

hanskonner
professionelle qualität

EAC  **IP21S**
HWM3060-M-RUS220823

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

Аппарат плазменной резки

HWM3060



СОДЕРЖАНИЕ

Область применения и назначение.....	3
Внешний вид.....	4
Технические характеристики.....	6
Правила эксплуатации оборудования.....	9
Правила установки частей оборудования.....	14
Работа с оборудованием.....	19
Техническое обслуживание.....	25
Гарантийное обязательство.....	28
Срок службы.....	28
Перечень критических отказов и ошибочные действия персонала или пользователя	29
Критерии предельных состояний.....	29
Действиях персонала в случае инцидента, критического отказа или аварии.....	29
Хранение.....	29
Транспортировка.....	29
Утилизация.....	30
Значения шума и вибрации.....	30
Информация для покупателя.....	30

Уважаемый покупатель! Компания **hanskonner** благодарит Вас за приобретение аппарата плазменной резки.

Изделия торговой марки **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 ее в таком месте, чтобы в случае необходимости, всегда имелась возможность быстро получить всю необходимую информацию.

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.

Назначение

HWM3060 - это инверторный аппарат плазменной резки на базе IGBT транзисторов с защитой от тепловой перегрузки. Для этого оборудования требуется однофазное входное напряжение 170–250 В, 50/60 Гц. Применяется при резке электропроводящих металлов, таких как нержавеющая сталь, углеродистая сталь, кремнистая сталь, алюминий и алюминиевый сплав, медь.

Область применения

Аппарат адаптирован к условиям эксплуатации с нестабильным напряжением сети, имеет защиту от перегрева, предназначен для работы от сети переменного тока расширенного диапазона от 180 до 250 Вольт и идеально подходит к условиям работы в местах с нестабильным напряжением в сети. Допустимо использование при температуре от -5 до +40С и относительной влажности воздуха не более 80%, с отсутствием прямого воздействия атмосферных осадков и чрезмерной запыленности воздуха. Степень

защиты, обеспечиваемая оболочкой - IP21S (МЭК 60529).

Источник питания

Данное оборудование должно 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.Заземляющий кабель/соединение управления зажимом (положительный электрод)

2. Подключение куркового выключателя горелки

3. Подключение кабеля дежурной дуги

4.Подключение горелки (отрицательный электрод)

5. Световой индикатор проверки газа

6. Переключатель проверки газа

7. Световой индикатор 4T

8. Переключатель 2T/4T

9. Световой индикатор 2T

10. Световой индикатор питания

11. Световой индикатор перегрева

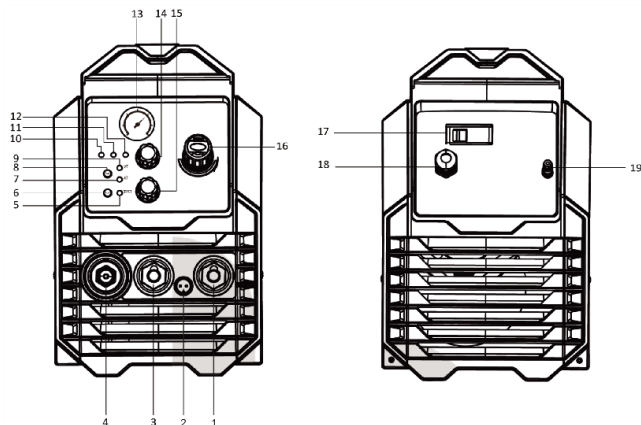
12. Световой индикатор срабатывания защиты IGBT

13. Манометр

14. Ручка регулировки выходного тока

15. Регулировка времени подачи газа после резки

16. Ручка регулировки давления



17. Выключатель питания
18. Шнур питания
19. Воздухозаборник

УПРАВЛЕНИЕ

РУЧКА РЕГУЛИРОВКИ ТОКА

Ручка регулировки тока позволяет регулировать ток резки в диапазоне от 15 до 60 А.

РУЧКА РЕГУЛИРОВКИ ВРЕМЕНИ ПОДАЧИ ГАЗА ПОСЛЕ РЕЗКИ

Это процесс, при котором газ проходит через горелку в течение определенного времени даже после выключения горелки для охлаждения расходных деталей горелки. Ручка регулировки времени подачи газа после резки регулирует время в диапазоне от 10 до 30 секунд.

РУЧКА РЕГУЛИРОВКИ ДАВЛЕНИЯ

Ручка регулировки давления регулирует необходимое давление для плазменной резки. Требуемое давление может варьироваться в зависимости от тока резки и материалов.

ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ 2Т/4Т

Режим 2Т — нажмите курок пистолета/горелки, чтобы начать резку, и отпустите, чтобы остановить. Вам нужно будет удерживать кнопку нажатой во время резки.

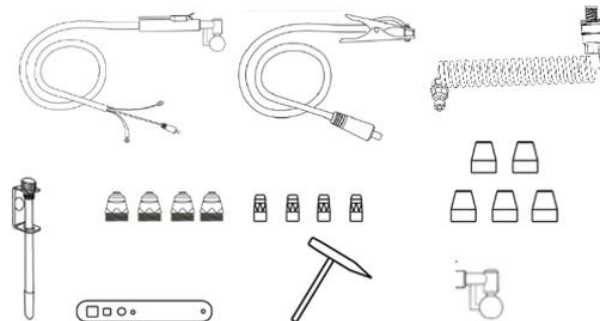
Режим 4Т — нажмите и отпустите курок пистолета/горелки, чтобы начать сварку, не удерживая курок, и остановитесь, снова нажав и отпустив курок. Это особенно полезно при выполнении длинных резов. Вам нужно будет только нажать на кнопку, чтобы зажечь дугу, и она останется зажженной, пока вы не нажмете ее еще раз, чтобы выключить.

ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ПРОВЕРКИ ГАЗА

Кнопка проверки воздуха проверяет, проходит ли воздух через горелку при правильном давлении без образования дуги.

