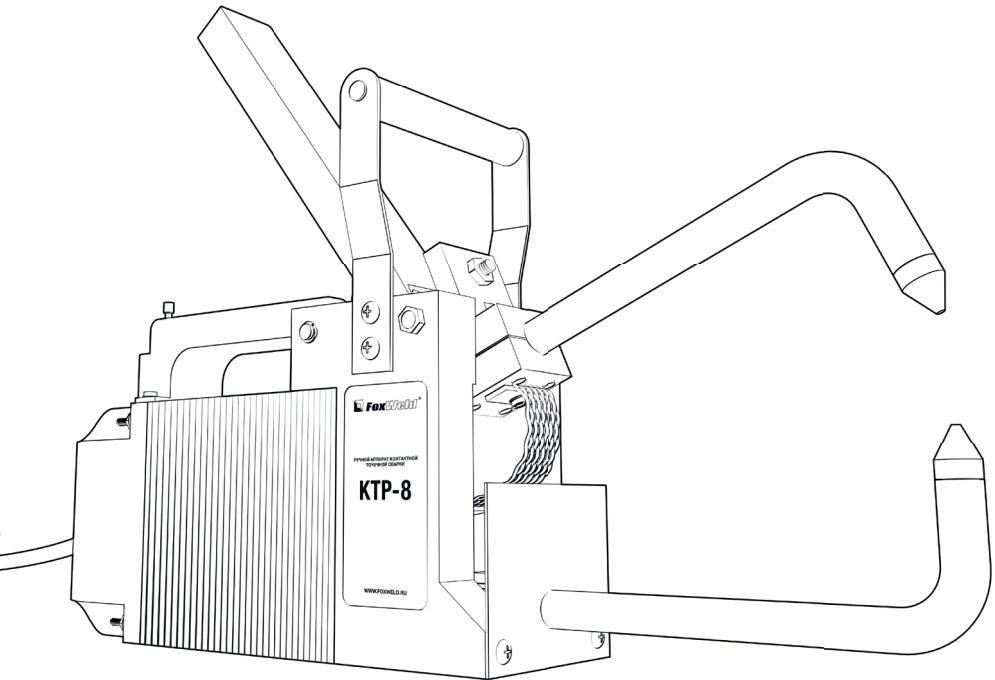


АППАРАТ РУЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

# КТР-8

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Перед началом эксплуатации аппарата внимательно изучите данное руководство и храните его в доступном месте.

Внимание!.....	3
Технические характеристики.....	4
Основные компоненты.....	5
Эксплуатация аппарата.....	5
Подключение.....	6
Подготовка к работе, эксплуатация.....	6
Замена электродов.....	8
Диагностика неисправностей.....	8
Обслуживание.....	8
Принципиальная схема аппарата.....	10
Гарантии.....	10

## ВНИМАНИЕ!

- Для правильной и безопасной работы прочитайте инструкцию.
- Пункты, перечисленные в руководстве, являются обязательными для обеспечения безопасности работы аппарата контактной сварки и предотвращения травм персонала.
- В инструкции степень опасности разделена на два типа указанные далее:



При неправильной эксплуатации может привести к тяжёлой травме или смерти.

**ОПАСНО!**



При неправильной эксплуатации может привести к травме лёгкой или средней тяжести.

**ВНИМАНИЕ!**



### ЧТОБЫ ИЗБЕЖАТЬ СЕРЬЕЗНЫХ ТРАВМ И НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ ОБЯЗАТЕЛЬНО СОБЛЮДАЙТЕ СЛЕДУЮЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ:

1. Подключение аппарата к электросети, расположение рабочего места, хранение заготовок, утилизация отходов – должны соответствовать правилам и требованиям техники безопасности.
2. Не допускайте нахождения посторонних лиц вблизи аппарата при работе.
3. Оператор аппарата не должен иметь медицинских противопоказаний для работы с источником сильных магнитных полей (отсутствие электронных устройств жизнеобеспечения, кардиостимуляторов и т.д.).
4. Для обеспечения безопасности, подготовку к работе и работу на аппарате должен проводить подготовленный персонал.
5. Не используйте аппарат для других целей, кроме контактной сварки.



### ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ СОБЛЮДАЙТЕ СЛЕДУЮЩИЕ ПУНКТЫ:

1. Не прикасайтесь к электрическим частям аппарата, находящимся под напряжением.
2. Всегда подсоединяйте аппарат к заземлению в соответствии с требованиями безопасности.
3. Перед установкой или ремонтом аппарата, в первую очередь отключите питающий автомат.
4. Не используйте кабель питания аппарата меньшего сечения, чем требуется и кабеля, неподходящего класса изоляции.
5. Не используйте аппарат под открытым небом.
6. Регулярно проверяйте изнашивающиеся части аппарата.
7. Отключайте входное питание, когда аппарат не используется.



### В ПРОЦЕССЕ РАБОТЫ ВОЗМОЖНЫ ВЫБРОСЫ ИСКР И БРЫЗГ РАСКАЛЁННОГО МЕТАЛЛА ОТ ЭЛЕКТРОДОВ, ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ОЖОГОВ И ТРАВМ ИСПОЛЬЗУЙТЕ СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

1. Используйте защитную маску или очки для защиты глаз от брызг раскалённого металла.
2. Используйте сварочные краги, брезентовую куртку с длинными рукавами для защиты от ожогов.



### ВО ИЗБЕЖАНИЕ ВОЗГОРАНИЙ И ПОЖАРА СОБЛЮДАЙТЕ СЛЕДУЮЩИЕ ПУНКТЫ:

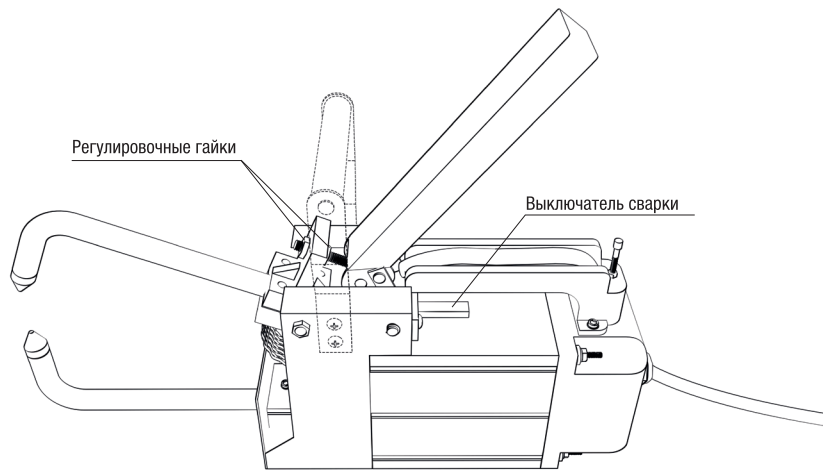
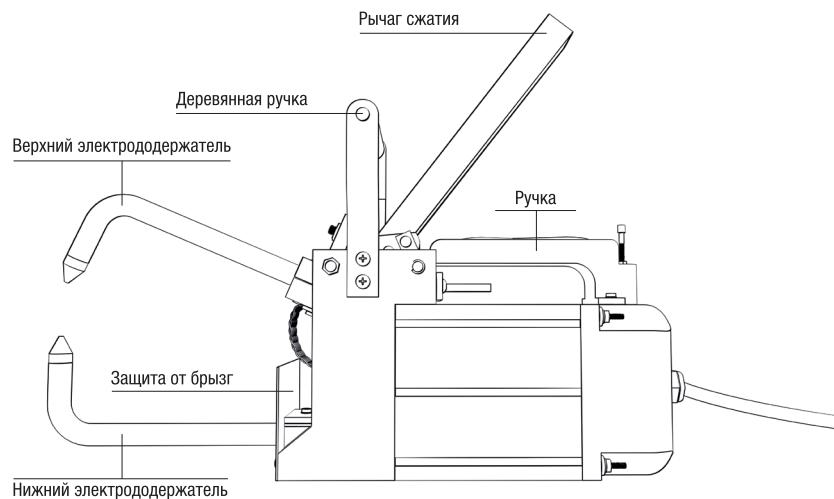
1. Исключите нахождение легковоспламеняющихся предметов, газов и жидкостей вблизи аппарата.
2. Всегда держите порошковый огнетушитель возле сварочного аппарата.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПАРАМЕТРЫ
Напряжение питающей сети, В	220
Частота питающей сети, Гц	50
Максимальная потребляемая мощность, кВт	8
Номинальная потребляемая мощность, кВт	2,5
Напряжение без нагрузки, В	2,5
Максимальный сварочный ток, кА	6,5
Эффективность точечной сварки (низкоуглеродистая листовая сталь и стандартные держатели), мм	1,5+1,5
Количество сварочных точек в минуту на стальных листах (1,5+1,5 мм)	3
Вылет электродов, мм	150
Минимальный период покоя между двумя сварками на стали, сек.	20
ПВ, %	30
Вес аппарата, кг	12,7

