

Аппарат контактной точечной сварки VLE-28 (механическое и пневматическое управление)

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



ссылка на сайт



СОДЕРЖАНИЕ

1. ВВЕДЕНИЕ. НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ.....	3
1.1. НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ	5
1.1.1. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ.....	5
1.2. ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ	6
1.3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	6
1.4. ПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ И ОГРАНЕЧЕНИЯ	7
2. ИНСТРУКЦИИ ПО МОНТАЖУ	7
2.1. УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ.....	7
3. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	8
3.1. ОПИСАНИЕ ФУНКЦИЙ	8
3.2. ПОДГОТОВКА К СВАРКЕ	8
3.2.1. ЦИКЛ СВАРКИ	8
3.2.2. ПОРЯДОК ПУСКА	9
4. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ.....	9
4.1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	9
4.1.1. ПОРЯДОК ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ	9
5. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.....	11

НЕСОБЛЮДЕНИЕ ПРАВИЛ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ И/ИЛИ ВНЕСЕНИЕ ИЗМЕНЕНИЙ В КОНСТРУКЦИЮ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ БЕЗ РАЗРЕШЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ ЯВЛЯЕТСЯ ОСНОВАНИЕМ ДЛЯ ОТКАЗА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ ОТ ЛЮБЫХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ КАСАТЕЛЬНО ВРЕДА ЗДОРОВЬЯ И/ИЛИ МАТЕРИАЛЬНОГО УЩЕРБА.

Аппарат точечной сварки оборудован защитными термостатами, которые в случае перегрева оборудования блокируют работу машины - снятие влечёт к аннулированию гарантии.

Наконечники электродов подлежат периодической очистке.

Периодически производить разборку соединений консоли и электрододержателя для их очистки.

Хранение и работу с аппаратом точечной сварки необходимо производить под навесом, не допуская попадания влаги и атмосферных осадков.

1. ВВЕДЕНИЕ. НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ.

Машины контактной точечной сварки марки VLE-28 принадлежат к семейству контактных сварочных машин. Это означает, что сварка выполняется под давлением без наплавления металла; под действием электрического тока, проходящего через компоненты, создается термический эффект (эффект Джоуля), в результате чего происходит процесс сварки. Свариваемые компоненты зажимаются между электродами с двойной целью: для пропуска электрического тока и для приложения усилия, необходимого для сварки.

Для сварки наиболее важными параметрами являются интенсивность тока, усилие на электродах и продолжительность сварки. Прилагаемое усилие рассчитывается, исходя из цикличности времени сжатия между электродами, времени сварки и времени удержания.

Фазы сварочных циклов регулируются при помощи реле времени. При установке задаются основные временные периоды (0-9,99 секунды). Мощность выбирается при помощи переключателя (доступно 6 режимов). Главный выключатель используется для включения – выключения машины, а для ее аварийного выключения есть отдельный выключатель, расположенный на боковой панели, в удобном для оператора месте. Сварка запускается механической педалью. Сварочная машина оборудована защитными термостатами, которые в случае перегрева оборудования блокируют работу машины, трансформатор охлаждается вентилятором, а консоли, электрододержатели и электроды охлаждаются при помощи охладителя, который пропускает через машину антифриз марки COOLTEC.

Точечный способ соединения металлов по сравнению с другими типами сварки имеет свои отличительные особенности:

- Технология позволяет существенно сократить издержки времени на выполнение работ.
- На формирование одной точки шва требуется доли секунды.
- Для работы необходим ток большой силы, его значение составляет примерно 1000 ампер.
- В отличие от этого, напряжение должно быть совсем небольшим - не больше 10 вольт.
- Также небольшой является и зона плавления металлов. Показатель варьируется от нескольких миллиметров до 2-3 см.
- Последнее отличие - необходимость в большой механической нагрузке, которая может составлять несколько сот килограмм.

При использовании аппарата контактной точечной сварки VLE-28 следует руководствоваться нормами и требованиями ГОСТ 14098-2014 (Соединения сварные арматуры). Настоящий стандарт распространяется на сварные соединения стержневой и проволочной арматуры, сварные соединения стержневой выполняемые при изготовлении арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций, а также при монтаже сборных и возведении монолитных железобетонных конструкций.