Комплектность поставки

- Плазменный резак с кабелем 7м - 1шт
- Клемма заземления 300А с кабелем 7м - 1 шт.
- Комплект подключения к компрессору (воздушный шланг 2м с коннекторами) - 1 шт.
- Разметочный карандаш с твердосплавным наконечником - 1 шт.
- Сопло - 5шт (1шт. в горелке)
- Электрод - 5шт (1шт в горелке)
- Насадка защитная - 5шт (1шт в горелке)
- Ключ - 1 шт.
- Молоток - 1 шт.
- Направляющий ролик – 1 шт.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Параметры	HWM3060
Входное напряжение	170-250В 50Гц
Входная мощность (кВА)	10.6
Выходной ток реза (А)	15-60
ПВ	60А/60%

Рабочее давление (Бар)	5-7
Расход газа (л/мин)	115
Зажигание дуги	Высокочастотное (HF)
Регулировки времени подачи газа после резки (сек.)	10-30
Максимальная толщина реза (мм)	23
Оптимальная толщина реза (мм)	15
Вес нетто, кг	9.35

Таблица параметров реза

Ток	Давление	Толщина материала	Расстояние от резака до поверхности материала	Диаметр сопла	Расход воздуха	Напряжение	Оптимальная скорость реза		
							мм/мин (малоуглеродистая сталь)	мм/мин (нержавеющая сталь)	мм/мин (алюминий, медь)
A	МПа	мм	мм	мм	л/мин	B			
20	0,27	0,5	1,5	0.8-1.0	10	88	6000	4800	6900
30	0,34	1,6			70	92	2800	2240	3220
40	0,38	3,4				96	2200	1760	2530
45	0,41	5				98	1600	1280	1840
45	0,41	6				98	1200	960	1380
50	0,45	8				100	1100	880	1265
55	0,48	10				102	1000	800	1150
60	0,5	12				104	600	480	690
60	0,5	16				104	450	360	517,5
60	0,5	20				104	300	240	345

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ.

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

Во время эксплуатации аппарата плазменной резки посторонние лица и дети не должны находиться рядом с аппаратом.

ОПАСНО! Операции сварки/резки сопряжены с неотъемлемыми рисками, которые включают, помимо прочего, возможные порезы, ожоги, поражение электрическим током, повреждение легких, повреждение глаз и даже смерть. Примите все необходимые меры для использования надлежащих средств индивидуальной защиты (СИЗ). Всегда используйте кожаные сварочные рукавицы, закрытую обувь (предпочтительно кожаную обувь с усиленным или стальным носком) и огнестойкую одежду с длинными рукавами. Не используйте материалы из смеси полиамида и нейлона. Работайте только в сухих, неповрежденных рукавицах и спецодежде.

Во время резки пользуйтесь утвержденными защитными очками с защитными экранами и боковинами, иначе это может привести к серьезному повреждению глаз или потере зрения. Используйте шлифовальный щиток в дополнение к защитным очкам во время резки и шлифования.

ВНИМАНИЕ! При резке всегда используйте защитный шлем для плазменной резки или защитную маску, имеющую степень затемнения не менее 9 или выше. Увеличивайте рейтинг числа затемнения по мере увеличения силы тока. Осмотрите шлем на наличие трещин в линзах и в самом шлеме

ОПАСНО! Поражение электрическим током может привести к смерти. Электрод и рабочая (или заземляющая) цепь находятся под действием электрического тока, когда источник питания включен. Не прикасайтесь к этим частям голой кожей или мокрой одеждой. Наденьте сухие перчатки без повреждений, чтобы изолировать руки.

При работе источника питания возникает напряжение свыше 250В. Это может привести к серьезному поражению электрическим током, даже со смертельным исходом.

Изолируйте сухую изоляцию. При резке во влажных местах, на металлическом каркасе, таком как полы, решетки или строительные леса, а также в таких положениях, как сидя или лежа, убедитесь, что изоляция

достаточно велика, чтобы покрыть всю площадь вашего физического контакта с обрабатываемой поверхностью и землей.

ВНИМАНИЕ! Всегда следите за тем, чтобы рабочий кабель имел хорошее электрическое соединение с обрабатываемым металлом. Соединение должно располагаться как можно ближе к месту обработки.

Заземлите изделие или металл, подлежащий резке. Поддерживайте аппарат плазменной резки, кабель и рабочий зажим в хорошем и безопасном рабочем состоянии. Замените поврежденную изоляцию.

ЗАПРЕЩЕНО! Никогда не погружайте резак в воду для охлаждения, резки в воде или под водой.

При работе над уровнем пола защитите себя от падения в случае удара током.

Используйте дежурную дугу с осторожностью. Дежурная дуга способна обжечь оператора, других людей или даже прожечь защитную одежду.

ОПАСНО! Горячий металл и искры вылетают из режущей дуги. Разлетающиеся искры и горячий металл, горячая заготовка и горячее оборудование могут вызвать возгорание и ожоги. Проверьте и убедитесь, что область безопасна, прежде чем приступать к какой-либо резке. Удалите все легковоспламеняющиеся предметы в пределах 10-12м от режущей дуги. Если это невозможно, плотно закройте их невоспламеняющимся кожухом.

Не режьте там, где летящие искры могут попасть на горячий материал.

Защитите себя и других от летящих искр и горячего металла.

Имейте в виду, что искры и горячие материалы при резке могут легко попасть через небольшие трещины и отверстия в соседние области.

Следите за огнем и держите поблизости огнетушитель.

Имейте в виду, что резка потолка, пола, переборки или перегородки может привести к пожару на скрытой стороне.

ЗАПРЕЩЕНО! Не режьте закрытые емкости, такие как баки или бочки.

Подключайте рабочий кабель к рабочему месту как можно ближе к месту резки, чтобы предотвратить распространение тока резки по длинным, возможно неизвестным путям, что может привести к поражению электрическим током, возникновению искр и возгоранию.

ЗАПРЕЩЕНО! Не используйте аппарат плазменной резки для оттаивания замерзших труб.

Никогда не разрезайте контейнеры с потенциально воспламеняющимися материалами внутри, они должны быть опорожнены и должным образом очищены.

Не выполняйте резку в атмосфере, содержащей взрывоопасную пыль или пары.

Не разрезайте баллоны, трубы или сосуды под давлением.

Не разрезайте контейнеры с горючими материалами.

Носите защитную одежду, такую как кожаные перчатки, плотную рубашку, брюки без манжет, высокие ботинки.

Не размещайте устройство на горючих поверхностях или над ними.

Не держите при себе никакие горючие предметы, такие как бутановая зажигалка или спички, прежде чем резать.

ВНИМАНИЕ! Электрический ток, протекающий по любому проводнику, вызывает локальные электрические и магнитные поля (ЭМП). Ток резки или строжки создает поля ЭДС вокруг кабелей горелки и режущих машин.

Поля ЭМП могут мешать работе некоторых кардиостимуляторов, поэтому операторы, использующие кардиостимуляторы, должны проконсультироваться со своим врачом, прежде чем резать или выдалбливать.

Воздействие полей ЭМП во время резки или строжки может иметь другие последствия для здоровья, которые в настоящее время неизвестны.

