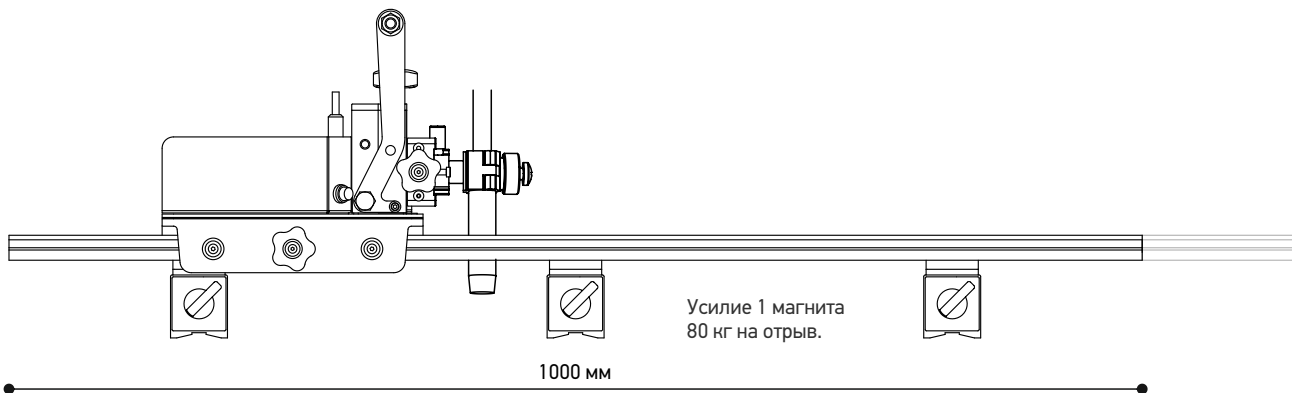
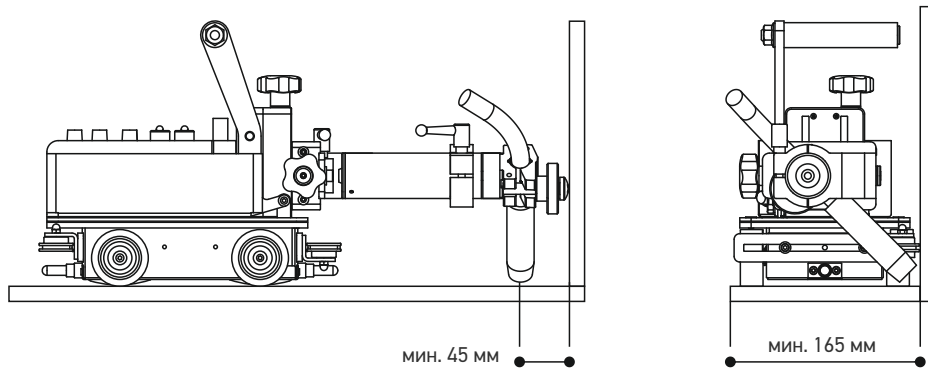
Длина направляющих Тип А и Тип В по согласованию с потребителем.

Гибкая рейка. Длина 1000 / 1500 / 1900 мм



18 РЕШЕНИЕ ДЛЯ УЗКИХ ДЕТАЛЕЙ И УЗКИХ ПРОСТРАНСТВ

Решение для узких деталей и узких пространств. Горелка закрепляется в специальном держателе и используется укороченная версия направляющих роликов Тип А.



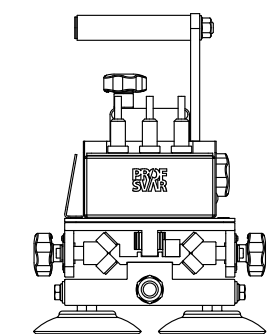
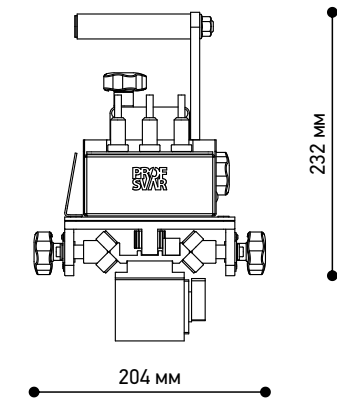
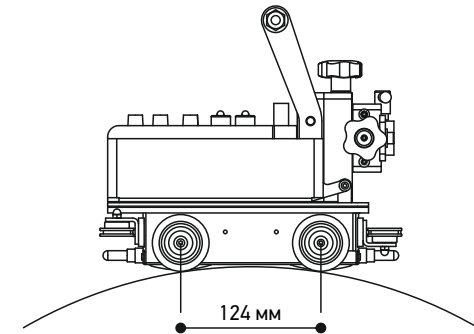
Усилие 1 магнита
80 кг на отрыв.



