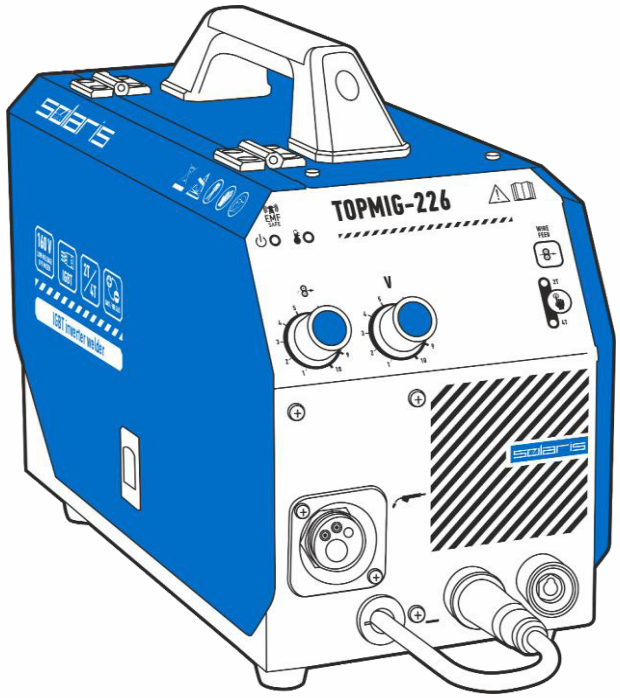
Manuale utente
User's Manual
Manual de usuario
Manual do usuário
Manuel d'utilisation
Руководство по эксплуатации
المستخدم دليل
คู่มือผู้ใช้
Hướng dẫn sử dụng
Panduan pengguna
Пайдаланушы нұсқаулығы
Foydalanuvchi qo'llanmasi

260 72303

SALDATRICI INVERTER SEMIAUTOMATICO
SEMI-AUTOMATIC INVERTER WELDER
SOLDADOR DE INVERSOR SEMIAUTOMÁTICO
SOLDADOR DE INVERSOR SEMI-AUTOMÁTICO
SOUDEUR SEMI-AUTOMATIQUE DE L'ONDULEUR
ПОЛУАВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ

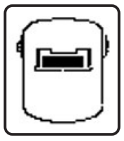
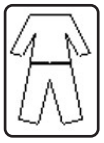
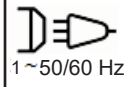
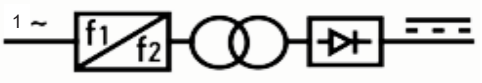
التلقائي شبه العاكس لحام
ช่างเชื่อมอินเวอร์เตอร์กึ่งอัตโนมัติ
THỢ HÀN BIẾN TẦN BÁN TỰ ĐỘNG
TUKANG LAS INVERTER SEMI-OTOMATIS
ИНВЕРТОР ДӘНЕКЕРЛЕУШІСІ
YARIM AVTOMATIK INVERTER

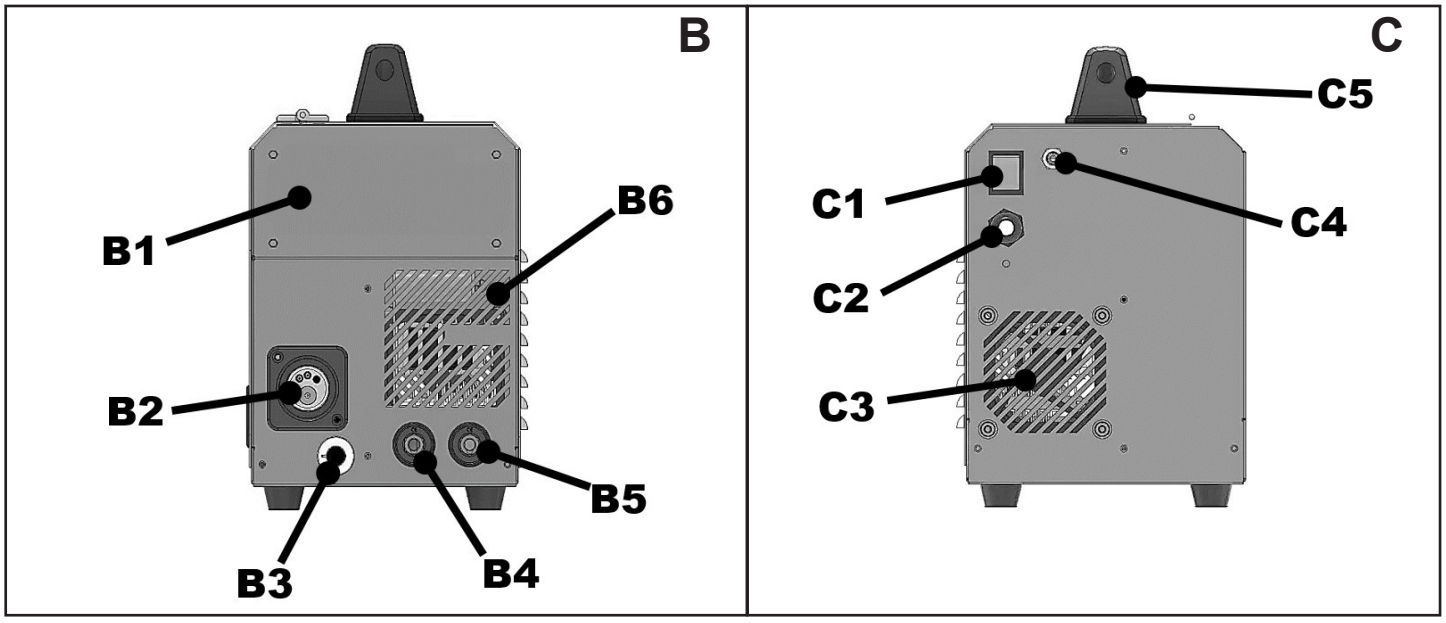


TOPMIG-226

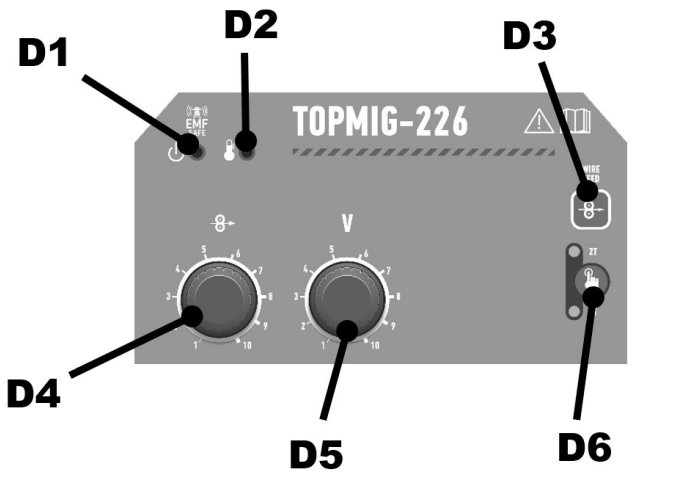
art.: SL5712-5

Produced:
S/N:

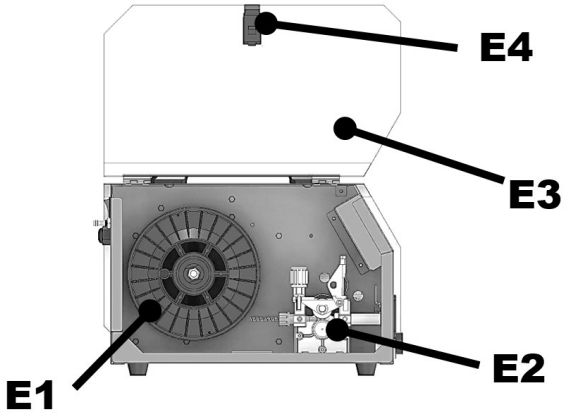
	A1.		A2.		A3.		A4.		A5.		A6.
	A7.		A8.		A9.		A10.		A11.		A12.
	A13.		A14.		A15.	S	A16.		A17.		A18.
					A19.		A20.				
					A21.						