Все операторы должны использовать следующие процедуры, чтобы свести к минимуму воздействие полей ЭМП от цепи резки или строжки:

- Проложите кабели резака и рабочие кабели вместе. По возможности закрепите их лентой.
- Никогда не обматывайте кабель горелки вокруг тела.
- Не располагайтесь между резаком и рабочими кабелями. Если кабель горелки находится справа от вас, рабочий кабель также должен быть справа.
- Подсоедините рабочий кабель к заготовке как можно ближе к месту разреза или строжки.

- Не работайте рядом с источником питания для резки

ВНИМАНИЕ! Используйте защитные очки и щиток с надлежащим фильтром и накладками для защиты глаз от искр и лучей дуги при выполнении или наблюдении за плазменной дуговой резкой или строжкой. Очки, защитный экран и фильтрующие линзы должны соответствовать стандарту ANSI Z87.1.

Используйте подходящую одежду, включая перчатки из прочного огнеупорного материала, чтобы защитить кожу от дугового излучения.

Защитите других находящихся поблизости людей подходящим негорючим экраном и/или предупредите их, чтобы они не смотрели на дугу и не подвергались воздействию лучей дуги, горячих брызг или металла.

ОПАСНО! При плазменной резке или строжке могут образовываться пары и газы, опасные для здоровья. Избегайте вдыхания этих паров и газов. При резке или строжке держите голову подальше от паров. Используйте достаточную вентиляцию и/или вытяжку на дуге, чтобы пары и газы не попадали в зону дыхания. При плазменной резке или строжке стали, покрытой свинцом или кадмием, а также других металлов или покрытий, выделяющих высокотоксичные пары, необходимо максимально снизить воздействие и в допустимых пределах, используя вытяжку или вентиляцию. В закрытых помещениях или в некоторых случаях на открытом воздухе может потребоваться респиратор. Дополнительные меры предосторожности также необходимы при резке оцинкованной стали.

ВНИМАНИЕ! Виды паров и газов, образующихся во время плазменной резки, зависят применяемого металла, покрытий на металле и различных процессов. Соблюдайте особую осторожность при резке металлов, которые могут содержать следующие химические элементы:

Сурьма	Хром	Ртуть
Бериллий	Мышьяк	Кобальт
Никель	Свинец	Барий
Медь	Селен	Серебро
Кадмий	Марганец	Ванадий

Всегда читайте информацию, приведенную в паспортах безопасности вещества (материала), которые должны прилагаться к используемым материалам. В паспортах безопасности вещества (материала)

приводятся сведения о виде и количестве паров и газов, которые могут быть опасными для здоровья. На работу плазменной резки или контроля дыма при строжке влияют различные факторы, в том числе правильное использование и размещение оборудования, техническое обслуживание оборудования, а также конкретная процедура и применение. Уровень воздействия на рабочих следует проверять при установке и периодически после этого, чтобы убедиться, что он находится в допустимых пределах.

ЗАПРЕЩЕНО! Не используйте оборудование для плазменной резки или строжки вблизи паров хлорированных углеводородов, образующихся при обезжиривании или распылении. Тепло и лучи дуги могут реагировать с парами растворителя с образованием фосгена, высокотоксичного газа и других раздражающих продуктов.

ОПАСНО! Газы, используемые для плазменной резки и строжки, могут вытеснять воздух и вызывать травмы или смерть. Всегда используйте достаточную вентиляцию, особенно в закрытых помещениях, чтобы обеспечить безопасность воздуха для дыхания.

Прочтите и усвойте инструкции производителя данного оборудования и следуйте правилам техники безопасности вашего работодателя.

ОПАСНО! Плазменная дуга может привести к травмам и ожогам. Плазменная дуга загорается сразу после активации переключателя горелки. Тепло от плазменной дуги может вызвать серьезные ожоги. Сила дуги значительно увеличивает опасность ожога. Сильно горячая и мощная дуга может быстро прорезать перчатки и ткань.

Соблюдайте дистанцию от наконечника горелки.

Не захватывайте материал рядом с траекторией резки.

ОПАСНО! Вспомогательная дуга может вызвать ожоги – держитесь подальше от наконечника горелки при нажатии курка. Носите соответствующую огнестойкую одежду, закрывающую все открытые участки тела. Направьте горелку в сторону от себя и в сторону работы при нажатии кнопки горелки – вспомогательная дуга загорается немедленно.

Перед разборкой резака или заменой его частей выключите источник питания и отключите входное питание.

ВНИМАНИЕ! Используйте только горелки, указанные в руководстве пользователя.

Ни в коем случае не вступайте в физический контакт с какой-либо частью цепи тока отключения, которая включает в себя:

- Заготовка или любой проводящий материал, соприкасающийся с ней.
- Заземляющий зажим.
- Резак.

Все оборудование должно содержаться в хорошем рабочем состоянии, проверяться и, в случае неисправности, незамедлительно ремонтироваться или выводиться из эксплуатации. Следует проводить обучение безопасному использованию этого оборудования, процессов и аварийных ситуаций.

ВНИМАНИЕ! В случае, если сопло загрязнилось либо повреждено, аппарат отключится автоматически. Проверьте и при необходимости замените сопло.

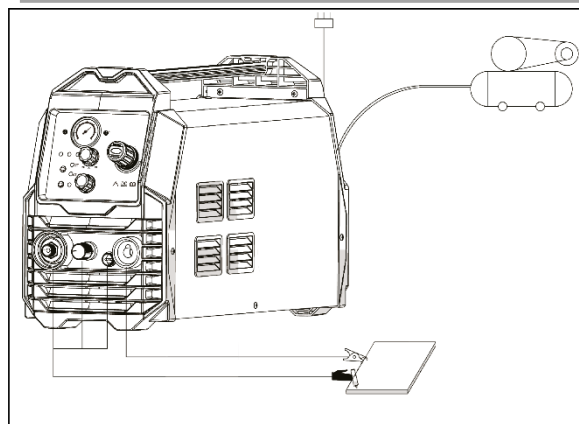
ПРАВИЛА УСТАНОВКИ ЧАСТЕЙ ОБОРУДОВАНИЯ.

СБОРКА

ВНИМАНИЕ! Перед установкой изделия убедитесь, что оно не подключено к источнику питания.

Подсоедините выход подачи газа от компрессора к задней части аппарата, где имеется порт подачи газа. Хомут для воздушного шланга, входящий в комплект принадлежностей, используется для фиксации газового шланга.