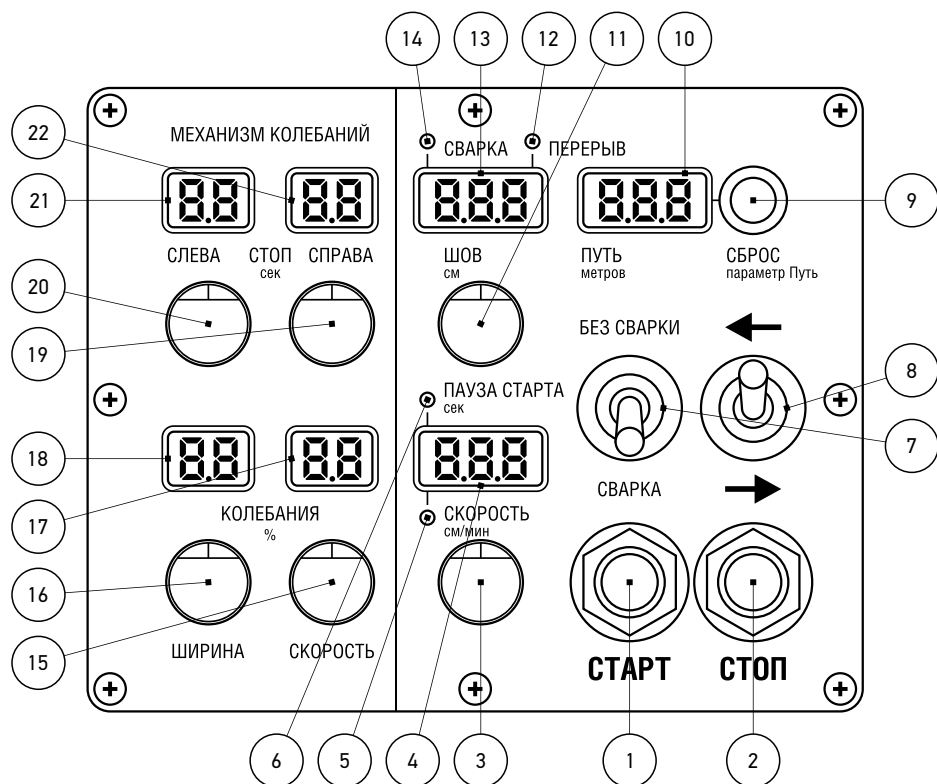
Длина модуля рейки 1 метр.
Для получения большей
длины рейки крепятся в стык
друг к другу с помощью
соединительного элемента.

19 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ. КАРЕТКА С ШАССИ НА ЖЁСТКОЙ РЕЙКЕ

Каретку с шасси на колёсах можно использовать для сварки труб и обечаек. Минимальный диаметр трубы 800 мм.



Усилие 1 вакуумной присоски:
80 кг на отрыв (горизонтально)
40 кг на отрыв (вертикально).



1. Кнопка СТАРТ. При нажатии на кнопку каретка начинает движение с заданной скоростью и подаётся сигнал ВКЛ на горелку и механизм колебаний.

2. Кнопка СТОП. При нажатии на кнопку каретка останавливается и подаётся сигнал ВЫКЛ на горелку и механизм колебаний.

3. Энкодер. Регулирует Скорость движения каретки от 3 до 150 см/мин с шагом 1 см/мин и точностью. При этом горит светодиод (5). Регулирует Паузу старта от 0 до 5 сек с шагом 0,1 сек. При этом горит светодиод (6). Если значение паузы старта отлично от 0, то сначала подаётся сигнал ВКЛ на горелку, а через указанное время подаётся сигнал ВКЛ на двигатель каретки и двигатель механизма колебаний. Параметр нужен для возможности предварительной продувки сварного шва газом. Параметр Пауза старта должен соответствовать этому же параметру, установленному на подающем механизме. С помощью

нажатия на Энкодер переключается регулирование параметров Скорости движения и Паузы старта. Установленные параметры запоминаются при выключении каретки из сети.

4. Цифровой индикатор. Отображает параметры Скорость движения и Пауза старта.

5. Светодиод. Если светодиод горит, то регулируется параметр Скорость движения.

6. Светодиод. Если светодиод горит, то регулируется параметр Параметр старта.

7. Двухпозиционный тумблер Сварка – Без сварки. Если тумблер в положении Сварка, то при нажатии на кнопку СТАРТ на горелку подаётся сигнал ВКЛ. Если тумблер в положении Без сварки, то при нажатии на кнопку СТАРТ на горелку сигнал ВКЛ не подаётся.

8. Двухпозиционный тумблер Влево – Вправо. Задаёт направление движения каретки.

9. Кнопка Сброс. Каретка умеет считать пройденный путь в реальном времени. Путь отображается на Цифровом индикаторе (10) с шагом 1 см. При краткосрочном нажатии на кнопку значение пройденного пути обнуляется. При удержании кнопки в нажатом положении на Цифровых индикаторах (10) и (13) отображается полный пробег каретки с начала первого пуска двигателя. Значение полного пробега обнулить невозможно.

10. Цифровой индикатор. Отображает пройденный путь с момента последнего обнуления параметра и Путь общего пробега каретки.

11. Энкодер. Редактирует длину и тип сварочного шва. Задаётся в см. с шагом 1 см.

а) Сплошной шов без заданной длины. При этом в параметре Сварка (горит Светодиод (14) установлено значение 0, которое отображается на Цифровом индикаторе (13). Значение Перерыв (горит Светодиод (12) может быть любым. Каретка движется до нажатия на кнопку СТОП.

б) Шов заданной длины. Если значение параметра Сварка отлично от 0, а значение параметра Перерыв равно 0, то каретка продолжит движение на заданное расстояние, после чего автоматически остановится и подаст сигнал ВЫКЛ на горелку и Механизм колебаний.

