

hanskonner

professionelle qualität



HWM2180MF-M-20251208-2305

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ.

Сварочный полуавтомат

HWM2180MF



СОДЕРЖАНИЕ

Область применения и назначение.	3
Внешний вид.	4
Технические характеристики.	6
Правила эксплуатации оборудования.	7
Работа с оборудованием.	13
Техническое обслуживание.	20
Гарантийное обязательство.	23
Срок службы.	23
Перечень критических отказов и ошибочные действия персонала или пользователя	23
Критерии предельных состояний.	23
Действиях персонала в случае инцидента, критического отказа или аварии.	23
Хранение.	24
Транспортировка.	24
Утилизация.	24
Значения шума и вибрации.	24
Информация для покупателя.	25

Уважаемый покупатель! Компания **hanskonner** благодарит Вас за приобретение данного оборудования. Изделия под торговой маркой **hanskonner** постоянно совершенствуются и улучшаются. Благодаря постоянной программе исследований и разработок, указанные здесь технические характеристики, комплектация и дизайн могут быть изменены без предварительного уведомления.

ВНИМАНИЕ! Внимательно изучите инструкцию по эксплуатации перед началом использования инструмента. Храните её в защищенном месте.

ВНИМАНИЕ! Оборудование не предназначено 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 оборудования лицом, ответственным за их безопасность. Дети должны находиться под присмотром для недопущения игр с оборудованием.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И НАЗНАЧЕНИЕ.

Сварочный полуавтомат предназначен для сварки и наплавки металла проволокой в среде защитного газа (MIG/MAG) или флюсовой проволокой без газа и электродуговой сварки (MMA) с электродом.

ЗАПРЕЩЕНО! Применение инструмента не по назначению не допускается!

Режим использования при температуре от -10 до +40С и относительной влажностью воздуха не более 80%, с отсутствием воздействия влаги. Степень защиты, обеспечиваемая оболочкой - IP21S (МЭК 60529).

ВНИМАНИЕ! Продолжительность работы сварочного аппарата не должна превышать 2 часа, после чего сварочный аппарат необходимо отключить на 20 мин. Максимальное время использования сварочного аппарата в течение суток - 8 часов.

Источник питания

Данный инструмент должен подключаться к источнику питания с напряжением, соответствующим напряжению, указанному на идентификационной пластинке, и может работать только от однофазного источника переменного тока.

ВНИМАНИЕ! Перед началом эксплуатации выполните заземление (машина класса I по ГОСТ Р МЭК

60745-1-2011).

ВНЕШНИЙ ВИД.

1. Индикатор питания
2. Индикатор режима MIG/MAG
3. Индикатор перегрева
4. Индикатор «Тест»
5. Регулятор индуктивности
6. Переключатель режимов сварки
7. Регулятор напряжения
8. Регулятор сварочного тока (для режима MMA) или скорости подачи сварочной проволоки (MIG/MAG)
9. Разъем подключения клеммы «земли» (-)
10. Разъем подключения кабеля электрододержателя (+)
11. Разъем для подключения горелки
12. Кабель выбора режима MIG/MAG
13. Дисплей напряжения
14. Дисплей тока
15. Впускной газовой штуцер
16. Клавиша Вкл/Выкл
17. Кабель питания
18. Кнопка быстрой подачи проволоки
19. Регулятор нажима ролика
20. Фиксатор подающего ролика
21. Держатель бухты проволоки

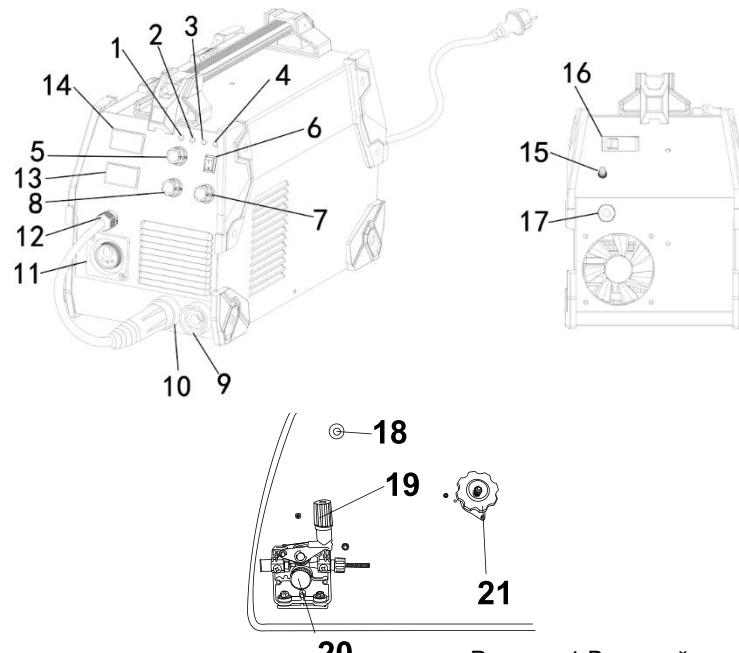


Рисунок 1. Внешний вид.

Комплектность поставки

Сварочный аппарат

Сварочный кабель с зажимом заземления

Горелка

Сварочное сопло (2шт, из них 1шт установлена на горелку)

Наконечник 0.8 мм (4шт, из них 1шт установлена на горелку)

Наконечник 1.0 мм (4шт)

Сварочный кабель с держателем электрода

Молоток

Газовый шланг длиной 2 м

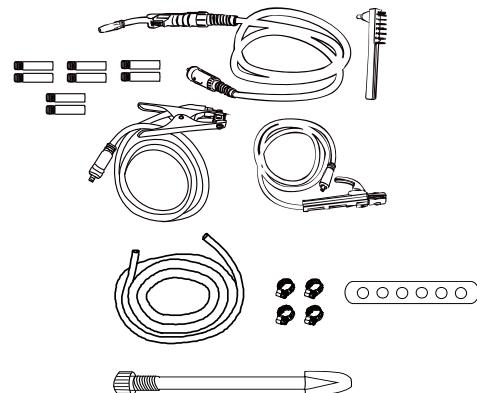
Хомут для фиксации газового шланга (4шт)

Ключ

Разметочный карандаш с твердосплавным наконечником

Инструкция по эксплуатации

Инструкция по безопасности



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Параметры	HWM2180MF
Мощность, кВА	7
Напряжение сети, В / частота, Гц / кол-во фаз	MIG:160-250 / 50 / 1
Диапазон регулирования сварочного тока, А	20-180
ПВ	180 A/100%
Напряжение холостого хода, В	60
Диапазон регулирования рабочего напряжения, В	MIG: 10-23
Максимальный входной ток, А	32,9
Скорость подачи сварочной проволоки, м/мин	MIG: 1-14
Диаметр сварочной проволоки/электрода, мм	MIG: 0,6-1,2 / MMA:1,6-4,0
Максимальная масса катушки сварочной проволоки, кг	MIG: 5
Коэффициент мощности ($\cos \varphi$)	0,7

Класс защиты	IP21S
Класс изоляции	H
Длина сварочной горелки, м	MIG: 3 MMA:3
Длина сетевого шнура, м	2
Рабочая температура окружающей среды, °C	от -20 до +40
Масса, кг	11.1

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ.

Эксплуатация, техническое обслуживание и ремонт сварочного аппарата должны осуществляться обученными специалистами.

Во время эксплуатации сварочного аппарата посторонние лица и дети не должны находиться рядом с аппаратом. После выключения электропитания аппарата техническое обслуживание и проверка должны выполняться после истечения некоторого времени, достаточного для разрядки конденсатора.

ОПАСНО! В электролитических конденсаторах сохраняется напряжение постоянного тока. Поражение электрическим током может привести к смерти.

ЗАПРЕЩЕНО! Никогда не прикасайтесь к электрическим частям.

Работайте только в сухих, неповрежденных рукавицах и спецодежде.

Обеспечьте защиту с помощью сухой изоляции. Убедитесь в том, что размеры изоляции достаточны для защиты всей области физического контакта со свариваемой деталью и поверхностью пола.

Соблюдайте осторожность при эксплуатации аппарата в ограниченном пространстве, во время дождя и в условиях высокой влажности.

ВНИМАНИЕ! Выключайте электропитание аппарата перед установкой и регулировкой.

Правильно установите сварочный аппарат и соответствующим образом заземлите свариваемую часть или металлическую поверхность согласно руководству по эксплуатации.

ОПАСНО! Когда сварочный аппарат включен, электрод, заготовка и цепь заземления находятся под напряжением. Не прикасайтесь к этим частям незащищенной кожей и мокрой одеждой. Работайте только в сухих, неповрежденных рукавицах для защиты рук.

ОПАСНО! При выполнении автоматической или полуавтоматической сварки проволокой электрод, катушка электродной проволоки, сварочная головка, сопло или сварочная горелка для полуавтоматической сварки также находятся под напряжением.

