

Общество с ограниченной ответственностью
«ИТСР»

АППАРАТ ДЛЯ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ
Cebora WIN TIG AC-DC 340T

наименование и индекс изделия

Паспорт

обозначение документа

2022 г.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Параметр	Значение
Параметры электросети, В	3 фазы 380В ±15%
Частота, Гц	50/60
Напряжение холостого хода, В	Не более 60
Номинальная потребляемая мощность, кВА	11,3
Диапазон регулирования сварочного тока, А	3-340
Сварочный ток при ПН 40%, и температуре окружающей среды +40 °С, А	340
Сos φ	0.99
КПД (%)	85
Диаметр вольфрамового электрода, мм	1,0-6,4
Диаметр покрытого электрода, мм	1.6-5.0
Класс изоляции	F
Класс защиты обеспечиваемый оболочками по ГОСТ 14254 (источник)	IP23
Габариты (источник), (ДхШхВ), мм	1120x588x1010
Масса сварочного аппарата в сборе, кг	109,0

1.1.14 Для обеспечения корректной работы при длине сварочного кабеля не более 30 м, его сечение должно быть не менее 95 мм². При этом плотность тока в сварочном кабеле не должна превышать 7..8 А/мм². Обратный провод должен быть того же сечения, что и прямой.

1.1.15 При установке аппарата на сварочном посту, необходимо обеспечить мощность не менее 15 кВА

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дубл.
Подп. и дата	
Инд. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					3

4. Свидетельство о приемке

Сварочный аппарат Cebora WIN TIG AC-DC 340T, заводской номер _____

Дата производства _____; Производитель: CEBORA S.p.A. Италия.

Адрес производства: Via Andrea Costa, 24, 40057 - Cadriano di Granarolo - BOLOGNA – Italy

40057, Италия, Больнья, Кадриано ди Гранароло, улица Андреа Коста, дом 24

- принят в соответствии с обязательными требованиями соответствующих стандартов Российской Федерации, действующей технической документации и признан годным к эксплуатации

Дата поставки: _____

Подпись лица, ответственного за приемку на предприятии _____

5. Свидетельство об упаковывании

Сварочный аппарат Cebora WIN TIG AC-DC 340T упакован согласно требованиям технической документации.

Подпись лица, ответственного за контроль упаковки _____

6. Сведения об утилизации

6.1 Данное изделие не должно выбрасываться вместе с бытовым мусором.

6.2 Материалы и комплектующие аппарата, использованные для его изготовления, как при эксплуатации в течении его срока службы, так и по истечении ресурса, не представляют опасности для здоровья человека, производственных и складских помещений, окружающей среды.

Утилизация сварочного аппарата должна проводится с учетом наличия в его составе следующих химических веществ и элементов: железо, медь, алюминий, полимерные материалы.

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Инв. № дубл.	Подп. и дата						Лист
					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	5

КОНСЕРВАЦИЯ.

Дата	Наименование работы	Срок действия, годы	Должность, фамилия и подпись

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

Инва. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Заметки по эксплуатации и хранению						
Дата установки	Место установки	Дата снятия	Наработка		Причина снятия	Подпись лица о установку (снятие)
			до начала эксплуатации	после последнего ремонта		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Ремонт и учет неисправностей.

Дата и время отказа изделия или его составной части, режим работы, характер нагрузки	Характер (внешнее проявление) неисправности	Причина неисправности (отказа) количество часов работы отказавшего элемента изделия	Принятые меры по устранению неисправности, расход и отметка о направлении рекламации	Должность фамилия и подпись лица, ответственного за устранение неисправности

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------