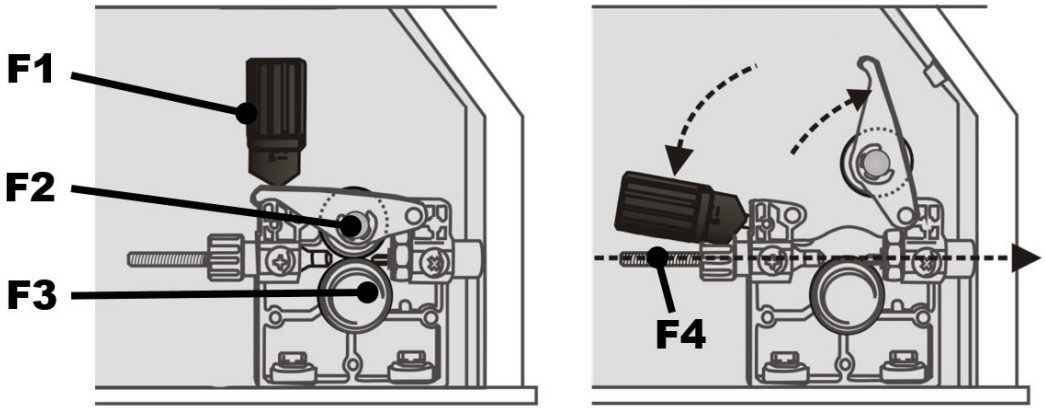
D



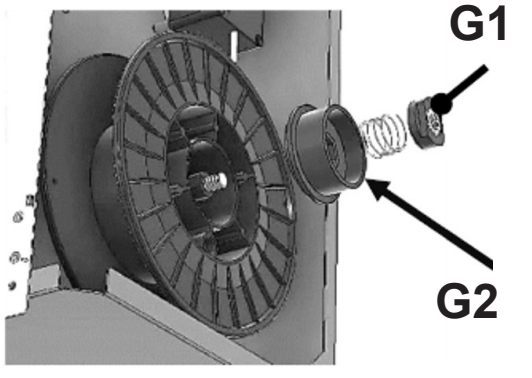
E

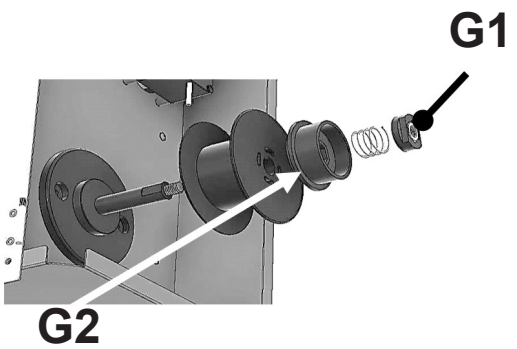


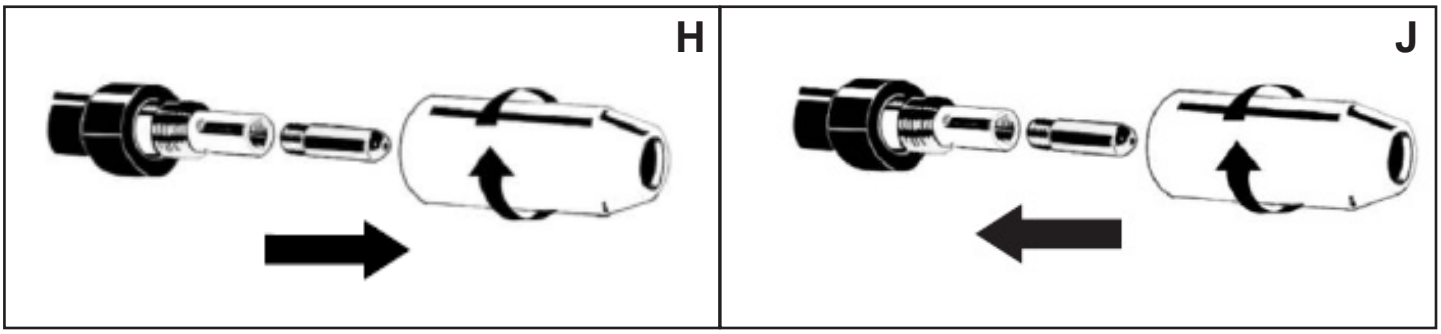
F

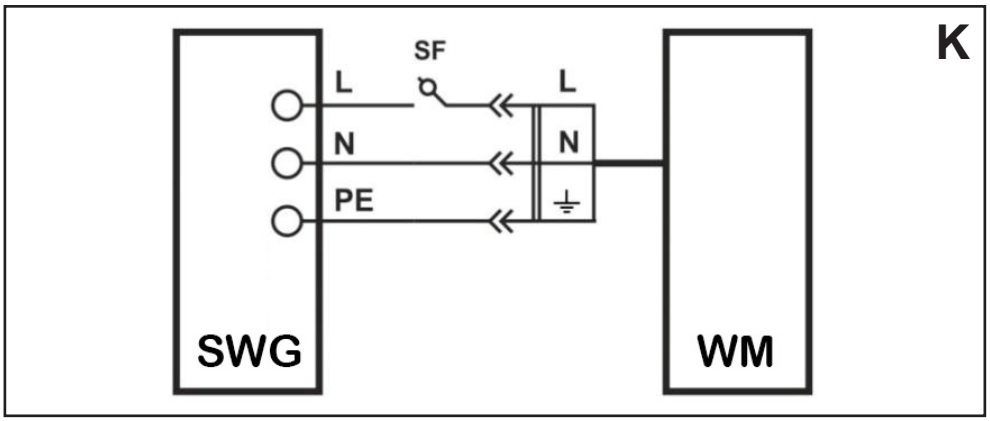


G

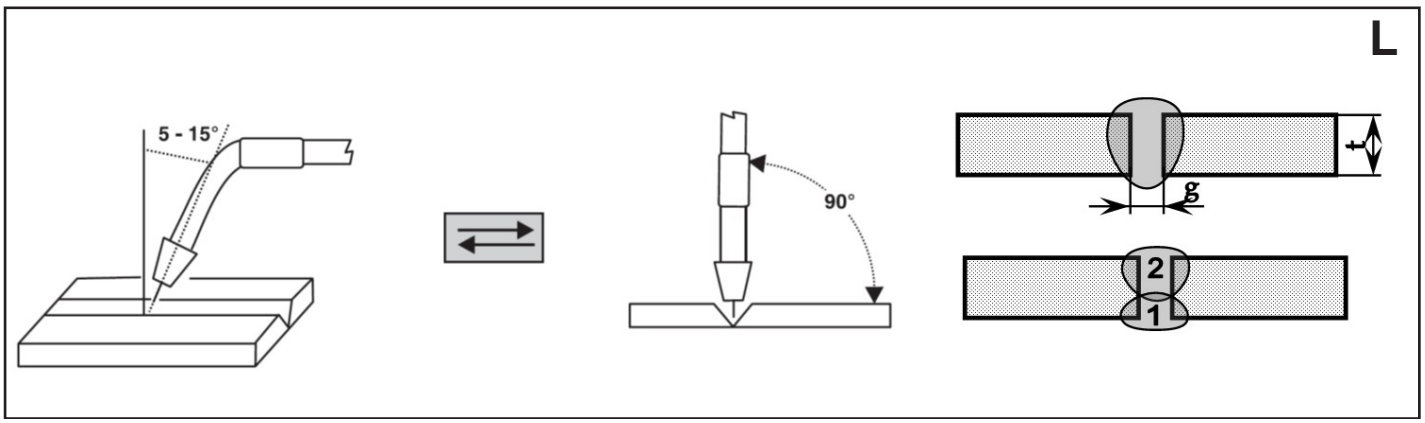






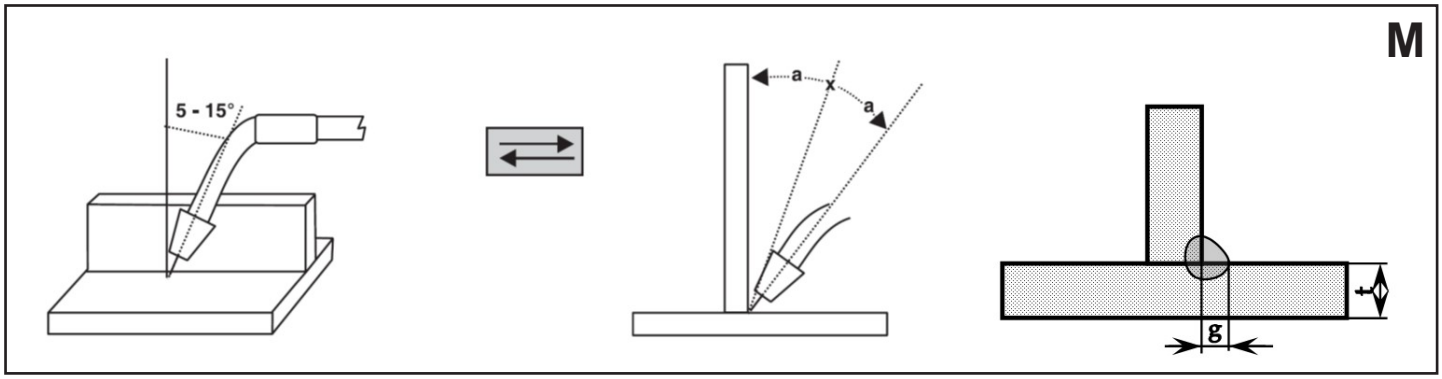


ТҮЙІСТІРІП ДӘНЕКЕРЛЕУ ПАРАМЕТРЛЕРІ | ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ СВАРКИ ВСТЫК



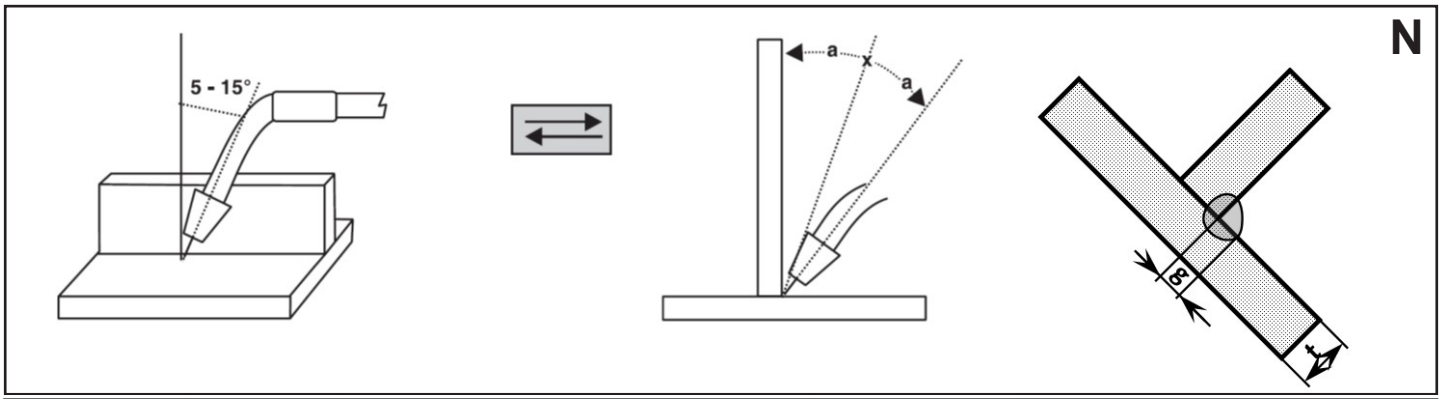
Қаңылтыр қалыңдығы Толщина листа t, мм	Саңылау Зазор g, мм	Сымның диаметрі Диаметр проволоки, d, мм	Дәнекерлеу тогы Сварочный ток, А	Жұмыс кернеуі Рабочее напряжение, В	Дәнекерлеу жылдамдығы Скорость сварки, см/мин	Газ беру көлемі Объём подачи газа, л/мин
0,5	0	0,6÷0,8	30-40	15-16	55-65	10
0,6	0	0,6÷0,8	40-50	16-16,5	55-65	10
0,8	0	0,6÷0,8÷1,0	60-70	16-16,5	50-60	10
1,0	0	0,6÷0,8÷1,0	75-85	17-17,5	50-60	10-15
1,2	0	0,6÷0,8÷1,0	70-80	17-18	45-55	10
1,6	0	0,8÷1,0	80-100	18-19	45-55	10-15
2,0	0÷0,5	0,8÷1,0	100-110	19-20	40-55	10-15
2,5	0,5÷1,0	0,8÷1,0	110-130	19-20	50-55	10-15
3,2	1,0÷1,2	1,0	130-150	19-21	40-50	10-15
4,5	1,2÷1,5	1,0	150-170	21-23	40-50	10-15

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ СВАРКИ ПЛОСКИХ УГЛОВЫХ ШВОВ | ЖАЛПАҚ БҰРЫШТЫҚ



Қаңылтыр қалыңдығы Толщина листа t, мм	Катет g, мм	Сымның диаметрі Диаметр проволоки, d, мм	Дәнекерлеу тогы Сварочный ток, А	Жұмыс кернеуі Рабочее напряжение, В	Дәнекерлеу жылдамдығы Скорость сварки, см/мин	Газ беру көлемі Объём подачи газа, л/мин
0,6	2,5÷3,0	0,6÷0,8	50-60	15-15,5	55-65	10-15
0,8	2,5÷3,0	0,6÷0,8	60-70	16-17	55-65	10-15
1,0	2,5÷3,0	0,6÷0,8÷1,0	50-60	15-15,5	55-65	10-15
1,2	2,5÷3,0	0,6÷0,8÷1,0	70-100	18-19	50-60	10-15
1,6	2,5÷3,0	0,6÷0,8÷1,0	90-120	18-20	50-60	10-15
2,0	3,0÷3,5	0,8÷1,0	100-130	19-20	50-60	10-20
2,5	2,5÷3,0	0,8÷1,0	120-140	19-21	50-60	10-20
3,2	3,0÷4,0	0,8÷1,0	130-170	19-21	45-55	10-20
4,5	4,0÷4,5	1,0	190-230	22-24	45-55	10-20

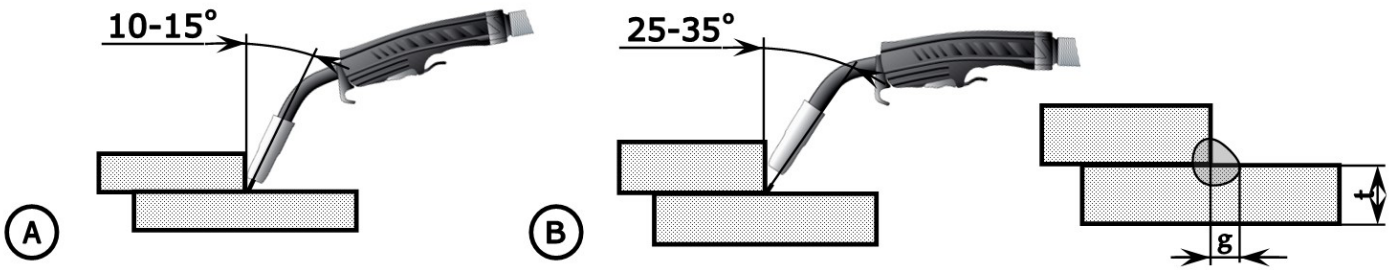
ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ СВАРКИ ПЛОСКИХ УГЛОВЫХ ШВОВ В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ ВЕРТИКАЛЬДІ КҮЙДЕГІ ЖАЛПАҚ БҰРЫШТЫҚ ЖІКТЕРДІ ДӘНЕКЕРЛЕУ ПАРАМЕТРЛЕРІ



Қаңылтыр қалыңдығы Толщина листа t, мм	Катет g, мм	Сымның диаметрі Диаметр проволоки, d, мм	Дәнекерлеу тогы Сварочный ток, А	Жұмыс кернеуі Рабочее напряжение, В	Дәнекерлеу жылдамдығы Скорость сварки, см/мин	Газ беру көлемі Объём подачи газа, л/мин
1,0	2,5÷3,0	0,6÷0,8÷1,0	70-80	17-18	50-60	10-15
1,2	2,5÷3,0	0,6÷0,8÷1,0	70-100	18-19	50-60	10-15
1,6	2,5÷3,0	0,6÷0,8÷1,0	90-120	18-20	50-60	10-15
2,0	3,0÷3,5	0,8÷1,0	100-130	19-20	50-60	10-20
2,5	3,0÷3,5	0,8÷1,0	120-140	19-21	50-60	10-20
3,2	3,0÷4,0	0,8÷1,0	130-170	20-22	45-55	10-20
4,5	4,0÷4,5	1,0	200-250	22-24	45-55	10-20

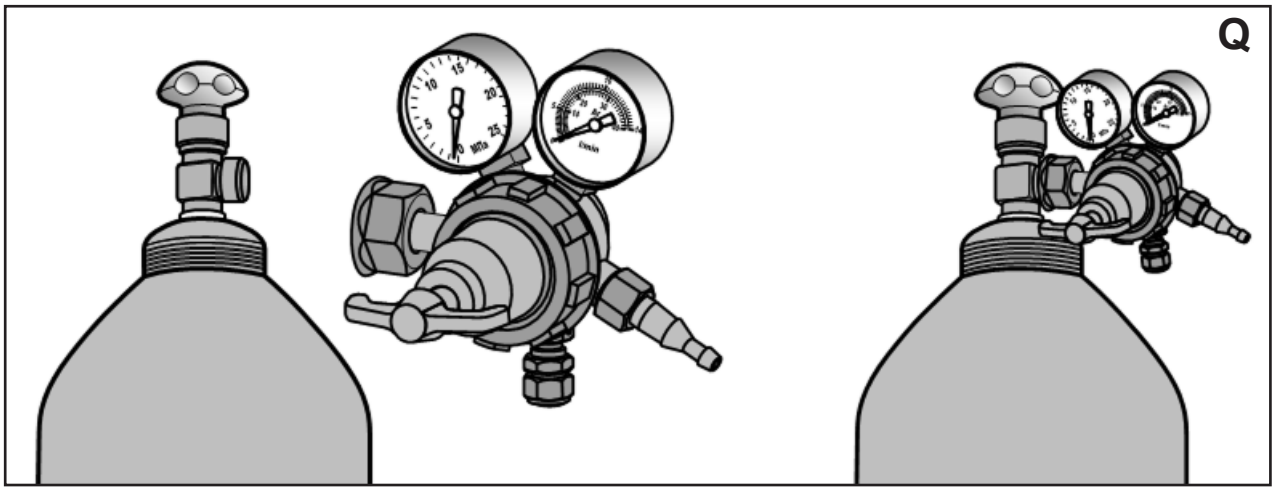
ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ СВАРКИ ВНАХЛЕСТ | ҮСТІРТІН ДӘНЕКЕРЛЕУ ПАРАМЕТРЛЕРІ