Всегда проверяйте, чтобы кабель был надежно соединен со свариваемой металлической поверхностью. Место соединения должно располагаться максимально близко к зоне сварки.

Поддерживайте зажим заготовки, держатель электрода, сварочный кабель и сварочный аппарат в надлежащем техническом состоянии. Ремонтируйте поврежденную изоляцию.

ЗАПРЕЩЕНО! Никогда не соединяйте между собой части держателей электродов, находящиеся под напряжением, от разных сварочных аппаратов, поскольку напряжение между ними может равняться суммарному напряжению разомкнутой цепи обоих сварочных аппаратов.

При работе на возвышении используйте предохранительный пояс для защиты от падения в случае поражения электрическим током. Пары и газы могут быть опасными.

ОПАСНО! Газы и пары, генерируемые в процессе сварки, могут быть опасны для вашего здоровья. Не вдыхайте эти пары и газы. Обеспечьте систему вытяжки или достаточную вентиляцию в месте проведения сварочных работ для отвода паров и газов из зоны дыхания.

При выполнении сварки с использованием электродов, требующих специальной вентиляции, например, электродов для нержавеющей стали или для наплавки твердым сплавом, а также при выполнении сварки на освинцованный или кадмированной стали и других металлах, и покрытиях, которые выделяют высокотоксичные пары, поддерживайте концентрацию этих паров на уровне ниже предельно допустимой концентрации с использованием системы вытяжной или принудительной вентиляции. При работе в

ограниченном пространстве или в определенных условиях на открытом воздухе может потребоваться респиратор. При сварке оцинкованной стали также требуется соблюдение дополнительных мер предосторожности.

ЗАПРЕЩЕНО! Не проводите сварочные работы вблизи паров хлорпроизводных углеводородов, образующихся в результате обезжиривания, очистки и обработки. Тепловое и световое излучение дуги способно вступать в реакцию с парами растворителей с образованием фосгена, который является высокотоксичным газом, и других раздражающих веществ.

Защитные газы, используемые при дуговой сварке, способны вытеснять воздух и могут привести к травмам или смерти. Для того чтобы гарантировать в месте проведения работ присутствие воздуха, пригодного для дыхания, необходимо обеспечить надлежащую вентиляцию, в особенности в закрытых помещениях.

Внимательно ознакомьтесь с инструкциями изготовителя оборудования и расходных материалов, которые будут использоваться, включая паспорт безопасности вещества (материала), а также соблюдайте правила техники безопасности вашего предприятия. Излучение сварочной дуги может вызвать ожоги. При выполнении сварки или наблюдении за дуговой сваркой надевайте сварочный щиток с соответствующими фильтрами и накладками для защиты глаз от искр и излучения дуги. Надевайте соответствующую спецодежду, изготовленную из прочного негорючего материала, для защиты кожи от излучения дуги.

Заштите людей, находящихся рядом с местом проведения сварочных работ, соответствующими негорючими экранами и/или предупредите их о том, чтобы они не смотрели на дугу и располагались вдали от светового излучения дуги и горячих брызг, образующихся во время сварки.

ЗАПРЕЩЕНО! Не отсоединяйте защитные устройства, не убирайте защитные ограждения и не снимайте кожухи. Поддерживайте все защитное оборудование в надлежащем рабочем состоянии. Во время запуска, эксплуатации и ремонта оборудования держите руки, волосы, одежду и инструменты вдали от клиновых ремней, шестерней, вентиляторов и других врачающихся частей.

ЗАПРЕЩЕНО! Не располагайте руки рядом с вентилятором двигателя. Не пытайтесь изменять положение регулятора скорости вращения или направляющего шкива с помощью рычага управления во

время работы двигателя.

ЗАПРЕЩЕНО! НЕ выполняйте заправку топливом вблизи сварочной дуги или при работающем двигателе. Перед заправкой остановите двигатель и дайте ему остывть во избежание контакта пролитого топлива с горячими частями двигателя и воспламенения. Не проливайте топливо при наполнении бака. Если топливо пролилось, протрите место пролива и не запускайте двигатель до полного удаления паров топлива. Искры, образующиеся во время сварки, могут привести к пожару или взрыву.

Удалите горючие материалы из зоны сварки. Если это невозможно, накройте их для защиты от попадания искр и возможного пожара. Брызги и раскаленные частицы могут свободно проникать через небольшие трещины и отверстия. Не проводите сварочные работы вблизи гидравлических линий. Подготовьте огнетушитель.

Если в месте проведения сварочных работ должны использоваться сжатые газы, необходимо соблюдать особые меры предосторожности для предотвращения опасной ситуации.

Если сварочные работы не проводятся, убедитесь в том, что никакая часть электрической цепи не касается свариваемой детали или поверхности пола. Случайный контакт может привести к перегреву и стать причиной пожара.

ЗАПРЕЩЕНО! Не подвергайте нагреву, резке или сварке баки, бочки и другие контейнеры до принятия соответствующих защитных мер, препятствующих выделению горючих или токсичных паров из веществ, находящихся внутри данных емкостей. Это может привести к взрыву, даже если емкости были очищены.

Перед нагревом, резкой или сваркой полых литых заготовок их необходимо продуть во избежание взрыва.

Во время выполнения сварки образуются искры и брызги. Надевайте защитную спецодежду (кожаные рукавицы, плотная куртка, брюки без отворотов, высокие ботинки и головной убор). При нахождении в зоне проведения сварочных работ всегда надевайте защитные очки с боковыми щитками.

Присоедините сварочный кабель к свариваемой части как можно ближе к зоне сварки. Сварочные кабели, подключенные к зданию или другим конструкциям вдали от зоны сварки, повышают вероятность прохождения сварочного тока через подъемные цепи, тросы подъемных кранов и др. Это может привести

к пожару или перегреву подъемных цепей или тросов. Вращающиеся части могут представлять опасность.

Используйте баллоны со сжатым газом, содержащие соответствующий защитный газ, а также исправные регуляторы, предназначенные для используемого газа и давления. Все шланги, штуцеры и т.д. должны быть предназначены для используемого газа и давления и находиться в надлежащем рабочем состоянии.

Всегда храните газовые баллоны в вертикальном положении. Баллоны должны быть надежно закреплены цепью на тележке или неподвижном основании.

Газовые баллоны должны располагаться вдали от мест, где они могут подвергаться ударам или механическому повреждению и на безопасном удалении от участков сварки и резки и любого другого источника тепла, искр или пламени.

ЗАПРЕЩЕНО! Не допускайте контакта электрода, держателя электрода или любых других частей, находящихся под напряжением, с газовым баллоном.

ЗАПРЕЩЕНО! При открытии клапана баллона не приближайте голову и лицо к выпускному отверстию клапана.

Всегда устанавливайте и завинчивайте вручную защитные колпачки клапана, за исключением случаев, когда баллон используется или присоединен для использования. Электрический ток, протекающий по любому проводнику, создает локальные электромагнитные поля (ЭМП). Во всем мире ведутся споры относительно влияния электромагнитных полей. К настоящему времени существенные доказательства отрицательного влияния электромагнитных полей на здоровье людей отсутствуют. Тем не менее, исследования вредного воздействия электромагнитных полей все еще продолжаются. До получения результатов исследований необходимо свести к минимуму воздействие электромагнитных полей.

С целью сведения к минимуму риска, связанного с воздействием электромагнитных полей, должны выполняться следующие требования.

Прокладывайте сварочные кабели, идущие к электроду и свариваемой детали, вместе. Если возможно, закрепляйте их лентой.

Все кабели должны располагаться как можно дальше от оператора.

Никогда не наматывайте кабель питания вокруг себя. - Располагайте сварочный аппарат и кабель питания как можно дальше от оператора.

Присоединяйте сварочный кабель к свариваемой детали как можно ближе к зоне сварки.

Не допускайте присутствия людей с кардиостимуляторами в месте проведения сварочных работ.

Всегда соблюдайте правила безопасности. Носите защитную одежду и специальные средства защиты, чтобы избежать повреждения глаз и кожных покровов.

Всегда надевайте защитную маску во время работы сварочным аппаратом или используйте очки с защитным затемненным стеклом.

Страйтесь, чтобы искры и брызги не попали на тело.

Избегайте контактов с открытыми токоведущими кабелями сварочного аппарата, не прикасайтесь к держателю электрода и свариваемой поверхности.

Не работайте под водой или в местах с повышенной влажностью.

Дым и газ, попадающие в воздух при сварке, опасны для здоровья. Перед началом работ убедитесь, что вытяжка и вентиляция исправно работают.

Убедитесь, что излучение дуги не попадет на других людей, находящихся поблизости от места сварки.

Помните, что при сварке температура обрабатываемой поверхности повышается, поэтому страйтесь не прикасаться к обрабатываемым деталям во избежание ожогов. 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 оставить место работы.