Стандарт устанавливает типы, конструкцию и размеры указанных соединений, выполняемых контактной и дуговой сваркой.

Конструкции крестообразных соединений арматуры, их размеры до и после сварки должны соответствовать ГОСТ (Рисунок 1, Таблица 2)

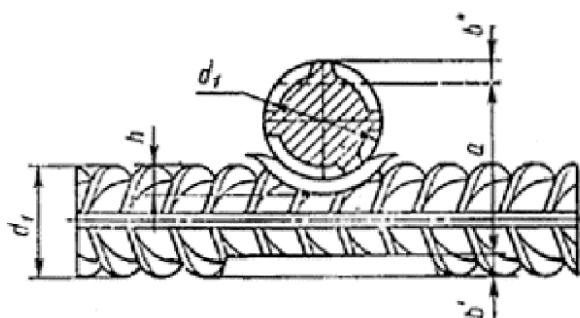


Рисунок 1 – Крестообразное соединение, выполненное контактной точечной сваркой

d_1 – наружный диаметр стержня периодического профиля по ГОСТ 5781

h – величина осадки в крестообразном соединении; высота сечения сварного шва

b' – величина вмятин от электродов в крестообразном соединении

a – суммарная толщина стержней после сварки в месте пересечения

Таблица 2 – Конструкции крестообразных соединений арматуры К1–Кт

Обозначение типа соедине- ния, способа сварки	Соединение арматуры		Класс армату- ры	d_n , мм	Величина h/d'_n , обеспечивающая прочность не менее требуемой ГОСТ 10922 для соединений с отношением диаметров d'_n/d_n				Минимальная величина h/d'_n , обеспечиваю- щая ненорми- руемую проч- ность	$\alpha, ^\circ$
	до сварки	после сварки			1,00	0,50	0,33	0,25		
К1–Кт			Вр-1 (B500)	3–12	0,35–0,50	0,28–0,45	0,24–0,40	0,22–0,35	0,17	30-90
			B500C	4–12						
			A240	5,5–40	0,25–0,50	0,21–0,45	0,18–0,40	0,16–0,35	0,12	
			Ac300	10–32	0,33–0,60	0,28–0,50	0,24–0,46	0,22–0,42	0,17	
			A400	6–40	0,40–0,80	0,35–0,70	0,30–0,62	0,28–0,55	0,20	
			At500C	6–32	0,40–0,60	0,35–0,50	0,30–0,46	0,28–0,42		
			At600C	10–32						
			A500C	6–40						
			A600C	10–40						

Примечание – Величины d'_n/d_n , не совпадающие с приведенными, следует округлять до ближайшей величины, указанной в таблице.

Декларация о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.PA06.B.11916/23

1.1. НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ

1.1.1. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



Следует иметь в виду, что машины данного типа генерируют сильные магнитные поля, притягивающие металлические предметы. Эти поля способны повредить наручные часы, пластиковые карты с магнитной полосой и магнитные носители информации. Магнитные поля могут также повлиять на работу кардиостимулятора, поэтому лица, имеющие такие стимуляторы, должны быть особенно осторожны – им необходимо проконсультироваться с врачом, прежде чем приступать к работе.



Работники обязаны носить защитные очки и перчатки. Перед работой следует снять кольца, часы и одежду с металлической фурнитурой или крупными предметами.



При сварке тяжелых деталей или деталей неудобной формы наденьте защитную обувь и фартук. Установите экран для защиты от брызг расплавленного металла. Защитная обувь обязательна при работе с тяжелыми или неудобными по форме деталями.



Ультрафиолетовое излучение сварочной дуги может нанести неповторимый вред глазам и коже, поэтому обязательно используйте сварочную маску/щиток и защитную одежду. Маска должна быть оборудована светофильтром со степенью защиты C3 (DIN 10) и выше, соответственно току сварки. Маска должна быть полностью исправна, в противном случае её следует заменить, поскольку излучение сварочной дуги может нанести вред глазам. Считается опасным смотреть незащищенными глазами на дугу на расстоянии менее 15 метров.



В зоне вокруг сварочного аппарата не должно быть горючих материалов и предметов. Если при сварке выделяется дым или вредные испарения, установите вытяжную вентиляцию. Все огне- и взрывоопасные материалы должны быть удалены на минимальное расстояние 10 метров от места проведения сварочных работ. Убедитесь, что средства пожаротушения (огнетушитель, вода, песок и пр.) доступны в ближайшей зоне сраки.



