

**ЗАО "Электромеханический завод"
г. Молодечно**



025

ГЕНЕРАТОР СВАРОЧНЫЙ

ГДЭ-25

П А С П О Р Т

ДУВК.683151.002 ПС

Генератор сварочный ГДЭ-25 (далее – генератор) предназначен для комплектования сварочных агрегатов дуговой сварки постоянным током для работы как в стационарных, так и в полевых условиях.

Приводом генератора служит двигатель мощностью не менее 10 кВт, обеспечивающие частоту вращения вала генератора не менее 3000 об/мин.

Питание генератора осуществляется от внешнего источника питания напряжением от 12 до 15 В с минусом на корпусе генератора.

Сварка производится покрытыми металлическими электродами по ГОСТ 9466–75 на постоянном токе обратной или прямой полярности. Выбор полярности тока зависит от типа электродов и свариваемого металла.

Генератор комплектуется устройством регулирующим УР-1-12 (далее – регулятор) для регулирования сварочного тока. Принцип действия регулятора основан на изменении тока возбуждения генератора, приводящего к изменению сварочного тока. Регулятор может быть стационарным или переносным (с кабелем длиной 20 м).

Генератор соответствует требованиям ГОСТ 304-82, ГОСТ 12.2.007.0-75, ГОСТ 12.2.007.8-75, Нормы 8-95, ТУ РБ 600238802.010-2005, что удостоверяется сертификатом соответствия ВУ/112 03.1.2. СА 3072 от 31.05.2005 г., выданным НИКТИ СП с ОП,220005, г.Минск, ул.Платонова, 12 б, тел.239-98-51 действительным до 31.05.2008 г.

1 Основные технические данные

1.1 Основные параметры генератора соответствуют значениям, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
1 Номинальный сварочный ток при номинальной относительной продолжительности нагрузки (ПН) 60%, А	250
2 Пределы регулирования сварочного тока, А	35–270
3 Максимальное значение сварочного тока при ПН 35%, А	270
4 Максимальное значение сварочного тока при ПН 100%, А	200
5 Рабочее напряжение при номинальном токе, В	30±2
6 Напряжение холостого тока, В, не более	100
7 Частота вращения номинальная, об/мин	3500±500
8 Номинальная относительная продолжительность нагрузки (ПН), %	60
9 Максимальный потребляемый ток по цепи "+13,5 В", А, не более	8
10 Масса генератора, кг, не более	25
11 Габаритные размеры, мм	Ø210x340

1.2 Сведения о содержании драгоценных материалов

Содержание драгоценных материалов в одном изделии:

- золото0,0000436 г;
- серебро1,798537 г;
- платина.....0,002613 г.

Примечание – содержание драгоценных материалов определено комиссионно.

2 Комплектность

2.1 В комплект поставки генератора сварочного входят:

- генератор ДУВК.683151.0031 шт.;
- устройство регулирующее УР-1-12 ДУВК.421221.001
(с кабелем подключения длиной 2 м).....1 шт.;
- электрододержатель типа ЭД-315 (или аналог).....1 шт.;
- клемма заземления типа КЗ-31 (или аналог).....1 шт.;
- наконечник кабельный типа 50-10-11 (или аналог).....2 шт.;
- вилка кабельная типа BSB-50 (или аналог).....2 шт.;
- щиток защитный лицевой с наголовным креплением.....1 шт.;
- светофильтры3 шт.;
- паспорт ДУВК.683151.002 ПС1 шт.;
- вставка плавкая ВП2Б-1В (8А)3 шт.

Примечания:

1 Электрододержатель и щиток защитный лицевой подлежат обязательной сертификации.

2 По согласованию с потребителем:

– устройство регулирующее может быть переносным с длиной кабеля подключения 20 м;

– генератор может комплектоваться электрододержателем, клеммой заземления, наконечниками и вилками кабельными установленными на гибких силовых кабелях, рассчитанными на номинальный сварочный ток. Длина силовых кабелей по согласованию с потребителем;

– генератор может поставляться в совместно с приводом ДУВК.303115.001 (для установки на тракторе БЕЛАРУС – 80.1 и его модификациях).