Никогда не работайте там, где существует опасность получения электрошока.

Никогда не производите сварку емкостей, в которых могут содержаться легковоспламеняющиеся или взрывоопасные материалы.

При высотных работах во избежание несчастного случая соблюдайте правила техники безопасности работы на высоте.

Следите за тем, чтобы на рабочей площадке не было посторонних людей.

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.

РАБОТА С ОБОРУДОВАНИЕМ.

ВНИМАНИЕ! Перед каждым использованием и периодически во время работы пользователь обязан:

- проводить визуальный осмотр инструмента,
- проверять общее состояние инструмента,
- проверять целостность инструмента, аксессуаров и защитных приспособлений к нему,
- проверить надежность креплений узлов, насадок и т.п., затяжки болтов и т.п.,
- отсутствия иных повреждений или иных отклонений от нормы.

При обнаружении – устраниить недостатки до начала использования.

Использование инструмента, имеющего повреждения или ослабленные крепежные элементы – запрещено и опасно(!), в связи с возможностью получения травмы.

Производитель не несет ответственность за последствия и ущерб, причиненный вследствие использования инструмента с указанным выше отклонениями.

Требования к рабочему месту

Сварочный аппарат должен находиться в сухом помещении с хорошей вентиляцией, вне воздействия прямых солнечных лучей и атмосферных осадков.

Сварочный аппарат устанавливается так, чтобы посторонние предметы не перекрывали приток воздуха к месту работы для достаточной вентиляции. Также необходимо следить, чтобы на аппарат не попадали капли металла, пыль, грязь, не подвергался воздействию паров кислот и агрессивных сред.

В помещении должны отсутствовать сильная вибрация и толчки.

Сварочный аппарат необходимо устанавливать на расстоянии не менее 300мм от стен и других преград, мешающих естественной вентиляции.

Подсоедините сварочные провода

Нажмите и поверните кабель электрод держателя в разъем подключения сварочного электрода (6) (+ контакт), нажмите и поверните кабель заземления в разъем заземления (7) (- контакт).
Подключите зажим заземления как можно ближе к месту сварки.

Подключение к сети

ВНИМАНИЕ! Перед любыми электрическими подключениями проверьте, чтобы технические параметры аппарата соответствовали напряжению и частоте основного источника питания.

Электросеть должна быть защищена предохранителями, или автоматическим дифференциальным выключателем. Для определения правильных параметров сверьтесь с характеристиками аппарата.

Включение и выключение

Включите вилку шнура питания в розетку однофазного тока 220 Вольт. Нажмите клавишу Вкл/Выкл (6) на задней панели в положение «I», индикатор питания (зеленая лампа) загорится.

Если вы хотите выключить аппарат, нажмите клавишу Вкл/Выкл (6) на задней панели в положение «O».

Индикатор питания погаснет.

ЗАПРЕЩЕНО! 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 2 до 5 минут в зависимости от температуры окружающей среды.

Световой индикатор «Тест» – когда загорается это означает что сварочный аппарат перегружен. Необходимо вытащить вилку из розетки и подождать около 10 сек, затем снова вставить вилку в розетку. После этого можно продолжать работу. Если индикатор продолжает светиться необходимо обратиться в сервисный центр.

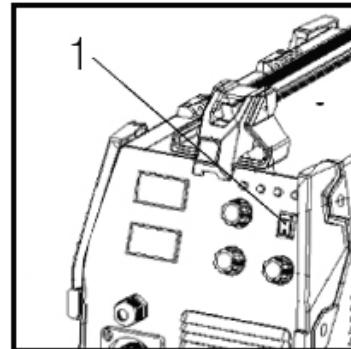
Операция сварки

Выбор режима сварки

Для выбора необходимого режима сварки используйте переключатель режимов сварки (1).

для выбора сварки MMA установите переключатель в положение ;

для выбора сварки MIG/MAG/FLUX установите переключатель в положение 

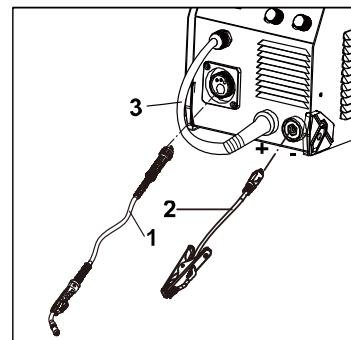


Полуавтоматическая дуговая сварка плавящимся электродом в инертном газе (MIG).

Сварка MIG (с подключенным газовым шлангом).

1. Подсоедините горелку MIG (1) к контактному зажиму MIG.
2. Совместите конец сварочного кабеля с 4-мя отверстиями в аппарате, вставьте и зафиксируйте с помощью стопорной гайки.
3. Подсоедините провод заземления (2) к “-” клемме.
4. Вставьте соединительную головку зажима заземления в соответствующее соединительное отверстие аппарата и поверните.
5. Соедините зажим заземления с обрабатываемым объектом как можно ближе к месту сварки.

ВНИМАНИЕ! Подключите кабель MIG/MAG (3) к положительному терминалу “+” когда необходим режим MIG.



Впускной газовой штуцер

Подсоедините газовый шланг к газовому баллону. Для различных сварочных аппаратов используются различные газы. Для сварки углеродистой стали используется углекислый газ (CO₂) или газовая смесь (80% аргона (Ar) + 20% углекислого газа (CO₂)). Для сварки нержавеющей стали используется газовая смесь (98% аргона (Ar) + 2% углекислого газа (CO₂)). Для сварки алюминия используется чистый аргон (Ar 99,95%).

Отрегулируйте расход защитного газа (7-15 л/мин)

Замена наконечника

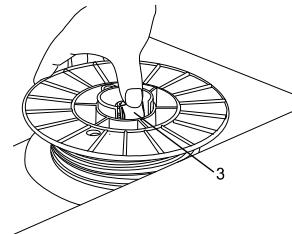
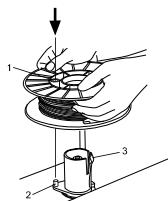
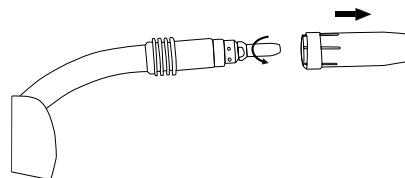
Наконечник должен иметь такой же диаметр, как и сварочная проволока. Снимите сопло, затем открутите наконечник.

Установка бухты сварочной проволоки

Установите бухту с проволокой на держатель. Убедитесь в правильной установке бухты.

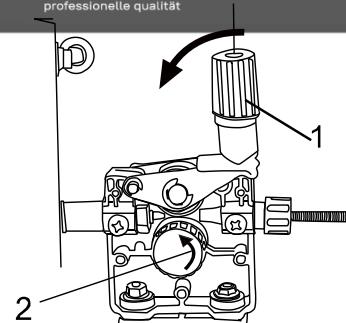
Для снятия бухты нажмите на блокиратор.

ВНИМАНИЕ! масса сварочной проволоки для модели HWM2180MF составляет 5 кг. В случае превышения указанного веса, подача проволоки будет затруднена и произойдет поломка мотора.



Регулировка ролика подачи проволоки

На подающем сварочную проволоку ролике предусмотрены два паза соответствующих размеров. Размер паза должен соответствовать размеру сварочной проволоки. Для настройки размера ролика подачи проволоки выполните следующие указания: Оттяните ручку (1) настройки прижима ролика сварочной проволоки, нажмите на прижимной валик, затем поверните ручку (2) фиксирования ролика сварочной проволоки и снимите ролик. После подбора паза нужного размера вновь закрепите фиксирующую ручку ролика сварочной проволоки.

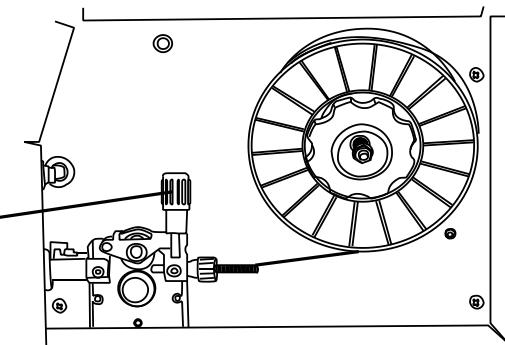


Вставка сварочной проволоки

Перед установкой сварочной проволоки, оттяните ручку (1) настройки прижима ролика сварочной проволоки и нажмите на прижимной валик ролика сварочной проволоки, чтобы создать зазор. Вставьте сварочную проволоку в отверстие, вдавите проволоку в паз ролика, нажмите на ручку (10) настройки прижима ролика для закрепления.

ВНИМАНИЕ:

1. Сварочная проволока достаточно упругая и может самопроизвольно разматываться при вытягивании ее из катушки.
2. Для того чтобы заправить сварочную проволоку в отверстие подачи проволока должна находиться под катушкой, а не над ней.