Любое поражение электрическим током имеет вероятность смертельного исхода, поэтому всегда избегайте касания открытых токопроводящих частей электрододержателя, проводов, свариваемого изделия. Используйте изолирующие коврики и перчатки. Одежда должна быть всегда сухой. Старайтесь не проводить сварочные работы в местах с повышенной влажностью.

НЕСОБЛЮЖДЕНИЕ ПРАВИЛ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ И/ИЛИ ВНЕСЕНИЕ ИЗМЕНЕНИЙ В КОНСТРУКЦИЮ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ БЕЗ РАЗРЕШЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ ЯВЛЯЕТСЯ ОСНОВАНИЕМ ДЛЯ ОТКАЗА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ ОТ ЛЮБЫХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ КАСАТЕЛЬНО ВРЕДА ЗДОРОВЬЯ И/ИЛИ МАТЕРИАЛЬНОГО УЩЕРБА.

Прежде чем включать сварочную машину, оператор должен ознакомиться со всеми инструкциями, которые приводятся в настоящем руководстве.

Руководство является неотъемлемой частью машины и должно всегда находиться на рабочем месте.

1.2 ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ

Под остаточными рисками понимаются любые опасности, которые нельзя полностью исключить имеющимися средствами, а также любые потенциально скрытые риски. Наличие избыточного количества пыли, кислот, агрессивных веществ или газов и др. в помещениях, где эксплуатируется сварочная машина, кроме тех материалов, которые требуются для сварки, не допускается.

- Мы рекомендуем, чтобы рядом со сварочной машиной находился огнетушитель.
- Принять меры для контроля уровня влажности в помещении. Мы рекомендуем, чтобы оборудование размещалось на изолирующей платформе.
- Все работы по техническому обслуживанию разрешается проводить только после отключения машины от сети электроснабжения.
- Во время работы необходимо всегда следить за своими руками и не подносить их к электродам или к подвижным деталям сварочной машины.
- Сильное магнитное поле, генерируемое сварочной машиной в процессе обработки, может быть опасным для людей с кардиостимуляторами.
- При нахождении рядом с машиной часы и электронные устройства могут выйти из строя.
- Перемещение машины должно осуществляться с учетом ее центра тяжести, в противном случае неправильные движения могут привести к ее переворачиванию.
- Во время сварки электроны сильно нагреваются. Поэтому, оператор не должен прикасаться к электроду голыми руками сразу после выполнения сварочных работ.

1.3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Номинальная мощность, кВа	28
Напряжение, В	380
Максимальный первичный ток, А	66
Продолжительность включения ПВ, %	20
Сварочное напряжение, В	2,4-4
Управление временем сварки	Реле времени
Время сварки, с	0-9,99
Вылет электродов, мм	250
Ход электродов, мм	120
Максимальное усилие сжатия, Н	1400
Привод	Механический/Пневматический
Свариваемые толщины (норматив) мм	10-8
Свариваемые толщины (ненорматив) мм	18-10
Охлаждение трансформатора	Воздушное
Охлаждение электродов	Жидкостное
Расход охлаждающей жидкости, л/мин	8
Мин. сечение кабеля подключения, мм ²	10
Размеры, мм	1117x920x400
Вес, кг	115

1.4. ПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ И ОГРАНЕЧЕНИЯ

Невыполнение указанных инструкций является нарушением правил эксплуатации технического оборудования, что угрожает безопасности людей. Машины для точечной сварки марки VLE-28 разрешается использовать только для сварки металлов при использовании предельной мощности, указываемой инструкции к оборудованию. К эксплуатации сварочной машины допускается только обученный и опытный специалист. Использование машины для точечной сварки марки VLE-28 в качестве механических приспособлений для сгибания металла не допускается. Запрещается обрабатывать материалы, выделяющие токсичные или взрывоопасные пары при нагреве.