Подсоедините главный разъем питания (самый широкий провод) кабеля горелки к выходной клемме «-». Поверните его по часовой стрелке, используя пластиковую защитную накладку, до плотного прилегания, не затягивайте слишком сильно.



Вставьте разъем триггерного переключателя резака на кабеле резака в гнездо. Поверните внешнюю металлическую оболочку по часовой стрелке, чтобы затянуть.

Снимите колпачок с гнезда дежурной дуги на инверторе, подсоедините металлическим чипом разъем кабеля горелки к гнезду, снова наденьте колпачок и поверните по часовой стрелке, чтобы затянуть.

Подсоедините кабель заземления и зажим к выходной клемме «+» и поверните его по часовой стрелке, чтобы затянуть.

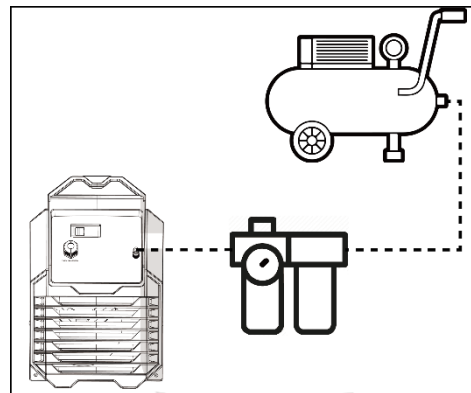
Во время резки зажим заземления должен быть прикреплен к заготовке. Убедитесь, что зажим заземления и заготовка находятся в хорошем контакте металл-металл. Прикрепите зажим заземления как можно ближе к месту разреза, чтобы уменьшить воздействие электрических и магнитных полей (ЭМП). Прикрепите зажим заземления к заготовке, которую не следует отрезать.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ГАЗУ

Подача газа должна быть от компрессора. На линии подачи должен использоваться регулятор высокого давления, который должен обеспечивать подачу газа к источнику питания в диапазоне от 5 до 7 бар. • При низком качестве подачи газа снижается скорость резки, ухудшается качество резки, уменьшается толщина резки и сокращается срок службы расходных материалов.

Подсоедините воздушный компрессор или баллон со сжатым воздухом к впускному отверстию для воздуха с помощью прилагаемых газовых трубок, как показано на рисунке. Закрепите соединения хомутами для воздушного шланга.

Поскольку для плазменной резки требуется качественный сжатый воздух без следов влаги или масла для повышения качества резки и увеличения срока службы резака и расходных деталей, настоятельно рекомендуется использовать влаго- и маслоотделители или фильтры. Воздух должен проходить через эти фильтры



перед подачей в машину.

ВНИМАНИЕ! Линии питания плазменного резака должны быть как можно короче, и как можно большая их часть должна быть заключена в жесткий металлический кабелепровод или эквивалентный экран. Между этим проводом и заземлением корпуса аппарата плазменной резки должен быть хороший электрический контакт. Оба конца кабелепровода должны быть соединены с заземлением, и вся длина должна быть непрерывной.

Держите рабочий провод и провода электрода как можно короче и как можно ближе друг к другу. Если возможно, соедините электрод и рабочие провода в один пучок.

Убедитесь, что на резиновом покрытии резака и рабочего кабеля нет порезов и трещин, которые допускают высокочастотную утечку.

ВНИМАНИЕ! Держите горелку в хорошем состоянии. Все соединения затянуты, чтобы уменьшить высокочастотную утечку.

Несоблюдение этих рекомендуемых процедур установки может привести к возникновению радио- или телевизионных помех.

ПАРАМЕТРЫ

Питание и ток реза

В качестве источника питания используется источник постоянного тока. Выходной ток (сила тока) и общая мощность блока питания в киловаттах определяют скорость и толщину резки плазменной резки. Основной функцией источника питания является подача необходимой энергии для поддержания плазменной дуги после ионизации. Для толстого материала настройте аппарат на полную мощность и изменяйте скорость перемещения. Для более тонкого материала вам необходимо уменьшить силу тока и заменить насадку с меньшей силой тока, чтобы сохранить узкий пропил. Ширина пропила — это ширина разрезаемого материала, который удаляется во время резки.

Скорость

Сила тока и скорость имеют решающее значение для получения качественной резки. Чем быстрее вы будете двигаться (особенно на алюминии), тем чище будет ваш срез. Чтобы определить, двигаетесь ли

вы слишком быстро или слишком медленно, визуальнo следите за дугой, идущей от нижней части разреза. Дуга должна выходить из материала под небольшим углом от направления движения. Если она идет прямо вниз, это означает, что вы двигаетесь слишком медленно, и у вас будет ненужное накопление окалины или шлака. Если вы будете двигаться слишком быстро, она начнет расплываться обратно на поверхность материала, не прорезая его полностью. Поскольку дуга проходит под углом, в конце резки уменьшите скорость резки и наклоните резак, чтобы прорезать последний кусок металла.

Подача газа после резки

Это процесс, при котором газ проходит через горелку в течение определенного времени даже после выключения горелки для охлаждения расходных деталей горелки. Это помогает увеличить срок службы резака и расходных материалов.

ДАВЛЕНИЕ

Основным требованием плазменной резки является сжатый воздух. Рекомендуемое давление воздуха на самом деле варьируется в зависимости от типа материала, толщины материала и типа операции. Качество воздуха имеет решающее значение для плазменной резки. Если в сжатом воздухе присутствуют частицы масла или воды любого типа, они могут повлиять на качество резки. Расходные материалы системы также могут быстро сгореть. Система также должна быть защищена от попадания пыли. Плазменная система, восприимчивая к пыли, может быть быстро повреждена, а расходные детали, такие как электроды, могут быстро изнашиваться.

НАПРАВЛЕНИЕ

Плазменную горелку легче вести на себя, чем от себя. Поток плазмы закручивается, выходя из наконечника, оставляя скошенный край и прямой край. Эффект скошенной резки заметен на более толстом материале, и это нужно учитывать перед началом резки.

МАТЕРИАЛЫ

Плазменной резкой можно резать практически любой металл, включая сталь, нержавеющую сталь, алюминий, латунь, медь и т. д. Можно резать металл толщиной от 0,3 мм до 23 мм, в зависимости от мощности используемого плазменного резака.

ДЕЖУРНАЯ ДУГА

Функция дежурной дуги на плазменном резаке используется для ионизации газа и создания пути между электродом и заготовкой. Это облегчает поджиг режущей дуги. К преимуществам использования дежурной дуги относятся:

- уменьшенный износ электрода;
- улучшенное качество резки;
- повышенная производительность. Дежурная дуга может быть создана несколькими способами, в том числе: с помощью высокочастотного (HF) генератора для создания ионизированного пути между электродом и заготовкой, который используется в этом аппарате.