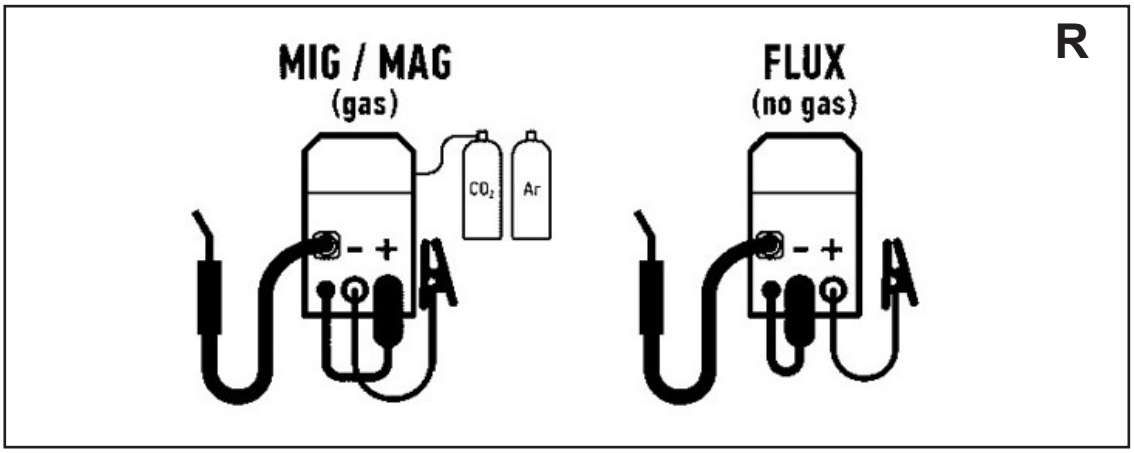
P

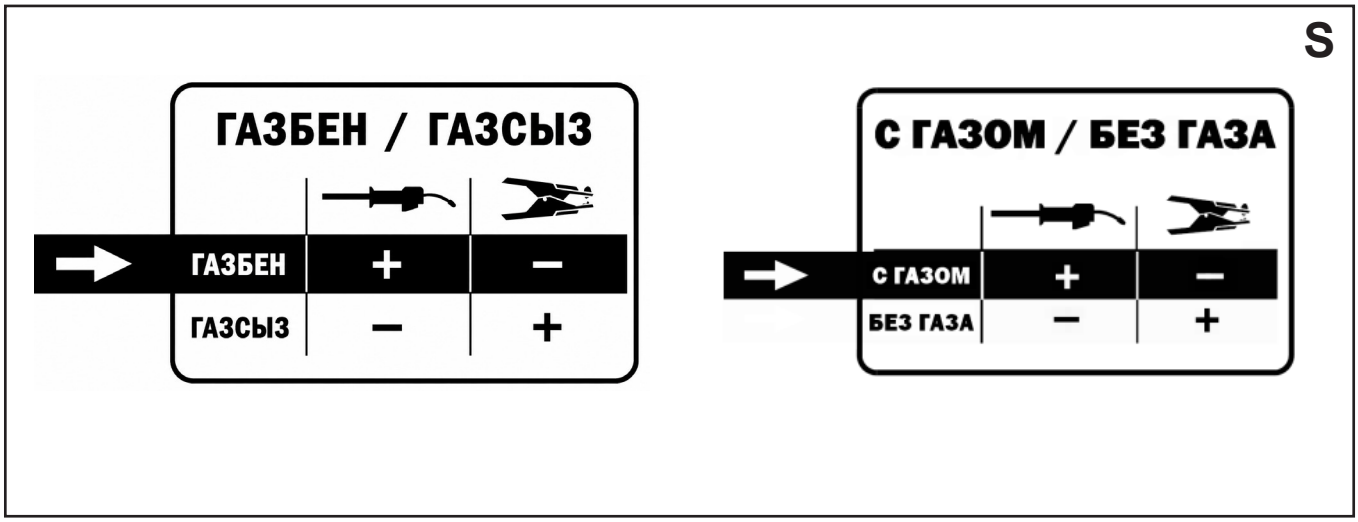


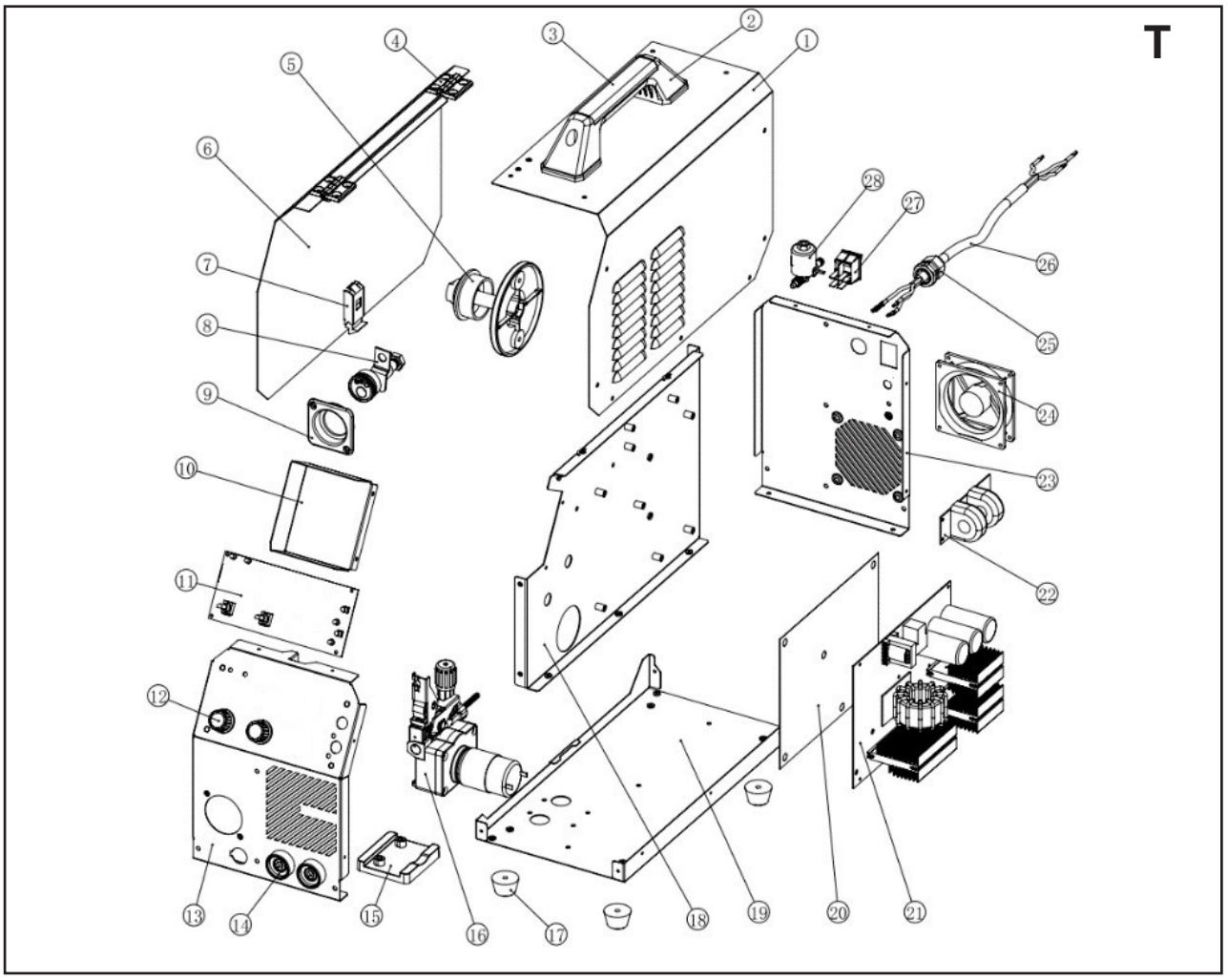
Қаңылтыр қалыңдығы Толщина листа t, мм	Дәнекерлеу күйі Позиция сварки	Сымның диаметрі Диаметр проволоки, d, мм	Дәнекерлеу тогы Сварочный ток, А	Жұмыс кернеуі Рабочее напряжение, В	Дәнекерлеу жылдамдығы Скорость сварки, см/мин	Газ беру көлемі Объём подачи газа, л/мин
0,8	A	0,6÷0,8	60-70	16-17	40-45	10-15
1,0	A	0,6÷0,8÷1,0	75-90	17-18	45-55	10-15
1,2	A	0,6÷0,8÷1,0	80-100	18-19	45-55	10-15
1,6	A	0,6÷0,8÷1,0	100-120	18-20	45-55	10-15
2,0	A или B	0,8÷1,0	100-130	18-20	45-55	15-20
2,5	B	0,8÷1,0	120-14	19-21	45-50	15-20
3,2	B	0,8÷1,0	130-160	19-22	45-50	15-20
4,5	B	1,0	150-200	21-24	40-45	15-20

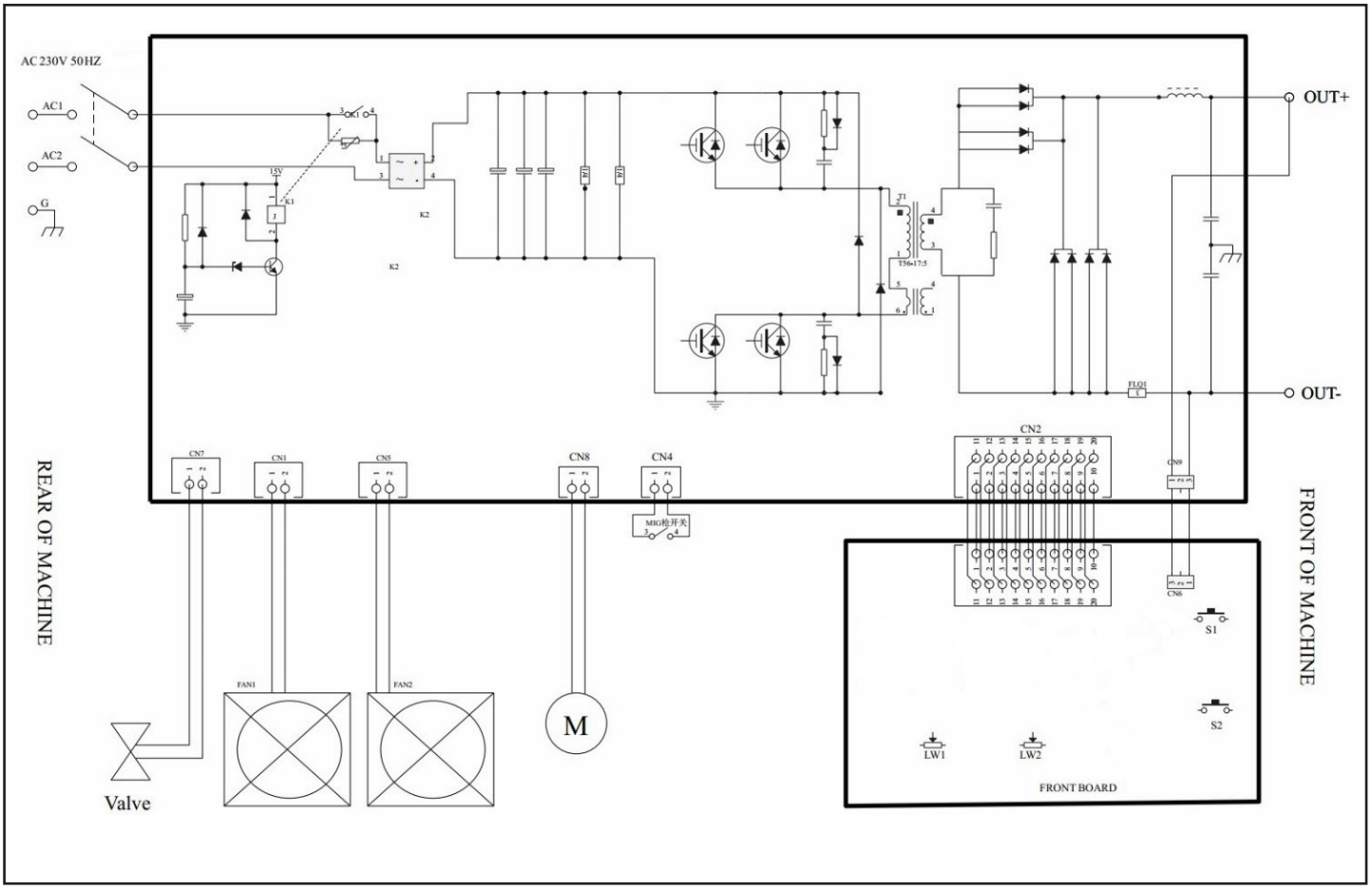
Q




R
MIG / MAG
(gas)
CO_2
Ar
- +
FLUX
(no gas)
- +


S
ГАЗБЕН / ГАЗСЫЗ
ГАЗБЕН + −
ГАЗСЫЗ − +
С ГАЗОМ / БЕЗ ГАЗА
С ГАЗОМ + −
БЕЗ ГАЗА − +


T
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28


AC 230V 50HZ
AC1
AC2
G
OUT+
OUT-
REAR OF MACHINE
FRONT OF MACHINE
CN7
CN1
CN5
CN8
CN4
CN2
CN9
CN6
MIG枪开关
FAN1
FAN2
M
Valve
S1
S2
LW1
LW2
FRONT BOARD

ҚҰРМЕТТІ САТЫП АЛУШЫ!

Solaris дәнекерлеу аппаратын сатып алғаныңыз үшін Сізге шынайы алғысымызды білдіреміз.

Өндіруші бұйымдардың технологиялық және пайдалану параметрлерін жақсарту мақсатында олардың конструкциясына, техникалық сипаттамаларына және жиынтықталуына тұтынушыға алдын ала хабарламай өзгерістер енгізу құқығын өзіне қалдырады. Осы пайдалану және техникалық қызмет көрсету жөніндегі нұсқаулықты мұқият зерделеңіз. Оны қауіпсіз жерде сақтаңыз.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! ПАЙДАЛАНУ АЛДЫНДА МҰҚИЯТ ТАНЫСЫП ШЫҒЫҢЫЗ!

Бұл аппарат физикалық, сенсорлық немесе ақыл-ой қабілеттері шектеулі, сондай-ақ өмірлік тәжірибесі немесе білімі жеткіліксіз тұлғалардың (соның ішінде балалардың) пайдалануына арналмаған. Мұндай тұлғалардың құрылғыны пайдалануына олардың қауіпсіздігіне жауапты адам тарапынан бақылау орнатылған немесе құрылғыны пайдалану бойынша нұсқаулық берілген жағдайда ғана жол беріледі. Балалардың құрылғымен ойнауына жол бермеу үшін олар бақылауда болуы тиіс. А класына жататын бұл жабдық электр энергиясы жалпыға ортақ төмен вольтты электрмен жабдықтау жүйелері арқылы берілетін тұрғын жайларда пайдалануға арналмаған. Мұндай орындарда өткізгіштік, сондай-ақ сәулеленетін радиожиілікті кедергілерге байланысты электромагниттік үйлесімділікті қамтамасыз етуде қиындықтар туындауы мүмкін.

Бұл жабдық IEC 61000-3-12 стандартының талаптарына сәйкес келмейді. Егер бұл жабдық жалпыға ортақ төмен вольтты электрмен жабдықтау жүйесіне қосылса, оны қосу мүмкіндігін қамтамасыз ету жауапкершілігі (қажет болған жағдайда — желілік ұйым өкілімен кеңесе отырып) орнатушыға немесе пайдаланушыға жүктеледі. Бұл дәнекерлеу аппараты инертті газдар ортасында, белсенді газдар ортасында және қорғаныш газдарын қолданбай жартылай автоматты дәнекерлеуге арналған мәжбүрлі салқындатылатын тасымалданатын дәнекерлеу инверторы болып табылады (MIG/MAG/FLUX). Құрылғы заманауи элементтік базада, оқшауланған затворы бар биполярлық транзисторларды (IGBT) қолдана отырып жиналған. Аппарат дәнекерлеу сымының әртүрлі түрлерімен дәнекерлеу жұмыстарын жүргізуге мүмкіндік береді: мыстандалған болат, өздігінен қорғалатын, тот баспайтын болаттан жасалған, алюминий және т.б. Дәнекерлеу аппараты әртүрлі көміртекті болаттарды, шойынды, тот баспайтын болатты, мыс пен қорытпаларды, сондай-ақ басқа да түсті металдарды дәнекерлеуге жарамды. Аппарат қызып кетуден қорғанысқа ие, номиналды кернеуі 230 Вольт бір фазалы айнымалы ток желісінен жұмыс істеуге арналған.

ҚАУІПСІЗДІК ТЕХНИКАСЫНЫҢ ЕРЕЖЕЛЕРІ

A1. Дәнекерлеу аппаратын пайдалануға және оған техникалық қызмет көрсетуге осы нұсқаулықпен танысқан, білікті және арнайы оқытылған персонал ғана жіберіледі. Бұл нұсқаулықта дәнекерлеу аппаратын дұрыс пайдалану үшін қажетті сипаттама, қауіпсіздік ережелері және барлық тиісті ақпарат қамтылған. Осы нұсқаулықты сақтаңыз және дәнекерлеу аппаратын қауіпсіз пайдалану, оған техникалық қызмет көрсету, сақтау және тасымалдау бойынша сұрақтар туындаған жағдайда оған жүгініңіз.

A2. Пайдалану алдында осы нұсқаулықты немесе оның көшірмесін құрылғы операторына танысу үшін міндетті түрде беріңіз.