в) Прерывистый шов. Если значение параметров Сварка и Перерыв отлично от 0, то при нажатии на кнопку СТАРТ каретка начинает движение и подаёт сигнал ВКЛ на горелку и Механизм колебаний. Пройдя указанное расстояние, каретка подаёт сигнал ВЫКЛ на горелку и продолжает движение со скоростью 80 см/мин на расстояние, указанное в параметре Перерыв. После чего снова подаёт сигнал ВКЛ на горелку. И так до нажатия на кнопку СТОП. При этом, если параметр Пауза старта отличен от 0, то продувка газом будет

22 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ КАРЕТКИ С МЕХАНИЗМОМ КОЛЕБАНИЙ

осуществляться каждый раз. Каретка останавливается, подаёт сигнал ВКЛ на горелку и после указанного в Паузе старта времени продолжает движение.

12. Светодиод. Если светодиод горит, то регулируется параметр Перерыв (длина пути, который каретка проходит с выключенной горелкой).

13. Цифровой индикатор. Отображает значение параметра Сварка (длина пути, который каретка проходит с включенной горелкой) и параметра Перерыв.

14. Светодиод. Если светодиод горит, то регулируется параметр Сварка.

15. Энкодер. Регулирует параметр Скорость колебаний. Значение устанавливается в процентах от 5 до 99% с шагом 1%, где 100% — это значение 15 градусов в секунду $\pm 5\%$. Если значение равно 0, то колебаний нет.

16. Энкодер. Регулирует параметр Ширина колебаний. Значение устанавливается в процентах от 3 до 99% с шагом 1%, где 100% — это значение 30 градусов. если значение равно 0, то колебаний нет.

17. Цифровой индикатор. Отображает параметр Скорость колебаний.

18. Цифровой индикатор. Отображает параметр Ширина колебаний.

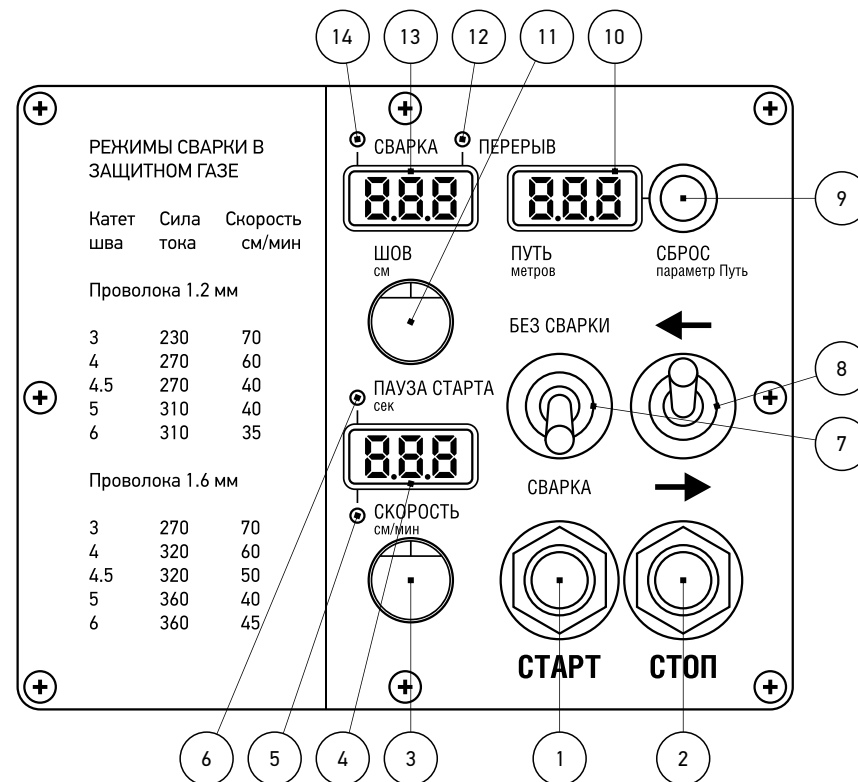
19. Энкодер. Регулирует параметр Остановка горелки в крайнем правом положении. Значение устанавливается в секундах от 0 до 9,9 с шагом 0,1 секунды.

20. Энкодер. Регулирует параметр Остановка горелки в крайнем левом положении. Значение устанавливается в секундах от 0 до 9,9 с шагом 0,1 секунды.

21. Цифровой индикатор. Отображает параметры Остановка горелки в крайнем правом положении.

