

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ВИЛКИ И РОЗЕТКИ СЕРИИ МАСТЕР			
	2-F PIN0200 МАСТЕР 2-M PIN0201 МАСТЕР	3-F PIN0300 МАСТЕР 3-M PIN0301 МАСТЕР	4-F PIN0410 МАСТЕР 4-M PIN0411 МАСТЕР	4-F PIN0420 МАСТЕР 4-M PIN0421 МАСТЕР
Соединение	2-pin	3-pin	4-pin	4-pin
Тип	папа/мама	папа/мама	папа/мама	папа/мама

ХАРАКТЕРИСТИКИ	РАЗЪЕМЫ СТАНДАРТНОЙ СЕРИИ				
	2-F PIN0210 2-M PIN0211	3-F PIN0310 3-M PIN0311	5-F PIN0500 5-M PIN0501	6-F PIN0600 6-M PIN0601	7-F PIN0710 7-M PIN0711
Соединение	2-pin	3-pin	5-pin	6-pin	7-pin
Тип	папа/мама	папа/мама	папа/мама	папа/мама	папа/мама

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ВИЛКИ И РОЗЕТКИ СЕРИИ МАСТЕР		
	7-F PIN0700 МАСТЕР 7-M PIN0701 МАСТЕР	14-F PIN1410 МАСТЕР 14-M PIN1411 МАСТЕР	14-F PIN1400 МАСТЕР 14-M PIN1401 МАСТЕР
Соединение	7-pin	14-pin	14-pin
Тип	папа/мама	папа/мама	папа/мама

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ВИЛКА КАБЕЛЬНАЯ			
	10-25 AER1025 МАСТЕР 10-25 ММ	35-50 AER3550 МАСТЕР 35-50 ММ	50-70 AER5070	70-95 AER7095
Максимальный ток, А	250	350	400	500
Минимальное сечение жилы кабеля, мм ²	10	35	50	70
Максимальное сечение жилы кабеля, мм ²	25	50	70	95

ХАРАКТЕРИСТИКИ	РОЗЕТКА КАБЕЛЬНАЯ		
	10-25 ROV1025-1	35-50 ROV3550-1	50-70 ROV5070-1
Максимальный ток, А	250	350	400
Минимальное сечение жилы кабеля, мм ²	10	35	50
Максимальное сечение жилы кабеля, мм ²	25	50	70

ХАРАКТЕРИСТИКИ	РОЗЕТКА ПАНЕЛЬНАЯ		
	10-25 ROV1025 МАСТЕР 10-25 ММ	35-50-70 ROV3550 МАСТЕР 35-50 ММ	70-95 ROV7095
Максимальный ток, А	200	400	500
Минимальное сечение жилы кабеля, мм ²	10	35	70
Максимальное сечение жилы кабеля, мм ²	25	70/50	95

ХАРАКТЕРИСТИКИ	НАКОНЕЧНИК КАБЕЛЬНЫЙ ОКС 16-25 С БЫСТРОСЪЕМОМ (TIG TP) PVS1625	НАКОНЕЧНИК КАБЕЛЬНЫЙ ОКС 35-50 С БЫСТРОСЪЕМОМ (TIG TP) PVS3550
Минимальное сечение жилы кабеля, мм ²	16	35
Максимальное сечение жилы кабеля, мм ²	25	50
Резьба соединения с горелкой TIG	M12x1	M12x1

СИЛОВЫЕ РАЗЪЕМЫ ДЛЯ МАШИН ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ G-30 И CG-100

ХАРАКТЕРИСТИКИ	РОЗЕТКА 3-M PIN0321 МАСТЕР	ВИЛКА 3-F PIN0320 МАСТЕР
Соединение	3-pin	3-pin
Напряжение питающей сети, В	220	220
Потребляемый ток, А	15	15



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».

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.

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:

Перейдите на сайт ПТК (ptk-svarka.ru);

В строке поиска укажите полное наименование товара;

Перейдите в карточку товара;

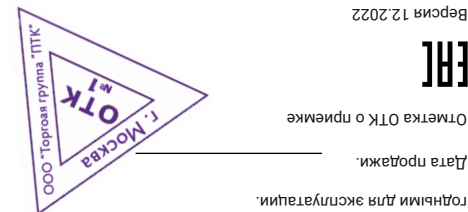
В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.