Регулировка прижимного ролика сварочной проволоки

Поворачивайте ручку (1) настройки давления ролика сварочной проволоки, чтобы отрегулировать давление ролика. Не следует надавливать слишком сильно, так как это может привести к блокировке электродвигателя и нарушения подачи. Следует ослабить давление для обеспечения плавного скольжения при отсутствии подачи проволоки. Затем медленно увеличивать давление до тех пор, пока проволока не будет подаваться постепенно. При повороте ручки по часовой стрелке давление увеличивается; при повороте ручки против часовой стрелки давление уменьшается.

Сварка в среде защитного газа

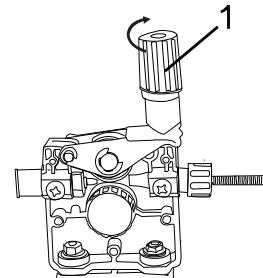
1 Переведите выключатель сварочного аппарата в положение «ВКЛ». Откройте клапан газового баллона, пропустите сварочную проволоку через канал горелки, нажав на выключатель горелки.

2 Выберите диаметр отверстия контактного наконечника в соответствии с диаметром провода.

3 В соответствии с толщиной и технологией обработки заготовки, отрегулируйте напряжение и скорость.

4 Настройка жесткости дуги для облегчения процесса сваривания. Когда ток мал, электрическая дуга должна быть жесткой для уменьшения прерывания дуги. Когда сварочный ток большой, электрическая дуга должна быть мягкой, чтобы уменьшить разбрызгивание.

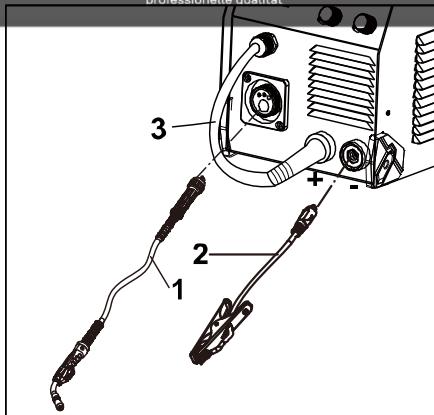
5 Подключите заземляющий зажим к заготовке, затем нажмите на выключатель горелки, сварочный аппарат заработает, при отпускании выключателя горелки сварочный аппарат остановится.



Сварка MAG (без газа)

Подсоедините горелку MAG (1) к контактному зажиму MIG; подсоедините провод заземления (2) к "+" клемме.

ВНИМАНИЕ! Подключите кабель MIG/MAG (3) к положительному терминалу "+" когда необходим режим MAG.



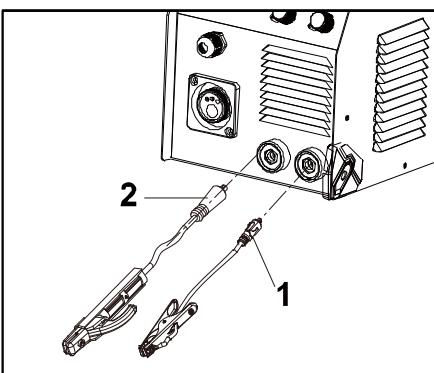
Ручная дуговая сварка (MMA)

Подсоедините сварочные провода

Нажмите и поверните кабель электрод держателя в разъем подключения сварочного электрода (+ контакт), нажмите и поверните кабель заземления в разъем заземления (- контакт). Подключите зажим заземления как можно ближе к месту сварки.

Настройте сварочный ток

Поверните регулятор силы тока для установки желаемого значения. Для оптимального режима подбора тока под толщину материала и диаметр электрода воспользуйтесь таблицей ниже.



Сварочный ток(А)	Диаметр электрода(Φ,мм)	Толщина материала(мм)
------------------	-------------------------	-----------------------

20-50	1.0-2.5	1.0-2.0
50-130	2.5-3.2	2.0-4.0
130-180	3.2-4.0	4.0-8.0
≥180	4.0-5.0	8.0-10

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ.

Возможные неисправности и действия по их устранению

Неисправность	Действие
ВЫ ЧУВСТВУЕТЕ УДАР ТОКОМ, ПРИКАСАЯСЬ К КОРПУСУ АППАРАТА	Выключите аппарат и убедитесь, что кабель заземления подключен к нужному разъёму розетки, а провод заземления аппарата подключен к нужному разъёму вилки.
УСТРОЙСТВО ВКЛЮЧЕНО, ИНДИКАТОР ПИТАНИЯ ГОРИТ, ВЕНТИЛЯТОР РАБОТАЕТ, НО ЭЛЕКТРОД НЕ ЗАЖИГАЕТ ДУГУ	Проверьте подключение сварочных кабелей, контакт зажима заземления с деталью. Проверьте установку регулятора сварочного тока на лицевой панели аппарата, установите требуемый ток и начните сварку. Если регулятор установлен правильно, позвоните в сервисную службу.
АППАРАТ ВКЛЮЧЕН, ВЕНТИЛЯТОР РАБОТАЕТ, НО ИНДИКАТОР НЕ ГОРИТ	Выключите аппарат и позвоните в сервисную службу.
В ПРОЦЕССЕ СВАРКИ, СЕТЕВОЙ АВТОМАТ-ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ВЫКЛЮЧАЕТСЯ («ВЫШИБАЕТ ПРОБКИ»)	Выключите аппарат и убедитесь, что ток потребления аппарата не превышает тока, на который рассчитан сетевой автомат (напр. 16A, 25A, 32A) – в противном случае поставьте автомат, рассчитанный на больший ток. Если проблема остается прежней, звоните в сервисную службу.
ГОРИТ ИНДИКАТОР ТЕРМОЗАЩИТЫ	Возможно включилась автоматическая термозащита – выключать аппарат необязательно, подождите (обычно не более 5 минут) пока не закончится режим охлаждения и продолжайте сварку. Также это может говорить об избыточном или

	недостаточном напряжении в сети – подождите, пока оно придет в норму, либо используйте устройства стабилизации сетевого напряжения, рассчитанные на мощность сварочного устройства.
ИЗ АППАРАТА ПОШЕЛ ДЫМ И ЗАПАХЛО ГОРЕЛЫМ	Немедленно выключите аппарат, даже если им по-прежнему можно сваривать, и обратитесь в сервисную службу.
ЭЛЕКТРОД ЗАЖИГАЕТ ДУГУ, НО СРАЗУ ЖЕ ПРИЛИПАЕТ	Установлен недостаточный сварочный ток, увеличьте его. Также это может говорить о недостаточном напряжении в сети. Замерьте напряжение в сети, если оно ниже допустимого, используйте устройства стабилизации сетевого напряжения, рассчитанные на мощность сварочного устройства.
ЭЛЕКТРОД СРАЗУ ЖЕ ПРИЛИПАЕТ, НЕВОЗМОЖНО НАЧАТЬ СВАРКУ	Проверьте контакт зажима заземления и детали. Попробуйте разогреть электрод, чиркнув несколько раз по поверхности изделия или немного увеличьте значение сварочного тока. Добившись устойчивого горения дуги, можно уменьшить ток до требуемого значения. Также можно добиться легкого зажигания дуги, держа его не вертикально, а под углом 45° к поверхности изделия.
ВО ВРЕМЯ СВАРКИ ДУГА СРЫВАЕТСЯ И ГАСНЕТ	Держите меньшее расстояние между концом электрода и изделием.
ЭЛЕКТРОДЫ ПРИ СВАРКЕ ВЕДУТ СЕБЯ ПО РАЗНОМУ	Проверьте состояние электродов. Обращайте внимание на диаметр, полярность и тип электродов: различные типы электродов требуют различной величины сварочного тока, а также различной полярности (обычно это указывается на упаковке – диапазон сварочного тока данными электродами, полярность DC+ или DC-)

ВНИМАНИЕ! Перед началом любых работ по обслуживанию инструмента вытащить вилку из розетки.

Всегда отключайте аппарат и дожидайтесь остановки вентилятора. Внутри аппарата существуют высокие напряжения и токи, опасные для жизни.

ВНИМАНИЕ! Обслуживание аппарата может производиться только квалифицированным персоналом. Рекомендуется периодически снимать крышку аппарата и продувать пыль сжатым воздухом под небольшим давлением. Одновременно проверяйте состояние контактов с помощью изолированного инструмента. Регулярно проверяйте кабели. Кабели должны быть без трещин и порезов.

ВНИМАНИЕ! Избегайте попадания частиц металла внутрь аппарата, они могут вызвать короткое замыкание.

Во время транспортировки и хранения сварочного аппарата старайтесь беречь его от попадания влаги. Рекомендуется хранить сварочный аппарат в сухом, хорошо проветриваемом помещении и не подвергать его воздействию повышенной влажности, коррозионно-опасных газов и пыли.

