



1. Особенности конструкции Электрододержатели подпружиненные построены по принципу зажима. Корпус состоит из специального латунного сплава и имеет 4 зажимные канавки для электродов. Все токопроводящие детали снабжены термической и механической изоляцией из высокопрочных пластмасс.

2. Сварочный кабель (Tab.1) Сварочный кабель должен соответствовать DIN VDE 0282-6. Подсоединение сварочного кабеля к электрододержателям DE2200 - DE2500 осуществляется с помощью кабельного наконечника. Важно, чтобы отверстие в наконечнике кабеля соответствовало вилке для присоединения. При больших сечениях сварочного кабеля накладку наконечника кабеля необходимо подогнать. Подсоединение сварочного кабеля к DE2200K - DE2500K осуществляется с помощью зажимной гильзы и резьбового штифта в корпусе.

3. Меры безопасности В ЕЭС (Европейском Экономическом Сообществе) необходимо соблюдать соответствующие национальные нормы (89/391/EWG), а также специфические нормы, включая нормы (2009/104/EG) по безопасности и защите здоровья при использовании рабочих материалов в ходе выполнения специфических работ. За пределами ЕЭС действуют соответствующие местные нормы и предписания.

Соблюдайте следующие указания универсального характера:

- Ввод в эксплуатацию и манипулирование разрешается только лицам, обладающим соответствующими знаниями в обращении с оборудованием для электродуговой сварки.
- Приведенные данные по нагрузке представляют собой максимально допустимые значения. Перегрузка приводит к разрушению оборудования.
- Приступайте к сварке только в том случае, если выполнены все условия для безопасной работы.



- Для замены изнашиваемых деталей всегда выключайте источник питания.
- Не оставляйте без присмотра электрододержатель при включенном источнике питания. Дуговая сварка может вызвать травмирование глаз, кожи и органов слуха!
- Посторонние лица должны быть защищены ширмами и защитными перегородками от оптического излучения и опасности ослепления.
- Газы и пары могут быть опасными и вредными для здоровья! Поэтому необходимо позаботиться об отсосе и вентиляции на рабочем месте.
- Пожароопасность из-за горячих шлаков или искр! Удалите все возгораемое из рабочей зоны.
- Не производите сварку емкостей, в которых хранились горючие или взрывоопасные вещества.

4. Гарантия Данный электрододержатель является оригинальным изделием фирмы „ХАУФЕ“.

- Фирма „КУРТ ХАУФЕ Швайстехник ГмБХ & Ко. КГ“ гарантирует качественное изготовление и берет на себя предоставление гарантии на данный электрододержатель в соответствии с уровнем техники и действующими предписаниями.
- Гарантия предоставляется только в том случае, если эксплуатация электрододержателя производилась с использованием оригинальных деталей фирмы „ХАУФЕ“ и только в отношении технологических недостатков, а не дефектов, возникших в результате естественного износа, перегрузки или неправильного обращения.
- Быстроизнашивающиеся детали не подпадают под гарантию.



1. Особливості конструкції Електродотримачі підпружинені побудовано за принципом затискача. Корпус виконано із спеціального латунного сплаву, містить 4 затискні канавки для фіксації електродів. Всі струмопідвідні деталі забезпечені термічною та механічною ізоляцією, що виконана з пластмасс високої міцності.

2. Зварювальний кабель (Tab.1) Зварювальний кабель має відповідати DIN VDE 0282-6. Під'єднання зварювального кабелю до електродотримача DE2200 - DE2500 здійснюється за допомогою кабельного наконечника. Важливо, щоб отвір у наконечнику кабелю відповідав гвинту для приєднання. При великих сеченнях зварювального кабелю накладку наконечника необхідно підігнати. Під'єднання зварювального кабелю у DE2200K - DE2500K здійснюється за допомогою затискної гільзи і різьбового штифта, що розташовані в корпусі електродотримача.