ПОЛОЖЕНИЕ НАКОНЕЧНИКА ГОРЕЛКИ

Расстояние и положение режущего наконечника плазменного резака влияет на качество реза и величину скоса реза. Самый простой способ уменьшить фаску — это резка с соответствующей скоростью и высотой для разрезаемого материала и силы тока.

РАЗМЕР И СОСТОЯНИЕ ФОРСУНКИ

Отверстия сопла направляют поток плазмы на заготовку. Важно использовать сопло правильного размера для используемой силы тока. Наконечник с низким усилием имеет меньшее отверстие, которое поддерживает узкий поток плазмы при более низких настройках для использования на тонком материале. Использование наконечника на 25А при настройке на 60А приведет к выдуванию и деформации отверстия наконечника, что потребует замены. И наоборот, использование 80А наконечника на более низких настройках также не позволит вам сфокусировать поток плазмы и создаст широкий разрез. Состояние отверстия наконечника имеет решающее значение для качества результата резки, изношенное или поврежденное отверстие наконечника будет создавать искаженный поток плазмы, что приведет к ухудшению качества резки.

СОСТОЯНИЕ ЭЛЕКТРОДА

Между электродом и внутренней частью режущего наконечника устанавливается фиксированный зазор. Электроны пересекают зазор, ионизируя и перегревая воздух, создавая поток плазмы. Электрод содержит

вставку на конце из высокопроводящего материала, называемого гафнием. Эта вставка изнашивается по мере использования и на конце электрода образуется ямка, когда ямка становится слишком большой, это приводит к некачественным резам и необходимости замены электрода.

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 – устранить 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

Аппарат плазменной резки должен находиться в сухом помещении с хорошей вентиляцией, вне воздействия прямых солнечных лучей и атмосферных осадков.

Аппарат плазменной резки 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.

- Подсоедините воздушный компрессор, как указано в разделе ПРАВИЛА УСТАНОВКИ ЧАСТЕЙ ОБОРУДОВАНИЯ.
- Подготовьте горелку для плазменной резки, заземляющий кабель и зажим, как указано при установке, и включите питание.

- Отрегулируйте давление воздуха и сделайте его достаточным для аппарата. Рекомендуемое давление воздуха 5~7 бар, расход газа 115 л/мин.
- Поверните переключатель «Проверка газа», проверьте головку горелки, чтобы убедиться, что воздух выходит.
- Если газ не выходит, ОТКЛЮЧИТЕ питание, чтобы проверить газовые соединения и воздушный компрессор. (Затем повторите предыдущий шаг).
- Если газ выходит плавно, при необходимости выберите режим 2Т/4Т.
- Отрегулируйте выходной ток с помощью ручки регулировки входного тока. Выходной ток можно регулировать от 15А до уровня тока, установленного пользователем. Максимальный ток 60А.
- При необходимости отрегулируйте подачу газа после резки. Регулировать подачу газа после резки можно от 10 до 30 секунд.
- Поместите и держите горелку вертикально на краю пластины.
- Нажмите курок, чтобы зажечь дежурную дугу. Режущая дуга запустится, когда сопло приблизится к краю заготовки. Когда режущая дуга прорежет край листа, начните равномерно двигаться в том направлении, в котором вы хотите разрезать.

ВНИМАНИЕ! Не рекомендуется зажигать дугу на воздухе без необходимости, так как это сократит срок службы электрода и сопла горелки.

Рекомендуется начинать резку с края заготовки, если не требуется проплавление.

Следите за тем, чтобы брызги летели с нижней части заготовки во время резки. Если с верхней части заготовки летят брызги, это означает, что заготовку нельзя полностью отрезать, поскольку резак перемещается слишком быстро или ток резки слишком мал.

Держите сопло слегка касающимся заготовки или держите небольшое расстояние между соплом и заготовкой. Если горелка прижата к заготовке, сопло может прилипнуть к заготовке, и гладкая резка будет невозможна.

Для резки круглых заготовок или для выполнения точных требований по резке необходимо лекало или другие вспомогательные инструменты.

Во время резки рекомендуется тянуть резак.

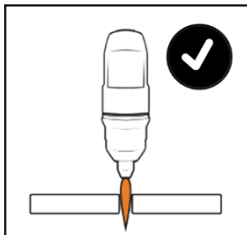
Держите сопло резака вертикально над заготовкой и проверьте, движется ли дуга вместе с линией реза. Если места недостаточно, не сгибайте кабель слишком сильно, не наступайте на кабель и не давите на него. Резак может сгореть из-за слишком малого расхода газа. Держите режущий кабель подальше от режущих инструментов.

Своевременно удаляйте брызги с сопла, так как это влияет на охлаждающий эффект сопла. Регулярно очищайте головку горелки от пыли и брызг, чтобы обеспечить хороший охлаждающий эффект.

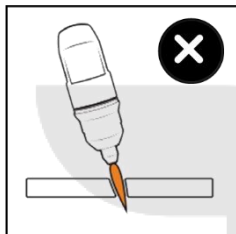
МЕТОДЫ РЕЗКИ

Прежде чем резать, обязательно наметьте, где вы хотите резать, будь то прямая линия или фигура; Резка от руки всегда будет хуже, чем резка по направляющей. Как только ваш станок и резак будут готовы к работе, поместите наконечник резака на одном уровне с металлом, в котором вы режете, нажмите на курок и вперед.

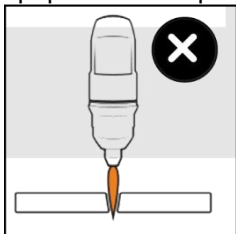
Отрегулируйте высоту горелки и перпендикулярно материалу. В этом случае получится минимальный скол. Это позволит продлить срок службы расходных материалов.



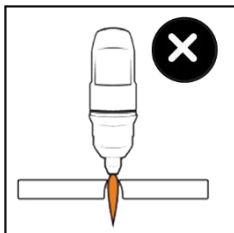
Горелка направлена под углом к материалу. Результат: неравномерный скол. Одна сторона может быть чрезмерно скошенной.



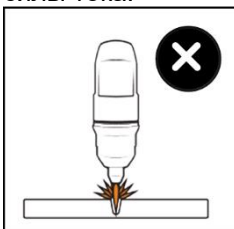
Горелка расположена слишком высоко. Результат: чрезмерный скос, поток плазмы может не полностью прорезать материал.