После вскрытия упаковки рекомендуется снова упаковать сварочный аппарат, если предполагается перевозить его к месту работы или на хранение.

Предохраняйте инструмент от ударов и повышенной вибрации, а также попадания на корпусные детали масла и смазок.

Периодически проверяйте крепеж. Если болты ослабли - затяните их немедленно, во избежание серьезного повреждения инструмента и получения травмы.

Периодически проверяйте шнур электропитания. Если кабель поврежден - отремонтируйте аппарат в ближайшем авторизованном сервисном центре.

Держите вентиляционные отверстия чистыми. Очищайте периодически все части инструмента от пыли и грязи. Использование некоторых средств для чистки как бензин, аммиак, и т.д. приводят к повреждению пластмассовые части.

Ремонт Вашего электроинструмента поручайте только квалифицированному персоналу и только с применением оригинальных запасных частей. П

ВНИМАНИЕ! Обслуживание электроинструмента должно быть выполнено только квалифицированным

персоналом уполномоченных сервисных центров. Обслуживание, выполненное неквалифицированным персоналом может стать причиной поломки инструмента и травм.

ГАРАНТИЙНОЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВО.

На электроинструмент распространяется гарантия, согласно сроку, указанному в гарантийном талоне. Вы можете ознакомиться с правилами гарантийного обслуживания в гарантийном талоне, прилагаемом к инструкции по эксплуатации.

СРОК СЛУЖБЫ.

Срок службы инструмента составляет 5 лет с даты продажи. По истечении срока службы и при выработке назначенного ресурса изделие подлежит утилизации в соответствии с установленными правилами в РФ.
ЗАПРЕЩЕНО применение инструмента не по назначению!

ПЕРЕЧЕНЬ КРИТИЧЕСКИХ ОТКАЗОВ И ОШИБОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ ПЕРСОНАЛА ИЛИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ.

Не использовать с поврежденной рукояткой или не использовать при появлении дыма непосредственно из корпуса изделия. Не использовать с перебитым или оголенным электрическим кабелем. Не использовать на открытом пространстве во время дождя (в распыляемой воде). Не включать при попадании воды в корпус. Не использовать при сильном искрении. Не использовать при появлении сильной вибрации.

КРИТЕРИЙ ПРЕДЕЛЬНЫХ СОСТОЯНИЙ.

Перетёрт или повреждён электрический кабель. Поврежден корпус изделия.

ДЕЙСТВИЯ ПЕРСОНАЛА В СЛУЧАЕ ИНЦИДЕНТА, КРИТИЧЕСКОГО ОТКАЗА ИЛИ АВАРИИ.

При возникновении инцидента или аварии следует незамедлительно остановить работу с инструментом, обесточить, обратиться в сервисную службу, действовать по указаниям службы сервиса, если таковые поступили, и не допускать людей к работе с инструментом.

ХРАНЕНИЕ.

Необходимо хранить в сухом месте. Необходимо хранить вдали от источников повышенных температур и воздействия солнечных лучей. При хранении необходимо избегать резкого перепада температур. Хранение без упаковки не допускается. Подробные требования к условиям хранениясмотрите в ГОСТ 15150 (Условие 1).

ТРАНСПОРТИРОВКА.

Категорически не допускается падение и любые механические воздействия на упаковку при транспортировке. При разгрузке и погрузке не допускается использование любого вида техники, работающей по принципу зажима упаковки. Подробные требования к условиям транспортировкисмотрите в ГОСТ15150 (Условие 5).

УТИЛИЗАЦИЯ.

Отслужившие свой срок электроинструменты, принадлежности и упаковку следует сдавать на экологически чистую рекуперацию отходов. Не выбрасывайте электроинструменты в бытовой мусор!

ЗНАЧЕНИЕ ШУМА И ВИБРАЦИИ.

Типичный уровень взвешенного звукового давления (A), измеренный в соответствии с EN60745:

Уровень звукового давления (LpA): 85 дБ (A) Уровень звуковой мощности (LWA): 96 дБ (A)

Погрешность (K): 3 дБ(A). Используйте средства защиты слуха.

Общий уровень вибрации (векторная сумма по трем координатам), определенный в соответствии с

EN60745:

Распространение вибрации (ah,AG): 7,0 м/с². Погрешность (K): 1,5 м/с².**ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ПОКУПАТЕЛЯ.**

Сертификат соответствия: № ЕАЭС RU С-СН.ПФ02.В.03137/20 Серия RU № 0285974, срок действия: с 09.12.2020 г. по 08.12.2025 г. Выдан Органом по сертификации продукции Общества с ограниченной ответственностью «ПРОФИТ», 109004, Россия, г. Москва, ул. Николоямская, дом 45, стр. 2. Изготовлено в соответствии с директивами: 2014/35/EU Низковольтное оборудование, 2014/30/EU Электромагнитная совместимость. Соответствует техническим регламентам: ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств», ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования». Соответствует ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТР ЕАЭС 0037/2016 «Об ограничении использования определенных опасных вредных веществ в электрическом и электронном оборудовании». Декларация о соответствии размещена на официальном сайте www.sturmtools.ru

Страна изготовления: КНР.

Производитель (завод-изготовитель): AWLOP TRADING CO LTD. Адрес: Китай, г. Нингбо, ул. Лантень 201, Модерн таймз A2, блок 16/F.

Уполномоченный представитель сервиса: ООО «ЭкспертСервис». Адрес: Россия, 140143 Московская область Раменский район пос. Родники ул. Трудовая 10 пом.1 каб.315. Телефон горячей линии: 8 800 775 5060.

Импортер/Уполномоченный представитель производителя: ООО «СМАРТТУЛЗ». Адрес: Россия, 140143 Московская область, городской округ Раменский, дп. Родники, ул. Трудовая, д. 10, пом. 1, этаж 3, ком. 319. Телефон горячей линии: 8 800 775 5060. Сайт: www.sturmtools.ru

Дата производства указана в 10-значном серийном номере инструмента, нанесенного на его корпус: 1-я и 2-я цифра обозначает год, например, «4» обозначает, что изделие произведено в 2014 году, 3-я и 4-я цифры обозначают номер месяца в году производства, например, «05» - май. Дата изготовления также указана на упаковке.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ № HWM2180MF Сварочный

Наименование изделия и модель/Өнімнің атауы және моделі полуавтомат

Серийный номер/Сериялық нөмірі _____

Аккумуляторная серия №/Аккумуляторлардың сериялық № _____

Наименование торговой организации/Сауда үйімінің атауы _____

Дата продажи/Сату күні _____

ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ/КЕПІЛДІК ШАРТТАРЫ

Стандартная гарантия.

Стандартный гарантийный срок исчисляется со дня продажи согласно таблице, в Приложении №1 только при безусловно бытовом использовании инструмента для личных нужд.

Срок гарантии на аккумуляторы составляет 1 год с даты продажи и 2 года с даты производства товара (дата производства указана в серийном номере и на упаковке изделия).

Таблица гарантийных сроков. (Приложение №1).

БРЕНД	ГАРАНТИЯ	
Hanskonner	СТАНДАРТНАЯ	РАСШИРЕННАЯ
электроинструмент	2 года	5 лет*
сезонный электро- и бензоинструмент*	14 месяцев	нет

*бензогенератор, газонокосилка, бензопила, vibroplита, снегоуборщик, культиватор, мотоблок, мотобур, тепловая пушка, обогреватель, мотопомпа, триммер, опрыскиватель, сварочный аппарат и сварочная маска, компрессор, насос и насосная станция, бетоносмеситель, бетонопом, зернодробилка, мойка высокого давления, воздуходувка бензиновая и т.п.



Расширенная гарантия.

Расширенный гарантийный срок на электроинструменты предоставляется до 5 лет, согласно таблице, Приложение №1, при бытовом

Стандартты кепілдік

Стандартты кепілдік мерзімі №1 Қосымшадағы кестеге сәйкес сатылған күннен бастап тек жеке қажеттілерге арналған құралды тұрмыстық сөзіз пайдаланған жағдайдаған есептеледі.

Батареяларға кепілдік мерзімі-сатылған күннен бастап 1 жыл және тауарды шығарған күннен бастап 2 жыл (Әндіріс күні сериялық нөмірде және өнімнің қаптамасында көрсетілген).

Кепілдік мерзімі кестесі. (1 Қосымша).

БРЕНД	КЕПІЛДІК	
Hanskonner	СТАНДАРТТЫ	КЕҢЕЙТІЛГЕН
электр құралы	2 жыл	5 жыл*
маусымдық электр және бензин құралдары *	14 ай	жоқ

* бензогенератор, көгөл шәп шапқыш, шынжыр, дірілтақта, қар жинағыш, қосытқыш, мотоблок, мотобурғы, жылу зенбірігей, жылытықш, мотопомпа, триммер, бүріккіш, дәнекерлеу машинасы және дәнекерлеу маскасы, компрессор, соғыс және соғры станицасы, бетон аラластырығыш, бетон төсегіш, астық ұнтақтағыш, жоғары қысымды жұғыш, бензин үрлеліг және т. б.