A3. Дәнекерлеу аппаратының ашық ток өткізгіш кабельдерімен жанасудан аулақ болыңыз, электрод ұстағышқа және дәнекерленетін бетке қол тигізбеңіз. Қуат көзіне қосылатын жерлерге немесе дәнекерлеу аппаратының ток астында тұрған басқа бөліктеріне қол тигізбеңіз. Жұмысты аяқтағаннан кейін немесе жұмыс орнын қалдырып кетер алдында қуат көзін дереу ажыратыңыз. Электр тоғының соғу қаупі бар жерлерде ешқашан жұмыс істемеңіз.

A4. Дәнекерлеу жұмыстары өртке әкеп соғуы мүмкін!

Жанғыш және тез тұтанатын материалдарды дәнекерлеу орнынан 10 метрден жақын арақашықтықта орналастырмаңыз. Ұшқындар мен шашырандылардың денеге тимеуін қадағалаңыз. Құрамында тез тұтанатын немесе жарылыс қаупі бар материалдары болуы мүмкін сыйымдылықтарды ешқашан дәнекерлемеңіз.

A5. Дәнекерлеу кезінде ауаға бөлінетін түтін мен газ денсаулыққа қауіпті. Жұмысты бастамас бұрын сору және іркінді желдету жүйелерінің дұрыс жұмыс істеп тұрғанына көз жеткізіңіз.

A6. Дәнекерлеу кезінде өңделетін беттің температурасы көтерілетінін есте сақтаңыз, сондықтан күйіп қалмау үшін өңделетін бөлшектерге қол тигізбеуге тырысыңыз.

A7. Аппараттың салқындатуға арналған кірістірілген желдеткіші бар. Жарақаттануды және зақымдануды болдырмау үшін желдеткішке саусақтарыңызды немесе басқа заттарды салмаңыз.

A8. Дәнекерлеу аппараттары электромагниттік толқындар шығарады және радиожиіліктерге кедергі келтіреді, сондықтан аппараттың тікелей жанында кардиостимуляторды немесе электромагниттік толқындар мен радиожиіліктер кедергі келтіретін басқа керек-жарақтарды пайдаланатын адамдардың болмауын қадағалаңыз.

A9. A10. A11. A12. Қауіпсіздік ережелерін әрдайым сақтаңыз. Көз бен тері қабаттарының зақымдануын болдырмау үшін қорғаныс киімін және арнайы қорғаныс құралдарын киіңіз. Дәнекерлеу аппаратымен жұмыс істеу кезінде әрдайым қорғаныс маскасын киіңіз немесе күңгірттелген қорғаныс шынысы бар көзілдірікті пайдаланыңыз. Доға сәулесінің дәнекерлеу орнына жақын маңдағы басқа адамдарға түспеуін қадағалаңыз.

A13. Құрылғы арнайы кәдеге жаратуды талап етеді. Тұрмыстық қалдықтармен бірге тастауға болмайды.

A14. Тұрақты токпен дәнекерлеу.

A15. Назар аударыңыз, жалпы қауіп! Пайдалану бойынша нұсқаулықты оқыңыз.

A16. Ток соғудың жоғары қаупінен қорғау.

A17. Назар аударыңыз! Дәнекерлеу өртке немесе жарылысқа әкеп соғуы мүмкін.

A18. Жиілігі 50/60 Гц бір фазалы кернеу.

A19. Электр доғасы көз бен теріге қауіпті сәулелер шығарады. Өзіңізді қорғаңыз!

A20. Жартылай автоматты дәнекерлеу

A21. Трансформациялау және түзету функциялары бар бір фазалы инвертор.

U0 – Бос жүріс күйіндегі шығыс кернеуі, В.

U1 – Қорек кернеуі, В.

X – Қосылу ұзақтығы, %.

I2 – Жұмыс цикліне сәйкес келетін шығыс тогы, А.

U2 – Шығыс тогына сәйкес келетін дәнекерлеу кернеуі, В.

IP23S – Бөгде заттардың, шаң мен ылғалдың өтуінен қорғау класы.

I1max – Максималды рұқсат етілген ток, А.

I1eff – Номиналды кіріс тогы, А.

J13. Шығысында айнымалы және тұрақты тогы бар инверторлық типтегі қуат көзі.

ЖИЫНТЫҚТАЛУЫ

1. Инверторлық жартылай автомат.
2. Дәнекерлеу жанарғысы WG-15AK - 3 метр.
3. Кабелі бар жерге тұйықтау қысқышы - 2 метр.
4. Екі қысқышы бар газ шлангы.
5. 0,6 – 0,8 мм V-түріндегі сымға арналған беріш ролик.
6. 0,8 – 1,0 мм K-түріндегі сымға арналған беріш ролик.
7. Пайдалану жөніндегі нұсқаулық - 1 дана.
8. Қаптама.

АППАРАТТЫҢ НЕГІЗГІ ТҮЙІНДЕРІ

B1. Басқару панелі
B2. MIG горелкасын қосуға арналған евро-қосқыш
B3. MIG горелкасына арналған полярлықты таңдау кабелінің шығысы
B4. «-» дәнекерлеу терминалы
B5. «+» дәнекерлеу терминалы
B6. Желдету торы

C1. Аппаратты қосу және өшіру түймесі
C2. Қорғаныш газын қосуға арналған штуцер
C3. Салқындату желдеткіші
C4. Желілік кабельдің шығысы
C5. Аппаратты тасымалдауға арналған тұтқа

D1. Желінің бар екендігін көрсететін индикатор
D2. Қателік/қызып кету индикаторы
D3. Сымды баптау бойынша беру түймесі
D4. Сым беру жылдамдығын реттегіш
D5. Дәнекерлеу кернеуін реттегіш
D6. 2T / 4T режимдерін ауыстырып-қосқыш

E1. Катушка (ЖИНЫҚҚА КІРМЕЙДІ, макс. 5 кг)
E2. Сым беру механизмі
E3. Бөлімнің бүйірлік қақпағы
E4. Бүйірлік қақпақтың фиксаторы

G1. Қысуды реттейтін гайка
G2. Монтаждық төлке орны

F1. Тартылуды реттегіш
F2. Қысқыш ролик.
F3. Бағыттаушы ролик.
F4. Дәнекерлеу сымын беру арнасы.

S. ТҰЖЫРЫМДАМАЛЫҚ СХЕМА

S. Сұлбалық схема
S1. Қаптама
S2. Тұтқа
S3. Тұтқа төсемесі
S4. Ілмек
S5. Катушка ұстағышы
S6. Есікше
S7. Фиксатор

S8. Қосқыш ұяшық
S9. Қорғаныш сақинасы
S10. Қорғаныш төсемесі
S11. Электрондық панель
S12. Басқару тұтқасы
S13. Алдыңғы панель
S14. Дәнекерлеу ұяшығы
S15. Шасси
S16. Сым беру механизмі
S17. Тұғыр (Аяқша)
S18. Бүйірлік қабырға
S19. Негіз
S20. Оқшаулаушы пластина
S21. Электрондық блок
S22. Ұстағыш
S23. Артқы қабырға
S24. Желдеткіш
S25. Кабель кірісі
S26. Электр кабелі
S27. Ауыстырып-қосқыш
S28. Клапан

ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМАЛАРЫ

Модель: TOPMIG-226

Артикул:SL5712-5
Номиналды кернеу: ~ 230 В
Қорек желісі кернеуінің рұқсат етілген ауқымы: ~ 160 В – ~ 240 В
Қоректендіру желісінің жиілігі: 50/60 Гц
Желі түрі: 1 фаза
Бос жүріс кернеуі: 89 В
Номиналды шығыс (MIG): 30-200 А
Сым берудің номиналды жылдамдығы: 2 – 11 м/мин
Максималды токтағы жұмыс циклі (ЖҰ):
- 40 °C (IEC 60974-1): 20 %
- 20 °C: 60 %
Номиналды кіріс тогы: 16,7 А
Максималды рұқсат етілген кіріс тогы (MIG): 37,3 А
Максималды токтағы номиналды тұтынылатын қуат: 3,8 кВт
Генератордың ұсынылатын қуаты: 8,5 кВА
Дәнекерлеу сымының диаметрі: 0.6-1.0 мм
Дәнекерлеу электродтарының диаметрі: 0.8-1.0 мм
Тиімділік: η 0,80
Қуат факторы: COS φ ≥ 0,7
Оқшаулау класы: F
Қорғаныс класы: IP21S
Салмағы (Керек-жарақтарсыз): 9,3 кг
Габариттік өлшемдері: 430x210x335 мм

*Ескерту: Номиналды шығыс параметрлері 230 В номиналды кіріс кернеуі үшін көрсетілген. Номиналды мәннен төмендетілген кернеу кезінде шығыс параметрлері көрсетілген мәндерден төмен болуы мүмкін.

АППАРАТТЫҢ ҚОРҒАНЫС ФУНКЦИЯЛАРЫ

Қалыптан тыс жағдайлардан қорғау: Жүктеме түсу барысында қуат элементтері айтарлықтай қызады. Сондықтан аппаратта термосақтандырғыш көмегімен қуат тізбектерін қорғау қамтамасыз етілген. Артық жүктеме немесе аппараттың жеткіліксіз салқындауы жағдайында алдыңғы панельдегі қате индикаторы жанады, бұл ретте аппараттың істен шығуын болдырмау үшін дәнекерлеу тогы мәжбүрлі түрде минималды мәнге дейін төмендетіледі. Дәнекерлеуді аппарат салқындағаннан кейін және қорғаныс индикаторы өшкен соң жалғастыруға болады. Бірқалыпты іске қосу функциясы: бұл функция құрылғыны қосу сәтінде желілік ажыратқыштың және кіріс тізбегі элементтерінің мерзімінен бұрын істен шығуын болдырмай, кіріс сүзгісінің электролиттік конденсаторларын бірқалыпты зарядтау үшін іске асырылған.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! АППАРАТТЫҢ КІРІС ТІЗБЕКТЕРІНІҢ ЗАҚЫМДАНУЫН БОЛДЫРМАУ ҮШІН ОНЫ КЕРНЕУІ 380В АЙНЫМАЛЫ ТОК ЖЕЛІСІНЕ ҚОСУҒА ҚАТАҢ ТЫЙЫМ САЛЫНАДЫ.

ПАЙДАЛАНУ ЕРЕЖЕЛЕРІ

Назар аударыңыз! Ықтимал кедергі келтіретін электромагниттік эмиссияны барынша азайту үшін доғалық дәнекерлеу жабдығын дұрыс орнату және пайдалану қажет.

Орнату орны. Дәнекерлеу аппаратын орнату орны тікелей күн сәулесінің, жаңбырдың, ылғалдың, күйдіргіш және коррозиялық заттардың әсерінен, сондай-ақ дірілден қорғалуы тиіс. Аппарат орнатылатын учаскені таза ұстаңыз және жақсы желдетуді қамтамасыз етіңіз. Қоршаған орта температурасы: дәнекерлеу жұмыстарын жүргізу кезінде: -10 ~ +40 °C, тасымалдау және сақтау кезінде: -25 ~ +55 °C. Салыстырмалы ылғалдылық: 40 °C кезінде: ≤ 50%, 20 °C кезінде: ≤ 90%.

Ашық ауада жұмыс істегенде желдің жылдамдығы 1 м/с-тан аспауы керек. Аппараттың алдыңғы/артқы жағын қабырғадан кемінде 30 см қашықтықта, ал оның сол/оң жағын кемінде 20 см қашықтықта орналастырыңыз; кез келген екі аппаратты бір-бірінен кемінде 30 см қашықтықта орнатыңыз.

Назар аударыңыз! Желдеткішке және желдету саңылауларына ауа келуін бөгемеңіз.

Назар аударыңыз! Аппарат желілік ашамен жабдықталмаған.

Дәнекерлеу аппаратының кабелін тарату құрылғысына тікелей қосқан кезде, ол қысқыштармен жабдықталуы тиіс (**K**).

SWG – коммутациялық құрылғы
WM – дәнекерлеу машинасы

Қысқыштар аппараттың I1eff тиімді кіріс тогына сәйкес келуі керек. Қосуды көрсетілген схема бойынша орындау қажет. Аппаратты өнеркәсіптік бір фазалы ашамен (жинаққа кірмейді) жабдықтаған кезде, ашаның максималды тогы аппараттың тиімді кіріс тогынан (I1eff) кем еместігіне және аша параметрлерінің жергілікті қоректендіру желісіне сәйкес келетіндігіне көз жеткізу қажет.

Ескертпе: символ ⏚ — жерге тұйықтау сымының белгісі. Бұл сымның оқшаулауы сары-жасыл таңбаланған.

Аппарат корпусының жерге тұйықталғанына көз жеткізіңіз. Қоректендіру желісінің PE қорғаныстық жерге тұйықтау өткізгішімен жабдықталғанына көз жеткізіңіз.

K. Дәнекерлеу аппаратын кернеуі 230 В және жиілігі 50/60 Гц айнымалы токтың электр желісіне қосқан кезде, қосуға арналған розетканы аппарат тұтынатын максималды токқа сәйкес келетін іске қосылу тогы бар автоматты ажыратқышпен немесе балқымалы өндірмемен қорғауды қамтамасыз ету қажет. Сақтандырғышты орнатпас бұрын кіріс қуатын ажыратыңыз. Ұсынылатын жерге тұйықтау сымының және автоматты ажыратқыштың немесе балқымалы сақтандырғыштың сипаттамалары:

Модель: TOPMIG-226
Кіріс кернеуі: 230 В
Максималды рұқсат етілген кіріс тогы: 37,3 А
Тиімді кіріс тогы: 16,7 А
Жерге тұйықтау сымының көлденең қимасы: ≥ 2,5 мм²
Автоматты ажыратқыш: 40 А

ҚОСУ

R. Жартылай автоматты дәнекерлеу үшін (MIG/MAG/FLUX):

Дәнекерлеу жанарғысын қосу:

Дәнекерлеу жанарғысының байонетті қосқышын алдыңғы панельдегі еуро-қосқышқа (**B2**) қосыңыз және оны пластик гайкамен бекітіңіз.

S. Жанарғының полярлығын таңдау кабелін қосу:

Полярлықты таңдау кабелін (**B3**) «+» (оң) дәнекерлеу терминалына (**B5**) қосыңыз.

Қорғаныш газдарды қолданбай, өздігінен қорғалатын ұнтақ сыммен (FLUX) дәнекерлеу қажет болған жағдайда, полярлықты таңдау кабелін «–» (теріс) дәнекерлеу терминалына (**B4**) қосыңыз.

Жерге тұйықтау кабелін қосу:

Жерге тұйықтау кабелінің байонетті қосқышын алдыңғы панельдегі бос қалған шығыс терминалдарының (**B4**) немесе (**B5**) бірін қосыңыз және сағат тілінің бағытымен бұраңыз. Жерге тұйықтау қысқышы дәнекерленетін материалды дәнекерлеу тогының тізбегіне қосу үшін қолданылады. Жерге тұйықтау қысқышын дәнекерлеу орнына мүмкіндігінше жақын қосыңыз. Барлық қосылымдардың сенімді бекітілгеніне және бос тұрмағанына көз жеткізіңіз.

