

hanskonner
professionelle qualität

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ TIG сварочный аппарат

HWM4023



EAC  **IP21S**
HWM4023-M-RUS220708

СОДЕРЖАНИЕ

Область применения и назначение.....	3
Внешний вид.....	4
Технические характеристики.....	6
Правила эксплуатации оборудования.....	7
Правила установки частей и работа с оборудованием.....	12
Техническое обслуживание.....	22
Гарантийное обязательство.....	25
Срок службы.....	25
Перечень критических отказов и ошибочные действия персонала или пользователя	25
Критерии предельных состояний.....	25
Действиях персонала в случае инцидента, критического отказа или аварии.....	26
Хранение.....	26
Транспортировка.....	26
Утилизация.....	26
Значения шума и вибрации.....	26
Информация для покупателя.....	27

Уважаемый покупатель! Компания **hanskonner** благодарит Вас за приобретение данного оборудования. 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

Данная модель представляет собой сварочный аппарат для сварки неплавящимся электродом переменным или постоянным током в среде инертного газа и аппарат для электродно-дугового сваривания. Данным аппаратом можно сваривать сталь, алюминий, медь, нержавеющую сталь и т.д.

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 сельской местности и местах с нестабильным напряжением в сети. Режим использования при температуре от -10 до +40С и относительной влажностью воздуха не более 80%, с отсутствием прямого воздействия атмосферных осадков и чрезмерной запыленности воздуха. Степень защиты, обеспечиваемая оболочкой - IP20 (МЭК 60529).

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

течение суток не должно превышать 8 часов.

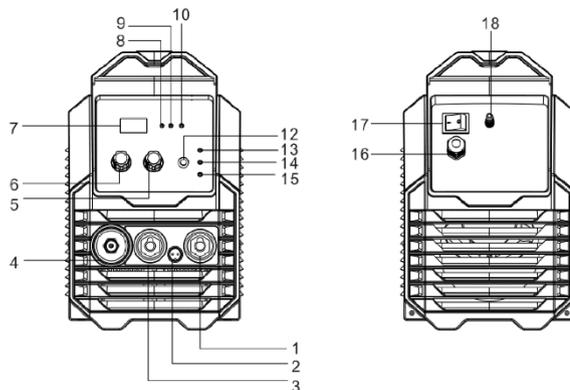
Источник питания

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. Коннектор (-)
2. Коннектор кабеля управления TIG горелкой
3. Коннектор (+)
4. Разъем для подключения TIG горелки
5. Регулятор «Баланс»
6. Регулятор сварочного тока
7. Цифровое табло
8. Индикатор перегрева
9. Индикатор «Сервис»
10. Индикатор питания
12. Кнопка выбора режима
13. Индикатор режима MMA
14. Индикатор режима TIG DC
15. Индикатор режима TIG AC
16. Крепление шнура питания
17. Выключатель
18. Штуцер для подключения газа



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Параметры	HWM4023
Мощность, кВА	7,0
Входное напряжение, В/Гц	160-250 / 50
Сварочный ток (А)	TIG:15-200
	MMA:20-200
ПВ	MMA: 200А 80% TIG: 200А 100%
Диаметр электрода (Ø мм)	MMA:1.6-5.0 TIG:1.6-3.2
Анти прилипание	есть
Горячий старт	есть
Форсаж дуги	есть
Длина сетевого кабеля, м	2

Длина сварочных проводов, м (TIG/MMA)	4/3
Степень защиты	IP21S
Габариты в упаковке, см	54X21X34mm
Температура эксплуатации, °C	-20+40
Вес нетто, кг	13.2

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 перчатках 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 освинцованной 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.

Защитите 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 вращающихся частей.

ВНИМАНИЕ! 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 закручивайте 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.

Старайтесь, 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 старайтесь 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.

ПРАВИЛА УСТАНОВКИ ЧАСТЕЙ ОБОРУДОВАНИЯ.

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

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.