Аппараты предназначены для сварки листов, прутков, проволоки из низкоуглеродистой и углеродистой стали.

## ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ



## ЭКСПЛУАТАЦИЯ АППАРАТА

1. Сухое закрытое помещение.
2. Горизонтальная, ровная поверхность, отсутствие внешних вибраций, расстояние от стен не менее 20 см.
3. Отсутствие вблизи токопроводящей пыли, паров легковоспламеняющихся жидкостей.

## ПОДКЛЮЧЕНИЕ

**Заземление.** Клемма подключения заземления находится в вилке подключения сети. Для заземления используйте розетку с заземлением.

**Подключение питания.** Аппарат должен быть подключен к отдельному автомату, номиналом не менее 16 А. При использовании с удлинителем с сечением кабеля не менее 4 мм<sup>2</sup>.

## ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ, ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- Производите подбор параметров сварки от малого к большему. Время – от короткого к продолжительному, усилия – от малого к большему.
- Удаляйте загрязнения и окислы с поверхностей деталей для сварки. Для стабильного качества сварных соединений вовремя затачивайте или меняйте электроды. Налипание на электроды инородного металла может вызывать прогар свариваемых деталей.
- Не допускайте перегрева аппарата.

Принцип контактной точечной сварки основан на кратковременном нагреве электрическим током большой мощности и последующей пластической деформации сжатием.

### 1. Подготовка:

- Осмотрите состояние электродов – при необходимости заточите/поменяйте электроды. Верхний и нижний наконечники электродов должны быть гладкими и чистыми, при износе следует заточить наконечники электродов, после заточки обезжирить (рис. 1).
- Убедитесь, что электроды сходятся соосно (рис. 2).