Q. Аппаратқа қорғаныш газды беруге арналған жеңді (шлангіні) қосу:

MIG/MAG дәнекерлеу кезінде дәнекерлеу аймағына ауаның түсуіне жол бермейтін қорғаныш газды қолдану қажет. Болат сымдар таза көмірқышқыл газы (CO_2) ортасында немесе көмірқышқыл газы мен аргон қоспасында дәнекерленеді. Тот баспайтын болат үшін, мысалы, аргон + 2% CO_2 қоспасы қолданылады.

MIG/MAG дәнекерлеу кезінде белгілі бір диаметрлі газ шлангісі дәнекерлеу аппаратының артқы панеліндегі газ беру штуцеріне (**C2**) қосылады және газдың жылыстауын болдырмау үшін қамытпен (хомутпен) бекітіледі. Газ шлангісін қосу үшін тез ажыратылатын қосылымдарды қолдануға болады. Көмірқышқыл газымен жұмыс істегенде газ беруді реттеу үшін У-30П типті газ шығынын реттегішті қолданыңыз, ол қосымша гайканың көмегімен көмірқышқыл газ баллонына бұрап бекітіледі. Аргонмен жұмыс істегенде АР-40 типті газ шығынын реттегішті қолданыңыз. Қоспаны дайындау үшін арнайы араластырғыш аппараттарды қолдануға болады. Газ қоспасын дайындауды жеңілдету үшін үштіктерді (тройниктерді) қолдануға болады.

Дәнекерлеу сымын орнату:

Назар аударыңыз! Осы процедура кезінде электр тогының соғуын болдырмау үшін жанарғының полярлығын таңдау кабелін ажырату керек. Дәнекерлеу сымын беруге арналған ролик, сымды тасымалдауға арналған бағыттаушы арна және MIG/MAG дәнекерлеу жанарғысының (пистолетінің) мыс ұштығы қолданылатын дәнекерлеу сымының типі мен диаметріне сәйкес келетініне және дұрыс қосылғанына көз жеткізіңіз.

Бүйірлік қақпақтың (**E4**) фиксаторын (**E3**) басып, дәнекерлеу сымын беру механизмін ашыңыз.

Бекіткіш гайканы (**G1**) бұрап алып, сым беру кезінде катушка сағат тілінің бағытына қарсы айналатындай етіп, шпиндельге (**E1**) дәнекерлеу сымы бар катушканы орнатыңыз. Катушканың максималды диаметрі 200 мм-ден аспауы тиіс. 1 кг (100 мм) және 5 кг (200 мм) катушкаларды орнату мысалдарын (е) бөлімінен қараңыз. Бекіткіш гайканың көмегімен катушканың айналуын ол азғантай тежеліспен айналатындай етіп реттеңіз. Тартылуды реттегішті (**F1**) бұрап, қысқыш роликті (**F2**) босатыңыз. Қысқыш ролик кронштейнін шетке қарай бұрыңыз. Бағыттаушы роликтің (**F3**) қолданылатын дәнекерлеу сымының типі мен диаметріне сәйкес келетінін тексеріңіз. Сымның бос ұшын сым беру механизмінің бағыттаушы түтікшесіне (**F4**) салыңыз. Сымның ұшын дәнекерлеу жеңінің бағыттаушы тесігіне шамамен 50-100 мм тереңдікке қарай итеріңіз; қысқыш ролик (**F2**) кронштейнін орнына түсіріп, оны тартылуды реттегішпен (**F1**) бұғаттаңыз. Реттегіштің көмегімен қысқыш роликтің орташа қысым шамасын орнатыңыз. Сымның бағыттаушы роликтің арнайы жыртысының (науасының) ішінде орналасқанына көз жеткізіңіз. Дәнекерлеу жанарғысының басынан соплоны және контактілі түтікшені шешіп алыңыз.

H. J. Дәнекерлеу горелкасының жеңі арқылы сымды тартып шығару үшін сымды баптау бойынша беру түймесін (**D3**) басыңыз. Контактілі түтікше мен соплоны жанарғыға қайта орнатыңыз.

ЖҰМЫСҚА ДАЙЫНДАЛУ

Қорек көзінің кернеуі, фазасы, жиілігі және қуаты зауыттық кестеде (паспорттық деректерде) көрсетілген мәліметтерге сәйкес келетініне көз жеткізіңіз. Аппаратты желілік ашаның көмегімен қорек көзіне қосыңыз. Ашаның тығыз салынғанына көз жеткізіңіз. Аппарат корпусының жерге тұйықталғанына көз жеткізіңіз. Қоректендіру желісінің қорғаныш жерге тұйықтау өткізгішімен жабдықталғанына көз жеткізіңіз.

Дәнекерлеу аппаратын қосу

Артқы панельдегі ажыратқыштың көмегімен аппаратты қосыңыз – аппарат жұмыс істей бастайды, желдеткіш айнала бастайды. Желінің бар болу индикаторы жанады, дәнекерлеу кернеуі шығыс клеммаларына беріледі. Аппарат жұмысқа дайын.

БАПТАУ ЖӘНЕ ДӘНЕКЕРЛЕУ ЖҰМЫСТАРЫ

Ескерту! Дәнекерлеу жұмыстары кезінде көзді, қолды, бет пен дене терісін қорғауға арналған арнайы құралдарды пайдаланыңыз. Дәнекерлеу доғасының сәулеленуі қауіпті болуы мүмкін!

Дәнекерлеу параметрлерін орнату

Дәнекерлеу кернеуі мен сым беру жылдамдығының параметрлері алдыңғы панельдегі кернеу реттегіші **(D5)** және сым беру жылдамдығының реттегіші **(D4)** көмегімен орнатылады. Базалық баптаулар мен ұсынылатын параметрлер нұсқаулықтың келесі бөлімдерінде келтірілген. Баптаулардың қажетті деңгейі дәнекерлеу жағдайлары мен әдістеріне, материалдың қалыңдығына және басқа да айнымалы факторларға байланысты тәжірибелік жолмен таңдалады.

2T/4T режимін таңдау

Алдыңғы панельдегі режимдер ауыстырып-қосқышының (**D6**) көмегімен дәнекерлеу режимдерінің бірін таңдаңыз:

2T – қысқа жіктермен (тігістермен) дәнекерлеу режимі:

Дәнекерлеу процесі үшін жанарғының пернесін үнемі басып тұру қажет.

4T – ұзын жіктермен (тігістермен) дәнекерлеу режимі:

Бұл режимде жанарғының пернесін үнемі басып тұрудың қажеті жоқ – процесті бастау үшін пернені қысқа уақытқа басыңыз, дәнекерлеу аяқталғаннан кейін процесті тоқтату үшін жанарғының пернесін қайтадан қысқа уақытқа басыңыз.

Дәнекерлеу жұмыстарын орындау

Дәнекерлеу аймағын анықтаңыз және дәнекерлеу маскасын және басқа да қорғаныс құралдарын киіңіз.

2T/4T жұмыс режимдерінің ерекшеліктерін ескере отырып, горелка түймесін басыңыз. Сым беріле бастайды, дәнекерлеу кернеуі сымға беріледі. Доғаны тұтандыру үшін дәнекерлеу сымымен дәнекерленетін материалға тиіңіз. Доға пайда болған кезде, горелканы шамамен 35° бұрышпен еңкейтіп, дәнекерлеуді бастаңыз. Дәнекерлеу аяқталған кезде, дәнекерлеу сымының кез келген жерге тұйықталған беттерге тимейтініне көз жеткізіңіз.

Қуат компоненттерін салқындату үшін аппаратқа бос жүріс режимінде 3-5 минут жұмыс істеуге мүмкіндік беріңіз.

Пайдаланғаннан кейін дәнекерлеу аппаратын өшіріңіз. Дәнекерлеу аппаратын пайдаланғаннан кейін қуат көзін өшіріңіз. Қуат индикаторы 3-5 секунд өткен соң сөнеді және желдеткіш тоқтайды. Желілік сымды қоректендіру розеткасынан суырып алыңыз.

Назар аударыңыз! Аппаратты жұмыс аяқталған бойда бірден өшірмеңіз.

Аппарат жеткілікті түрде салқындауы үшін дәнекерлеуден кейін оны қосулы күйде қалдырыңыз. Егер сары индикатор жанса, бұл термоқорғаныстың іске қосылғанын білдіреді. Дәнекерлеу аппаратын салқындату уақыты қоршаған орта температурасына байланысты 3 пен 5 минутты құрайды.

Қорек индикаторы 3–5 секунд өткен соң өшеді және желдеткіш тоқтайды. Желілік сымды розеткадан суырыңыз.

Назар аударыңыз! Жұмыс аяқталғаннан кейін аппаратты ешқашан бірден өшірмеңіз. Дәнекерлеуден кейін аппарат жеткілікті түрде салқындауы үшін оны қосулы күйде қалдырыңыз. Егер сары индикатор жанса, бұл термоқорғаныстың іске қосылғанын білдіреді. Дәнекерлеу аппаратының салқындау уақыты қоршаған ортаның температурасына байланысты 3 минуттан 5 минутқа дейін созылады.

ЖАБДЫҚҚА ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ

• Аппаратқа қызмет көрсетуді тек білікті мамандар ғана жүзеге асыра алады.

• Әрдайым аппаратты өшіріп, желдеткіштің толық тоқтауын күтіңіз.

• Аппараттың ішінде өмірге қауіпті жоғары кернеу мен ток бар.

• Мерзімді түрде аппараттың қақпағын шешіп, шаңын төмен қысымды сығылған ауамен үрлеп тазартыңыз. Сонымен қатар оқшауланған құралдың көмегімен контактілердің күйін тексеріңіз.

• Кабельдерді жүйелі түрде тексеріп тұрыңыз. Кабельдерде жарықтар мен тіліктер болмауы тиіс.

• Аппараттың ішіне металл бөлшектерінің түсуін болдырмаңыз, олар қысқа тұйықталуды тудырады.

Дәнекерлеу аппаратын тасымалдау және сақтау кезінде оны ылғалдың түсуінен қорғаңыз.

Дәнекерлеу аппаратын құрғақ, жақсы желдетілетін бөлмеде сақтаңыз және оны жоғары ылғалдылықтың, коррозиялық қауіпті газдар мен шаңның әсеріне ұшыратпаңыз.

АҚАУЛАР ЖӘНЕ ОЛАРДЫ ЖОЮ ӘДІСТЕРІ

Қызмет ету мерзімі барысында бұйымның жекелеген элементтері мен бөлшектерінің тозуы (ресурстың толық таусылуы, қатты ішкі немесе сыртқы ластану) сөзсіз болады. Тозған бөлшектерді ауыстыруды Solaris маркалы компаниясының сервистік қызметінің білікті мамандары жүргізуі тиіс. Бұйым істен шыққанда және пайдалану жөніндегі нұсқаулықта ақауды жою бойынша ақпарат болмаған жағдайда, Solaris маркалы компаниясының сервистік қызметіне хабарласу қажет.

Ақаулық: Аппарат қосылмайды (аппаратты қосқан кезде ешқандай реакция жоқ)

Себептері мен шешімдері:

Автоматты ажыратқыштың қосулы екеніне көз жеткізіңіз.

Кірісте кернеудің бар екеніне көз жеткізіңіз.

Желі параметрлерінің нормаға сәйкес келетініне көз жеткізіңіз.

Кіріс қоректендіру кабелінің бүтіндігіне көз жеткізіңіз.

Ақаулық: Сары түсті қорғаныс индикаторы жанып тұр

Себептері мен шешімдері:

Аппараттың қызып кетуі. Желдеткіш аппараттың ішкі бөліктерін салқындатқанша күте тұрыңыз. Қоректендіру желісінің кернеуі тым төмен немесе тым жоғары. Желі параметрлерінің нормаға сәйкес келетініне көз жеткізіңіз.

Ақаулық: Аппарат қосылады, бірақ дәнекерлеу мүмкін емес

Себептері мен шешімдері:

Шығыс клеммалары мен дайындаманың жанасуы сенімді екеніне көз жеткізіңіз.

Дәнекерленетін дайындама физикалық параметрлері бойынша аппараттың мүмкіндіктеріне сәйкес келмейді. Желі параметрлерінің нормаға сәйкес келетініне көз жеткізіңіз.

Ақаулық: Дәнекерлеу сымы берілмейді

Себептері мен шешімдері: Дәнекерлеу жанарғысы түймесінің контактісін тексеріңіз.

Жанарғының еуро-қосқышпен қосылған орнын тексеріңіз.

Ақаулық: Түймені басқан кезде сым беріледі, бірақ дәнекерлеу жүрмейді

Себептері мен шешімдері: Кері кабель қосылымының тығыздығын тексеріңіз. Дәнекерлеу жанарғысының зақымдалмағанын тексеріңіз.

Ақаулық: Басқа ақаулықтар

Себептері мен шешімдері: Сервистік қызметке хабарласыңыз.

ТАСЫМАЛДАУ ЖӘНЕ САҚТАУ

Бұйымды тасымалдауды оның сақталуын қамтамасыз ететін кез келген түрдегі жабық көлікпен, осы көлік түрінде қолданылатын жүктерді тасымалдау ережелеріне сәйкес ыдысқа салынған күйде жүзеге асыру ұсынылады.

Тасымалдау кезінде бұйымның көлік құралының ішінде қозғалу мүмкіндігі болдырмауға тиіс. Дәнекерлеу аппаратын тасымалдау және сақтау кезінде оған ылғалдың түсуінен сақтаңыз.

Дәнекерлеу аппаратын ауа температурасы -20 °С-тан +50 °С-қа дейінгі құрғақ, жылытылатын және жақсы желдетілетін үй-жайда сақтаңыз және оған жоғары ылғалдылықтың, коррозиялық қауіпті газдар мен шаңның әсер етпеуін қадағалаңыз.

КӘДЕГЕ ЖАРАТУ



Бұйым әдеттегі тұрмыстық қалдықтарға жатпайды. Кәдеге жарату жағдайында оны тиісті қалдықтарды жинау пунктіне жеткізу қажет.

Бұл таңба бұйымның қызмет ету мерзімі аяқталғаннан кейін оны кәдімгі тұрмыстық қалдықтармен бірге кәдеге жаратуға (тастауға) болмайтынын білдіреді. Аппаратты кәдеге жарату үшін ресми жинау пунктіне апарыңыз. Осылайша, сіз қоршаған ортаны сақтауға көмектесесіз.

ШЕКТЕУЛІ ЖАҒДАЙДЫҢ КРИТЕРИЙЛЕРІ, КРИТИКАЛЫҚ АҚАУЛАР ЖӘНЕ ПЕРСОНАЛДЫҢ ӘРЕКЕТТЕРІ

Инцидентке немесе авариядан әкеп соғатын персоналдың қате әрекеттері

Қате әрекеттердің алдын алу үшін персонал жұмысты бастамас бұрын пайдалану жөніндегі нұсқаулықты мұқият оқып шығуы қажет. Пайдалану жөніндегі нұсқаулықтың талаптары мен ұсыныстарын орындау құрылғымен жұмыс істеу кезіндегі ықтимал қате әрекеттердің алдын алады, аппараттың оңтайлы жұмыс істеуін және оның қызмет мерзімін ұзартуды қамтамасыз етеді.