3. Заходи безпеки В ЄС (Європейська Економічна Співдружність) необхідно дотримуватися відповідних національних норм (89/391/EWG), а також специфічних норм, включаючи норми (2009/104/EG) з безпеки та захисту здоров'я при використанні робочих матеріалів під час виконання специфічних завдань. За межами ЄС діють відповідні місцеві норми та приписи.

Дотримуватися наступних вказівок універсального характеру:

- Введення в експлуатацію та маніпулювання дозволяється виключно особам, що володіють відповідними знаннями щодо використання обладнання для електродугового зварювання.
- Наведені дані по навантаженню с максимально допустимими значеннями. Перенавантаження може призвести до руйнування обладнання.
- Розпочинати зварювання лише у тому разі, коли забезпечено всі умови для безпечної роботи.
- Завжди вимикати джерело живлення струму перед заміною зношуваних/витратних деталей.



- Не записати без нагляду електродотримач при ввімкненому джерелі живлення. Дугове зварювання може призвести до травмування очей, шкіри та органів слуху! Слід завжди надягати відповідний одяг, засоби захисту зору та слуху.
- Сторонні особи мають бути захищені ширмами та захисними перегородками від ультрафіолетового випромінювання та небезпеки осліплення.
- Гази та пари можуть становити небезпеку для здоров'я! Тому слід забезпечити належну вентиляцію робочого місця.
- Пожежонебезпечно через гарячі шлаки та іскри!
- Видалити із робочої зони всі легкозаймисті речі/матеріали.
- Не проводити зварювання емкостей, в яких зберігались горючі або вибухонебезпечні речовини.

4. Гарантія Даний електродотримач с оригінальним виробом підприємства "ХАУФЕ"

- Підприємство „КУРТ ХАУФЕ Швайстехнік ГмБХ & Ко. КГ“ гарантує якісне виробництво та бере на себе гарантійні зобов'язання на даний електродотримач у відповідності до рівня техніки та діючих норм.
- Гарантія надається лише в тому випадку, коли експлуатація електродотримача проводилась із використанням оригінальних деталей фірми „ХАУФЕ“ і розповсюджується лише на технічні недоліки, за виключенням дефектів, що виникли в результаті природного зносу, перенавантаження або неналежного використання.
- Гарантія не розповсюджується на швидкозношувані деталі.

Druckfeder-Elektrodenhalter / Электрододержатели подпружиненные
Electrode holder with pressure spring / Електродотримачі підпружинені
Schweißverfahren / Welding technique / Способ сварки / Спосіб зварювання:

Lichtbogenhandschweißen mit Stabelektroden
 Manual arc welding with rod electrode

Ручная дуговая сварка штучным электродом
 Ручное дуговое зварювання штучним електродом

Tab. 1	DE2200	DE2200K	DE2300	DE2300K	DE2400	DE2400	DE2500	DE2500K
Belastung / Rating	200A	200A	300A	300A	400A	400A	500A	500A
Нагрузка / Load capacity	250A	250A	400A	400A	500A	500A	600A	600A
Elektrode Ø	2-4 mm	2-4 mm	2-6,3 mm	2-6,3 mm	4-8 mm	4-8 mm	4-10 mm	4-10 mm
Schweißleitung / Welding cable	25-35 mm ²	25-35 mm ²	35-70 mm ²	35-70 mm ²	50-95 mm ²	50-95 mm ²	70-120 mm ²	70-95 mm ²
Schraube / Screw	M8	M8	M8	M8	M10	M10	M10	M10
Винт / Гвинт	M8	M8	M8	M8	M10	M10	M10	M10

- * Gilt nur für großen Kabelquerschnitt
- * True only for a cable with a large cross section
- * Действительно только для кабеля большого сечения
- * Дійсно тільки для кабелю більшого перерізу
- ** Schweißkabelquerschnitt gegenüber Norm eingeschränkt
- ** Limited cable cross section compared with standard