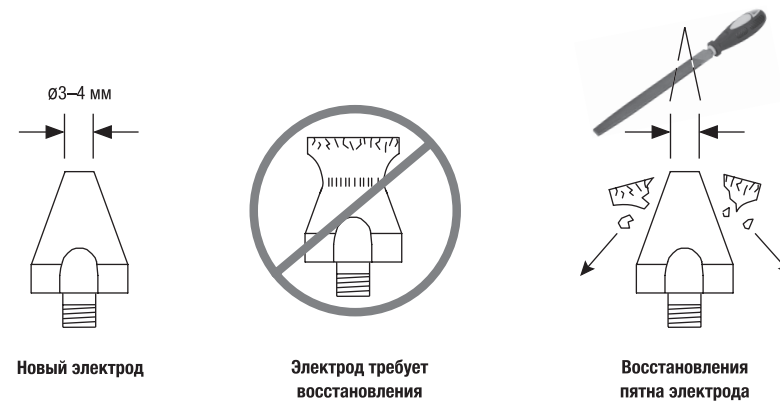


рис. 1

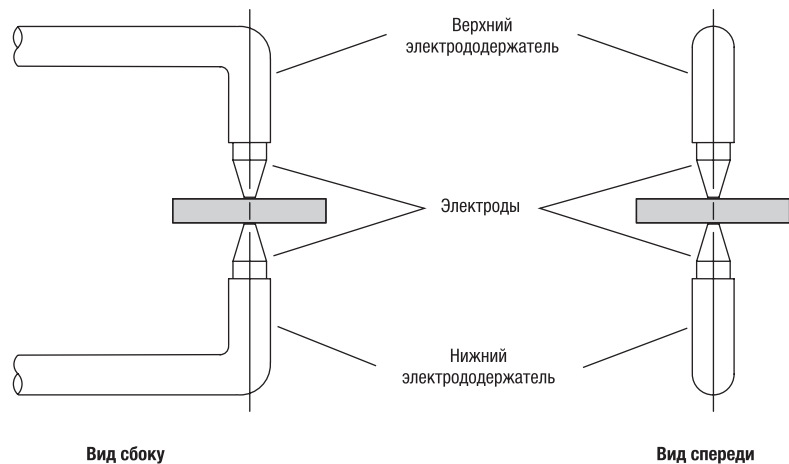


рис. 2

## 2. Процесс сварки:

- Включите аппарат в розетку.
- Отрегулируйте сжатие: регулировка производится регулировочными гайками, при правильной регулировке рычаг сжатия должен упираться в ограничитель. Правильная регулировка сжатия позволит добиться наилучшего качества сварки. После регулировки хода верхнего электрода затяните регулировочные гайки (рис. 3).

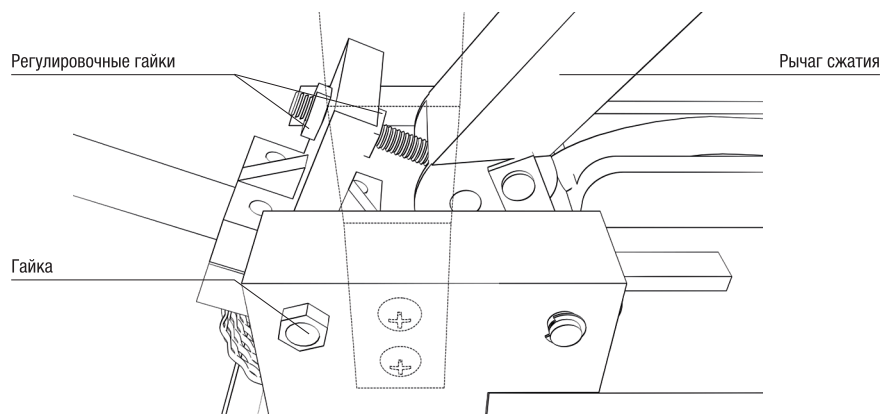


рис. 3

- Приступайте к работе.  
Поверхности свариваемых деталей должны быть чистыми, не содержать окислов, краски и пр. Убедитесь, что при нажатии рукоятки электроды попадают на деталь, а не друг на друга.

## 3. После работы:

- Отключите аппарат от розетки.

## ЗАМЕНА ЭЛЕКТРОДОВ

Для смены электродов: отключите аппарат от розетки, выкрутите электроды из плечей аппарата.

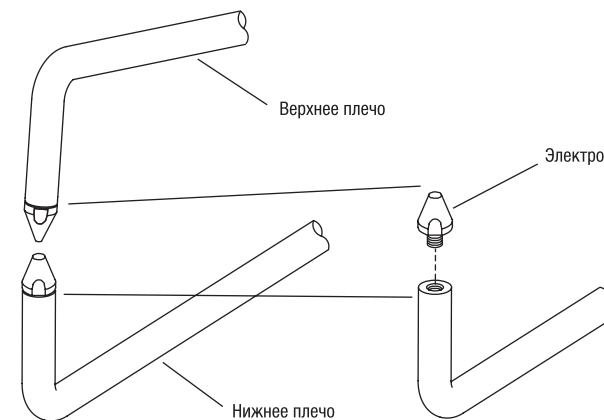


рис. 4

## ДИАГНОСТИКА НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Аппарат не работает	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте питание аппарата на входе</li> </ul>
Не происходит нормальный сварочный процесс	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте входное напряжение в момент сварки (220 В)</li> <li>• Проверьте нижний и верхний электрод, возможно, они изношены (Пятно контакта слишком большое)</li> <li>• Проверьте контакт между электродом и свариваемой деталью. Удалить грязь и ржавчину</li> </ul>

## ОБСЛУЖИВАНИЕ

Безаварийная работа аппарата, стабильность сварочных характеристик, а следовательно и качество сварки во многом зависят от организации и качества межремонтного обслуживания. При профилактических осмотрах и контроле работы аппарата необходимо руководствоваться «Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей», «Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей» и настоящей инструкцией.