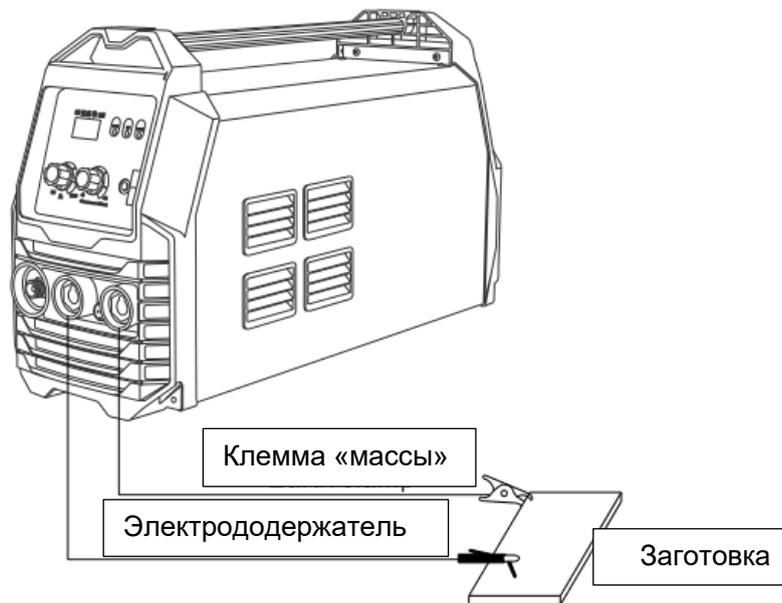
Сварочный аппарат необходимо устанавливать на расстоянии не менее 300 мм от стен и других преград, мешающих естественной вентиляции.

Электродно-дуговая сварка, подготовка к работе

Подключите сварочные аксессуары (электрододержатель и клеммы «массы») как показано на рисунке. Убедитесь, что аксессуары и разъемы подключения надежно подключены.

Подключите кабель электрододержателя к разъему '+' и затяните его. Зажмите в электрододержателе соответствующий электрод.

Подключите кабель клеммы «массы» к разъему '-' и затяните его. Клемма «массы» зажимается на заготовке.



Настройте сварочный ток

Поверните Потенциометр настройки тока для установки желаемого сварочного тока. Для оптимального

режима подбора тока под толщину материала и диаметр электрода воспользуйтесь таблицей ниже.

Выходной ток (А)	Диаметр электрода (Ф, мм)	Толщина материала (мм)
50-110	1.0-2.0	1.0-2.0
110-140	2.0-2.5	2.0-4.0
140-160	2.5-3.2	4.0-8.0
160-180	3.2-4.0	8.0-10.0
180-200	4.0-5.0	10.0-12

Вставьте сварочный электрод в электрододержатель. При сварке удерживайте электрод в 10 мм от сварного шва и под углом 70° - 80°. Электрод должен быть надежно закреплен в держателе. После закрепления электрода в держателе можно начинать сварку.

ВНИМАНИЕ! Не ударяйте электродом о рабочую поверхность. Это может повредить электрод и затруднить зажигание сварочной дуги.

По окончании работы необходимо выключить аппарат и отсоединить его от источника питания.

Нажмите силовой выключатель УЗО.

ОПАСНО! Никогда не выключайте аппарат сразу по окончании работ. Оставьте аппарат включенным после сварки, чтобы он достаточно охладился.

ВНИМАНИЕ! Если загорелся желтый индикатор (2), значит, сработала термозащита. Время охлаждения сварочного аппарата составляет от 2 до 5 минут в зависимости от температуры окружающей среды.