Негізгі қате әрекеттер

Пайдалану жөніндегі нұсқаулықты оқымай және жылытқыш құрылғымен таныспай тұрып құрылғыны пайдалануды бастау. Жұмыс істеп тұрған құрылғыны қараусыз қалдыру. Физикалық, сезімталдық немесе ақыл-ой қабілеттері төмен немесе өмірлік тәжірибесі немесе білімі жоқ адамдардың (соның ішінде балалардың) құрылғыны пайдалануына жол беру. Құрылғыны пайдалану кезінде жеке қорғаныс құралдарын (құлаққап, көзілдірік немесе қорғаныс маскасын) пайдаланбау.

Критикалық ақаулардың тізімі

Басқару элементтерінің істен шығуы. Негізгі қуат компоненттерінің істен шығуы. Корпус элементтерінің критикалық зақымдануы.

Инцидент, критикалық ақау немесе авария жағдайындағы персоналдың әрекеттері

Инцидент, критикалық ақау және (немесе) авария орын алған жағдайда жұмысты тоқтатып, инциденттің себебін бағалау қажет. Жабдық істен шыққан және ақаулықты жою бойынша пайдалану жөніндегі нұсқаулықта ақпарат болмаған жағдайда сервистік қызметке хабарласу керек. Тозған бөлшектерді ауыстыруды сервистік қызметтің білікті мамандары жүзеге асыруы тиіс.

КЕПІЛДІК МІНДЕТТЕМЕЛЕРІ

Бұйымның кепілдік пайдалану мерзімі соңғы сатып алушыға сатылған күннен бастап 36 айды құрайды.

Өндіруші: Eco Group Hong Kong Limited, Unit 617, 6/F, 131-132 Connaught Road West, Solo Workshops, Гонконг, Solaris (Италия) үшін Қытайдағы өндірістік зауытта.

Зауыт мекенжайы: 4916, Sauce Hongmei Road, Minhang District, Shanghai, Қытай.

Қазақстан Республикасындағы импорттаушы: «Eco Group Kazakhstan (Эко Групп Казахстан)» ЖШС, Алматы қ., Түрксіб ауданы, Бекмаханов к-сі, 92А. Тел.: +7 (771) 760-02-76.

Бұйымның қызмет ету мерзімі — оны дұрыс пайдаланған жағдайда 3 жыл. Қызмет ету мерзімі аяқталғаннан кейін иесінің есебінен сервистік қызметтің білікті мамандарына тозу өнімдері мен шаңды тазалап, техникалық қызмет көрсетуді орындату қажет. Қызмет ету мерзімі аяқталғаннан кейін бұйымды пайдалануға осы нұсқаулықтың қауіпсіздік талаптарына сәйкес келген жағдайда ғана жол беріледі. Егер бұйым қауіпсіздік талаптарына сәйкес келмесе, оны кәдеге жарату қажет. Бұйым әдеттегі тұрмыстық қалдықтарға жатпайды. Кәдеге жарату жағдайында оны тиісті қалдықтарды қабылдау орнына жеткізу қажет. Дайындаушының кінәсінен болған бұйымды құрастыру ақаулары сервистік орталық бұйымға диагностика жүргізгеннен кейін тегін жойылады.

Кепілдік бойынша жөндеу келесі шарттар сақталған жағдайда жүзеге асырылады:

1. Өзіңізбен бірге тауардың зауыттық (сериялық) нөмірі, сатылған күні, сатып алушының қолы мен сауда кәсіпорнының мөрі көрсетілген тауар немесе кассалық чегі, сондай-ақ кепілдік талоны болуы тиіс.
2. Ақаулы бұйымды таза күйінде өткізу.
3. Кепілдік бойынша жөндеу жұмыстары осы кепілдік талонында көрсетілген мерзім ішінде ғана жүзеге асырылады.

Келесі жағдайларда кепілдікті қызмет көрсетілмейді:

1. Кепілдік талоны дұрыс емес немесе түсініксіз толтырылған жағдайда;
2. Сериялық нөмірі анық емес немесе өзгертілген бұйымға;
3. Кепілдік кезеңінде бұйымды өз бетінше жөндеу, бөлшектеу, тазалау және майлау (пайдалану нұсқаулығында талап етілмеген) салдарына; бұған, мысалы, корпус бөлшектерін бекіткіштердің ойық (шлиц) бөліктеріндегі зақымданулар дәлел болады;
4. Пайдалану нұсқаулығының талаптарын бұза отырып немесе мақсатына сай емес пайдаланылған бұйымға;
5. Сыртқы механикалық әсерлерден, агрессивті орта мен жоғары температураның немесе жаңбыр, қар, жоғары ылғалдылық және т.б. сияқты өзге де сыртқы факторлардың әсерінен болған зақымдар мен ақауларға;
6. Бұйымның ішіне бөгде заттардың түсуінен, ұқыпсыз немесе нашар күтім жасаудан болған, нәтижесінде бұйымның істен шығуына әкеп соққан ақауларға;
7. Бұйымға шамадан тыс жүктеме түсу салдарынан пайда болған, нәтижесінде қозғалтқыштың немесе басқа да тораптар мен бөлшектердің істен шығуына әкеп соққан ақауларға;
8. Қарқынды пайдалану нәтижесінде бұйымның және жиынтықтауыш бөлшектердің табиғи тозуына;
9. Бұйымға техникалық қызмет көрсетуге жататын реттеу, тазалау, майлау және басқа да күтім жасау жұмыстарына;
10. Сату кезінде анықталуы мүмкін болған бұйым жиынтығының толық болмауы кепілдік нысаны болып табылмайды;
11. Жұмыс кезінде қысқа мерзімді блокталу (кептелу) нәтижесінде бөлшектердің істен шығуына.

EAC

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Выражаем Вам свою глубочайшую признательность за приобретение сварочного аппарата Solaris (далее - аппарат).

Производитель оставляет за собой право без уведомления потребителя вносить изменения в конструкцию изделий, технические характеристики и комплектацию для улучшения их технологических и эксплуатационных параметров. Внимательно изучите данную инструкцию по эксплуатации и техническому обслуживанию. Храните её в защищенном месте.

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ!

Данный аппарат не предназначен для использования лицами (включая детей) с пониженными физическими, сенсорными или умственными способностями, или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний, если они не находятся под присмотром или не проинструктированы об использовании аппарата лицом, ответственным за их безопасность. Дети должны находиться под присмотром для недопущения игр с аппаратом.
Данный аппарат класса А не предназначено для использования в местах жительства, где электрическая энергия поставляется общественными низковольтными системами электроснабжения. В этих местах могут быть потенциальные трудности в обеспечении электромагнитной совместимости из-за кондуктивных, а также излучаемых радиочастотных помех.
Данный аппарат не соответствует требованиям IEC 61000-3-12. Если этот аппарат подключают к общественной низковольтной системе электроснабжения, то установщик или пользователь аппарата несет ответственность за обеспечение возможности подключения (если необходимо - при консультации с представителем сетевой организации).
Данный сварочный аппарат является переносным сварочным инвертером с принудительным охлаждением для полуавтоматической сварки в среде инертных газов, в среде активных газов и без использования защитных газов(MIG/MAG/FLUX).

Аппарат собран на современной элементной базе, с применением биполярных транзисторов с изолированным затвором (IGBT). Аппарат позволяет производить сварку различными видами сварочной проволоки: омедненной стальной, самозащитной, из нержавеющей стали, алюминиевой и др.
Сварочный аппарат пригоден для сварки различных углеродистых сталей, чугуна, нержавеющей стали, меди и сплавов, а также других цветных металлов.
Аппарат имеет защиту от перегрева, предназначен для работы от однофазной сети переменного тока с номинальным напряжением 230 Вольт.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

A1. К использованию и обслуживанию аппарата допускается только квалифицированный и специально обученный персонал, ознакомленный с данной инструкцией. В этой инструкции содержится описание, правила безопасности и вся необходимая информация. Сохраняйте данную инструкцию и обращайтесь к ней при возникновении вопросов по безопасной эксплуатации, обслуживанию, хранению и транспортировке аппарата.
A2. Перед эксплуатацией обязательно передайте данное руководство или его копию оператору аппарата для ознакомления.
A3. Избегайте контактов с открытыми токоведущими кабелями сварочного аппарата, не прикасайтесь к держателю электрода и свариваемой поверхности.
Не прикасайтесь к месту подключения питания или к другим частям сварочного аппарата, которые находятся под током. Отключайте питание сразу после окончания работы или перед тем, как оставите рабочее место.
Никогда не работайте там, где существует опасность получения электрошока.
A4. Сварочные работы могут привести к пожару!
Не располагайте горючие и легковоспламеняемые материалы ближе, чем 10 метров от места сварки. Старайтесь, чтобы искры и брызги не попали на тело.
Никогда не производите сварку емкостей, в которых могут содержаться легковоспламеняющиеся или взрывоопасные материалы.
A5. Дым и газ, попадающие в воздух при сварке, опасны для здоровья. Перед началом работ убедитесь, что вытяжка и приточная вентиляция исправно работают.
A6. Помните, что при сварке температура обрабатываемой поверхности повышается, поэтому старайтесь не прикасаться к обрабатываемым деталям во избежание ожогов.
A7. Аппарат имеет встроенный вентилятор для охлаждения. Не суньте пальцы и другие предметы в вентилятор во избежание травм и повреждений.
A8. Сварочные аппараты излучают электромагнитные волны и создают помехи для радиочастот, поэтому следите за тем, чтобы в непосредственной близости от аппарата не было людей, которые используют стимулятор сердца или другие принадлежности, для которых электромагнитные волны и радиочастоты создают помехи.
A9. A10. A11. A12. Всегда соблюдайте правила безопасности. Носите защитную одежду и специальные средства защиты, для предотвращения повреждения глаз и кожных покровов. Всегда надевайте защитную маску во время работы сварочным аппаратом или используйте очки с защитным затемненным стеклом. Убедитесь, что излучение дуги не попадет на других людей, находящихся поблизости от места сварки.
A13. Аппарат требует специальной утилизации. Не выбрасывать с бытовыми отходами.
A14. Сварка на постоянном токе.
A15. Внимание, общая опасность! Читайте инструкцию по использованию.
A16. Защита от повышенной опасности удара током.
A17. Внимание! Сварка может вызвать пожар или взрыв.
A18. Однофазное напряжение частотой 50/60 Гц.
A19. Электрическая дуга производит опасные лучи для глаз и кожи. Защитите себя!
A20. Полуавтоматическая сварка
A21. Однофазный инвертор с трансформацией и выпрямлением.
U0 – Выходное напряжение холостого хода, В.
U1 – Напряжение питания, В.
X – Продолжительность включения, %.
I2 – Выходной ток, соответствующий рабочему циклу, А.
U2 – Сварочное напряжение, соответствующее выходному току, В.
I**P21S** – Класс защиты от проникновения посторонних тел, пыли и влаги.
I1max – Максимально допустимый ток, А.
I1eff – Номинальный входной ток, А.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

1. Инверторный полуавтомат.
2. Горелка сварочная WG-15AK - 3 метра.
3. Клемма заземления с кабелем - 2 метра.
4. Газовый шланг с двумя хомутами.
5. Подающий ролик для проволоки V-типа 0,6 – 0,8 мм.
6. Подающий ролик для проволоки K-типа 0,8 – 1,0 мм.
7. Руководство по эксплуатации - 1 шт.
8. Упаковка.

ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ АППАРАТА

B1. Панель управления
B2. Евро-разъем для подключения горелки MIG
B3. Выход кабеля выбора полярности для горелки MIG
B4. «-» сварочный терминал
B5. «+» сварочный терминал
B6. Решетка вентиляции

C1. Кнопка включения и выключения аппарата
C2. Штуцер для подключения защитного газа
C3. Вентилятор охлаждения
C4. Вывод сетевого кабеля
C5. Ручка для переноски аппарата

D1. Индикатор наличия сети
D2. Индикатор наличия ошибки/ перегрев
D3. Кнопка наладочной подачи проволоки
D4. Регулятор скорости подачи проволоки
D5. Регулятор сварочного напряжения
D6. Переключатель режимов 2T / 4T

E1. Катушка (НЕ ВХОДИТ В КОМПЛЕКТ, макс 5 кг)
E2. Механизм подачи проволоки
E3. Боковая крышка отсека
E4. Фиксатор боковой крышки

G1. Гайка-регулятор прижима
G2. Положение монтажной втулки

F1. Регулятор натяжения
F2. Прижимной ролик
F3. Направляющий ролик
F4. Канал подачи сварочной проволоки

S. ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ СХЕМА

S1. Кожух
S2. Ручка
S3. Накладка ручки
S4. Петля
S5. Держатель катушки
S6. Дверца
S7. Фиксатор
S8. Соединительный разъем
S9. Защитное кольцо
S10. Защитная накладка
S11. Электронная панель
S12. Ручка управления
S13. Передняя панель
S14. Разъем сварочный
S15. Шасси
S16. Механизм подачи проволоки

S17. Ножка
S18. Боковая стенка
S19. Основание
S20. Изолирующая пластина
S21. Электронный блок
S22. Держатель
S23. Задняя стенка
S24. Вентилятор
S25. Кабельный ввод
S26. Электрический кабель
S27. Выключатель
S28. Клапан

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель: TOPMIG-226

Артикул: SL5712-5
Номинальное напряжение: ~ 230 В
Допустимый диапазон напряжения питающей сети: ~ 160 В – ~ 240 В
Частота питающей сети: 50/60 Гц
Тип сети: 1 фаза
Напряжение холостого хода: 89 В
Номинальный выход (MIG): 30-200 А
Номинальная скорость подачи проволоки: 2 - 11 м/мин
Рабочий цикл (ПВ) на максимальном токе:
- 40 °C (IEC 60974-1): 20 %
- 20 °C: 60 %
Номинальный ток на входе (MIG): 16,7 А
Макс. допустимый ток на входе (MIG): 37,3 А
Номин. потреб. мощность при макс.токе: 3,8 кВт
Рекомен. мощность генератора: 8,5 кВА
Диаметр сварочной проволоки: 0.6-1.0 мм
Диаметр сварочных электродов: 0.8-1.0 мм
Эффективность: η 0,80
Фактор мощности: COS φ ≥ 0,7
Класс изоляции: F
Класс защиты: IP21S
Масса (без принадлежностей): 9,3 кг
Габаритные размеры: 430x210x335 мм
*Примечание: Номинальные выходные параметры указаны для номинального входного напряжения 230 В. При пониженном напряжении, отличном от номинального, выходные параметры, могут быть ниже указанных.