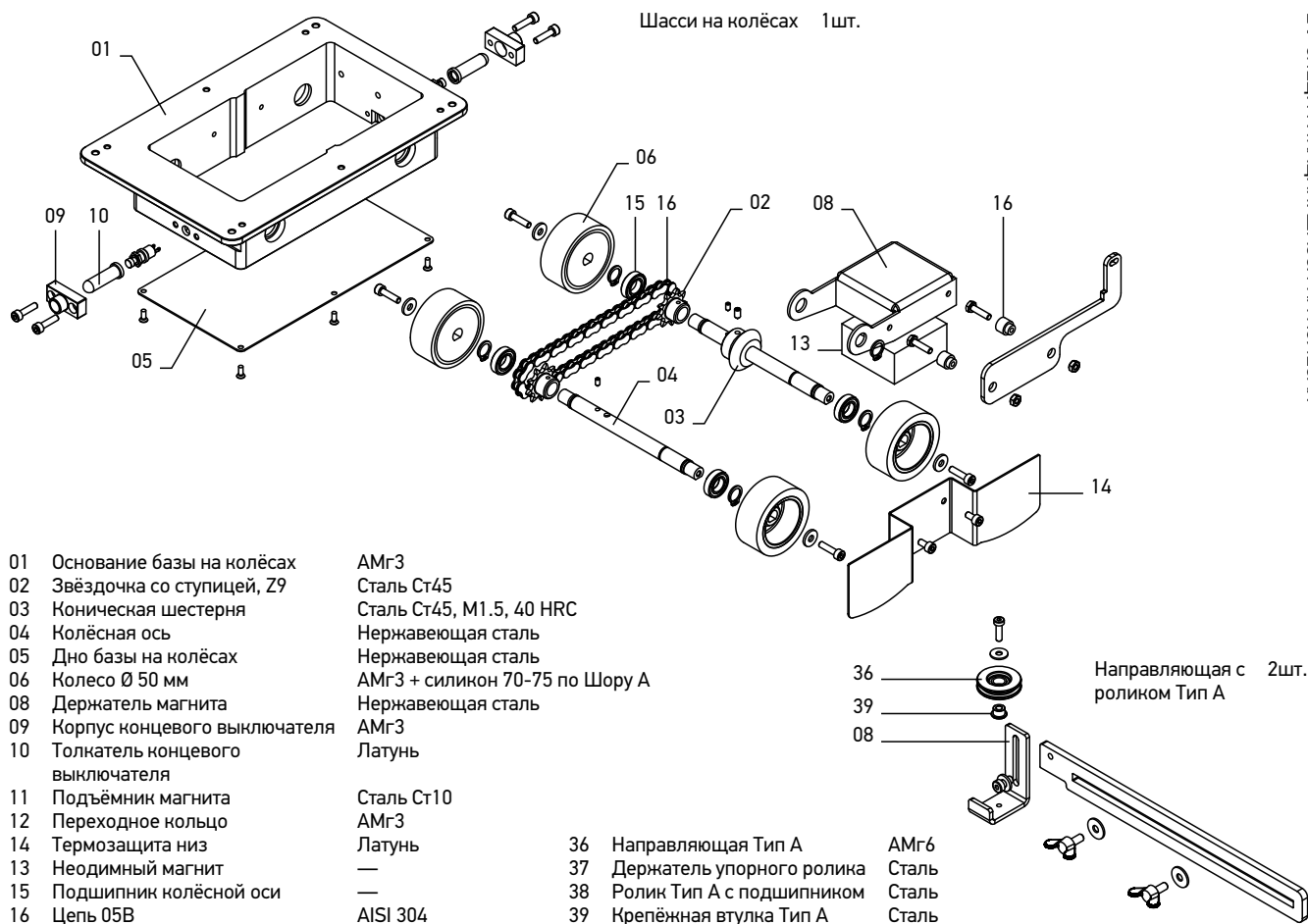
22. Цифровой индикатор. Отображает параметр Остановка горелки в крайнем правом положении.

23 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ КАРЕТКИ БЕЗ МЕХАНИЗМА КОЛЕБАНИЙ