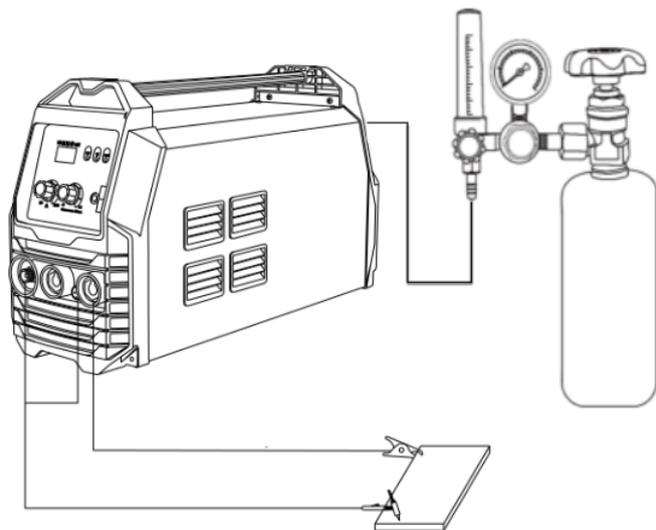
2. Световой индикатор «Тест» – когда загорается это означает что сварочный аппарат перегружен. Необходимо вытащить вилку из розетки и подождать около 10 сек, затем снова вставить вилку в розетку. После этого можно продолжать работу. Если индикатор продолжает светиться необходимо обратиться в сервисный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

TIG сварка, подготовка к работе

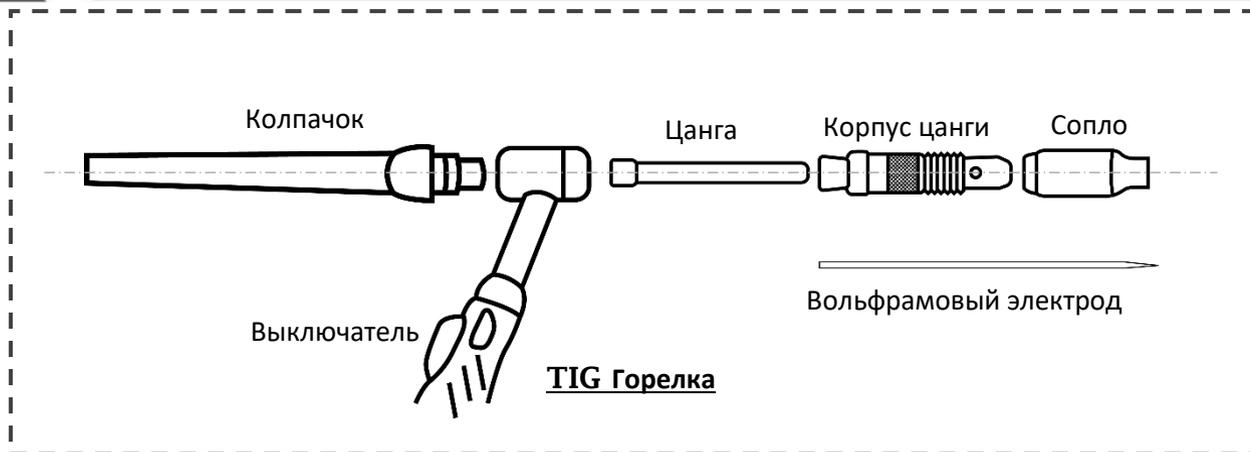
Для использования сварки TIG возьмите горелку TIG, подключите газовый штекер сварочного пистолета к выходу газа на передней панели и закрепите его.

Вставьте крепежный штекер кабеля горелки в гнездо «-», а клемму «масса» в другое гнездо.

Подключите баллон защитного газа (аргон) к впускному отверстию для газа на задней панели машины.



Клемма «масса»



Диаметр электрода зависит от сварочного тока:

Вольфрамовый электрод (мм)	Сварочный ток (А)
Ø1.0	20-80
Ø 1.6	50-120
Ø 2.0	100-150
Ø 2.4	150-180
Ø 3.2	180-200

Соотношение потока аргона, сварочного тока и толщины и вида материала

Толщина (мм)	Сварочный ток (А)	Поток газа (л/мин)		
		Нержавеющая сталь	Алюминий	Медь
0.3-0.5	10-40	4	6	6
0.5-1.0	20-40	4	6	6
1.0-2.0	40-70	4-6	8-10	8-10
2.0-3.0	80-130	8-10	10-12	10-12
3.0-4.0	120-170	10-12	10-15	10-15
4.0-5.0	180-200	12-13	12-16	12-16

Регулятор Баланс

При сварке TIG на переменном токе переменный ток обеспечивает «очищающее» действие. Баланс переменного тока имеет две полярности – положительная и отрицательная. Во время положительного цикла ток течет от заготовки к электроду, фактически «вырывая» поверхностные оксиды. Во время отрицательного цикла ток течет от электрода к заготовке сильнее расплавляя металл.