Все работы по обслуживанию аппарата, устранению мелких неисправностей и контролю состояния отдельных узлов и деталей должны проводиться при снятом напряжении, притом обязательно двумя операторами.

Работы по техническому обслуживанию должны проводиться в соответствии с таблицей.

• Периодичность техобслуживания аппарата контактной сварки:

НАИМЕНОВАНИЕ УЗЛОВ АППАРАТА	НАИМЕНОВАНИЕ РАБОТ	ПЕРИОДИЧНОСТЬ
Механическая часть и аппарат в целом	<ul style="list-style-type: none"> <li>Внешний осмотр, обтирание от пыли, удаление ненужной смазки</li> <li>Проверка внешним осмотром и подтяжкой болтов</li> <li>Проверка смазки всех трущихся деталей</li> </ul>	Ежедневно
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверка смазки в узлах</li> <li>Осмотр привода усилий, проверка работы движущихся частей, их взаимодействия и смазки</li> <li>Продувка аппарата и шкафов управления сухим сжатым воздухом</li> <li>Продувка системы охлаждения сжатым воздухом</li> </ul>	Еженедельно
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Смазка всех узлов привода усилий</li> <li>Проверка шпоночных соединений узлов и деталей</li> <li>Проверка сопротивления изоляции схемы</li> <li>Проверка состояния посадочных гнезд в электрододержателях</li> <li>Продувка сухим воздухом внутренних частей аппарата</li> <li>Проверка затяжки болтов контактных соединений вторичного контура</li> <li>Проверка затяжки болтов всех болтовых соединений</li> </ul>	Ежемесячно
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверка состояния изоляции всех элементов</li> </ul>	Раз в 3 месяца
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверка и регулировка пускорегулирующей аппаратуры</li> <li>Измерение сопротивления изоляции аппарата</li> </ul>	Раз в 6 месяцев
Сварочный контур и трансформатор	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверка (и исправление) формы концов электродов</li> <li>Проверка соосности концов электродов</li> <li>Проверка нагрева вторичного контура, и особенно болтовых и гибких соединений, гибких кабелей</li> </ul>	Ежедневно

ПРИНЦИПАЛЬНАЯ СХЕМА АППАРАТА

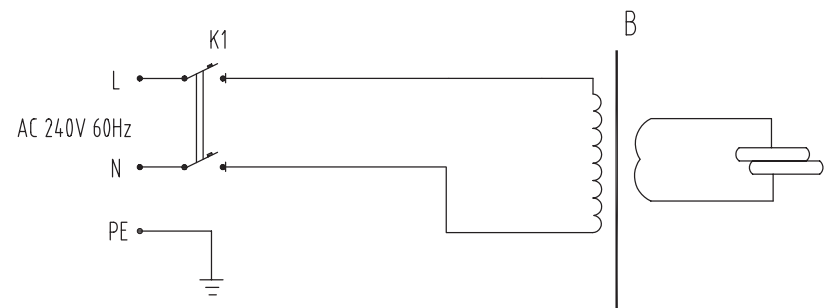


рис. 5

УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ

Гарантийные обязательства обеспечиваются гарантийным талоном, выданным продавцом.

1. Транспортные расходы не входят в объем гарантийного обслуживания.  
Адреса гарантийных сервисных центров вы можете посмотреть на сайте: [foxweld.ru/servis](http://foxweld.ru/servis)  
E-mail сервисного центра: [help@foxweld.ru](mailto:help@foxweld.ru)

