ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЕВРОАДАПТЕР ПАНЕЛЬНЫЙ MIG HMA6005
Резьба для подключения горелки	M33x2
Резьба направляющей	M10x1
Рабочее напряжение, В	80
Диаметр газового шланга, мм	8
Количество проводов управления, шт	2

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЕВРОАДАПТЕР КАБЕЛЬНЫЙ ДЛЯ ГОРЕЛОК MP HMA6006
Резьба гайки-адаптера	M33x2
Резьба для направляющей втулки горелки	M10x1
Рабочее напряжение, В	80
Количество проводов управления, шт	2

ХАРАКТЕРИСТИКИ	РАЗЪЕМ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КАБЕЛЬНЫЙ (CP ЕВРО АДАПТЕР) PIN1984
Резьба подключения евро адаптера	M33x2
Резьба втулки подключения шланга	1/4 G
Рабочее напряжение, В	80
Номинальный ток, А	160
Стандартное количество контактных пинов, шт	4
Модели совместимых плазмотронов	PLA8005, PLA8106, PLA1016, PLA1412, PLA1416, все модели автоматических резаков

ХАРАКТЕРИСТИКИ	РАЗЪЕМ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ПАНЕЛЬНЫЙ (CP ЕВРО АДАПТЕР) PIN1985
Резьба подключения евро адаптера	M33x2
Стандартное количество контактных пинов, шт	4
Резьба подсоединения штуцера подачи сжатого воздуха	M12x1,0
Рабочее напряжение, В	80
Номинальный ток, А	160
Внутренний диаметр совместимого шланга, мм	6
Модели совместимых плазмотронов	CP 50, CP P80, CP 81, CP 101, CP 141 все модели с подключением через Евро адаптер

Перед использованием оборудования необходимо внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации, соблюдать указания на технических шильдах и требования техники безопасности.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При работе с оборудованием соблюдайте Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования».

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Оборудование в сборе 1 шт.

Руководство по эксплуатации 1 шт.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Оборудование разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах. Хранить в помещении при температуре от +5°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 70%.

УТИЛИЗАЦИЯ

По истечении срока службы или поломки, оборудование подлежит утилизации на предприятиях по переработке отходов, или передаче его организациям, которые занимаются переработкой черных и цветных металлов на основании Федерального закона «Об отходах производства и потребления».

ДАТА ПРОИЗВОДСТВА ОБОРУДОВАНИЯ

Дата изготовления и отгрузки оборудования указывается на индивидуальном стикере с EAC. Стикер с информацией размещается на товаре и индивидуальной упаковке.

НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

При обнаружении неисправности продукции незамедлительно прекратите сварочные работы.

Вы можете самостоятельно проверить и устранить ряд неполадок:

- Проверить целостность оборудования, кабеля и отсутствие на продукции повреждений.
- Проверить корректность установки и надежность фиксации в месте соединения с источником питания.
- Если не удалось самостоятельно устранить неполадки, то обратитесь к более квалифицированным специалистам или замените оборудование на новое.

ДАТА ПРОИЗВОДСТВА ОБОРУДОВАНИЯ

Дата изготовления и детальная информация о производстве оборудования закодирована в штрих-коде и указывается на индивидуальном стикере с EAC. Стикер с информацией размещается на индивидуальной упаковке.



Стикер с EAC

1. Дата производства

АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Чтобы скачать наиболее актуальное руководство по эксплуатации, выполните ряд действий:

1. Перейдите на сайт ПТК (ptk-svarka.ru);
2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
3. Перейдите в карточку товара;
4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует оборудования при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортировки и хранения.

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.

Версия 05.2024

Отметка ОТК о приемке

Дата продажи _____

ООО "Торговая группа "ПТК" г. Москва ОТК №1

Оборудование испытано и признано годным для эксплуатации.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Произведено для ООО «Сварка-Комплект»:
199397, Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Напичная, д. 44, корп. 1, стр. 1, оф. 76-Н

Производитель «SHANGHAI INNOTEC WELDING TECHNOLOGY CO., LTD.»:
East 1-5 floors & West 1-3 floors of No. 35 building, CHEYANG ROAD No.116, SONGJIANG DISTRICT, SHANGHAI, China

Отдел взаимодействия с клиентами:
+7 (495) 363-38-27
+7 (812) 326-06-46
info@ptk.group