Регулятор дает возможность установить баланса в диапазоне от 20 до 80% (как положительный, так и отрицательный цикл) с шагом 5 %.

• Увеличение длительности отрицательного цикла:

1. Увеличивает глубину провара, например, для толстых профилей
2. Увеличение скорости сварки
3. Сужает сварочный шов
4. Увеличивает срок службы вольфрамового электрода и уменьшает образование брызг
5. Позволяет использовать электрод меньшего диаметра для более точного направления тепла или создания более узкого сварного шва
6. Уменьшает размер протравленной зоны для улучшения внешнего вида.

• Сокращение длительности отрицательного цикла:

1. Производит большее очищающее действие
2. Уменьшает глубину провара, что может помочь предотвратить прожог тонких материалов
3. Увеличивает ширину шва, например, для захвата обеих сторон соединения
4. Снижает срок службы вольфрамового электрода и увеличивает образование брызг.

Основные операции

Для переключения между режимами MMA, TIG DC или TIG AC используйте кнопку переключения режимов.

Режим электродно-дуговой сварки (MMA)

Зажмите клеммой «масса» свариваемую деталь.

Установите выключатель питания в положение «ON». Вентилятор охлаждения внутри аппарата должен заработать сразу после начала сварки.

Зажмите сварочный электрод в электрододержателе, аппарат находится в режиме ручной сварки и в состоянии ожидания.

В соответствии с толщиной сварочного изделия, диаметром сварочного электрода, рабочим положением и технологическими потребностями убедитесь, что с помощью ручки регулировки установлен подходящий

сварочный ток.

TIG СВАРКА

Сварка TIG работает по тому же принципу, что и дуговая сварка. В процессе сварки TIG между вольфрамовым электродом и заготовкой возникает сварочная дуга. Используемый защитный газ (аргон), защищает поверхность шва от окисления.

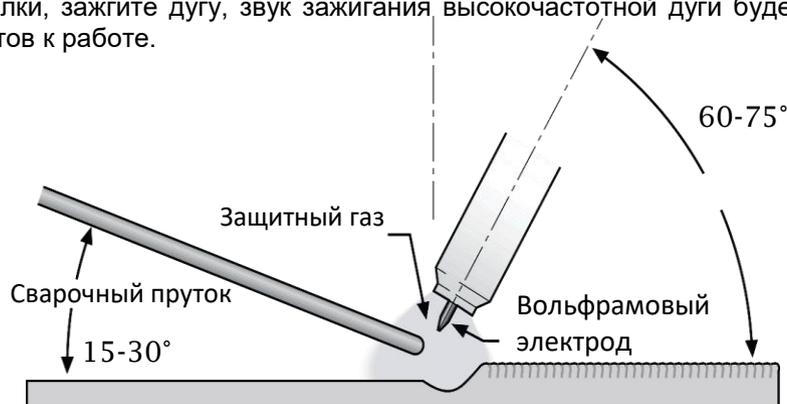
Откройте защитный баллон и с помощью ручки регулировки давления (расхода) на регуляторе установите требуемый расход газа.

(См. Таблицу регулировки газа)

Нажмите на выключатель горелки TIG, запустится электромагнитный клапан и будет слышен звук зажигания ВЧ дуги, при этом из горелки будет поступать аргон.

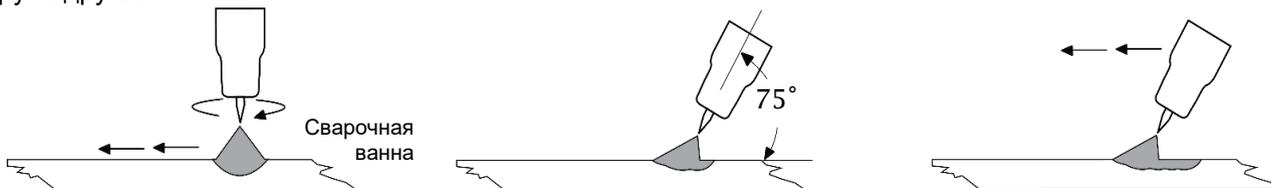
Установите подходящий сварочный ток и убедитесь, что сварочный ток соответствует толщине заготовки и требованиям процесса.