Горелка расположена слишком низко. Результат: обратный скос. Наконечник может коснуться изделия и привести к короткому замыканию или повреждению наконечника.



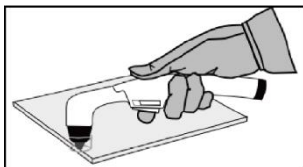
Если от заготовки отлетают искры, значит, вы слишком быстро перемещаете резак или у вас недостаточно силы тока.



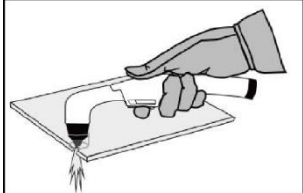
Для большей точности при резке добавьте кусок листового металла, чтобы прижимать резак к поверхности, чтобы линии оставались прямыми (в случае, если требуются прямые линии). Вы также можете измерить расстояние от внешнего края до центра отверстия режущего наконечника и добавить эту ширину между линией, которую вы хотите разрезать, и листом металла. Это будет означать, что ваш разрез будет точным, а не в стороне от того места, где вы его нарисовали.

РЕЗКА ОТ КРАЯ

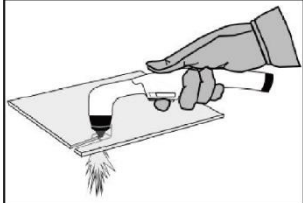
- Держите резак под углом 90° к краю заготовки.



- Нажмите на курок горелки, чтобы запустить вспомогательную дугу. Держите резак на краю (не продолжайте резку), пока дуга полностью не прорежет заготовку.

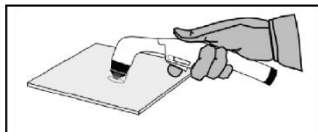


- Переместите резак по заготовке, чтобы плавно продолжить рез. Поддерживайте постоянный, ровный темп. Убедитесь, что дуга полностью проходит через заготовку.

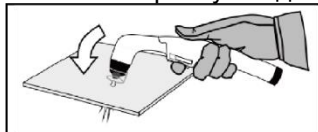


ПРОЖИГАНИЕ

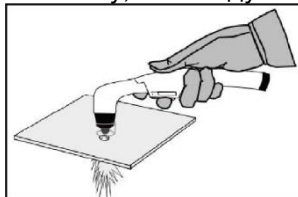
- Держите резак примерно под углом 30° к заготовке, расстояние между наконечником резака и заготовкой должно быть в пределах 1,5 мм.



- Зажгите горелку. Медленно поверните горелку от 30° до 90°.



- Удерживая горелку на месте, продолжайте нажимать на курок. Когда дуга полностью проходит через заготовку, значит дуга проткнула материал.



- По завершении прожига слегка проведите резаком по заготовке, чтобы продолжить резку.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ.

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 аппарата плазменной резки старайтесь беречь его от попадания влаги. Рекомендуется хранить аппарат плазменной резки в сухом, хорошо проветриваемом помещении и не подвергать его воздействию повышенной влажности, коррозионно-опасных газов и пыли.

После вскрытия упаковки рекомендуется снова упаковать аппарат плазменной резки, 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 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. При износе угольных щеток инструмент автоматически отключается. Выполните замену угольных щеток.

ВНИМАНИЕ! Обслуживание электроинструмента должно быть выполнено только квалифицированным персоналом уполномоченных сервисных центров. Обслуживание, выполненное неквалифицированным персоналом может стать причиной поломки инструмента и травм.

ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Действие
---------------	----------

<p>АППАРАТ ВКЛЮЧЕН, НО СВЕТОВОЙ ИНДИКАТОР НЕ ГОРИТ, ГОРЕЛКА НЕ ЗАЖИГАЕТСЯ ПРИ НАЖАТИИ НА КУРОК</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте входную мощность • Проверьте провод питания • Проверьте выключатель питания
<p>АППАРАТ ВКЛЮЧЕН, РАБОТАЕТ ВЕНТИЛЯТОР, ПРИ НАЖАТИИ КУРКА ГОРЕЛКИ ОТСУТСТВУЕТ ДУГА</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Аппарату необходимо остыть • Обратитесь в сервисный центр
<p>АППАРАТ ВКЛЮЧЕН, РАБОТАЕТ ВЕНТИЛЯТОР, НО ОТСУТСТВУЕТ НАПРЯЖЕНИЕ (ДУГА) ПРИ НАЖАТИИ КУРКА ПЛАЗМЕННОГО РЕЗАКА НЕТ ПОТОКА ВОЗДУХА ИЗ ПЛАЗМЕННОГО РЕЗАКА.</p>	<p>Проверьте напряжение сети</p>
<p>АППАРАТ ВКЛЮЧЕН, РАБОТАЕТ ВЕНТИЛЯТОР, ИНДИКАТОР СЕТИ ГОРИТ. ПРИ НАЖАТИИ КУРКА ПЛАЗМЕННОГО РЕЗАКА ОБРАЗУЕТСЯ ДЕЖУРНАЯ ДУГА. ОТСУТСТВУЕТ ПОДАЧА ВОЗДУХА</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Замените сопло • Обратитесь в сервисный центр

<p>АППАРАТ ВКЛЮЧЕН, РАБОТАЕТ ВЕНТИЛЯТОР, ИНДИКАТОР СЕТИ ГОРИТ. ПРИ НАЖАТИИ КУРКА ПЛАЗМЕННОГО РЕЗАКА ИДЕТ ПОДАЧА ВОЗДУХА. ОБРАЗУЕТСЯ МЕЛКОЕ ИСКРЕНИЕ НА КОНЧИКЕ СОПЛА И СЛЫШЕН ТРЕСК, ДУГА ОТСУТСТВУЕТ</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте напряжение сети • Обратитесь в сервисный центр
<p>НЕ ПОЛУЧАЕТСЯ ОТРЕГУЛИРОВАТЬ ТОК РЕЗА</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Обратитесь в сервисный центр
<p>НЕ ЗАЖИГАЕТСЯ ДУГА</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Отрегулируйте расстояние между горелкой и поверхностью обрабатываемого материала • Обратитесь в сервисный центр
<p>НЕ РАБОТАЕТ ВЕНТИЛЯТОР ВО ВРЕМЯ РЕЗА</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Обратитесь в сервисный центр

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 оборудования 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 оборудования 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 оборудованием, обесточить, обратиться в сервисную службу, действовать по указаниям службы сервиса, если таковые поступили, и не допускать людей к работе с оборудованием.

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 хранения смотрите 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 транспортировки смотрите

в ГОСТ15150 (Условие 5).

УТИЛИЗАЦИЯ.