Кеңейтілген кепілдік

Электр құралына ұзынтылған кепілдік мерзімі, кестеге сәйкес, №1 қосымша, тұрмыстық пайдалану кезінде, Әнеркасіптік жұмыстардың орташа, жоғары қарқындылықтағы жүктемелері, аса ауыр жүктемелері

Актуальная информация об Авторизованных Сервисных Центрах размещена на/Авторландырылған Сервис орталықтары туралы өзекті ақпарат мына

сайттарда орналасырылған: www.sturmtools.ru/service/

Или по телефонам: Для Москвы и Области/Немесе телефондар бойынша: Мәскеу мен облыс үшін +7 (495) 627-57-97

Для всех регионов и других стран/барлық аймактар және басқа елдер үшін +7 (800) 775-50-60

использовании, для работ, не связанных с профессиональной деятельностью в условиях нагрузок средней, высокой интенсивности промышленных работ, сверхтяжелых нагрузок, а также при условии регистрации на сайте: www.hanskonne.ru. В течении двух недель, с даты покупки изделия. Регистрация возможна только после подтверждения покупателем согласия на сохранение личных данных, запрашиваемых в процессе регистрации. Сроки гарантии на конкретную модель, необходимо смотреть на сайте производителя www.hanskonne.ru. Срок гарантии продлевается на время нахождения изделия в гарантитном ремонте. Замена неисправных деталей инструмента в период гарантитного срока не устанавливает нового гарантитного срока на инструмент или на замененные детали.

Гарантитные условия составлены на основе действующего законодательства РФ: Федерального Закона РФ «О защите прав потребителей» Закон РФ от 07.02.1992 N 2300-1 (ред. от 18.07.2019) и ч. II ст. 454-491 Гражданского кодекса РФ».

Данной гарантитие предусматривается бесплатный ремонт или замена дефектных запасных частей в гарантитный период. Гарантит не распространяется на компоненты, подверженные нормальному износу и разрушению.

Данная гарантит не предусматривает удовлетворение дополнительных претензий, а именно, изготовитель не берет на себя обязательство по возмещению прямого или косвенного ущерба, убытков или затрат, понесенных вследствие использования или неиспользования инструмента в каких бы то ни было целях.

Порядок начала исчисления гарантитного срока производится в соответствии со статьей 19 Закон РФ «О защите прав потребителей». Для подтверждения даты покупки инструмента при гарантитном ремонте или предъявлении иных предусмотренных законом требований, необходимо полностью оформить гарантитный талон (с датой и штампом торгувшей организации) и сохранить документы о покупке (чек, квитанцию, иные документы, подтверждающие дату и место покупки). В случае незаполненного гарантитного талона срок гарантит начиняется с даты производства.

Наличие заводской маркировочной таблички с серийным номером на приборе обязательно. Удаление таблички или стирание серийного номера ведет к безвлинию прибора и утрате гарантити.

Для установления гарантитного случая техническое освидетельствование инструмента производится только в уполномоченных сервисных центрах. Список указан в настоящем талоне или на сайте www.hanskonne.ru. Решение о необходимости полной замены инструмента или проведения гарантитного ремонта остается за службами сервиса.

Изготовитель не несет ответственность за неисправности инструмента, если сервисной службой будет доказано, что они возникли после передачи прибора потребителю в следствии нарушений им правил использования по назначению, правил транспортировки, хранения, воздействия третьих лиц, непреодолимой силы (пожара, природной катастрофы и т.п.), воздействий иных посторонних факторов и при нарушении пользователем технических требований инструкции по эксплуатации, в том числе нестабильности параметров электросети, установленных ГОСТ 13109-97, либо низкого качества масел и топлива для бензоинструмента.

Гарантитные обязательства не распространяются в следующих случаях.

1. При попытках самостоятельного ремонта или модификации инструмента.
2. На повреждения, возникшие при применении инструмента не по назначению или при работе с нагрузками, превышающими конструктивные возможности инструмента.
3. Нарушение пользователем требований инструкции по эксплуатации, ненадлежащее

жагдайларында, сондай-ак өнімді сатып алған күннен бастап екі апта ішінде www.hanskonne.ru сайтында тіркелген жағдайда касиби қызыметпен қолданысты емес жұмыстар үшін 5 жылға дейін үсынылады. Тіркеге Сатып алушы тіркеу процесінде суралытын жеке деректерді сақтауға көлісімін растағаннан кейнін гана мүмкін болады. Накты модельге кепілдік мерзімің өндірүшінің www.hanskonne.ru веб-сайтында қарастырылу көрек. Кепілдік мерзімің бұйымының кепілдік жөндеуде болған үақытына ұзыртылады. Кепілдік мерзімің кезеңінде құралдың қауалы бөлшектерге жаңа кепілдік мерзімің белгілемейді.

Кепілдік шарттарды Ресей Федерациясының қолданыстағы заңданасының негізінде жасалады: Ресей Федерациясының "Тұтынушылардың құқықтарын қорғау туралы" Федералды Заны Ресей Федерациясының 07.02.1992 ж. № 02-1 Заны (18.07.2019 ж. ред.) және Ресей Федерациясының Азаматтық кодексінің 454-491" II бөлімі.

Бұл кепілдік кепілдік кезеңінде қауалы бөлшектерде тегін жөндеуде емес ауыстыруды қарастырады. Кепілдік қалыпты тозуга және бұзылуға бейім компоненттерге қолданылмайды.

Бұл кепілдік қосынша талаптарды қанағаттандыруды көзdemейді, атап айтқанда, дайындауды құралдың қандай да бір мақсатта пайдалану емесе пайдаланбауда салдарынан көлтірген тікелей емес жанама залалды, шығындарды етеге бойынша веіне міндеттеме алмайды.

Кепілдік мерзімің есептегі бастау тәртібі Ресей Федерациясының «Тұтынушылардың құқықтарын қорғау туралы» Занының 19-бабына сәйкес жүзеге асырылады. Кепілдіктің жөндеуде емес заңда көздөлген өзге де талаптарды үзүнінде құралды сатып алу күннің растау үшін кепілдік талонын (сауда үйлімінің күні мен мәртабанымен) толық ресімдеу және сатып алу туралы құжаттарды (чек, түбіртек, сатып алу күні мен орыны растайтын өзге де құжаттар) сақтау қажет. Кепілдік талоны толылтылмаған жағдайда кепілдік мерзімің өндіріс күнінде басталады.

Құралда сериялық, немірі бар зауыттық таңбалу тақтаждасының болуы міндетті. Тақтаждасын алып тастау емесе сериялық немірідегі өшіру құралдың ісіздөнүне және кепілдіктің жағдайына әкеледі.

Кепілдік жағдайының анықтау үшін құралды техникалық қуәландыру үәкілдіті сервис орталықтарындаға дана жүргізіледі. Тізім осы талонда емесе сайтта көрсетілген www.hanskonne.ru. құралды тоғыз, ауыстыруды емесе кепілдікті жөндеуде қажеттілігі туралы шешім сервис қызметтерінде қалады.

Егер сервистік қызмет олардың мақсаты бойынша пайдалану ережелерін, тасымалдау, сақтау ережелерін, үшінші түлғалардың асерін, енсерілмейтін күшті (өрт, табиги арап және т.б.), өзге де бөгөн факторлардың асерін бұзу салдарынан және пайдалануышы пайдалану жөніндегі нұскаулықтың техникалық талаптарын бұзған кезде, оның ішінде МЕМСТ 13109-97 белгіленген электр жөлсі параметрлерінің тұрақсыздығын не бензин құралына арналған майлар мен отынның темен сапасын бұзған кезде құралдың үақытушыға бергеннен кейін туындағаны дәлелденсе, дайындаушы құралдың ақылдығы үшін жауп тартпайды.

Кепілдік міндеттемелер мінайдалы жағдайларда қолданылмайды.

1. Құралдың ез берінше жөндеуде емесе модификациялау жөндеуде.
2. Құралды мақсатынан тыс қолдану жөнінде емес құралдың құралымыздық мүмкіндіктерінен асатын жүктемелермен жұмыс істеу жөнінде пайда болған зақымдарға.
3. Пайдалануышының пайдалану жөніндегі нұскаулықтың талаптарын бұзуы, түсінше сақтамауы және қызмет көрсетуі.

хранение и обслуживание.

4. На дефекты и повреждения бензоинструмента, возникшие в результате применения неправильно приготовленной или некачественной топливной смеси.

5. Незначительное отклонение от заявленных свойств инструмента, не влияющее на его ценность и возможность использования по назначению.