ЗАЩИТНЫЕ ФУНКЦИИ АППАРАТА

Защита от аномальных условий: В процессе нагрузки силовые элементы значительно нагреваются. Поэтому в аппарате обеспечивается защита силовых цепей при помощи термопредохранителя. В случае перегрузки или недостаточного охлаждения аппарата загорается световой индикатор наличия ошибки на передней панели аппарата, при этом сварочный ток принудительно снижается до минимального значения во избежание выхода из строя аппарата. Сварку можно продолжить после того, как аппарат охладится, и световой индикатор защиты погаснет. Функция плавного запуска: данная функция реализована для плавного заряда электролитических конденсаторов входного фильтра, предотвращая преждевременный выход из строя сетевого выключателя и элементов входной цепи в момент включения аппарата.

ВНИМАНИЕ! КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩЕНО ПОДКЛЮЧАТЬ АППАРАТ К СЕТИ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА С НАПРЯЖЕНИЕМ 380В ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ ВХОДНЫХ ЦЕПЕЙ АППАРАТА.

ПРАВИЛА ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Внимание! Правильная установка и использование аппарата для полуавтоматической сварки необходимы для минимизации возможной мешающей электромагнитной эмиссии.

Место установки

Место установки сварочного аппарата должно быть защищено от воздействия прямых солнечных лучей, дождя, влаги, едких и коррозионных веществ и вибрации. Участок, на котором устанавливаете аппарат, содержите в чистоте, и обеспечьте хорошую вентиляцию. Участок, на котором устанавливаете аппарат, содержите в чистоте, и обеспечьте хорошую вентиляцию. Температура окружающей среды: во время проведения сварочных работ: 0~ +40°C, во время транспортировки и хранения: -20 ~ +50 °C.
Относительная влажность: при 40 °C: ≤ 50%, при 20 °C: ≤ 90%.
При работе на открытом воздухе скорость ветра не должна превышать 1 м/с.
Переднюю/заднюю стороны аппарата располагайте на расстоянии не менее 30 см от стены, а его левую/правую сторону – на расстоянии как минимум 20 см; любые два аппарата устанавливайте на расстоянии как минимум 30 см друг от друга.
Внимание! Не перекрывайте доступ воздуха к вентилятору и вентиляционным отверстиям.
Внимание! Аппарат не оборудован сетевой вилкой.
При соединении кабеля сварочного аппарата с распределительным устройством напрямую, оно должно быть оборудовано зажимами. Зажимы должны соответствовать эффективному входному току аппарата I1eff. Подключение необходимо производить по указанной схеме (**K**).
SWG – распределительное устройство
WM – сварочный аппарат
При оборудовании аппарата промышленной однофазной вилкой (не входит в комплект) необходимо убедиться, что максимальный ток вилки не менее эффективного входного тока аппарата (I1eff) и параметры вилки соответствуют Вашей местной питающей сети.
Примечание: символ ⏚ – обозначение провода заземления.
Данный провод имеет желто-зеленую маркировку изоляции. Убедитесь, что корпус аппарата заземлён. Убедитесь, что ваша питающая сеть оборудована защитным заземляющим проводником PE.
K. При подключении сварочного аппарата к электрической сети переменного тока напряжением 230 В и частотой 50/60 Гц необходимо обеспечить защиту розетки для подключения автоматическим выключателем или плавкой вставкой с током срабатывания, соответствующим максимальному току, потребляемому аппаратом. Перед установкой предохранителя отключите входное питание.

Характеристики рекомендованного провода заземления и автоматич. выключателя или плавкого предохранителя:
Модель: TOPMIG-226
Напряжение на входе: 230 В
Максимально допустимый входной ток: 37,3 А
Эффективный входной ток: 16,7 А
Сечение провода заземления: ≥ 2,5 мм²
Автоматич. выключатель: 40 А

ПОДКЛЮЧЕНИЕ

R. Для полуавтоматической сварки (MIG/MAG/FLUX):

Подсоединение сварочной горелки:
подсоедините байонетный разъем сварочной горелки к евроразъему (**B2**) на передней панели и зафиксируйте его пластиковой гайкой.

S. Подсоединение кабеля выбора полярности горелки:
Подключите кабель выбора полярности (**B3**) к «+» (положительному) сварочному терминалу (**B5**). При необходимости сварки самозащитной порошковой проволокой (FLUX) без применения защитных газов подключите кабель выбора полярности к «-» (отрицательному) сварочному терминалу (**B4**).

Подсоединение кабеля заземления:
подсоедините байонетный разъем кабеля заземления к одному из оставшихся свободных выходных терминалов (**B4**) или (**B5**) на передней панели и поверните по часовой стрелке. Зажим заземления используется для подключения свариваемого материала в цепь сварочного тока.
Подключите зажим заземления как можно ближе к месту сварки. Убедитесь, что все соединения надежно закреплены и не болтаются.

Q. Подключение к аппарату рукава для подачи защитного газа:
При сварке MIG/MAG необходимо применять защитный газ, препятствующий доступу воздуха в зону сварки.
Стальные проволоки свариваются в среде либо чистого углекислого газа CO_2, либо в смеси углекислого газа с аргоном. Для нержавеющей стали применяется, например, смесь аргона + 2% CO_2.
При сварке MIG/MAG газовый шланг диаметром подключается к штуцеру подачи газа (**C2**) на задней панели сварочного аппарата и закрепляется хомутом, во избежание утечки газа. Для подключения газового шланга могут применяться быстроразъёмные соединения (в комплекте не идут и приобретаются отдельно). При работе с углекислым газом для регулировки подачи газа применяйте регулятор расхода газа типа У-30П, который с помощью накидной гайки наворачивается на углекислотный баллон. При работе с аргоном применяйте регулятор расхода газа типа АР-40. Для приготовления смеси можно использовать специальные смешивающие аппараты. Для упрощения подготовки газовой смеси можно использовать тройники.

Установка сварочной проволоки:
Внимание! Во избежание поражения электрическим током во время этой процедуры необходимо отсоединить кабель выбора полярности горелки.
Убедитесь, что ролик для подачи сварочной проволоки, направляющий канал для транспортировки проволоки и медный наконечник сварочной горелки-пистолета MIG/MAG соответствует типу и диаметру используемой сварочной проволоки и правильно присоединены. Откройте механизм подачи сварочной проволоки, нажав фиксатор (**E4**) боковой крышки (**E3**). Отвернув гайку-фиксатор прижима (**G1**), установите на шпиндель катушку (**E1**) со сварочной проволокой, так чтобы катушка при подаче проволоки вращалась против часовой стрелки.

Максимальный диаметр катушки должен быть не более 200 мм. Примеры установки катушек 1 кг (100 мм) и 5 кг (200 мм) смотрите в разделе (e). С помощью гайки-фиксатора настройте вращение катушки таким образом, чтобы она вращалась с небольшим торможением.

Освободите прижимной ролик (**F2**), отвернув регулятор натяжения (**F1**). Отведите в сторону кронштейн прижимного ролика.

Проверьте, чтобы направляющий ролик (**F3**) подходил к типу и диаметру используемой сварочной проволоки.

Вставьте свободный конец проволоки в направляющую трубку (**F4**) механизма подачи сварочной проволоки. Протолкните конец проволоки на глубину примерно 50-100 мм в направляющее отверстие сварочного рукава; опустите на место кронштейн прижимного ролика (**F2**) и заблокируйте его регулятором натяжения (**F1**).

С помощью регулятора установите среднюю величину давления прижимного ролика. Убедитесь, что проволока находится в специальной борозде направляющего ролика.

Снимите сопло и контактную трубку (наконечник) с головки сварочной горелки.

H. J. Для протяжки проволоки по рукаву сварочной горелки нажмите кнопку наладочной подачи проволоки (**D3**). Установите обратно контактную трубку и сопло на горелку.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Убедитесь в том, что напряжение, фаза, частота и мощность источника питания соответствуют данным, указанным на паспортных данных. Подключите аппарат к источнику питания при помощи сетевой вилки. Убедитесь, что вилка установлена плотно. **Убедитесь,** что корпус аппарата заземлён. Убедитесь, что ваша питающая сеть оборудована защитным заземляющим проводником.

Включите сварочный аппарат

Включите аппарат с помощью выключателя на задней панели – аппарат начинает работать, вентилятор начинает вращаться.

Индикатор наличия сети загорается, сварочное напряжение подаётся на выходные клеммы. Аппарат готов к работе.

НАСТРОЙКА И СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ

Предупреждение! Во время сварочных работ используйте специальные приспособления для защиты глаз, рук, кожи лица и тела. Излучение сварочной дуги может быть опасным!

Установка параметров сварки

Параметры сварочного напряжения и скорости подачи проволоки устанавливаются с помощью регулятора напряжения (**D5**) и регулятора скорости подачи проволоки (**D4**) на передней панели. Базовые настройки и рекомендуемые параметры приведены далее в инструкции. Необходимый уровень настроек подбирается опытным путем в зависимости от условий и методов сварки, толщины материала, и других переменных факторов.

Выбор режима 2T/4T

С помощью переключателя режимов (**D6**) на передней панели выберите один из режимов сварки:

2T – режим сварки короткими стежками:
Необходимо постоянно удерживать клавишу горелки для процесса сварки.

4T – режим сварки длинными швами:
В данном режиме нет необходимости постоянно держать клавишу горелки – нажмите кратковременно клавишу для начала процесса, после окончания сварки снова кратковременно нажмите клавишу горелки для окончания процесса.

Выполнение сварочных работ

Определите область сварки и наденьте сварочную маску и другие средства защиты.

Учитывая особенности режимов работы 2T/4T нажмите на клавишу горелки. Проволока начнет подаваться, сварочное напряжение начнет подаваться на проволоку. Коснитесь сварочной проволокой свариваемого материала для поджига дуги. Когда появится дуга, наклоните горелку под углом примерно в 35° и приступайте к сварке. Когда сварка окончена, убедитесь, что сварочная проволока не касается каких-либо заземленных поверхностей.

Дайте поработать аппарату в режиме холостого хода 3-5 минут для охлаждения силовых компонентов.

Выключите сварочный аппарат после эксплуатации. После использования сварочного аппарата выключите питание. Индикатор питания выключится по истечении 3-5 секунд, и вентилятор остановится. Извлеките сетевой шнур из питающей розетки.

Внимание! Никогда не выключайте аппарат сразу по окончании работ.

Оставьте аппарат включенным после сварки, чтобы он достаточно охладился. Если загорелся желтый индикатор, значит, сработала термозащита. Время охлаждения сварочного аппарата составляет от 3 до 5 минут в зависимости от температуры окружающей среды.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

• Обслуживание аппарата может производиться только квалифицированным персоналом.

• Всегда отключайте аппарат и дожидайтесь остановки вентилятора.

• Внутри аппарата существуют высокие напряжения и токи, опасные для жизни.

• Периодически снимайте крышку аппарата и продувайте пыль сжатым воздухом под небольшим давлением. Одновременно проверяйте состояние контактов с помощью изолированного инструмента.

• Регулярно проверяйте кабели. Кабели должны быть без трещин и порезов.

• Избегайте попадания частиц металла внутрь аппарата, они вызывают короткое замыкание.

Во время транспортировки и хранения сварочного аппарата берегите его от попадания влаги. Храните сварочный аппарат в сухом, хорошо проветриваемом помещении и не подвергайте его воздействию повышенной влажности, коррозионно-опасных газов и пыли.

НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

В процессе срока службы неизбежен износ отдельных элементов и частей изделия (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение).

Замена изношенных частей должна производиться квалифицированными специалистами сервисной службы компании марки Solaris. При отказе изделия и отсутствии информации в инструкции по эксплуатации по устранению неполадки необходимо обратиться в сервисную службу компании марки Solaris.

Неисправность: Аппарат не включается (отсутствует реакция при включении аппарата)

Причины и решения: Убедитесь в том, что автоматический выключатель включен.

Убедитесь в наличии напряжения на входе.

Убедитесь, что параметры сети соответствуют норме.

Убедитесь в целостности входного питающего кабеля.

Неисправность: Горит индикатор защиты

Причины и решения: Перегрев аппарата. Дождитесь, пока вентилятор охладит внутренние части аппарата

Напряжение питающей сети слишком мало либо слишком высоко. Убедитесь, что параметры сети соответствуют норме.

Неисправность: Аппарат включается, но осуществлять сварку невозможно.

Причины и решения: Убедитесь в надежном контакте выходных клемм и заготовки.

Свариваемая заготовка по физическим параметрам не соответствует возможностям аппарата. Убедитесь, что параметры сети соответствуют норме.

Неисправность: Не подается сварочная проволока

Причины и решения: Проверьте контакт кнопки сварочной горелки.

Проверьте место соединения горелки с евро-разъемом.

Неисправность: При нажатии на кнопку проволока подается, но сварка не осуществляется

Причины и решения: Проверьте плотность соединения обратного кабеля.

Проверьте, не повреждена ли сварочная горелка.

Неисправность: Другое

Причины и решения: Обратитесь в сервисную службу

ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортировку изделия рекомендуется производить упакованным в тару, крытым транспортом любого вида, обеспечивающим его сохранность, в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта. При транспортировке должна быть исключена возможность перемещения изделия внутри транспортного средства. Во время транспортировки и хранения сварочного аппарата берегите его от попадания влаги. Храните сварочный аппарат в сухом, отапливаемом и хорошо проветриваемом помещении при температуре воздуха от -20 °C до +50 °C и не подвергайте его воздействию повышенной влажности, коррозионно-опасных газов и пыли.

УТИЛИЗАЦИЯ



Аппарат не относится к обычным бытовым отходам. В случае утилизации его необходимо доставить в соответствующий пункт сбора отходов.

Этот символ означает, что по окончании срока службы изделия его нельзя утилизировать вместе с обычными бытовыми отходами. Отнесите аппарат в официальный пункт сбора для утилизации. Таким образом, вы поможете сохранить окружающую среду.

КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНЫХ СОСТОЯНИЙ, КРИТИЧЕСКИЕ ОТКАЗЫ И ДЕЙСТВИЯ ПЕРСОНАЛА

Ошибочные действия персонала, которое приводят к инциденту или аварии

Для предотвращения ошибочных действий, персоналу перед началом использования необходимо внимательно изучить руководство по эксплуатации. Выполнение требований и рекомендаций руководства по эксплуатации предотвратит возможные ошибочные действия при работе с устройством, обеспечит оптимальное функционирование аппарата и продление срока его службы.

Основные ошибочные действия

Начало эксплуатации устройства без прочтения руководства по эксплуатации и ознакомления с устройством нагревателя. Оставление работающего устройства без присмотра. Допуск к использованию устройством лицами (включая детей) с пониженными физическими, чувственными или умственными способностями или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний. Неиспользование при эксплуатации устройства средств индивидуальной защиты (наушники, очки или защитную маску).

Перечень критических отказов

Выход из строя элементов управления. Выход из строя основных силовых компонентов. Критическое повреждение элементов корпуса.

