

1. Общие сведения и назначения изделия.

Вы приобрели малогабаритный сварочный аппарат «ТОРУС 200» для сварки штучным электродом низкоуглеродистых, легированных и нержавеющей сталей.

«ТОРУС 200» может быть использован в любых областях промышленности, в сельском и коммунальном хозяйствах, автомастерских, а также на приусадебных участках и в быту

Благодаря своим минимальным размерам и минимальному весу аппарат незаменим при частой смене места сварки, при перемещении от объекта к объекту. Особенно нужно отметить, что в режиме короткого замыкания аппарат практически не потребляет ток из сети. Это позволяет использовать его при питании от маломощных сетей или от автономных бензиновых генераторов мощностью от 4 кВт, а так же использовать нестабильную бытовую сеть.

2. Технические характеристики

2.1	Напряжение питающей сети	220В
2.2	Частота	50Гц
2.3	Род сварочного тока	постоянный
2.4	Способ регулировки сварочного тока	плавный
2.5	Диапазон сварочных токов	40-200А
2.6	Напряжение холостого хода	60В
2.7	Максимальный ток, потребляемый из сети	28А
2.8	Максимальная мощность, потребляемая из сети, не более	5,3кВА
2.9	Масса (без сварочных проводов) не более	5кг
2.10	Процент нагрузки (ПН):	
	при 250 С токе 160А	100%
	при 250 С токе 200А	60%

Аппарат имеет устройство автоматического отключения при перегреве.

3. Комплектность

3.1	Аппарат «ТОРУС 200»	1 шт.
3.2	Паспорт	1 шт.
3.3	Силовые провода с электрододержателем и клеммой заземления (поставляется отдельно)	1 комп.

4. Требования по технике безопасности

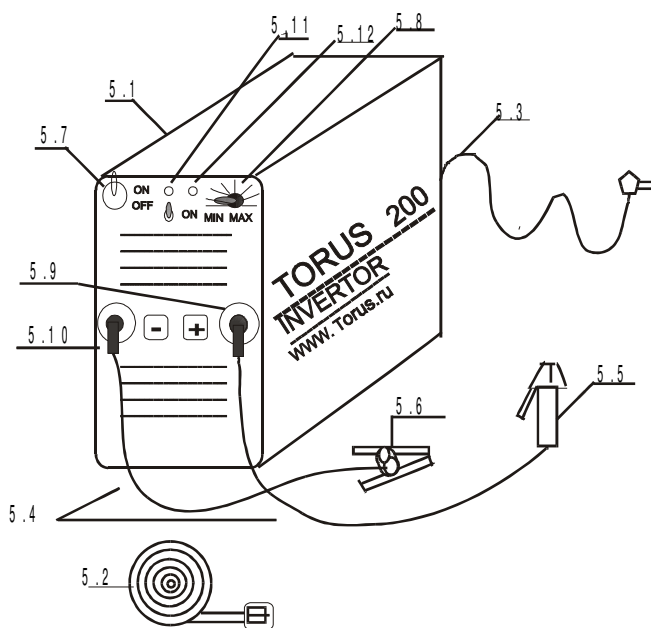
4.1. Работать с аппаратом категорически запрещается в помещениях, не соответствующих нормам техники электробезопасности и пожаробезопасности. Средства индивидуальной защиты, порядок проведения сварочных работ, требования к помещениям должны соответствовать ГОСТ 12.3.003-86 «Работы электросварочные, требования безопасности».

При электродуговой сварке следует применять меры предосторожности против:

- поражения электрическим током;
- ожогов лица, рук и других участков тела брызгами расплавленного металла;
- повреждения лучами электрической дуги глаз, лица, рук и открытой поверхности кожи;
- отравления газами, выделяющимися при сварке;
- возникновение пожара от попадания брызг расплавленного металла.