6. На недостатки вышедших из строя вследствие нормального износа, деталей, комплектующих и сменных приспособлений.

7. На недостатки, возникшие вследствие эксплуатации неисправного инструмента.

8. При попытках проведения не уполномоченными лицами или организациями технического обслуживания, регулировок и ремонта инструмента.

9. При наличии механических повреждений, дефектов, вызванных действием агрессивных сред и высоких температур, повышенной влажности, коррозии, вызванных сильным загрязнением, попаданием в инструмент инородных тел, воды и грязи.
Механические повреждения (трещины, сколы, повреждение шнуров электропитания и т.д.)

10. При неисправностях, возникших вследствие перегрева, а также вследствие несоответствия технических параметров инструмента и питающей электросети.

11. При неисправностях, возникших вследствие естественного или эксплуатационного износа деталей (источников питания, ламп, стиков, направляющих роликов, ведущих звездочек, ручных стартеров, шестерней привода масляных насосов, храповых колес и механизмов, фильтров, лент тормоза, барабанов и шнурков стартера, пружин и колодок сцепления); быстро изнашивающихся деталей и комплектующих (угольных щеток, свечей зажигания, приводных ремней и колес, резиновых уплотнителей, смазки, защитных кожухов, поджигающих электродов, термопар); сменных приспособлений (пилок, ножей, дисков, гаек и фланцев крепления, триммерных головок, шин и цепей, звездочек, форсунок, болтов, сварочных наконечников, шлангов, пистолетов и насадок для моек ВД).

12. На профилактическое обслуживание (регулировка, чистка, смазка, промывка и прочий уход) и расходные материалы.

13. В случае замены или потери каких-либо деталей.

14. Неисправности инструмента, возникшие вследствие использования не оригинальных запасных частей и комплектующих «Hanskonner».

Изготовитель оставляет за собой право по его единственному усмотрению расширить свои гарантийные обязательства по сравнению с требованиями законодательства и обязательствами, указанными в настоящем документе.

Замена неисправных деталей инструмента в период гарантийного срока не устанавливается нового гарантийного срока на инструмент или на замененные детали.

Изготовитель ограничивает ответственность по настоящей гарантии указанными в настоящем документе обязательствами, если иное не определено законом.

Инструмент предоставляется в ремонт в чистом виде, в комплекте с рабочими сменными приспособлениями и элементами их крепления, а также с информацией, какой тип масла был залит в бензоинструмент в процессе эксплуатации (минеральное или синтетическое).

При заключении договора купли-продажи инструмента, указанного в настоящем гарантийном талоне. Покупатель был ознакомлен:

1. С обозначением стандартов, обязательным требованиям которых должен соответствовать инструмент.

2. С сертификатом соответствия на инструмент.

3. С гарантийным сроком, сроком службы, сроком годности и моторесурсом на инструмент, а также со сведениями о необходимых действиях Покупателя

4. Дұрыс дайындалмаған немесе сапасы отын қоспасын қолдану нәтижесінде пайда болған бензин құралдарының қауалары мен зақымдануларына.

5. Құралдың мәлімдемелі кіасеттерінен оның құндылығы мен мақсатына қарай пайдалану мүмкіндігіне асерт етпейтін шамалы ауыткы.

6. Қалыпты тозу, белшектер, компоненттер және ауыстырылатын құрылғылардың салдарынан істен шықкан кемшіліктегерге.

7. Ақаулы құралды пайдалану салдарынан тұнындаған кемшіліктегерге.

8. Ұәкілліті емес тұлғалар немесе үйімдар құраға техникалық қызмет

керсету, реттеу және жөндө жүргізуғе ерекет жасаған кезде.

9. Агрессивті орта мен жоғары температуралың әсерінен, жоғары ылғалдырылыштан, қатты ластандан, құраға бөлде заттардың, су мен кірден тұнындаған коррозиядан тұнындаған механикалық зақымданулар, қауалар болған кезде. Механикалық зақымданулар (жарықтар, чиптер, электр сымдарынан тұсындаған және т. б.)

10. Шамадан тыс құжетте салдарынан, сондай-ақ құрал мен көркемдердің тұнындаған қауалар кезінде.

11. Белшектердің (коркентедірүү көздер), шамдар, окландар, бағтаушы роликтер, жетекші жүлдышшалар, қол стартерлері, май сорылары жетегінің тісті доңғалақтары мен механизмдер, сүзгілер, төхөгіш таспалары, Стартер барабандары мен баулары, серіптер мен лінісү қалыптары; сез тозатын белшектер мен жинақташтыштар (қомір щеткалары, оталдыру блітерлер, жетек белдіктері мен дөңгелектері, резенке тызыдаштыштар, майлау материалдарда, корғаныш қаптамалары, тұганатан электродтар, термопаралар) табиға немесе пайдалану тұзынан тұнындаған қауалар кезінде; ауыстырылмаған шығымдар (егеуіштер, пышқартар, дисклер, гайкалар және бекіту ерінмелтер, триммерлі бастиктер, шиншалар мен шыныңжылар, жүлдышшалар, бүріккіштер, болттар, дәнекерлеу шытырлар, құбыршектер, тапаншалар және ВД жұмыштарына арналған салтамалар).

12. Алдын алу болынша қызмет көрсетуге (реттеу, тазалау, майлау, жуу және басқа да күтім) және шығыс материалдарына.

13. Кез келген белшектердің ауыстырылмаған жоғалту жағдайында.

14. Тұпнұсқа емес қосалық белшектер мен «Hanskonner» компоненттерін пайдалану нәтижесінде пайда болған құралдың қауалары.

Дайындауда вәзінің жаһызы қалаяу болынша заңнама талаптарымен және осы құжатта көрсетілген міндеттемелермен салыстырында вәзінің өзінен қалдырайыды.

Кепілдік мерзімін кезеңінде құралдың қауалы белшектерін ауыстыру құралда немесе ауыстырылған белшектерге жаңа кепілдік мерзімін белгілемейді.

Егер заңда өзгеше белгіленбесе, дайындауды осы құжатта көрсетілген міндеттемелермен осы кепілдік болынша жаўалкершілікте шектейді.

Құрал жөндеуге таза түрде, жұмыс ауыстырымалы құрылғылармен және оларды бекіту элементтерімен жиынтықта, сондай-ақ пайдалану процесінде (минералды немесе синтетикалық) бензоқұралға майдың қандай түрі құйылған туралы ақпаратпен ұсынылады.

Осы кепілдік талонда көрсетілген құралды сатып алу-сату шартын жасасу кезінде Сатып алусы таныстырылды:

1. Құрал міндетті талаптарға сәйкес келу керек стандарттарды белгілеу.

2. Құралға сәйкестік сертификатымен.

3. Кепілдік мерзімі, қызмет мерзімі, жарамдылық мерзімі және құралға арналған мотоқоры, сондай-ақ көрсетілген мерзімдер еткенин кейін Сатып алушының қажетті іс-әрекеттері және мұндай іс-әрекеттер орындалмаған жағдайда ықтимал салдарлары туралы мәліметтер, егер тауар көрсетілген

по истечении указанных сроков и возможных последствий в случае невыполнения таких действий, если товар по истечении указанных сроков представляет опасность для жизни, здоровья имущества потребителя или окружающих, или становится непригодным для использования по назначению.

4. С правилами эффективной и безопасной эксплуатации, хранения, транспортировки и утилизации приобретаемого инструмента. Данные правила Покупателю понятны. Покупатель обязуется ознакомить с этими правилами лиц, которые будут непосредственно эксплуатировать приобретаемый товар.

При заключении договора купли-продажи инструмента, указанного в настоящем гарантийном талоне Покупатель признал, что приобретаемый им инструмент соответствует конкретным целям, для которых приобретается данный инструмент, а также соответствует стандартным требованиям, предъявляемым к товару такого рода и пригоден для использования по назначению.

При заключении договора купли-продажи инструмента, указанного в настоящем гарантийном талоне, продавец передал, а Покупатель получил руководство по эксплуатации и гарантийный талон на приобретаемый товар на русском языке.

Товар получен в исправном состоянии в полной комплектации, указанной в руководстве по эксплуатации (инструкции), проверен продавцом в моем присутствии и мной лично. На момент продажи видимых повреждений не обнаружено (царапины, вмятины, трещины на корпусе и прочие внешние недостатки).

Претензий по качеству и работоспособности товара не имею. С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.

мерзімдер өткеннен кейін тұтынушының немесе айналасындағылардың өміріне, денсаулығына және мүлкіне қауіп тәндірде немесе мақсаты бойынша пайдалануға жарамсыз болса.

4. Сатып алынатын құралды тиімді және қауіпсіз пайдалану, сақтау, тасымалдау және қадеге жарату қарғаларымен. Бул ережелер сатып алушыға түсінікті. Сатып алушы сатып алынатын тауарды тікелей пайдаланып адамдарды осы Ережелермен таныстыруға міндеттегендегі.