Сохраняйте расстояние 2-4 мм от вольфрамового электрода до обрабатываемой детали, нажмите выключатель горелки, зажгите дугу, звук зажигания высокочастотной дуги будет уменьшен. Сварочный аппарат теперь готов к работе.



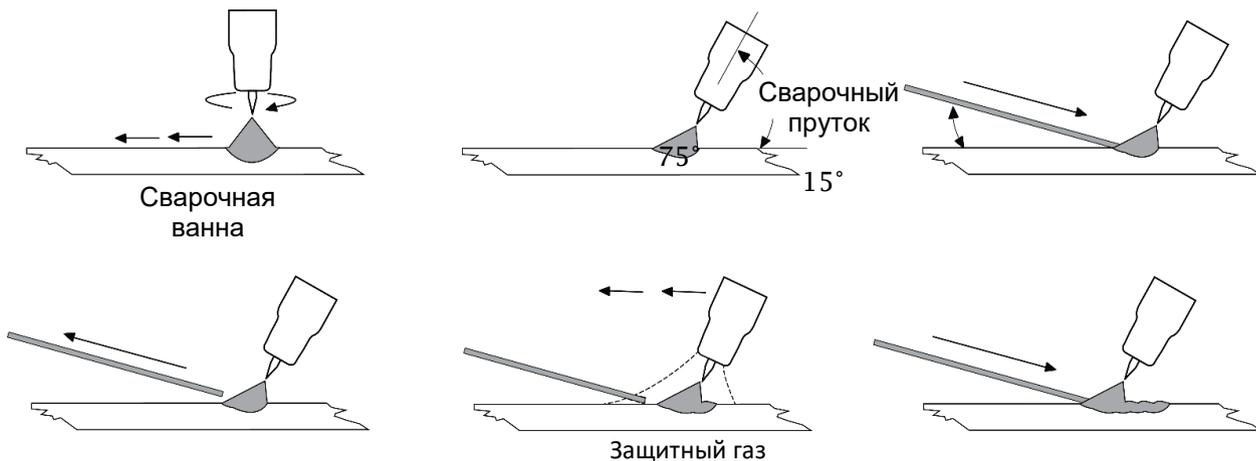
TIG СВАРКА МЕТОДОМ ПЛАВЛЕНИЯ:

Некоторые сварные швы, сочетающие тонкие материалы, могут выполняться без присадочного металла, например, краевых, угловых и стыковых соединений. Это известно, как сварка плавлением, когда края свариваются вместе с использованием только тепла и силы дуги. После зажигания дуги горелку удерживают на месте до тех пор, пока не будет создана сварочная ванна. Круговое движение вольфрама будет способствовать созданию сварочной ванны. После того, как ванна создана, наклоните горелку примерно на 75° и плавно и равномерно перемещайте ее вдоль стыка, при этом материалы соединяются друг с другом.

**TIG СВАРКА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СВАРОЧНОГО ПРУТКА**

В сварочную ванну погружается сварочный пруток для усиления армирования и создания прочного сварного шва. Присадочный металл вводится в переднюю кромку сварочной ванны, образованной плавлением. Стержень обычно держат под углом 15° , дуга будет плавить пруток в сварочной ванне по мере продвижения горелки вперед. (Кроме того, для контроля количества добавляемой присадочной проволоки можно использовать технику прикосновения, проволока подается в ванну расплава и вытягивается в повторяющейся последовательности по мере того, как горелка перемещается вперед медленно и равномерно)

Во время сварки важно держать расплавленный конец присадочной проволоки внутри газового экрана, поскольку это защищает конец проволоки от окисления и загрязнения сварочной ванны.