Дата производства оборудования (месяц и год) указана на стикере, который размещен на упаковке.



Отметка ОТК о приемке
Дата продажи
Годными для эксплуатации
Оборудование испытано и одобрено

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

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

200030, China
Room 11, 2nd floor, Guangqi Tower, 108 Nandan Road, Shanghai,
Производитель «SHANGHAI KINGSTRONIC CO., LTD.»:
стр. 1, оф. 76-Н
199397, Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Наличная, д. 44, корп. 1,

Произведено для ООО «Сварка-Комплект»:



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**ВИЛКИ КАБЕЛЬНЫЕ И РОЗЕТКИ ПАНЕЛЬНЫЕ
СЕРИИ МАСТЕР, AER И ROV
ВИЛКИ, РОЗЕТКИ И РАЗЪЕМЫ
НАКОНЕЧНИКИ КАБЕЛЬНЫЕ ОКС
С БЫСТРОСЪЕМОМ**



ВИЛКИ, РОЗЕТКИ И РАЗЪЕМЫ

НАЗНАЧЕНИЕ

Разъемы предназначены для передачи сигнала до источника сварочного тока, тем самым замыкая цепь для запуска таких элементов сварочных источников, как высокочастотный осциллятор.

Разъемы используются:

- 1) В аппаратах аргодуговой сварки для подключения сварочной горелки;
- 2) В аппаратах ручной плазменной резки с подключением силового кабеля резака через гайку M12x1;
- 3) В аппаратах плазменной резки для подключения к ЧПУ;
- 4) В пультах дистанционного управления сварочным током.
- 5) В машинах термической резки.

УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Разъемы вилки представляют собой штекер с 2,3,4,5,6,7 пинами в зависимости от конструкции изделия. Штекер состоит из корпуса, рабочего цилиндра с выводными монтажными штырями для припаивания проводов, а также гайки, фиксирующей вилку в розетке.

Разъемы розетки представляют собой гнездо с 2,3,4,5,6,7 пинами в зависимости от конструкции изделия. Гнездо состоит из рабочей поверхности с ответной частью и поверхности с выводными монтажными штырями для припаивания проводов. Гнездо устанавливается в корпус источника сварочного тока с помощью винтов в специальное отверстие

Принцип работы основан на присоединении вилки и розетки с помощью резьбового соединения, тем самым обеспечивая замыкание цепи.

Паяльные работы по монтажу кабеля управления следует производить только специально обученному персоналу. Рекомендуется при монтаже кабеля использовать мультиметр для «прозвонки» и проверки правильности пайки проводов.

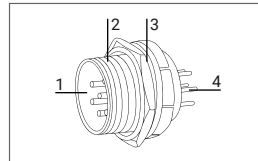
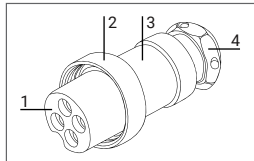
УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Серия МАСТЕР

Особенности конструкции:

Вилки МАСТЕР – тип «мама»

Розетки МАСТЕР – тип «папа»



1. Соединение пиновое (2,3,4,5,6,7)
2. Фиксирующая гайка
3. Корпус вилки
4. Отверстие для присоединения проводов

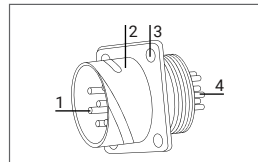
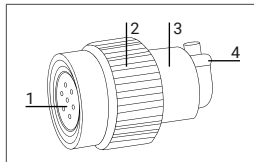
1. Соединение пиновое (2,3,4,5,6,7)
2. Корпус розетки
3. Гайка фиксации розетки к аппарату
4. Монтажные штыри для подсоединения проводов

Стандартная серия

Особенности конструкции:

Стандартные вилки – тип «мама»

Стандартные розетки – тип «папа»



1. Соединение пиновое (2,3,4,5,6,7)
2. Фиксирующая гайка
3. Корпус вилки
4. Отверстие для присоединения проводов

1. Соединение пиновое (2,3,4,5,6,7)
2. Корпус розетки
3. Монтажные отверстия
4. Монтажные штыри для подсоединения проводов

ВИЛКИ И РОЗЕТКИ МАСТЕР СЕРИИ 7 И 14

НАЗНАЧЕНИЕ

Разъемы используются в аппаратах полуавтоматической сварки с выносными блоками подачи проволоки для передачи сигналов от источника сварочного тока на блок подачи проволоки. Вилки используются в составе «кабель-пакета», розетки встроены в переднюю панель сварочного источника и в заднюю панель блока подачи проволоки.

УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Разъем 7-rip вилка представляет собой 7-rip разъем, тип «мама». Конструктивно состоит из монтажной площадки и 7-ми штырей для припаивания кабеля управления, гайки крепления вилки управления к обратной части на источнике и блоке подачи проволоки, также 2-х половин, которые являются составной частью корпуса разъема.

Разъем 7-rip розетка, тип «папа» представляет собой площадку с ответной частью из 7-ми штырей для подключения вилки. На обратной стороне площадки находятся монтажные штыри, которые предназначены для припаивания проводов к изделию. Сама розетка крепится в специальное отверстие в корпусе источника или подающего блока с помощью винтов.

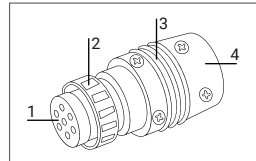
Разъем 14-rip вилка представляет собой 14-rip разъем, тип «мама» и «папа». Конструктивно состоит из монтажной части – площадки и 14-ти штырей для припаивания кабеля управления, гайки крепления разъема к ответной части на источнике и блоке подачи проволоки, а также 2-х половин, которые являются составной частью корпуса разъема.

Разъем 14-rip розетка, тип «папа» представляет собой площадку с ответной частью из 14-ми штырей или 14-ти отверстий для подключения вилки. На обратной стороне площадки находятся монтажные штыри, которые предназначены для припаивания проводов к изделию. Сама розетка крепится в специальное отверстие в корпусе источника или подающего блока с помощью винтов.

Паяльные работы по монтажу кабеля управления следует производить только специально обученному персоналу. Рекомендуется при монтаже кабеля использовать мультиметр для «прозвонки» и проверки правильности пайки проводов.

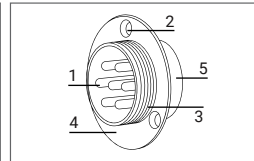
УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

ВИЛКА 7-F



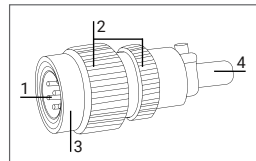
1. 7-rip подсоединение
2. Фиксирующая гайка
3. Корпус вилки
4. Отверстие для подключения кабеля управления

РОЗЕТКА 7-М СЕРИИ МАСТЕР



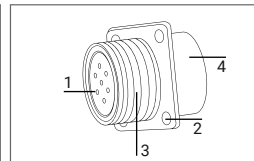
1. 7-rip соединение
2. Монтажные отверстия
3. Резьба M29x1
4. Корпус розетки
5. Площадка присоединения проводов

ВИЛКА 14-F



1. 14-rip подсоединение
2. Фиксирующие гайки
3. Корпус вилки
4. Отверстие для подключения кабеля управления

РОЗЕТКА 14-М СЕРИИ МАСТЕР



1. 14-rip соединение
2. Монтажные отверстия
3. Резьба для подсоединения вилки
4. Корпус розетки

ВИЛКИ КАБЕЛЬНЫЕ, РОЗЕТКИ КАБЕЛЬНЫЕ

НАЗНАЧЕНИЕ

Вилки кабельные, розетки кабельные предназначены для плотной и безопасной фиксации сварочных кабелей между собой или с источником питания. Материал токопроводящего элемента выполнен из латуни. Материал изоляции изготовлен из резины.

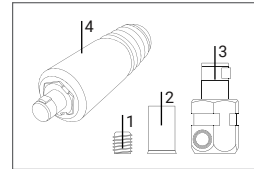
УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

При сборке необходимо придерживаться рекомендаций, которые изложены в данном пункте руководства по эксплуатации.

Сварочный кабель просовывается через изолятор и вставляется в основание кабельной вилки, розетки. Предварительно надеть медную втулку на оголенные медные жилы сварочного кабеля. Далее, винтом крепления и шестигранным ключом необходимо зажать сварочный кабель в основании кабельной вилки, розетки, пока сварочный кабель не будет надежно закреплен в основании, а затем вставить в изолятор по специальному пазу внутри изолятора и на основании кабельной вилки, розетки.