Осы кепілдік талонда көрсетілген құралды сатып алу-сату шартын жасасу кезінде Сатып алушы өзі сатып алғатын қурал осы қурал сатып алынатын нақты мақсаттарға сәйкес келетінін, сондай-ақ, осында тауарға қойылатын стандартты талаптарға сәйкес келетінін және мақсаты бойынша пайдалану үшін жарамды екенин мойындағы.

Осы кепілдік талонда көрсетілген құралды сатып алу-сату шартын жасасу кезінде сатушы сатып алынатын тауарға орыс тілінде пайдалану жөніндегі нұсқаулықты және кепілдік талонын берді, ал Сатып алушы алды.

Тауар пайдалану жөніндегі нұсқаулықта (нұсқауда) көрсетілген толық жиынтықта жарамды жай-күйде алынды, сатушы менін қатысуымен және жеке өзім тексердік. Сату кезінде көрінетін зақым табылған жоқ (сызаттар, қигаштар, корпустағы жарықтар және басқа да сыртқы кемшіліктер). Тауардың сапасы мен жұмысқа қабілеттілігі бойынша наразылығын жоқ. Кепілдік қызмет көрсету шарттарымен таныстым және келісемін.



Подпись владельца/Иесінің қолы _____

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ № _____
Дата продажи/Сату күні _____
Модель/Моделі **NWM2180MF Сварочный полуавтомат**

Серийный номер/Құралдың сериялық № _____
Аккумуляторная серия №/Аккумуляторлардың сериялық № _____
Дата приемки/Қабылдау күні _____

Вид поломки/Сыну түрі _____

Телефон клиента/Клиенттің телефоны _____

Дата возврата клиенту/Клиентке қайтару күні _____

Штамп мастерской/Шеберхананың мөрі _____

Подпись клиента/Клиенттің аты-жөні және қолы _____

hanskounier
professionalle Qualität

hanskounier
professionalle Qualität

hanskounier
professionalle Qualität

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ № _____
Дата продажи/Сату күні _____
Модель/Моделі **NWM2180MF Сварочный полуавтомат**

Серийный номер/Құралдың сериялық № _____
Аккумуляторная серия №/Аккумуляторлардың сериялық № _____
Дата приемки/Қабылдау күні _____

Вид поломки/Сыну түрі _____

Телефон клиента/Клиенттің телефоны _____

Дата возврата клиенту/Клиентке қайтару күні _____

Штамп мастерской/Шеберхананың мөрі _____

Подпись клиента/Клиенттің аты-жөні және қолы _____

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ № _____
Дата продажи/Сату күні _____
Модель/Моделі **NWM2180MF Сварочный полуавтомат**

Серийный номер/Құралдың сериялық № _____
Аккумуляторная серия №/Аккумуляторлардың сериялық № _____
Дата приемки/Қабылдау күні _____

Вид поломки/Сыну түрі _____

Телефон клиента/Клиенттің телефоны _____

Дата возврата клиенту/Клиентке қайтару күні _____

Штамп мастерской/Шеберхананың мөрі _____

Подпись клиента/Клиенттің аты-жөні және қолы _____

Актуальная информация об Авторизованных Сервисных Центрах размещена на/Авторландылыған Сервис орталықтары туралы өзекті құпарат орналастырылған:

<http://hanskonner.ru/service/>

Или по телефонам/Немесе телефондар бойынша:

Для Москвы и области/Мәскеу мен Облыс үшін **+7 (495) 627-57-97**

Для всех регионов и других стран/барлық аймактар және басқа елдер үшін
+7 (800) 775-50-60

Актуальная информация об Авторизованных Сервисных Центрах размещена на/Авторландылыған Сервис орталықтары туралы өзекті құпарат орналастырылған:

<http://hanskonner.ru/service/>

Или по телефонам/Немесе телефондар бойынша:

Для Москвы и области/Мәскеу мен Облыс үшін **+7 (495) 627-57-97**

Для всех регионов и других стран/барлық аймактар және басқа елдер үшін
+7 (800) 775-50-60

Актуальная информация об Авторизованных Сервисных Центрах размещена на/Авторландылыған Сервис орталықтары туралы өзекті құпарат орналастырылған:

<http://hanskonner.ru/service/>

Или по телефонам/Немесе телефондар бойынша:

Для Москвы и области/Мәскеу мен Облыс үшін **+7 (495) 627-57-97**

Для всех регионов и других стран/барлық аймактар және басқа елдер үшін
+7 (800) 775-50-60

hansKounier

professional quality

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ № _____

Дата продажи/Сату күні _____

Модель/Модели **HWM2180MF Сварочный полуавтомат**

Серийный номер/Кұралдың сериялық № _____

Аккумуляторная серия №/Аккумуляторлардың сериялық № _____

Дата приемки/Қабылдау күні _____

Вид поломки/Сыну түрі _____

Телефон клиента/Клиенттің телефоны _____

Дата возврата клиента/Клиентке қайтару күні _____

Штамп мастерской/Шеберхананың мөрі _____

Подпись клиента/Клиенттің аты-жөні және қолы _____

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ № _____

Дата продажи/Сату күні _____

Модель/Модели **HWM2180MF Сварочный полуавтомат**

Серийный номер/Кұралдың сериялық № _____

Аккумуляторная серия №/Аккумуляторлардың сериялық № _____

Дата приемки/Қабылдау күні _____

Вид поломки/Сыну түрі _____

Телефон клиента/Клиенттің телефоны _____

Дата возврата клиента/Клиентке қайтару күні _____

Штамп мастерской/Шеберхананың мөрі _____

Подпись клиента/Клиенттің аты-жөні және қолы _____

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ № _____

Дата продажи/Сату күні _____

Модель/Модели **HWM2180MF Сварочный полуавтомат**

Серийный номер/Кұралдың сериялық № _____

Аккумуляторная серия №/Аккумуляторлардың сериялық № _____

Дата приемки/Қабылдау күні _____

Вид поломки/Сыну түрі _____

Телефон клиента/Клиенттің телефоны _____

Дата возврата клиента/Клиентке қайтару күні _____

Штамп мастерской/Шеберхананың мөрі _____

Подпись клиента/Клиенттің аты-жөні және қолы _____

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ № _____

Дата продажи/Сату күні _____

Модель/Модели **HWM2180MF Сварочный полуавтомат**

Серийный номер/Кұралдың сериялық № _____

Аккумуляторная серия №/Аккумуляторлардың сериялық № _____

Дата приемки/Қабылдау күні _____

Вид поломки/Сыну түрі _____

Телефон клиента/Клиенттің телефоны _____

Дата возврата клиента/Клиентке қайтару күні _____

Штамп мастерской/Шеберхананың мөрі _____

Подпись клиента/Клиенттің аты-жөні және қолы _____

hanskonner

professionelle Qualität

Актуальная информация об Авторизованных

Сервисных Центрах размещена на/Авторландырылған Сервис
орталықтары туралы өзекті ақпарат орналастырылған:
+7 (800) 775-50-60

Или по телефонам/Немесе телефондар бойынша:

Для Москвы и области/Мәскеу мен Облыс Ушін +7 (495) 627-57-97

Для всех регионов и других стран/барлық аймақтар және басқа елдер үшін

+7 (800) 775-50-60

<http://hanskonner.ru/service/>

hanskonner

professionelle Qualität

hanskonner

Актуальная информация об Авторизованных

Сервисных Центрах размещена на/Авторландырылған Сервис
орталықтары туралы өзекті ақпарат орналастырылған:
+7 (800) 775-50-60

Или по телефонам/Немесе телефондар бойынша:

Для Москвы и области/Мәскеу мен Облыс Ушін +7 (495) 627-57-97

Для всех регионов и других стран/барлық аймақтар және басқа елдер үшін

+7 (800) 775-50-60

<http://hanskonner.ru/service/>

hanskonner

Актуальная информация об Авторизованных

Сервисных Центрах размещена на/Авторландырылған Сервис
орталықтары туралы өзекті ақпарат орналастырылған:
+7 (800) 775-50-60

Актуальная информация об Авторизованных

Сервисных Центрах размещена на/Авторландырылған Сервис
орталықтары туралы өзекті ақпарат орналастырылған:
+7 (800) 775-50-60

Или по телефонам/Немесе телефондар бойынша:

Для Москвы и области/Мәскеу мен Облыс Ушін +7 (495) 627-57-97

Для всех регионов и других стран/барлық аймақтар және басқа елдер үшін

+7 (800) 775-50-60

<http://hanskonner.ru/service/>

Для заметок / Жазбалар үшін

Для заметок / Жазбалар үшін

REC-Garantiya-Hanskonne-2022



4 603010 116561



hanskonner

professionelle qualität



HWM2180MF