ВНИМАНИЕ! Сварочные кабели должны быть вставлены в соответствующие гнезда плотно и до конца, чтобы обеспечить хороший электрический контакт. Неполный контакт вызывает перегрев места соединения, быстрый износ и потерю мощности.

ЗАПРЕЩЕНО! Нельзя использовать сварочные кабели длиной более 10 метров.

ЗАПРЕЩЕНО! Нельзя использовать металлические детали, не являющиеся частью свариваемого изделия, для удлинения обратной цепи, так как это приведет к снижению безопасности при работе и плохому качеству сварки.

В большинстве случаев электрод подсоединяется к плюсовой клемме (+), однако есть некоторые виды электродов, подключаемых к минусовой клемме (-), поэтому подсоединять сварочные кабели следует в

соответствии с полярностью аппарата (+) и (-) и типом электродов.

При сварке постоянным током обратной полярности на электроде выделяется больше теплоты, глубина провара при этом на 40-50% больше, чем при сварке на прямой полярности для электродов рутилового (АНО-3, АНО-4, ОЗС-03, ОЗС-4, МР-3, МР-4 и др.) и основного типов (УОНИ 13/45, УОНИ 13/55, ОЗС-2, ДСК-50 и др.).

Для электродов целлюлозного типа (ВСЦ -1, ВСЦ -2, ОЗЦ-1 и др.) глубина провара больше на прямой полярности, но сварочный шов обладает меньшей пластичностью.

Рекомендуется всегда следовать инструкциям производителя о выборе вида электродов, так как в ней указаны и полярность подсоединения, и оптимальный ток сварки. Ток сварки должен выбираться в зависимости от диаметра электрода и типа обрабатываемого материала. При сварке швов в нижнем положении силу тока просчитывают, пользуясь следующей формулой: $I_{св} = (20 + 6D_{эл}) \times D_{эл}$, где $D_{эл}$ - диаметр электрода, в мм.

При сварке на вертикальной плоскости силу тока уменьшают на 10-15%, а в потолочном положении – на 15-20% больше по сравнению со значением, выбранном для нижнего положения.

Непосредственно перед началом сварки необходимо проверить электрические соединения.

ВНИМАНИЕ! УЗО в комплектацию не входит.

После того как сварочный аппарат подключен к электросети, включите УЗО.

Убедитесь, что клемма заземления надежно соединена с рабочей поверхностью.

Нажмите на кнопку выключателя сварочного аппарата, зажжется индикаторная лампочка.

Время между включением клавиши питания и началом сварки не должно быть менее 5 сек, иначе возможен выход из строя некоторых деталей на основной плате аппарата (это не является гарантийным случаем)!

Это время требуется для накопления энергии в конденсаторах силовой части аппарата

Отрегулируйте силу сварочного тока до желаемого показателя.

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 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 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
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. 16А, 25А, 32А) – в противном случае поставьте автомат, рассчитанный на больший ток. Если проблема остается прежней, звоните в сервисную службу.

<p>ГОРИТ ИНДИКАТОР ТЕРМОЗАЩИТЫ.</p>	<p>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.</p>
<p>ИЗ АППАРАТА ПОШЕЛ ДЫМ И ЗАПАХЛО ГОРЕЛЫМ</p>	<p>Немедленно выключите аппарат, даже если им по-прежнему можно сваривать, и обратитесь в сервисную службу.</p>
<p>ЭЛЕКТРОД ЗАЖИГАЕТ ДУГУ, НО СРАЗУ ЖЕ ПРИЛИПАЕТ</p>	<p>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.</p>
<p>ЭЛЕКТРОД СРАЗУ ЖЕ ПРИЛИПАЕТ, НЕВОЗМОЖНО НАЧАТЬ СВАРКУ</p>	<p>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.</p>
<p>ВО ВРЕМЯ СВАРКИ ДУГА СРЫВАЕТСЯ И ГАСНЕТ</p>	<p>Держите меньшее расстояние между концом электрода и изделием.</p>

<p>ЭЛЕКТРОДЫ ПРИ СВАРКЕ ВЕДУТ СЕБЯ ПО-РАЗНОМУ</p>	<p>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-)</p>
---	---

ГАРАНТИЙНОЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВО.