Действия персонала в случае инцидента, критического отказа или аварии

В случае инцидента, критического отказа и (или) аварии следует прекратить дальнейшие работы и оценить причину инцидента. При отказе оборудования, и отсутствии информации в инструкции по эксплуатации по устранению неполадки необходимо обратиться в сервисную службу. Замена изношенных частей должна производиться квалифицированными специалистами сервисной службы.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 36 месяцев со дня продажи конечному покупателю.

ECO GROUP HONG KONG LIMITED, UNIT 617, 6/F, 131-132 CONNAUGHT ROAD WEST, SOLO WORKSHOPS, HONG KONG, на заводе-изготовителе в Китае для Solaris (Италия)

Адрес завода-изготовителя: 4916, Соус Хонгмей Роад, Минханг Дистрикт, Шанхай, Китай.

Импортеры в Республике Беларусь: ООО «ТД Комплект», 220103, г. Минск, ул. Кнорина 50, к. 302А, Тел.: +375 (17) 511-33-33. ООО «Инструменткомплект Борисов», 222518, г. Борисов, ул. Демина, д.16. Тел.: +375 (177) 72-00-00.

Импортёр в Российской Федерации: ООО «Садовая техника и инструменты»,105082, г. Москва, вн. тер. г. муниципальный округ Басманный, ул. Большая Почтовая, дом 40, стр 1.Тел.:+7 (495) 748-50-80.

Импортер в Республике Казахстан: ТОО «Eco Group Kazakhstan» (ЭКО Групп Казахстан), г. Алматы, Турксибский р-н, ул. Бекмаханова, 92А. Тел.: +7 (771) 760-02-76.

Дата изготовления указана на первой странице руководства, на изделии и упаковке.

Срок службы изделия – 3 года при его правильной эксплуатации. По истечении срока службы необходимо произвести техническое обслуживание квалифицированными специалистами в сервисной службе за счет владельца, с удалением продуктов износа и пыли. Использование изделия по истечении срока службы допускается только в случае его соответствия требованиям безопасности данного руководства. В случае если аппарат не соответствует требованиям безопасности, его необходимо утилизировать. Аппарат не относится к обычным бытовым отходам. В случае утилизации необходимо доставить его к месту приема соответствующих отходов. Дефекты сборки изделия, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно после проведения сервисным центром диагностики изделия.

Гарантийный ремонт осуществляется при соблюдении следующих условий:

1. При себе необходимо иметь товарный или кассовый чек, в котором указаны заводской (серийный) номер товара, дата продажи, подпись покупателя и печать торгового предприятия, а также гарантийный талон.
2. Предоставление неисправного изделия в чистом виде.
3. Гарантийный ремонт осуществляется только в течение срока, указанного в настоящем гарантийном талоне.

Гарантийное обслуживание не предоставляется:

1. При неправильном и нечетком заполнении гарантийного талона;
2. На аппарат, у которого не разборчив или изменен серийный номер;
3. На последствия самостоятельного ремонта, разборки, чистки и смазки изделия в гарантийный период (не требуемых по инструкции эксплуатации), о чем свидетельствует, например: заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей;
4. На аппарат, который эксплуатировался с нарушениями инструкции по эксплуатации или не по назначению;
5. На повреждения, дефекты, вызванные внешними механическими воздействиями, воздействием агрессивных средств и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др.;
6. На неисправности, вызванные попаданием в аппарат инородных тел, небрежным или плохим уходом, повлекшим за собой выход из строя изделия;
7. На неисправности, возникшие вследствие перегрузки изделия, которые повлекли за собой выход из строя двигатель или другие узлы и детали.
8. На естественный износ изделия и комплектующих в результате интенсивного использования;
9. На такие виды работ, как регулировка, чистка, смазка и прочий уход, относящиеся к техническому обслуживанию изделия.
10. Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть обнаружена при продаже изделия.
11. Выход из строя деталей в результате кратковременного блокирования при работе.

EAC Декларация о соответствии: ЕАЭС N RU Д-НК.РА04.В.13237/24

АДРЕСА СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРОВ

Полный актуальный список сервисных центров смотрите на сайте

Республика Беларусь	Российская Федерация	другие страны
remont.tools.by/address	remont.tools.by/services/ru	remont.tools.by/services/other

Модель	Артикул	Арт.СЦ
TOPMIG-226	SL5712-5	101302

Сервисные центры в Республике Беларусь. Горячая телефонная линия импортера: +375 (44) 554-05-12, +375 (29) 532-26-62.

Минск, ул. Машиностроителей, 29А, +375 (17) 33-66-556, +375 (29) 325-85-38 (+Viber). Режим работы для физических лиц: пн-пт 9:00-19:00. ООО "Ремонт инструмента" **Брест**, ул. Краснознаменная, 8, +375 (29) 168-20-72, +375 (29) 820-07-06. ООО "Ремонт инструмента" **Витебск**, ул. Двинская, 31, +375(212)65-73-24, +375 (29) 168-40-14. **Гомель**, ул. Карбышева, 9, +375 (44) 492-51-63, +375(25)743-35-19. ООО "Ремонт инструмента" **Гродно**, ул. Гаспадарчая, 23а, +375 (152) 43-63-68, +375 (29) 169-94-02. ООО "Ремонт инструмента" **Могилев**, ул. Вишневецкого, 8А, к. 1-3, +375 (222) 709-877, +375 (29) 170-33-94. ООО "Ремонт инструмента"

Адреса сервисных центров в Российской Федерации. Горячая телефонная линия импортера: +7 (495) 748-50-80. WhatsApp, Telegram, Viber: +375 (44) 554-05-12.

Астрахань, ул. 5-я Литейная, д.30, 8 (989) 791 00 11. ИП Киревнина Е.В. **Барнаул**, ул. Космонавтов, 10/4, 8 (923) 647 09 66, ИП Рейль В.В. **Белгород**, ул. Волчанская, д.84А, 8 (903) 886 02 70, ООО «Техно». Бор, пер. Полевой, 2, оф.13, +7 (908) 161 99 51, ИП Заболотний С.В. **Брянск**, ул. Флотская, 99А, 8 (920) 832 81 48, ИП Тимошкин С.Н. **Брянск**, ул. Щукина, 57, 8919 199 10 50, 8915 534 12 57, ИП Кончаковская Ю.Н. **Бузулук**, село Новоалександрово, ул. Промышленная, 7, +7 (922) 865 64 27, ИП Кукарцев М.В. **Великий Новгород**, ул. Большая Санкт-Петербургская, 39, стр.11. 8 (8162) 332 043. ООО «РемСервис». **Великий Новгород**, ул. Большая Санкт-Петербургская, 9, стр.11, +7 (8162) 50 00 38, +7 (8162) 60 10 61, ООО «Аква драйв». **Волгоград**, ул. Борьбы, 5, +7 (906) 169 80 36. ИП Синицкий В. В. **Вологда**, ул. Гагарина, д. 2А корпус 1, +7 (921) 530 10 10, +7 (911) 503 05 12. ИП Короткий С.А. **Воронеж**, ул. Беговая, 205, оф. 209, 8 (473) 333 0 331. ИП Русин А.А. **Глазов**, ул. Ленина, д.21, корпус 5, вход №5, 89127682329, ИП Ившин А.С. **Дзержинск**, ул. Чапаева, д.69/2, +7 (9060) 360 10 66, +7 (8313) 28 14 78, ООО «АССЦ «Радуга». **Екатеринбург**, пл. Жуковского, 1я, +7 (343) 271 6 911, +7 (912) 28 00 348. ИП Ханжиев Р.Б. **Ессентуки**, ул. Боргустанское шоссе, 19, 8 (909) 750 32 48, 8 (938) 300 98 97, ИП Астахов А.Е. **Зеленодольск**, ул. Строителей д. 2, +79172392301, ИП Захаров А.А. **Иваново**, ул. Станкостроителей д.1-Г, +7 (4932) 59 22 44, ИП Стецкий Д.Л. **Казань**, ул. Техническая, 27, 8 (960) 04 888 35; 8 (843) 25 888 35; 8 9 656 097 097, Р-Сервис. **Калуга**, ул. Дзержинского, 58, 2, 8 (4842) 57 58 46; 8 (4842) 79 50 60. ООО «ЗВОХ». **Кириши**, пр. Победы, 20, стр. 1., +7 911 127 16 31, ООО «Техно-Сервис». **Кострома**, ул. Магистральная, 37, 8 (4942) 53 12 03. ИП Проворов О.В. **Краснодар**, ул. Уральская, 134Б, 8 (918) 368 11 90, ИП Зайцев А.С. **Красноярск**, ул. Академика Вавилова, д.1, стр. 50, склад 10, +7 (391) 2 728 768, +7 (923) 294 95 87. ИП Артющенко Е.И. **Кузнецк**, ул. Осипова д.25, +79379116166, ИП Зеленко Н.Л. **Курган**, ул. Коли Мяготина, 155-13, +7 (3522) 46 55 33, ИП Кокорин И.С. **Курск**, ул. Александра Невского 13-В корп. 2, +7 (4712) 44 60 44, ООО «Дядько». **Липецк**, ул. Мичурина, 46, 8(474) 40 10 72; 8 (952) 598 08 24. ИП Соболев Г.Ю. **Липецк**, ул. Студеновская, 126, +7 (4742) 56 92 00. Сервисный центр «Арсенал». **Лиски**, ул. Коммунистическая, д. 7, этаж -В2, Магазин «Энкор», 8 962 328 45 88, 8 47391 222 00, ООО «РЕМТОРГ». **Лиски**, ул. Коммунистическая, 54, +7 (47391) 4 29 79, ИП Ирхина Л.В. **Москва**, Волоколамское шоссе, д. 103, ТЦ Гвоздь, павильон Б10. +7495 490 60 04, +7968 000 04 30, ООО «МАКИТА СЕРВИС ПЛЮС». **Набережные Челны**, Улица 40 лет Победы, 88в Новый Город, Автозаводский район, +79968451161, ИП Исламов А.Р. **Нижневартовск**, ул. Северная, 39, стр. 8, +7 (3466) 56 57 56, ООО «СВ АС». **Нижний Новгород**, ул. Республиканская д. 24 корпус 1, +79202919267, ИП Грошев А.Е. **Окуловка**, ул. М. Маклая, 41, +7 (81657) 2 13 61, ИП Карышев А.Е. **Омск**, ул. Заводская, д. 1, 8 (983) 563 33 23, 8 (983) 563 33 83. ИП Лихачёв С. А. **Оренбург**, ул. 16 линия, 2а, +7 (3532) 45 80 55, ИП Гамов Д.А. **Оренбург**, пр-т. Дзержинского, 2а, 8 (3532) 56 11 44. ООО «Технодром». **Орехово-Зуево**, ул. Ленина, 111, +7 (916) 113 27 82, ИП Болтунова Е.П. **Орёл**, ул. Городская, 98-б, +7(4862)71 48 80, 8(4862)71 48 81. ИП Рыбаков И.А. **Отрадное**, ул. Лесная д.1 помещение 4, 8 (900) 641 40 23, ИП Соловьёв Е. А. **Пенза**, ул. Перспективная, 1, +7 (8412) 205 540. ИП Загоруйко Е.В. **Пермь**, ул. Василия Васильева, 7, 8 (342) 202 04 75, СЦ Хозяин. **Петрозаводск**, ул. Попова, 7, 8 (8142) 59 22 02. ИП Федотов Н.Г. **Псков**, ул. Звездная, д. 3, +7 (953) 235 51 04, ИП Громыко И.Е. **Порхов**, ул. Кузнецова, д. 43б, +7 (81134) 2 24 25, ИП Синькова О.С. **Реж**, ул. Почтовая д.2, +7 (982) 654 67 00, ИП Мелкозеров Я.В. **Рыбинск**, ул. Плеханова, 17, +7 (930) 118 73 01, ИП Тихомирова С.А. **Рязань**, ул. Островского д.21/1, 8 953 734 80 50, ИП Михайлова О. А. **Рязань**, ул. Садовая, д.33, 8 (4912) 282 016, 8 (4912) 923 472, 8 (906) 542 30 63, ООО «С ФК». **Самара**, ул. Ново-Вокзальная 2а к11. (Павильон на Птичке), 89277921847, ИП Держепильский А.Н. **Самара**, СНТ Салют, 1 квартал, дом 3, 8 (846) 206 04 64, ИП Лихуто Г.В. **Самара**, ул. Товарная, 70/1, 8 (846) 931 24 63, 8 (846) 922 77 07, ООО «Самара Техсервис». **Санкт-Петербург**, ул. Заставская, д. 4, +7 (911) 829 51 16, ИП Теляков Р.К. **Санкт-Петербург**, ул. Черняховского, 15, 8 (812) 572 30 20. ООО «ЭДС». **Саранск**, ул. Строительная, д. 11/1 оф. 101, 8 (927) 276 32 96. ООО «ПРОФИ М». **Саратов**, ул. Гвардейская 86 стр. 1, 8 (927) 059 63 35, ИП Котова А.В. **Симферополь**, ул. Аральская, 71/88, 8 (978) 704 69 72. ИП Меринда В.И. **Смоленск**, Одинцово, с. т. Рассвет, д. 37, 8(4812) 560 300, ИП Павликова Т.Н. **Сочи**, ул. 20 Горнострелковой дивизии, 16, 8 988 237 21 07, +7(988) 231 81 22, ИП Арутюнов С.В. **Сочи**, ул. Луначарского 24, 8 (918) 408 94 88, ИП Егоров Д.А. **Стерлитамак**, ул. Суханова, 11Б/2, 8 (3473) 23 17 14, ИП Понамарева Л. А. **Тамбов**, ул. Лермонтовская, д. 101, +7 953 728 37 38. ИП Кондратьева А. Н. **Томск**, ул. 79-й Гвардейской Дивизии, 4/12, +7 (3822) 93 84 54, ИП Еганов В.В. **Тула**, ул. Павшинский мост, 2, +7(920) 773 30 86. ИП Романов Р.А. **Уссурийск**, ул. Пушкина, 17, 8 (4234) 334980, ООО «Ближе к Делу». **Уфа**, ул. Трамвайная, 15а, 8 (347) 298 5 222, УфаГаз. **Чебоксары**, Базовый пр. 8б, +78352202301. ИП Васильев А. Ю. **Чебоксары**, Хевешская ул., д. 5, помещ. 1, (8352) 63 97 50, 63 80 07, 222 141, ИП Захаров И. А. **Челябинск**, ул. Молодогвардейцев, д. 7 корп. 3, +7(351)220 74 05, доб. 107, ИП Козлова И. Б. **Череповец**, Гоголя, 54а, 8 (8202) 28 14 84. ИП Ермолаев Д.И. **Ярославль**, ул. Чкалова, 2, ТД «Эстет», 8 (4252) 79 58 01. ИП Клиницкая Е.В.

view all product
manuals at
mymanual.info