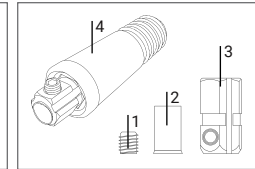
УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

ВИЛКА КАБЕЛЬНАЯ



1. Винт крепления сварочного кабеля.
2. Медная втулка.
3. Основание кабельной вилки.
4. Изолятор.

РОЗЕТКА КАБЕЛЬНАЯ



1. Винт крепления сварочного кабеля.
2. Медная втулка.
3. Основание кабельной вилки.
4. Изолятор.

РОЗЕТКИ ПАНЕЛЬНЫЕ

НАЗНАЧЕНИЕ

Розетки панельные устанавливаются в сварочный аппарат. Применяются для надежного и безопасного подключения кабелей к источникам питания (аппаратам).

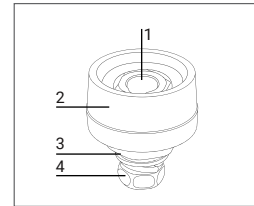
УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

При установке панельной розетки необходимо придерживаться рекомендаций, которые изложены в данном пункте руководства по эксплуатации.

Открутите гайку крепления, чтобы установить панельную розетку в отверстие на передней панели сварочного аппарата. Закрепите до упора. Открутите винт крепления, чтобы установить силовую шину «+» или «-». Закрепите до упора.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

РОЗЕТКА ПАНЕЛЬНАЯ



1. Основание панельной розетки.
2. Пластиковый изолятор.
3. Гайка крепления панельной розетки к корпусу сварочного аппарата.
4. Винт крепления силовой шины сварочного аппарата.

НАКОНЕЧНИКИ КАБЕЛЬНЫЕ ОКС

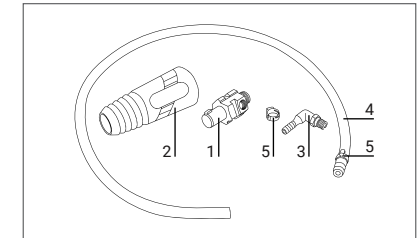
НАЗНАЧЕНИЕ

Наконечники кабельные ОКС 16-25 и ОКС 35-50 с быстроразъемом предназначены для подключения горелок для аргодуговой сварки TIG, у которых заводское подключение выполнено через гайку M12x1. Подходят для всех типов горелок - вентиляльных и кнопочных. Используется для работы с силовым медным кабелем сечением 16-25 и 35-50 мм² соответственно.

УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Сборку кабельного наконечника с аргодуговой горелкой необходимо осуществлять в следующей последовательности:

- Зафиксировать латунное основание в панельной розетке 16-25 или 35-50 сварочного аппарата или в слесарных тисках.
- Резиновую втулку надеть на шланг горелки острием по направлению к рукоятке так, чтобы гайка на горелке была открыта.
- Гайку M12x1 накрутить на наружную резьбу основания до упора.
- Надеть резиновую втулку на латунное основание таким образом, чтобы отверстие в латунном основании совпадало с отверстием в резиновой втулке.
- Через отверстие в резиновой втулке накрутить фитинг подачи защитного газа до упора.
- Надеть резиновый шланг на фитинг и зафиксировать на штуцере быстрозажимным хомутом.



Наконечник кабельный ОКС 16-25 или 35-50 с быстроразъемом конструктивно состоит из нескольких частей:

1. Основной части – латунного основания с наружной резьбой M12x1 для подключения горелки, внутренней резьбой M8x1,25 для подключения фитинга подачи защитного газа.
2. Защитной резиновой втулки для изоляции основной части.
3. Фитинга для подачи защитного газа.
4. Шланга для подачи защитного газа в сборе с быстроразъемным штуцером.
5. Быстрозажимного хомута.

Перед работой рекомендуем проверить на герметичность резьбовое соединения фитинга и основания.

Обратите внимание, что для использования данного наконечника с горелками TIG TP 26 (TBW2604-05 и TBW2608-06) необходимо использовать переходник M12x1 (наружная резьба) – M16x1,5 (внутренняя резьба).