На сварочное оборудование 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 ГОСТ 15150 (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.

EAC Сертификат соответствия: № ЕАЭС RU С-CN.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. Николаямская, 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».

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 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 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.

hanskonner

надежно. профессионально

[Ханс Көннер]

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ № HWM4023
Наименование изделия и модель/Өнімнің атауы және моделі ТТС сварочный аппарат
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, 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.

5
лет

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	КЕҒЕЙТІЛГЕН
электр құралы	2 жыл	5 жыл*
маусымдық электр және бензин құралдары *	14 ай	жоқ

* бензогенератор, көгал шөп шапқыш, шынжыр, дірілтақта, қар жинағыш, қоспатықш, мотоблок, мотобұрғы, жылу зеңбірегі, жылытқыш, мотопомпа, триммер, бүріккіш, дәнекерлеу машинасы және дәнекерлеу маскасы, компрессор, сорғы және сорғы станциясы, бетон араластырғыш, бетон төсегіш, астық ұнтақтағыш, жоғары қысымды жуғыш, бензин үрлегіш және т. б.

5
жыл

Кеңейтілген кепілдік

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

Актуальная информация об Авторизованных Сервисных Центрах размещена на/Авторландырылған Сервис орталықтары туралы өзекті ақпарат мына сайттарда орналастырылған: 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 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 течение 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 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 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.), воздействия 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 на следующих случаях.

1. При попытках самостоятельного ремонта или модификации инструмента.
2. На повреждение, возникшие 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 қасби 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 күнінен тастап үшін кепілдік талонын (сауда ұйымының күні мен мөртабынан) ролы рәсімдеу 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 кепілдік ақаулығы үшін жауап тартпайды.

Құралдың 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, тігінсіне 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 полномочными лицами или организациями технического обслуживания, регулировок и ремонта инструмента.

9. При наличии механических повреждений, дефектов, вызванных действием агрессивных сред и высоких температур, повышенной влажности, коррозией, вызванными 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 перегрузки, а также вследствие несоответствия технических параметров инструмента и питающей электросети.

11. При неисправностях, возникших вследствие естественного или эксплуатационного износа деталей (источников питания, ламп, стволос, направляющих роликов, ведущих звездочек, ручных стартеров, шестерней привода масляных насосов, храповых колес и механизмов, фильтров, лент тормоза, барабанов и шнуров 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, термолар); сменных приспособлений (пилы, 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 устанавливает 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 сапасыз отын қоспасын қолдану нәтижесінде пайда болған бензин құралдарының ақаулары мен зақымдануларына.

5. Құралдың мәлімделген қасиеттерінен оның құндылығы мен мақсатына қарай пайдалану мүмкіндігіне әсер етпейтін шамалы ауытқу.

6. Қалыпты тозу, бөлшектер, компоненттер және ауыстырылатын құрылғылардың салдарынан істен шыққан кемшіліктерге.

7. Ақаулы құралды пайдалану салдарынан туындаған кемшіліктерге.

8. Үәкілетті емес тұлғалар немесе ұйымдар құралға техникалық қызмет көрсету, реттеу және жөндеу жүргізуге әрекет жасаған кезде.

9. Агрессивті орта мен жоғары температураның әсерінен, жоғары ылғалдылықтан, қатты ластанудан, құралға бөгде заттардың, су мен кірден туындаған коррозиядан туындаған механикалық зақымданулар, ақаулар болған кезде. Механикалық зақымданулар (жарықтар, чиптер, электр шамдарының зақымдануы және т. б.)

10. Шамадан тыс жүктеме салдарынан, сондай-ақ құрал мен қоректендіруші электр желісінің техникалық параметрлерінің сәйкес келмеуінен туындаған ақаулар кезінде.