2. ИНСТРУКЦИИ ПО МОНТАЖУ

2.1. УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

При установке машины необходимо чтобы вокруг машины сохранялось расстояние, ширина которого должна быть достаточной для доступа обслуживающего персонала, а также для свободы действий на случай возникновения аварийной ситуации. Мы рекомендуем, чтобы оставляемое расстояние составляло, приблизительно, 1 метр по периметру машины. Условия окружающей среды Помещение, где предусматривается монтаж оборудования, должно иметь хорошее освещение, обеспечивающее надежность эксплуатации и технического обслуживания, а также должно быть защищено от воздействия пыли, кислот, агрессивных веществ или газов.

Температура должна поддерживаться в диапазоне от +5 °C до +40 °C. Относительная влажность: 50% - до 40 °C 90% - до 20 °C

Пол: машина должна располагаться на ровной поверхности, способной выдерживать массу устанавливаемого оборудования. Машина крепится к полу с помощью винтов.

ТРЕБОВАНИЯ К ЭНЕРГОПОТРЕБЛЕНИЮ

Номинальная мощность сварочной машины 28кВа - Мощность, потребляемая от сети (однофазный источник питания), 20 кВА

СОЕДИНЕНИЕ С ИСТОЧНИКАМИ ПИТАНИЯ

К монтажу машины допускается квалифицированный персонал. МОНТАЖНИК НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ПРАВИЛЬНОСТЬ МОНТАЖА, В ЧАСТНОСТИ, ЗА ВЫБОР УСТРОЙСТВ ЗАЩИТЫ ОТ КОРОТКОГО ЗАМЫКАНИЯ, ОТ ПЕРЕГРУЗКИ, ОТ ТОКОВ УТЕЧКИ, А ТАКЖЕ ЗА ПОДБОР ПРОВОДОВ, ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ С ПИТАЮЩЕЙ СЕТЬЮ В СООТВЕТСТВИИ С ДЕЙСТВУЮЩИМИ НОРМАМИ И СТАНДАРТАМИ. МОНТАЖНИК ДОЛЖЕН ТАКЖЕ ПРОВЕРИТЬ РАБОТОСПОСОБНОСТЬ СИСТЕМЫ ЗАЗЕМЛЕНИЯ.

Электрическое соединение Размеры плавких предохранителей и площадь поперечного сечения питающих кабелей при напряжении $V_1=400V$ и частоте $f=50$ Гц.

Номинальная мощность сварочной машины	Номинальный ток предохранителей (А)	Сечение питающего кабеля длиной до 20 метров (мм ²)
28кВа 400В	45	10

Проверить соответствие питающей сети с данными в паспортной табличке (номинальное напряжение, номинальная частота и число фаз). Соединить сварочную машину с устройством защитного отключения с минимальным током утечки 30 мА. Сварочная машина должна быть защищена предохранителями с задержкой срабатывания или прерывателем цепи (смотреть таблицу выше).

Соединение с системой охлаждения. Установить систему охлаждения, характеристики которой должны соответствовать данным, которые приводятся в таблице ниже.

Напряжение питания	230/50 В/Гц
Потребление мощности	260 Вт
Мощность охлаждения	1,6 кВт
Продолжительность включения	100 %
Максимальное давление	3,5 кг/см ³
Объем резервуара	9 л
Скорость потока	8 л/мин
Температура эксплуатации	-20.....+60 С ⁰
Рабочая жидкость	Cooltec 20

3. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1. ОПИСАНИЕ ФУНКЦИЙ

Для начала сварки оператор должен нажать педаль. После того, как на контроллер подается сигнал, происходит запуск цикла с последующим выполнением сварочных операций в последовательности, установленной соответствующими параметрами. Отпустив педаль, можно в любое время прерывать заданную последовательность. Если педаль отпускается во время сварки, место сварки не будет достаточно прочным.

ПОРЯДОК ПЕРВОГО ПУСКА СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ

- ✓ Проверить подачу охлаждающей воды
- ✓ Отрегулировать межэлектродный зазор так, чтобы в сварочном положении консоли располагалась параллельно друг другу
- ✓ Включить главный выключатель

3.2. ПОДГОТОВКА К СВАРКЕ

3.2.1. ЦИКЛ СВАРКИ

Цикл сварки включает в себя следующие три основных периода:

Время сжатия: интервал времени между началом цикла и моментом, когда электроды под действием прилагаемого усилия входят в контакт со свариваемой деталью.

Время цикла сварки: время, в течение которого сварочный ток проходит через контактную область электродов.