ПТК

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ЕВРОАДАПТЕР ПАНЕЛЬНЫЙ MIG
ЕВРОАДАПТЕР ДЛЯ ГОРЕЛОК MIG
РАЗЪЕМ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КАБЕЛЬНЫЙ CUT
РАЗЪЕМ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ПАНЕЛЬНЫЙ CUT

PTK-SVARKA.RU

ЕВРОАДАПТЕР КАБЕЛЬНЫЙ ДЛЯ ГОРЕЛОК MIG

НАЗНАЧЕНИЕ

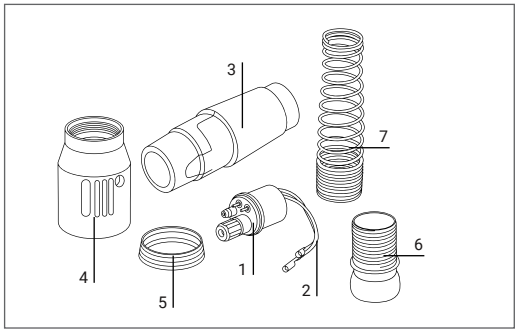
Евроадаптер кабельный предназначен для подключения горелок полуавтоматической сварки MIG. Евроадаптер в сборе подходит к сварочным горелкам MIG с воздушным охлаждением MP 15, MP 24, MP 25, MP 26 и MP 36.

УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Сборка евроадапетра с горелкой осуществляется в следующей последовательности:

1. На основание надеть гайку-адаптер.
2. На шланг горелки надеть пружину, вставку с шарниром и кольцо-фиксатор.
3. Шланг горелки закрутить до упора в основание, отрегулировать затяжку двумя гайками.
4. Разобрать пластиковый корпус на 2 половины и собрать вместе на горелке.
5. Собранные половины вставить в гайку-адаптер.
6. Шарнирную вставку установить в отверстие пластикового корпуса.
7. Накрутить пружину на шарнирную вставку.
8. Кольцом-фиксатором зафиксировать половины пластикового корпуса.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ



Евроадаптер конструктивно состоит из:

1. Латунного основания в сборе с внутренней резьбой M10x1, в которую закручивается латунная втулка на шланге горелки. Фиксируется втулка двумя гайками
2. Проводов управления кнопкой горелки
3. Пластикового корпуса, состоящего из 2-х половин
4. Пластиковой гайки-адаптера для подключения к панельному евроадаптеру с резьбой M33x2
5. Кольца-фиксатора пластикового корпуса
6. Пластиковой вставки с шарниром
7. Пружины

ЕВРОАДАПТЕР ПАНЕЛЬНЫЙ MIG

НАЗНАЧЕНИЕ

Евроадаптер панельный предназначен для установки в аппарат полуавтоматической сварки MIG. Присоединяется к механизму подачи проволоки, а ответная часть плотно фиксируется с евроадаптером на полуавтоматической горелке.

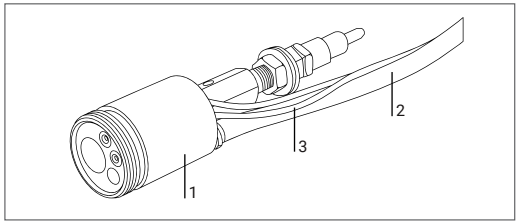
УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Евроадаптер устанавливается на лицевую панель сварочного полуавтомата. Направляющая часть фиксируется в механизме подачи проволоки с помощью 2-х гаек и 2-х шайб. Цилиндрическая втулка служит контргайкой для надежной фиксации евроадаптера в механизме подачи.

Газовый шланг подключается напрямую к выходному штуцеру электромагнитного клапана подачи защитного газа.

Провода управления подключаются к плате управления источника через разъем. Используется в сочетании с кожухом евроадаптера панельного для защиты внутренних частей от грязи и пыли.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ



Евроадаптер конструктивно состоит из:

1. Латунного основания в сборе с направляющей, с наружной резьбой M33x2 для подключения горелки и с наружной резьбой M10x1 для установки в механизм подачи проволоки
2. Газового шланга
3. Провода управления механизмом подачи проволоки

РАЗЪЕМ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КАБЕЛЬНЫЙ CUT

НАЗНАЧЕНИЕ

Разъем центральный кабельный (CP Евроадаптер) PIN1984 предназначен для установки на автоматические и ручные резаки воздушно-плазменной резки вместо изношенных евроадаптеров.