11. Бөлшектердің (қоректендіру кездері, шамдар, оқпандар, бағыттаушы роликтер, жетекші жұлдызшалар, қол стартерлер, май сорғылары жетегінің тісті доңғалақтары мен механизмдері, сүзгілер, тегеіш таспалары, Стартер барабандары мен баулары, серіппелер мен ілінісу қалыптары); тез тозатын бөлшектер мен жинақтаушылар (көмір шеткалары, оталдыру білгелері, жетек белдіктері мен дөңгелектері, резеңке тығыздағыштар, майлау материалдары, қорғаныш қаптамалары, тұтанатын электродтар, термоларалар) табиғи немесе пайдалану тозуынан туындаған ақаулар кезінде; ауыстырмалы бұйымдар (ағыштыр, пышақтар, дискілер, гайкалар және бекіту ернеміктері, триммерлі бастіктер, шиналар мен шынжырлар, жұлдызшалар, бүрікіштер, болттар, дәнекерлеу ұштықтары, құбыршектер, тапаншалар және ВД жуғыштарына арналған саптамалар).

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

13. Кез келген бөлшектерді ауыстыру немесе жоғалту жағдайында.

14. Түпнұсқа емес қосалқы бөлшектер мен «Hanskonner» компоненттері пайдалану нәтижесінде пайда болған құралдың ақаулары.

Дайындаушы өзінің жалғыз қалауы бойынша заңнама талаптарымен және осы құжатта көрсетілген міндеттемелермен салыстырғанда өзінің кепілдік міндеттемелерін кеңейту құқығын өзіне қалдырады.

Кепілдік мерзімі кезеңінде құралдың ақаулы бөлшектерін ауыстыру құралға немесе ауыстырылған бөлшектерге жаңа кепілдік мерзімін белгілемейді.

Егер заңда өзгеше белгіленбесе, дайындаушы осы құжатта көрсетілген міндеттемелермен осы кепілдік бойынша жауапкершілікті шектейді.

Құрал жөндеуге таза түрде, жұмыс ауыстырмалы құрылғылармен және оларды бекіту элементтерімен жанытқанда, сондай-ақ пайдалану процесінде (минералды немесе синтетикалық) бензотұралға майдың қандай түрі құйылғаны туралы ақпаратпен ұсынылады.

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

1. Құрал міндетті талаптарға сәйкес келуі керек стандарттарды белгілеу.

2. Құралға сәйкестік сертификатымен.

3. Кепілдік мерзімі, қызмет мерзімі, жарамдылық мерзімі және құралға арналған мотокоры, сондай-ақ көрсетілген мерзімдер өткеннен 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 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/Иесінің қолы _____

ГАРАНТИЙНҢЙ ТАЛОН/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ № _____
Дата продажи/Сату күні _____
Модель/Моделі **HWM4023 TIG сварочный аппарат**
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 **HWM4023 TIG сварочный аппарат**
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 **HWM4023 TIG сварочный аппарат**
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/Авторланддырылған Сервис орталықтары Туралы өзекті ақпарат орналастырылған:

<https://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 аймақтар және басқа елдер үшін

+7 (800) 775-50-60

hanskonner

надежно. профессионально

[Ханс Кеннер]

Актуальная информация об Авторизованных

Сервисных Центрах размещена на/Авторланддырылған Сервис орталықтары Туралы өзекті ақпарат орналастырылған:

<https://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 аймақтар және басқа елдер үшін

+7 (800) 775-50-60

hanskonner

надежно. профессионально

[Ханс Кеннер]

Актуальная информация об Авторизованных

Сервисных Центрах размещена на/Авторланддырылған Сервис орталықтары Туралы өзекті ақпарат орналастырылған:

<https://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 аймақтар және басқа елдер үшін

+7 (800) 775-50-60

ГАРАНТИЙНҢЫЙ ТАЛОН/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ № _____
Дата продажи/Сату күні _____
Модель/Моделі **HWM4023 TIG сварочный аппарат**
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 **HWM4023 TIG сварочный аппарат**
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 **HWM4023 TIG сварочный аппарат**
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/Авторизован/Сервис
оргалықтары 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/Авторизован/Сервис
оргалықтары 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

Актуальная информация об Авторизованных

Сервисных Центрах размещена на/Авторизован/Сервис
оргалықтары 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

professionelle qualität

TIG сварочный аппарат

HWM4023



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