Время удержания: время, в течение которого усилие на электродах сохраняется после окончания сварки.

3.2.2. ПОРЯДОК ПУСКА

Подготовка к сварочным работам:

1. Включить сварочную машину с помощью главного выключателя, выключатель на передней панели (загорится лампа индикации питания).
2. Установка сварочного тока: установить семипозиционный переключатель в соответствии со свариваемыми толщинами указанные на панели рядом с переключателем.
3. Установить время сварки на реле времени (0-9,99сек.)
4. Надеть средства индивидуальной защиты (перчатки, очки, фартук и др.).
5. Установка степени сжатия: после регулировки ограничения хода верхнего и нижнего электродов на педали сжатия закрыть регулировочные места, приступить к пробной сварке.

Остановка цикла и аварийное выключение:

Цикл можно остановить, в любое время убрав усилие ноги с педали.

Для выключения в аварийном режиме следует отключить главный выключатель или кнопку аварийного отключения.

Порядок выключения:

1. Сбросить реле времени и установить переключатель режимов на «0».
2. Выключить машину, выключить защитный автомат.
3. Выключить охладитель, перекрыть кран охлаждения. Если машина выключается на длительное время слить охладитель из системы.

4. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

4.1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Обслуживающий персонал должен иметь соответствующую квалификацию, знать принцип работы сварочной машины и использовать свои знания, не внося изменений в конструктивные элементы оборудования, отвечающие за безопасность.

Текущее техническое обслуживание.

Наконечники электродов подлежат периодической очистке напильником с мелкой насечкой от остатков металла, включая зачистку поверхности от мелких кратеров. Диаметр электродов со временем увеличивается, и, поэтому, необходимо следить за размерами электродов и периодически их восстанавливать.

4.1.1. ПОРЯДОК ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Ежедневная проверка:

1. Очистить поверхности от грязи, смазки и воды.
2. Очистить рабочее место и площадь вокруг сварочной машины.
3. Очистить прозрачные ограждения.

4. Убедиться, что все защитные устройства установлены на свои места и находятся в исправном состоянии.
5. После использования и выполнения п.1-4 выполнить очистку аппарата и блока охлаждения сжатым воздухом.

- Внимание:**
- Запрещается направлять на сварочную машину струю воды под давлением.
 - Запрещается очищать покрашенные поверхности растворителями.

Электрическая система:

1. Проверить рабочее состояние защитной цепи и прочность затяжки клеммы заземления.
2. Проверить рабочее состояние электрических контактов.
3. Проверить дополнительные соединения и убедиться в отсутствии нехарактерного шума.

Еженедельная проверка:

1. Вместе с оператором проверить рабочее состояние оборудования.
2. Удалить на рабочем месте все масляные пятна.

Электрическая система:

1. Проверить рабочее состояние выключателей.

Электроды и держатель электрода:

1. Выполнить внутреннюю проверку электродов и держателя электрода.
2. Очистить электроды, держатель электрода и хомуты.
3. Проверить параллельность консолей в сварочном положении.

Полугодовая проверка:

Электрическая система:

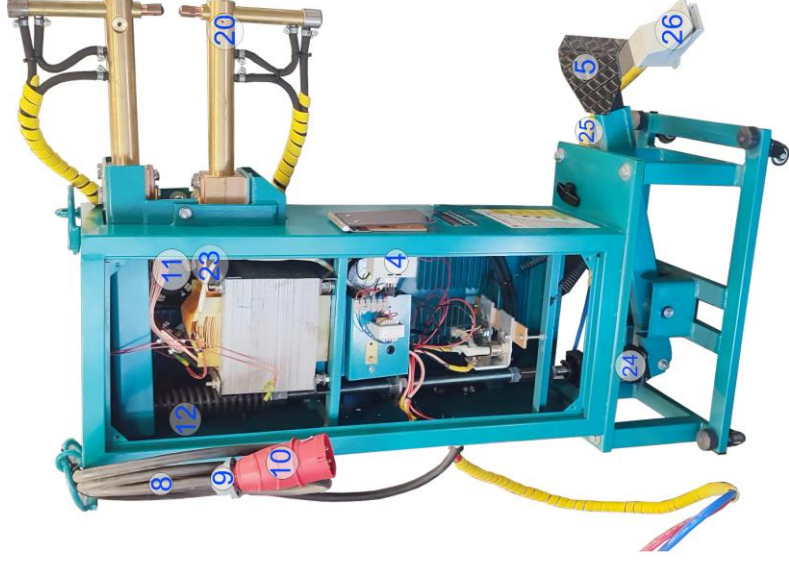
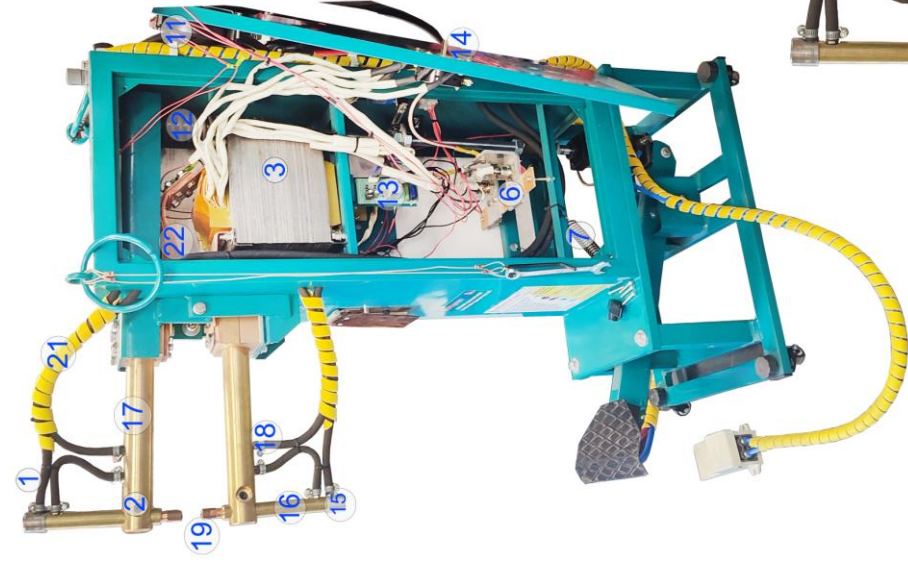
1. Мелкой шкуркой очистить контакты вторичной цепи от следов коррозии.
2. Подтянуть все соединения.
3. Проверить рабочее состояние защитного оборудования и устройств для защиты от перегрузок (термостаты).
4. Проверить сварочные параметры.
5. Проверить прочность затяжки клемм силовой цепи, трансформатора и контроллера сварочной машиной.

Если сварочная машина не эксплуатируется некоторое время, рекомендуется не забывать о выполнении следующих простых операций, которые позволят исключить получение каких-либо повреждений:

1. Если машина отправляется на хранение, обмотать ее корпус защитной пленкой.
2. Сварочная машина должна храниться в сухом помещении.
3. Принять меры для защиты неокрашенных поверхностей от пыли и коррозии.

5. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Аппарат точечной сварки VLE-28 – 1шт
Охладитель – 1шт
Антифриз Cooltec 10 – 1 канистра
Прямой электрод точечной сварки – 2шт
Ключ комбинированный М16 – 1шт
Ключ шестигранный – 1шт
Инструкция – 1шт



