

ELITECH

ПАСПОРТ

АППАРАТ СВАРОЧНЫЙ
ИНВЕРТОРНЫЙ ELITECH

АИС 180 ЖК

АИС 200 ЖК

АИС 220 ЖК



ПАШПАРТ
АПАРАТ ЗВАРАЧНЫ ІНВЕРТАРНЫ ELITECH

ТӨЛКҮЖАТ
ИНВЕРТОРЛЫҚ ДӨНЕКЕРЛЕУ ҚҰРАЛЫ ELITECH

ԱՆՉՆԱԳԻՐ
ԵՆՈՎԱԾԱՆԱՆ ԱՄՐԱ ԻՆՎԵՐՏՈՐԱՅԻՆ ELITECH

EAC

RU

Паспорт изделия

4 - 15 Стр.

BY

Пашпарт вырабы

17 - 33 Старонка

KZ

Өнім паспорты

35- 49 Бет

AM

Ապրանքի անձնագիր

51 - 65 էջ

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ

Благодарим Вас за выбор продукции Elitech! Мы рекомендуем Вам внимательно ознакомиться с данным паспортом и тщательно соблюдать предписания по мерам безопасности, эксплуатации и техническому обслуживанию оборудования.

Содержащаяся в паспорте информация основана на технических характеристиках, имеющихся на момент выпуска паспорта.

Настоящий паспорт содержит информацию, необходимую и достаточную для надежной и безопасной эксплуатации изделия.

В связи с постоянной работой по совершенствованию изделия изготовитель оставляет за собой право на изменение его конструкции, не влияющее на надежность и безопасность эксплуатации, без дополнительного уведомления.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение	4
2. Правила техники безопасности	4
3. Технические характеристики	6
4. Комплектация	6
5. Устройство сварочного инвертора	7
6. Работа с аппаратом	9
7. Техническое обслуживание	12
8. Возможные неисправности и методы их устранения	13
9. Транспортировка и хранение	14
10. Утилизация	14
11. Срок службы	14
12. Данные о производителе, импортере, сертификате/декларации и дате производства	14
13. Гарантийные обязательства	14

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Сварочный аппарат предназначен для сварки стали (углеродистой и нержавеющей) на постоянном токе методом ручной электродуговой сварки (ММА) штучным электродом с флюсовым покрытием, а также методом аргонодуговой сварки (TIG) неплавящимся вольфрамовым электродом и присадочным прутом в среде инертного защитного газа - аргона.

2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Сварочные работы могут быть опасны как для самого сварщика, так и для людей, находящихся рядом в зоне сварки, при условии неправильного использования сварочного оборудования. Данный вид работ должен строго соответствовать технике безопасности.

Рабочий должен быть хорошо знаком с нормами безопасности при использовании сварочного инвертора и рисками, связанными с процессом электродуговой сварки.

Удар электричеством может привести к серьезным повреждениям или даже к летальному исходу. • Выполните электрическую установку и заземление в соответствии с действующим законодательством и правилами технической безопасности. Избегать непосредственного контакта влажными перчатками или голыми руками рабочих частей инвертора.	
Дым и газ, вырабатываемые при сварке, вредны для здоровья. • В процессе сварки образуются газы и аэрозоли, представляющие опасность для здоровья. Избегайте вдыхания этих газов и аэрозолей. Во время сварки избегайте попадания органов дыхания в зону присутствия газов. • Обеспечьте достаточную вентиляцию рабочего места, либо же используйте специальное вытяжное оборудование для удаления дыма и/или газа, образовавшихся в процессе сварки.	
Световое излучение при дуговой сварке может повредить глаза и нанести ожоги. • Пользуйтесь защитной маской с фильтром подходящей выполняемому процессу степени затемнения для защиты глаз от брызг и излучения дуги при выполнении или наблюдении за сварочными работами. • Пользуйтесь с соответствующей защите находящихся поблизости людей путем установки плотных огнеупорных экранов или предупредите их о необходимости самостоятельно укрыться от излучения.	