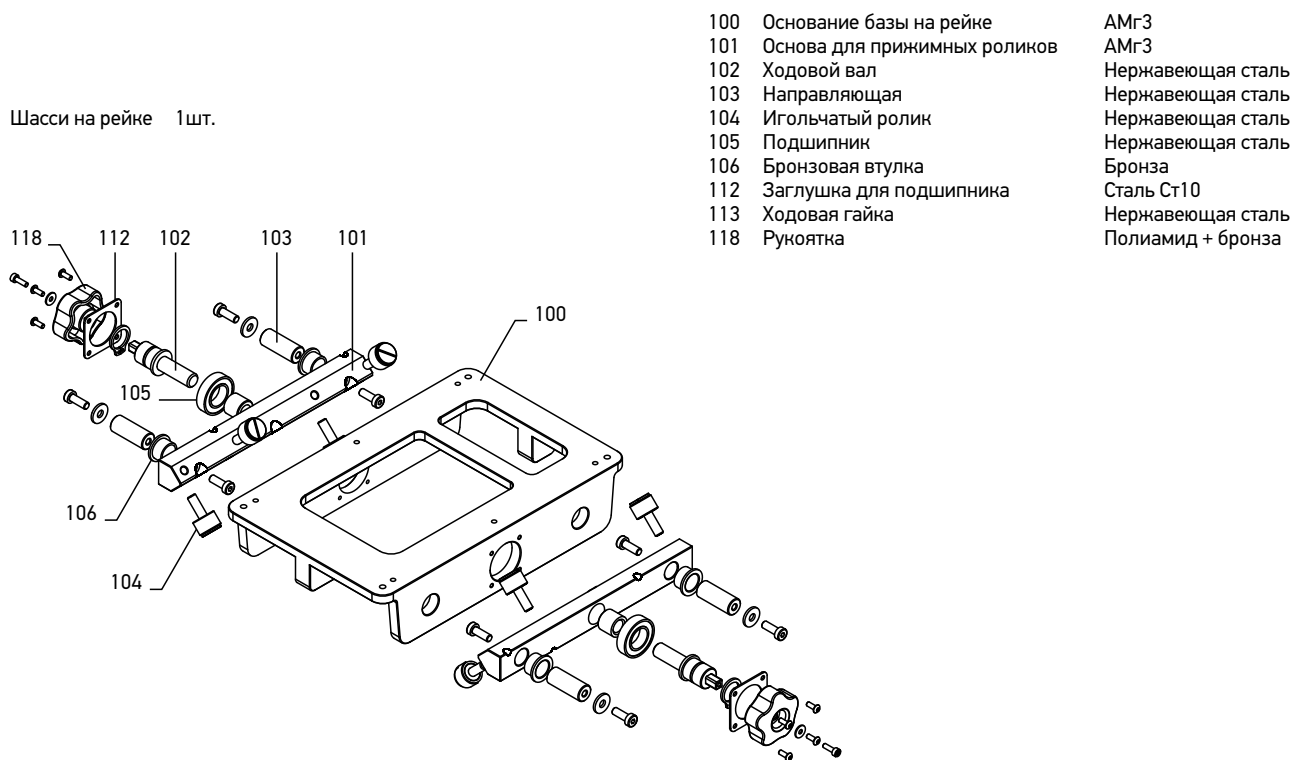


Панель управления, кнопки, тумблеры, энкодеры, цифровые индикаторы, светодиоды и их функции те же, что для каретки с механизмом колебаний, только без левой части, где были расположены органы управления механизмом колебаний. На левую часть мы добавили таблицу, которая поможет сварщику выбрать оптимальные параметры сварки.

Каретка без механизма колебаний может быть легко дополнена механизмом колебаний. Для этого нужно. 1. Отключить каретку от сети, чтобы избежать поражения электрическим током. С включённой в сеть кареткой демонтаж панели управления запрещён. 2. Убрать колпачки с энкодеров, освободить винтовой крепёж с кнопок, тумблеров и энкодеров. 3. Открутить крепёжные винты по краям и отложить панель управления в сторону. 4. Подсоединить два разъёма (питание 220В и разъём передачи данных) платы блока колебаний к основной плате каретки. 5. Зафиксировать кнопки, тумблеры и энкодеры на новой панели управления. 6. Прикрутить крепёжные винты по краям.



Шасси на рейке 1 шт.

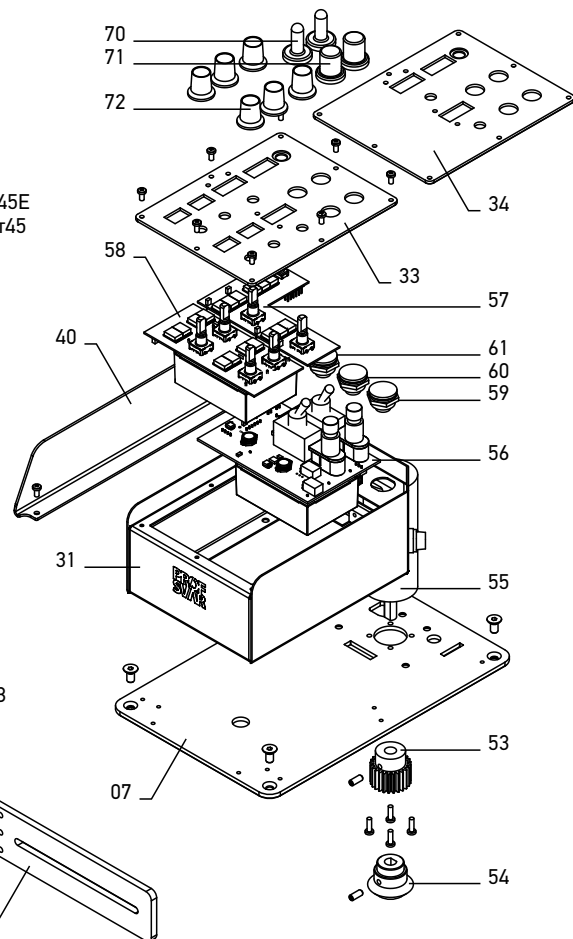


26 СПЕЦИФИКАЦИЯ. БЛОК УПРАВЛЕНИЯ

Блок управления 1 шт.

07	Крепёжная пластина	АМг6
31	Корпус управления	Сталь
33	Панель управления Profi	—
34	Панель управления Basic	—
40	Термозащита верх	Сталь
53	Прямозубая шестерня, М1, Z25	Сталь С45Е
54	Коническая шестерня, М1, Z20	Сталь Ст45
55	BLDC мотор	—
56	Плата ПИСК.001.100.01	—
57	Плата ПИСК.001.110.01	—
58	Плата ПИСК.001.120.01	—
59	Разъём питания	—
60	Разъём механизма колебаний	—
61	Разъём горелки	—
70	Колпачок на тумблер	—
71	Колпачок на кнопки	—
72	Колпачок на энкодеры	—