- 1-Рукав МБС маслобензостойкий 6мм, 16 АТм бездорновый
- 2-Болт М8х45 с внутренним шестигранником для держателя точечной сварки
- 3-Трансформатор для аппарата точечной сварки первичная, вторичная обмотка в сборе
- 4-Реле времени Автормот 100-240А (0,01-9,99с) механическая шкала
- 5-Педал управления для точечной сварки РСР/РТЕ, ВСР/ВТЕ, VLE
- 6-Тиристор 100А 1600В кремниевый выпрямитель
- 7- Пружина возвратная педали для точечной сварки РСР/РТЕ, ВСР/ВТЕ, VLE
- 8-Кабель КГ 3х10,0 трехжильный
- 9-Вилка кабельная СЕЕ Norm Bemis 5/32A (45-083)
- 10-Розетка удлинителя СЕЕ Norm Bemis 5/32A (45-087)
- 11-Вентилятор осевой для охлаждения 22Вт, 120х120х38мм (для сварочного аппарата, трансформатора)
- 12-Пружина сжатия для точечной сварки РТЕ, ВТЕ, VLE
- 13-Плата управления для точечной контактной сварки VLE-28
- 14-Переключатель для аппарата точечной сварки VLE-28 комбинированный (40А, 380В, 16 контактов)
- 15-Оголовник для контактной точечной сварки ВТЕ/ВСР, РТЕ/РСР
- 16-Держатель электрода точечной сварки ВТЕ/ВСР, РТЕ/РСР, VLE
- 17-Консоль точечной сварки РТЕ/РСР, ВТЕ/ВСР, VLE 350мм
- 18-Хомут червячный 8-12/9
- 19 -Прямой электрод точечной сварки ВТЕ/ВСР, РТЕ/РСР, VLE
- 20-Держатель на консоль точечной сварки ВТЕ/ВСР, РСР/РТЕ, VLE
- 21- Защита от изгиба
- 22-Гибкая шина для аппарата точечной сварки
- 23-Шина вторичной обмотки 5х60мм
- 24-Пневмоцилиндр
- 25-Труба полиуретановая
- 26-Педал для пневмоуправления

Свидетельство о приёме

Машина контактной точечной сварки VLE-28 заводской номер _____ соответствует ТУ и признана годной к эксплуатации.

Дата выпуска 202_г.

Дата продажи _____

Инженер ПТО _____

Начальник производственного отдела _____

Срок использования оборудования 5 лет.

Гарантийный срок 1 год с даты продажи



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ



Заявитель: ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "РММ", Место нахождения: 194352, Россия, город Санкт-Петербург, ул. Кустодиева, Д. 17, Литера А, Помещ. 1Н, ОГРН: 1157847265971, Номер телефона: +7 8123225353, Адрес электронной почты: online@avtoprom.net

В лице: Генеральный директор Маслова Марина Владимировна

заявляет, что Оборудование для сварки: Аппарат контактной точечной сварки., Модель: AVTOPROM VLE-28. Торговая марка AVTOPROM.NET, описание продукции: .

Изготовитель: ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "РММ", Место нахождения: 194352, Россия, город Санкт-Петербург, ул. Кустодиева, Д. 17, Литера А, Помещ. 1Н, Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 194352, Россия, город Санкт-Петербург, ул. Кустодиева, Д. 17, Литера А, Помещ. 1Н
Документ, в соответствии с которым изготовлена продукция: Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 27.90.31-001-23119910-2023 АППАРАТ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ AVTOPROM VLE-28. Технические условия
Коды ТН ВЭД ЕАЭС: 8515809000
Серийный выпуск,

Соответствует требованиям ТР ТС 010/2011 О безопасности машин и оборудования; ТР ТС 020/2011 Электромагнитная совместимость технических средств

Декларация о соответствии принята на основании протокола ЛС-005-0568 выдан 01.08.2023 испытательной лабораторией "ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ЛЕГИОН СЕРТ», аттестат аккредитации РОСС RU.32468.04ЛЕГ0.ИЛ.009"; Схема декларирования: 1д;

Дополнительная информация Стандарты и иные нормативные документы: ГОСТ IEC 61000-6-4-2016, "Электромагнитная совместимость (ЭМС). Часть 6-4. Общие стандарты. Стандарт электромагнитной эмиссии для промышленных установок"; Стандарты и иные нормативные документы: ГОСТ 30804.6.2-2013 (IEC 61000-6-2:2005), "Совместимость технических средств электромагнитная. Устойчивость к электромагнитным помехам технических средств, применяемых в промышленных зонах. Требования и методы испытаний". Раздел 8; Стандарты и иные нормативные документы: ГОСТ 12.2.007.0-75, "Система стандартов безопасности труда. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности"; Стандарты и иные нормативные документы: ГОСТ 12.2.003-91, "Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности"; Условия и сроки хранения: Условия хранения продукции в соответствии с ГОСТ 15150-69 "Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды". Срок хранения (службы, годности) указан в прилагаемой к продукции товаросопроводительной и/или эксплуатационной документации

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 02.08.2028 включительно

М.П.

Маслова Марина Владимировна

(подпись)

(Ф. И. О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии:

ЕАЭС N RU Д-RU.PA06.B.11916/23

Дата регистрации декларации о соответствии:

16.08.2023