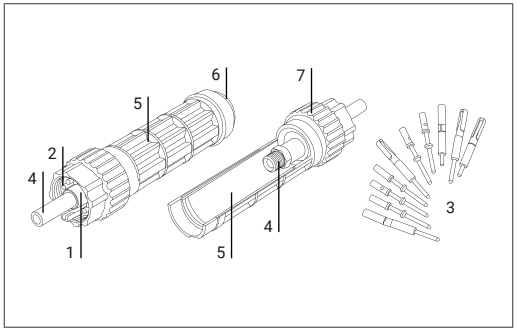
УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Сборка евроадаптера с резаком происходит следующим образом:

1. На основание надевается пластиковая гайка;
2. В соответствии с распиновкой резака контактные пины устанавливаются в соответствующие номера отверстий строго по схеме: длинные пины – дежурная дуга, короткие пины – кнопка резака;
3. Гайка резака накручивается на резьбу 1/4 G до упора. Перед этим на резак надеть соединяющую гайку;
4. Провода с резака подключить в соответсвующие гнезда;
5. Закрыть пластиковым корпусом шланг резака и проводку управления;
6. Закрепить 2 половины корпуса гайкой;
7. Винтом M4x8 закрепить между собой нижнюю половину корпуса и основание.

Важно! Перед работой обязательно проверьте распиновку в евроадаптере аппарата. При необходимости снимите верхнюю крышку пластикового корпуса и перепинуйте резак.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ



Разъем центральный кабельный (CP Евро адаптер) PIN1984 конструктивно состоит из:

1. Основания с контактной площадкой
2. 10 отверстий под контактные пины
3. 10 контактных пинов для припаивания проводов управления резаком
4. Латунной втулки для подачи газа с наружной резьбой 1/4 G и с отверстием под винт M4x8
5. Пластикового корпуса из 2-х половин
6. Фиксатора соединяющего 2 половины корпуса
7. Гайки для подключения к разъему центральному панельному

РАЗЪЕМ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ПАНЕЛЬНЫЙ CUT

НАЗНАЧЕНИЕ

Разъем центральный панельный (CP Евро адаптер) PIN1985 – это ответная часть разъема PIN1984, предназначенная для передачи тока и воздуха от резака к аппарату воздушно-плазменной резки CUT.

УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Разъем центральный панельный необходимо установить в гнездо на передней панели аппарата воздушно-плазменной резки CUT.

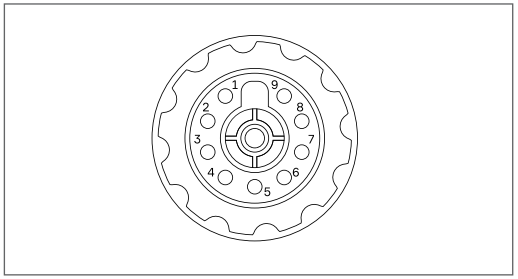
Важно! Перед работой обязательно проверьте распиновку в евроадаптере аппарата. При необходимости снимите верхнюю крышку пластикового корпуса разъема PIN1984 и перепинуйте резак.

Контакты центрального панельного разъема:

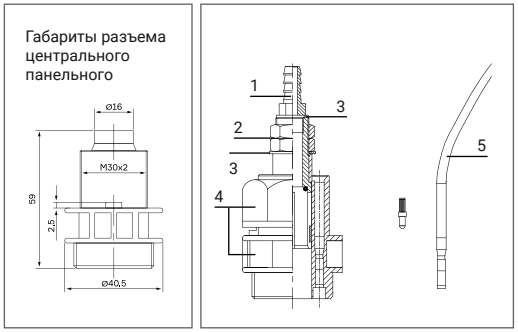
Контакт № 1 и 9 – Дежурная дуга.

Контакт № 3 и 6 – Для ручного режима.

Контакт № 4 и 6 – Для автоматического режима.



УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ



Разъем центральный панельный (CP Евро адаптер) PIN1985 конструктивно состоит из:

1. Штуцера подачи сжатого воздуха
2. Гайки с внутренней резьбой M12x1 (2 шт.)
3. Уплотнительного кольца
4. Пластикового корпуса разъема
5. Кабеля управления, L=500 мм (6 шт.)