42	Стержень 28 мм	АМг3
68	Зажим Тип А	Д16
69	Кронштейн Тип А	АМг6, Д16Т

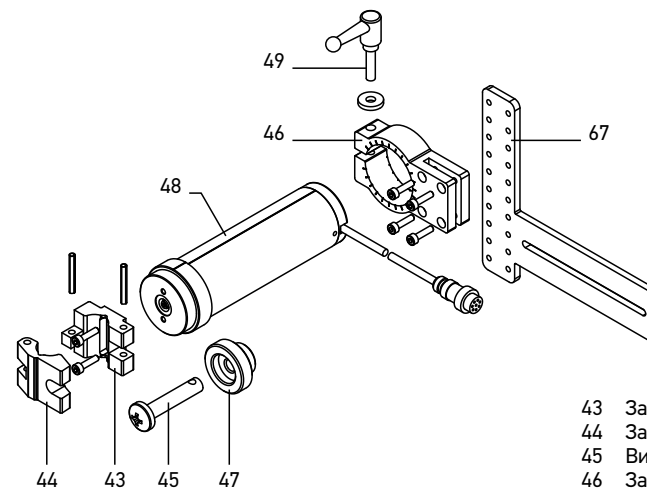


Держатель горелки 1 шт.
без механизма
поперечных колебаний

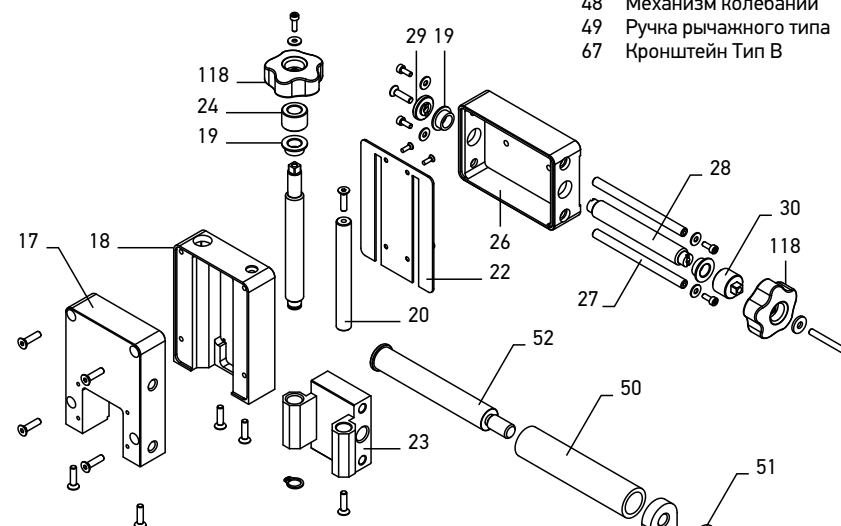
17	Корпус блока с двигателем	АМг3
18	Крышка блока с двигателем	АМг3
19	Бронзовая втулка	Бронза
20	Направляющий стержень 1	Нержавеющая сталь
21	Вертикальный ходовой вал	Нержавеющая сталь
22	Крышка направляющих	Сталь
23	Салазки	Нержавеющая сталь
24	Муфта	АМг3
26	Горизонтальная крышка	АМг3
27	Горизонтальный ходовой вал	Нержавеющая сталь
28	Направляющий стержень 2	Нержавеющая сталь

27 СПЕЦИФИКАЦИЯ. САЛАЗКИ И ДЕРЖАТЕЛИ ГОРЕЛОК

Держатель горелки 1 шт.
с механизмом
поперечных колебаний



43	Зажим горелки основание	Д16
44	Зажим горелки прижим	Д16
45	Винт М10х50	Сталь
46	Зажим Тип В	Д16
47	Рукоятка фиксации	Сталь
48	Механизм колебаний	—
49	Ручка рычажного типа	Сталь
67	Кронштейн Тип В	АМг6, Д16Т