Отслужившее свой срок оборудование, принадлежности и упаковку следует сдавать на экологически чистую рекуперацию отходов. Не выбрасывайте электрооборудование 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.



Товар подлежит обязательной сертификации. Сертификат соответствия размещен на официальном сайте www.sturmtools.ru.

Соответствует техническим регламентам:

Соответствует техническим регламентам: ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств», ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования».

Страна изготовления: КНР.

Производитель (завод-изготовитель): AWLOP TRADING CO LTD. Адрес: Китай, г. Нингбо, ул. Лантень 201, Модерн таймз А2, блок 16/F.

Уполномоченный представитель сервиса: ООО «ЭкспертСервис». Адрес: Россия, 140143, Московская область, Раменский район, пос. Родники, ул. Трудовая, д.10, пом.1. каб.315

Телефон горячей линии: 8 800 775 5060.

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

hanskonner

надежно. профессионально

[Ханс Көннер]

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ № _____

Наименование изделия и модель/Өнімнің атауы және моделі **HWM3060** Аппарат плазменной резки

Серийный номер/Сериялық нөмірі _____

Аккумуляторная серия №/Аккумуляторлардың сериялық № _____

Наименование торговой организации/Сауда ұйымының 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, виброплита, снегоуборщик, культиватор, мотоблок, мотобур, тепловая пушка, обогреватель, мотопомпа, триммер, опрыскиватель, сварочный аппарат и сварочная маска, компрессор, насос и насосная станция, бетономеситель, бетономол, 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 қажеттіліктерге арналған құралды тұрмыстық сөзсіз пайдаланған жағдайда ғана есептеледі.

Батареяларға кепілдік мерзімі-сатылған күннен бастап 1 жыл және тауарды шығарған күннен бастап 2 жыл (Өндіріс 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, көгал шөп шапқыш, шынжыр, дірілтақта, қар жинағыш, қоспытқыш, мотоблок, мотобурғы, жылу зеңбірегі, жылытқыш, мотопомпа, триммер, бүркікіш, дәнекерлеу машинасы және дәнекерлеу маскасы, компрессор, сорғы және сорғы станциясы, бетон араластырғыш, бетон төсегіш, астық ұнтақтағыш, жоғары қысымды жуғыш, бензин үрлегіш және т. б.

Кеңейтілген кепілдік

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

5
лет

5
жыл

Актуальная информация об Авторизованных Сервисных Центрах размещена на/Авторландырылған Сервис орталықтары туралы өзекті ақпарат мына сайттарда орналастырылған: www.sturmttools.ru/service/
Или по телефону: Для Москвы и Области/Немесе телефондар бойынша: Мәскеу мен облыс үшін +7 (495) 627-57-97
Для всех регионов и других стран/барлық аймақтар 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.hanskonner.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.hanskonner.ru. Срок гарантии продлевается на время нахождения изделия в гарантийном ремонте. Замена неисправных деталей инструмента в период гарантийного срока не устанавливает нового гарантийного срока на инструмент или на замененные детали.

Гарантийные 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 гарантией предусматривается бесплатный ремонт или замена дефектных запасных частей в гарантийный период. Гарантия не распространяется на компоненты, подверженные нормальному износу и разрушению.

Данная гарантия не предусматривает удовлетворение дополнительных претензий, а именно, изготовитель не берет на себя ответственность 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 гарантийного срока производится в соответствии со статьей 19 Закон РФ «О защите прав потребителей». Для подтверждения даты покупки инструмента при гарантийном ремонте или предъявлении иных предусмотренных законом требований, необходимо полностью оформить гарантийный талон (с датой и штампом торгующей организации) и сохранить документы о покупке (чек, квитанцию, иные документы, подтверждающие дату и место покупки). В случае незаполненного гарантийного талона срок гарантии начинается с даты производства.

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

Для установления гарантийного случая техническое освидетельствование инструмента производится только в уполномоченных сервисных центрах. Список указан в настоящем талоне или на сайте www.hanskonner.ru. Решение о необходимости полной замены инструмента или проведения гарантийного 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.

Гарантийные обязательства не распространяются в следующих случаях.

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

жағдайларында, сондай-ақ өнімді сатып алған күннен бастап екі апта ішінде www.hanskonner.ru сайтында тіркелген жағдайда кәсіби қызметпен байланысты емес жұмыстар үшін 5 жылға дейін ұсынылады. Тіркеу Сатып алушы тіркеу процесінде суралатын жеке деректерді сақтауға келісімін растағаннан кейін ғана мүмкін болады. Нақты модельге кепілдік мерзімі өндірушінің www.hanskonner.ru веб-сайтында қарастырылуы керек. Кепілдік мерзімі бұйымның кепілдік жөндеуде болған уақытына ұзартылады. Кепілдік мерзімі кезеңінде құралдың ақаулы бөлшектерін ауыстыру құралға немесе ауыстырылған бөлшектерге жаңа кепілдік мерзімін белгілемейді.

Кепілдік шарттары Ресей Федерациясының қолданыстағы заңнамасының негізінде жасалады: Ресей Федерациясының "Тұтынушылардың құқықтарын қорғау туралы" Федералды Заңы Ресей Федерациясының 07.02.1992 ж. № 2300-1 Заңы (18.07.2019 ж. ред.) және Ресей Федерациясының Азаматтық кодексінің 454-491" II бөлімі.

Бұл кепілдік кепілдік кезеңінде ақаулы қосалқы бөлшектерді тегін жөндеуді немесе ауыстыруды қарастырады. Кепілдік қалыпты тозуға және бұзылуға бейім компоненттерге қолданылмайды.

Бұл кепілдік қосымша талаптарды қанағаттандыруды көздемейді, атап айтқанда, дайындаушы құралды қандай да бір мақсатта пайдалану немесе пайдаланбау салдарынан келтірілген тікелей немесе жанама залалды, шығындарды немесе шығындарды өтеу бойынша өзіне міндеттеме алмайды.

Кепілдік мерзімін есептеуді бастау тәртібі Ресей Федерациясының «Тұтынушылардың құқықтарын қорғау туралы» Заңының 19-бабына сәйкес жүзеге асырылады. Кепілдікті жөндеу немесе заңда көзделген өзге де талаптарды ұсыну кезінде құралды сатып алу күнін растау үшін кепілдік талонын (сауда ұйымының күні мен мөртабынымен) толық ресімдеу және сатып алу туралы құжаттарды (чек, түбіртек, сатып алу күні мен орнын растайтын өзге де құжаттар) сақтау қажет. Кепілдік талоны толтырылмаған жағдайда кепілдік мерзімі өндіріс күнінен басталады.