- 4.2. Аппарат должен быть защищен от прямого попадания воды и пыли, особенно электропроводящей.
- 4.3. Аппарат должен подключаться к розетке, оборудованной третьим заземляющим выводом.
- 4.4. **КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТА:**
- при наличии признаков дыма или запаха горелой проводки;
 - на открытых площадках во время дождя или снега;
 - при неисправном вентиляторе.
- 4.5. Запрещается без согласования с производителем проводить любые ремонтные работы внутри аппарата.
- 4.6. При длительном перерыве в работе необходимо отключить аппарат от сети.
- 4.7. Для защиты глаз и лица от излучения электрической дуги обязательно пользуйтесь защитной маской со светофильтром для электросварки.
- 4.8. Запрещается без присмотра старших производить сварочные работы лицам, не достигшим 18 лет.
- 4.9. Все работы, связанные с заправкой и снятием электрода, производить только при выключенном выключателе в положении OFF.
- 4.10. Необходимо исключить работу аппарата в помещениях с сильной запыленностью (шлифовка, покраска), которая в следствии засасывания и оседания пыли внутри аппарата, может повлечь за собой выход его из строя.
- 4.11. После окончания сварки не выключать сразу сетевую вилку из розетки, а дать вентилятору несколько минут поработать и охладить детали аппарата, в противном случае может выйти из строя вентилятор.

5. Устройство аппарата



- 5.1 Корпус аппарата
- 5.2 Ремень для переноса
- 5.3 Сетевой шнур с вилкой
- 5.4 Силовые провода*
- 5.5 Электрододержатель*
- 5.6 Клемма заземления*
- 5.7 Выключатель
- 5.8 Ручка регулировки сварочного тока
- 5.9 Клемма силовая «+»
- 5.10 Клемма силовая «-»
- 5.11 Светодиод красный (светится когда выключатель 5.7 в положении OFF (выключено), либо когда произошел перегрев аппарата).
- 5.12 Светодиод зеленый (светится при включении в сеть аппарата).

* поставляется отдельно

6. Подготовка к работе и порядок работы.

6.1 Убедиться, что выключатель 5.7 находится в положении OFF.

6.2 Подсоединить к аппарату силовые кабели 5.4.

Провод 5.4 с клеммой заземления 5.6. подсоединить к свариваемой детали.

Полярность подключения электродов зависит от марки электрода.

Электродами переменного тока варят на прямой полярности

(плюс на изделии, минус на электроде), а электродами постоянного тока варят на обратной полярности (минус на изделии, плюс на электроде)

6.3 Закрепить сварочный электрод в электрододержателе 5.5

6.4 Подключить сетевой шнур с вилкой 5.3. в розетку 220В, оборудованную третьим заземляющим выводом.

При этом заработает вентилятор, загорится зеленый светодиод 5.12 и красный светодиод 5.11

6.5 Перевести выключатель 5.7 в положение ON, при этом погаснет красный светодиод 5.11.

6.6 Зажечь дугу контактным способом.

6.7 Приблизить электрод как можно ближе к деталям и, по возможности, не удалять их более чем на половину диаметра электрода.

6.8 Смену электрода производить строго при выключенном выключателе 5.7 (положение OFF)

6.9 Работа термозащиты: при перегрузке загорается красный светодиод и аппарат отключается. Через несколько минут аппарат остынет, при этом красный светодиод погаснет и аппарат будет готов к работе.

7. Техническое обслуживание

7.1. Ежедневно необходимо проверять состояние контактов и соединений силовых клемм аппарата и проводов.

7.2. Периодически очищать аппарат и продувать его от пыли.

8. Гарантийные обязательства

8.1. Гарантийный срок устанавливается 6 месяцев со дня реализации, но не более 1 года с даты выпуска.

8.2 . В гарантийный ремонт не принимаются аппараты:

- без заводского паспорта;
- бывшие в не гарантийном ремонте;
- с механическими или иными повреждениями, возникшими по вине потребителя;
- сильно засоренные изнутри пылью, являющиеся причиной отказа аппарата;
- с отсутствующими или нарушенными пломбами предприятия – изготовителя;
- в паспортах, которых не проставлены штамп ООО «ТОР» и дата продажи.
- находящиеся в работе с несоблюдением режимов ПН
- находящиеся в работе с нарушенными правилами эксплуатации по пп. 4.2, 4.4, 4.5, 4.10, 4.11 данной инструкции.