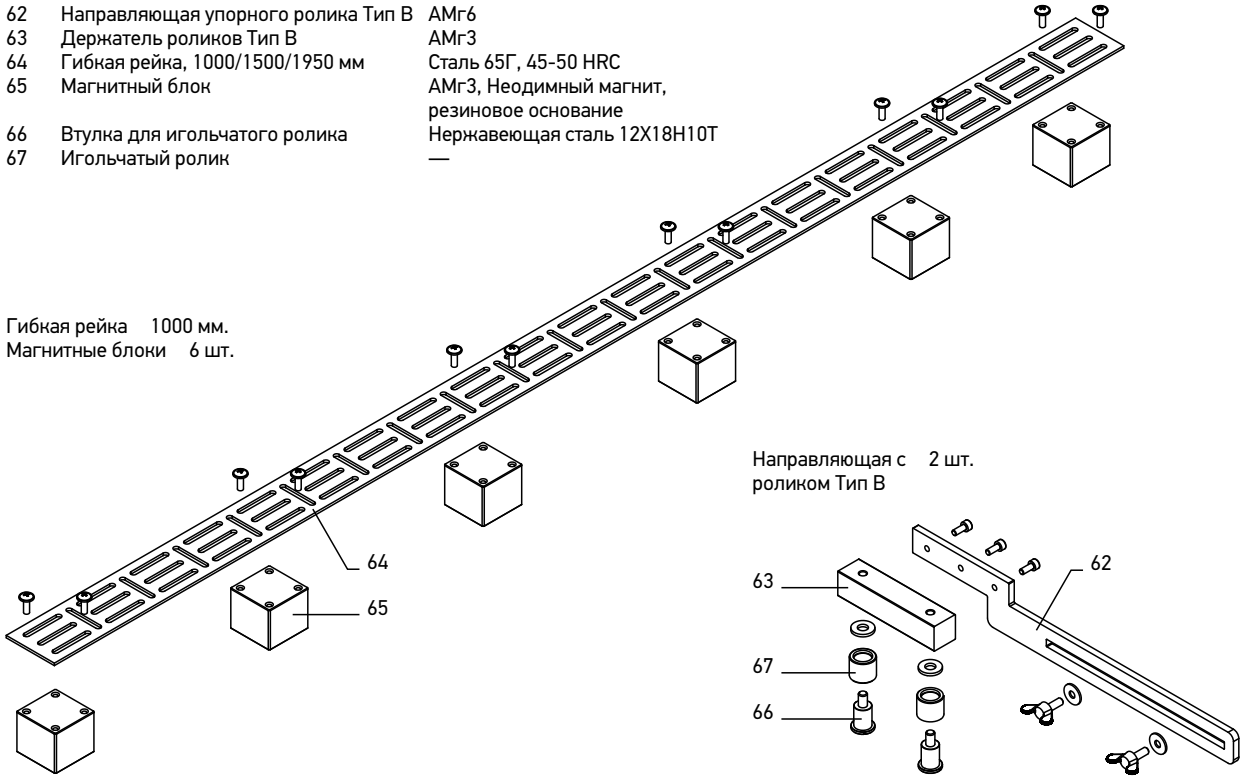


Блок вертикальной и горизонтальной салазок 1 шт.

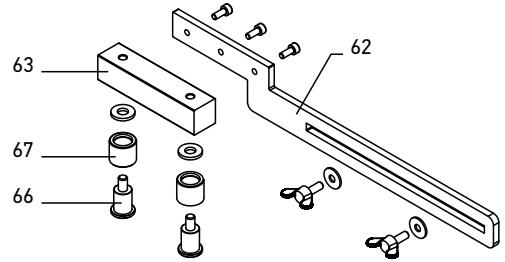
29	Фиксирующая муфта	АМг3
30	Фиксирующая муфта для ручки	АМг3
34	Ручка	АМг6
35	Установочный цилиндр	АМг3
50	Рым-гайка	Сталь
51	Резиновая ручка	Резина
52	Стержень для ручки	АМг3

- | | | |
|----|------------------------------------|--|
| 62 | Направляющая упорного ролика Тип В | АМг6 |
| 63 | Держатель роликов Тип В | АМг3 |
| 64 | Гибкая рейка, 1000/1500/1950 мм | Сталь 65Г, 45-50 HRC |
| 65 | Магнитный блок | АМг3, Неодимный магнит,
резиновое основание |
| 66 | Втулка для игольчатого ролика | Нержавеющая сталь 12Х18Н10Т |
| 67 | Игольчатый ролик | — |

Гибкая рейка 1000 мм.
Магнитные блоки 6 шт.