Құралда сериялық нөмірі бар зауыттық таңбалау тақтайшасының болуы міндетті. Тақтайшаны алып тастау немесе сериялық нөмірді өшіру құралдың иесізденуіне және кепілдіктің жоғалуына әкеледі.

Кепілдік жағдайын анықтау үшін құралды техникалық куәландыру уәкілетті сервис орталықтарында ғана жүргізіледі. Тізім осы талонда немесе сайтта көрсетілген www.hanskonner.ru. құралды толық ауыстыру немесе кепілдікті жөндеу қажеттілігі туралы шешім сервис қызметтерінде қалады.

Егер сервистік қызмет олардың мақсаты бойынша пайдалану ережелерін, тасымалдау, сақтау ережелерін, үшінші тұлғалардың әсерін, еңсерілмейтін күшті (өрт, табиғи апат және т.б.), өзге де бөгде факторлардың әсерін бұзу салдарынан және пайдаланушы пайдалану жөніндегі нұсқаулықтың техникалық талаптарын бұзған кезде, оның ішінде МЕМСТ 13109-97 белгіленген электр желісі параметрлерінің тұрақсыздығын не бензин құралына арналған майлар мен отынның төмен сапасын бұзған кезде құралды тұтынушыға бергеннен кейін туындағаны дәлелденсе, дайындаушы құралдың ақаулығы үшін жауап тартпайды.

Кепілдік міндеттемелер мынадай жағдайларда қолданылмайды.

1. Құралды өз бетінше жөндеу немесе модификациялау кезінде.
2. Құралды мақсатынан тыс қолдану кезінде немесе құралдың құрылымдық мүмкіндіктерінен асатын жүктемелермен жұмыс істеу кезінде пайда болған зақымдарға.
3. Пайдаланушының пайдалану жөніндегі нұсқаулықтың талаптарын бұзуы, тіпінше сақтамауы және қызмет көрсетуі.

по истечении указанных сроков и возможных последствий в случае невыполнения таких действий, если товар по истечении указанных сроков представляет опасность для жизни, здоровья и 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 төндірсе немесе мақсаты бойынша пайдалануға жарамсыз болса.

4. Сатып алынатын құралды тиімді және қауіпсіз пайдалану, сақтау, тасымалдау және кәдеге жарату қағидаларымен. Бұл ережелер сатып алушыға түсінікті. Сатып алушы сатып алынатын тауарды тікелей пайдаланатын адамдарды осы Ережелермен таныстыруға міндеттенеді.

Осы кепілдік талонда көрсетілген құралды сатып алу-сату шартын жасасу кезінде Сатып алушы өзі сатып алатын құрал осы құрал сатып алынатын нақты мақсаттарға сәйкес келетінін, сондай-ақ осындай тауарға қойылатын стандартты талаптарға сәйкес келетінін және мақсаты бойынша пайдалану үшін жарамды екенін мойындады.

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 менің қатысуыммен және жеке өзім тексердік. Сату кезінде көрінетін зақым табылған жоқ (сызаттар, қиғаштар, корпустағы жарықтар және басқа да сыртқы кемшіліктер). Тауардың сапасы мен жұмысқа қабілеттілігі бойынша наразылығым жоқ. Кепілдік қызмет көрсету шарттарымен таныстым және келісемін.



Подпись владельца/Месінің қолы _____

ГАРАНТИЙНҢЙ ТАЛОН/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ № _____
Дата продажи/Сату күні _____
Модель/Моделі **HMM3060** **Аппарат плазменной резки**
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 _____

ГАРАНТИЙНҢЙ ТАЛОН/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ № _____
Дата продажи/Сату күні _____
Модель/Моделі **HMM3060** **Аппарат плазменной резки**
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 _____

ГАРАНТИЙНҢЙ ТАЛОН/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ № _____
Дата продажи/Сату күні _____
Модель/Моделі **HMM3060** **Аппарат плазменной резки**
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 _____

hanskonner

надежно. профессионально

[Ханс Кеннер]

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

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 аймақтар және басқа елдер үшін

+7 (800) 775-50-60

hanskonner

надежно. профессионально

[Ханс Кеннер]

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

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 аймақтар және басқа елдер үшін

+7 (800) 775-50-60

hanskonner

надежно. профессионально

[Ханс Кеннер]

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

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 аймақтар және басқа елдер үшін

+7 (800) 775-50-60

ГАРАНТИЙНҢЫЙ ТАЛОН/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ № _____
Дата продажи/Сату күні _____
Модель/Моделі **ННМ3060** **Аппарат плазменной резки**
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 _____

ГАРАНТИЙНҢЫЙ ТАЛОН/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ № _____
Дата продажи/Сату күні _____
Модель/Моделі **ННМ3060** **Аппарат плазменной резки**
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 _____

ГАРАНТИЙНҢЫЙ ТАЛОН/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ № _____
Дата продажи/Сату күні _____
Модель/Моделі **ННМ3060** **Аппарат плазменной резки**
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 _____

hanskonner

надежно. профессионально

[Ханс Көннер]

Актуальная информация об Авторизованных

Сервисных Центрах размещена на/Авторландырдылган Сервис
орталықтары туралы өзекті ақпарат орналастырылған:

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

Или по телефонам/Немесе телефондар бойынша:

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

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

hanskonner

надежно. профессионально

[Ханс Көннер]

Актуальная информация об Авторизованных

Сервисных Центрах размещена на/Авторландырдылган Сервис
орталықтары туралы өзекті ақпарат орналастырылған:

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

Или по телефонам/Немесе телефондар бойынша:

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

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

hanskonner

надежно. профессионально

[Ханс Көннер]

Актуальная информация об Авторизованных

Сервисных Центрах размещена на/Авторландырдылган Сервис
орталықтары туралы өзекті ақпарат орналастырылған:

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

Или по телефонам/Немесе телефондар бойынша:

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

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

Для заметок / Жазбалар үшін

REC-Garantiya-Hanskonner-2022



hanskonner

professionelle qualität

Аппарат плазменной резки

HWM3060



ПРОИЗВОДИТЕЛЬ: AWLOP TRADING CO LTD (АВЛОП ТРЕЙДИНГ КО ЛТД)

АДРЕС ПРОИЗВОДСТВА: 16/f Unit A2 Modern Times, No.201 Lantian Road, Ningbo City, China – Китай, г. Нингбо, ул. Лантень, №201, Модерн Таймз А2 Блок 16/Ф

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: 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

www.hanskonner.ru