3 Транспортирование и хранение

3.1 Изделия транспортируют любым транспортом при наличии защиты изделий от атмосферных осадков по условиям хранения 2 ГОСТ 15150–69 и по правилам, действующим на транспорте соответствующего вида.

Условия транспортирования изделий в зависимости от воздействия механических факторов – средние С по ГОСТ 23216–78.

3.2 Условия хранения изделий – 2 по ГОСТ 15150–69 в упаковке изготовителя.

4 Указания по применению и мерам безопасности

4.1 Генератор соответствует требованиям безопасности ГОСТ 12.2.007.0–75, ГОСТ 12.2.007.8–75.

При работе с генератором руководствоваться требованиями ГОСТ 12.3.003–86 «Работы электросварочные. Требования безопасности».

К работе с генератором допускаются лица, имеющие не ниже 2-ой группы по электробезопасности и прошедшие обучение и инструктаж перед началом работы.

4.2 Подготовка к работе.

4.2.1 Соединить соединительным кабелем генератор (розетка УПРАВЛЕНИЕ) и регулятор.

4.2.2 Подсоединить сварочные кабели к гнездам «+» и «-» генератора в соответствии с выбранной полярностью сварочного тока. При отрицательной полярности сварочного тока к гнезду «+» подсоединить кабель с электрододержателем, к гнезду «-» – кабель с клеммой заземления. При положительной полярности сварочного тока к гнезду «+» подсоединить кабель с клеммой заземления, к гнезду «-» – кабель с электрододержателем. Подсоединить клемму заземления к свариваемому изделию.

4.2.3 Произвести монтаж генератора с приводом. Рабочее положение генератора – горизонтальное. На клемму «+13,5 В» подать постоянное напряжение питания плюс ($13,5 \pm 1,5$) В. Минус питания должен быть подан на корпус генератора. Сечение проводов – не менее 2 мм^2 .

4.3 Включить привод генератора и произвести пробную сварку, при этом величину сварочного тока регулировать ручкой РЕГУЛИРОВКА ТОКА СВАРКИ на регуляторе. После выбора оптимального режима производить сварочные работы.

4.5 Выключение генератора производить снятием питания с клеммы «+13,5 В» и отключая привод генератора. После выключения генератора отсоединить кабель регулятора и сварочные кабели, генератор закрыть кожухом.

4.6 Схема электрическая принципиальная генератора сварочного ГДЭ-25 приведена в приложении А.

4.7 Схема электрическая принципиальная устройства регулирующего УР-1-12 приведена в приложении Б.

4.8 Схема расположения элементов на плате устройства регулирующего УР-1-12 приведена в приложении В.

5 Гарантии изготовителя

5.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям документов, указанных в разделе 6, при соблюдении условий эксплуатации, хранения и транспортирования.

Гарантийный срок хранения – 12 месяцев, гарантийный срок эксплуатации – 24 месяца.

6 Свидетельство о приемке

6.1 Генератор сварочный ГДЭ-25 У2 прошел обязательную сертификацию в соответствии с перечнем продукции, услуг, персонала и иных объектов оценки соответствия, подлежащих обязательному подтверждению соответствия в Республике Беларусь (Приложение к постановлению Комитета по стандартизации, метрологии и сертификации при Совете Министров Республики Беларусь от 30.07.2004 г. №35),

6.2 Генератор сварочный ГДЭ–25 У2 №_____ изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, комплекта конструкторской документации ДУВК.683151.002, ТУ РБ 600238802.010-2005 и признан годным к эксплуатации.

Генератор сварочный – Сертификат соответствия № ВУ/112 03.1.2. СА 3072 от 31.05.2005 г

Представитель ОТК

МП

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

Адрес предприятия-изготовителя:

222310, Республика Беларусь, г.Молодечно, Минская обл., ул.Городокская, 123, ЗАО "Электромеханический завод"

Тел./факс: (+375-1773) 3-00-59 (директор)

Тел./факс: (+375-1773) 4-43-21, 4-57-52 (конструкторский отдел)

Приложение А

Схема электрическая принципиальная генератора сварочного ГДЭ-25