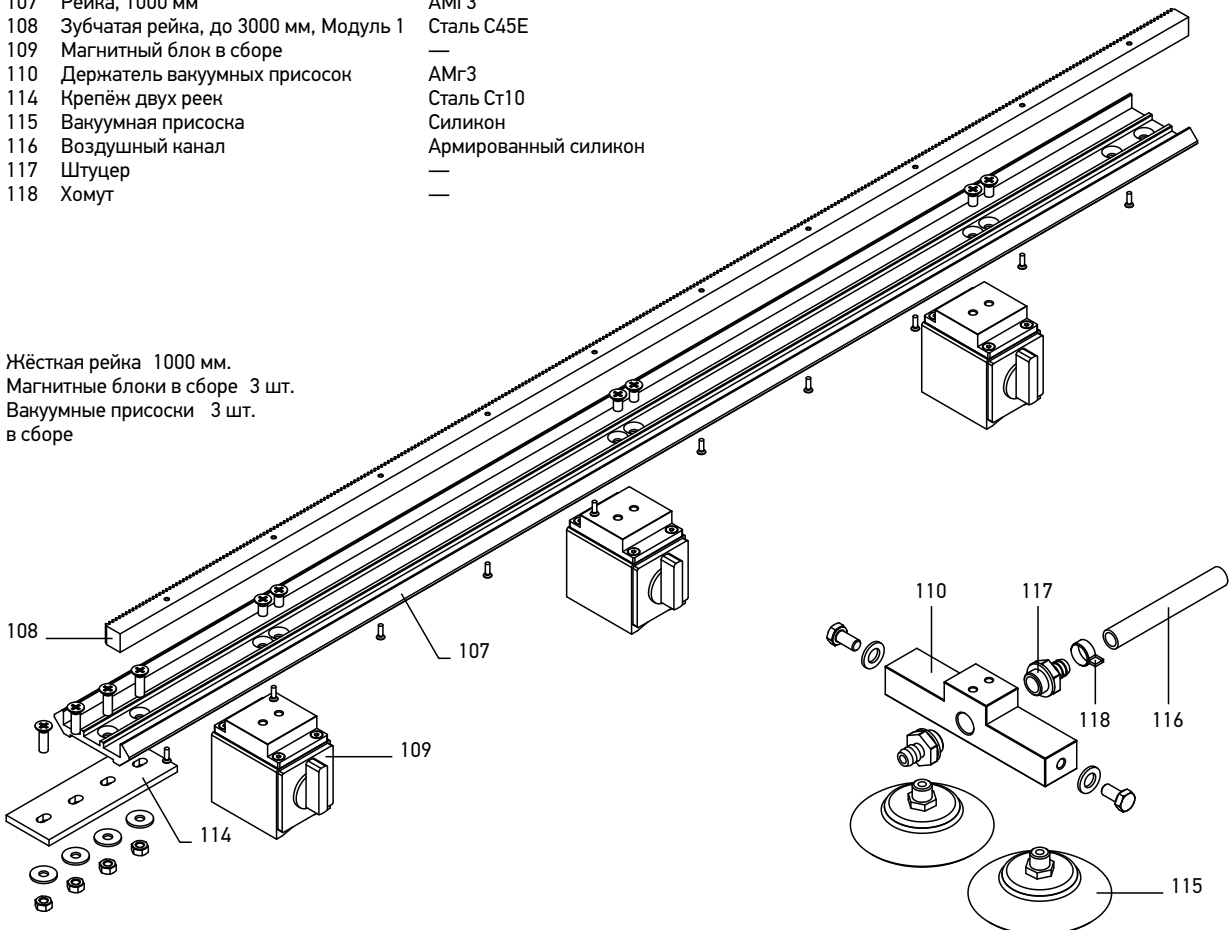


Направляющая с
роликом Тип В 2 шт.



- | | | |
|-----|--------------------------------------|----------------------|
| 107 | Рейка, 1000 мм | АМг3 |
| 108 | Зубчатая рейка, до 3000 мм, Модуль 1 | Сталь С45Е |
| 109 | Магнитный блок в сборе | — |
| 110 | Держатель вакуумных присосок | АМг3 |
| 114 | Крепёж двух реек | Сталь Ст10 |
| 115 | Вакуумная присоска | Силикон |
| 116 | Воздушный канал | Армированный силикон |
| 117 | Штуцер | — |
| 118 | Хомут | — |

Жёсткая рейка 1000 мм.
Магнитные блоки в сборе 3 шт.
Вакуумные присоски 3 шт.
в сборе



Гарантийное обслуживание оборудования производится сервисным центром изготовителя или организацией, осуществляющей продажу, с учётом условий, указанных ниже.

Условия гарантийного обслуживания:

1. Срок гарантийного обслуживания исчисляется с даты покупки, указанной в данном гарантийном талоне, и составляет 12 месяцев.
2. Гарантийный срок на дополнительное оборудование составляет 12 месяцев с даты продажи.
3. В течении гарантийного срока производится бесплатный ремонт оборудования или его замена. Гарантийный срок продлевается на время нахождения оборудования в гарантийном ремонте.
4. Гарантийный ремонт (или, в случае его невыполнимости, замена оборудования) производится в течении 14-и дней с момента поступления неисправного оборудования изготовителю, или в течении 21 дня со дня передачи оборудования на место его продажи с обязательным изложением претензий к работе оборудования. Время доставки оборудования до сервисного центра изготовителя в указанные сроки ремонта не входит.
5. Для предъявления требования о замене дефектного оборудования необходимым условием является наличие полного комплекта поставки.
6. Гарантийное обслуживание оборудования не распространяется в следующих случаях:
 - а) после истечения гарантийного срока;
 - б) при обнаружении следов несанкционированного ремонта
 - в) при нарушении гарантийных пломб
 - г) при повреждении, прямо и косвенно вызванными внешними причинами: стихийными бедствиями, аварией, пожаром, водой, агрессивными жидкостями, эксплуатацией вне допустимого диапазона температур, небрежным обращением и т.п.
 - д) на элементы конструкции, которые являются расходными элементами и наиболее подвержены агрессивному воздействию от сварочной дуги: Термозащита верх (40), Термозащита низ (14), Колёса (06)
7. В случае возникновения дефектов или повреждений, не связанных с производственным дефектом, или по истечении гарантийного срока, диагностика и ремонт оборудования производится в соответствии с действующими расценками сервисного центра.

Изготовитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию и элементы без предварительного уведомления.

Изготовитель: Общество с ограниченной ответственностью «Профсвар» (ООО «Профсвар»)
614022, Россия, Пермь, ул. Олега Кошевого, д. 33
www.profsvar.ru
info@profsvar.ru
т./факс 8 (342) 254-41-59

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен:

Покупатель: _____ / _____
Дата «___» _____ 20__ г.

Свидетельство об изготовлении

Комплектация:

Серийный номер:

Дата изготовления:

Наименование, адрес и печать организации изготовителя:

.....

.....

Подпись изготовителя:

Расшифровка подписи:

Свидетельство о продаже

Комплектация:

Серийный номер:

Дата покупки:

Наименование, адрес и печать организации продавца:

.....

.....

Подпись продавца:

Расшифровка подписи:

Изготовитель: Общество с ограниченной ответственностью «Профсвар» (ООО «Профсвар»)
614022, Россия, Пермь, ул. Олега Кошевого, д. 33
www.profsvar.ru
info@profsvar.ru
т./факс 8 (342) 254-41-59