Неправильное использование аппарата может привести к пожару или взрыву. • Сварочные искры могут стать причиной пожара. Необходимо удалить легковоспламеняющиеся предметы и материалы от рабочего места. • Необходимо иметь в наличии огнетушитель. • Не выполняйте подогрев, резку или сварку цистерн, бочек или иных емкостей до тех пор, пока не предусмотрены шаги, предотвращающие возможность выброса воспламеняемых или токсичных газов, возникающих от веществ, находившихся внутри емкости.	
Нагревающиеся части аппарата могут стать причиной сильных ожогов. • Сварка сопровождается интенсивным выделением тепла. • Прикосновение к раскаленным поверхностям вызывает сильный ожог. Во время работы следует пользоваться перчатками и подручными инструментами. • При длительной работе необходимо периодически охлаждать аппарат.	
Подавленные части сварочного инвертора могут привести к повреждению. • Не допускайте попадания рук в зону действия вентилятора. • Все защитные экраны и кожухи, установленные изготовителем, должны находиться на своих местах и в надлежащем техническом состоянии. При работе с вентиляторами и другим подобным оборудованием остерегайтесь повреждения рук и попадания в зону работы этих устройств волос, одежды и инструмента и т.п.	
При возникновении серьезных неполадок. • Обратитесь к соответствующему разделу данного пособия. • Обратитесь в региональный отдел, сервис за профессиональной консультацией.	

Критерии предельного состояния

Внимание! При возникновении посторонних шумов или запаха гари при работе аппарата, поврежденной изоляции электрокабеля, механических повреждений корпуса необходимо немедленно его выключить и обратиться в авторизованный сервисный центр для устранения неисправностей.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

ПАРАМЕТРЫ / МОДЕЛИ	АИС 180 ЖК	АИС 200 ЖК	АИС 220 ЖК
Напряжение сети, В	230 (-35%; +10%)	230 (-35%; +10%)	230 (-35%; +10%)
Частота сети, Гц	50	50	50
Потребляемая мощность (max), кВт	6,1	7	7,9
Диапазон сварочного тока MMA, А	20-180	20-200	20-220
Диапазон сварочного тока TIG, А	35-180	35-200	35-220
Цикл работы, А / %	180/60	200/60	220/60
Напряжение холостого хода с VRD/ без VRD, В	11 / 78	11 / 78	11 / 78
Диаметр электрода, мм	1,6-5	1,6-5	1,6-6
Функция "LIFT ARC"	есть	есть	есть
Функция "ANTI-STICK"	есть	есть	есть
Функция "HOT-START"	есть	есть	есть
Функция "ARC FORCE"	есть	есть	есть
Длина сетевого кабеля, м	1,3	1,3	1,3
Класс защиты	IP21	IP21	IP21
Класс изоляции	F	F	F
Кабельный разъем	Dx25	Dx25	Dx25
Габаритные размеры, мм	312x120x207	312x120x207	312x120x207
Масса, кг	3,3	3,3	3,3

4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

- | | |
|---|--------|
| 1. Сварочный аппарат | — 1шт. |
| 2. Сварочный кабель с электрододержателем | — 1шт. |
| 3. Сварочный кабель с зажимом массы | — 1шт. |
| 4. Паспорт | — 1шт. |

5. УСТРОЙСТВО СВАРОЧНОГО ИНВЕРТОРА



Рис. 1

- 1 – выходной разъем «+»
 2 – ручка управления током и параметрами сварки
 3 – дисплей
 4 – ручка для переноски

- 5 – проушина для переносного ремня
 6 – выключатель питания на задней панели
 7 – выходной разъем «-»

Ручка регулировки сварочного тока и параметров сварки. С помощью кнопки регулируется уровень выходного тока. Кнопка «+» – увеличение сварочного тока, кнопка «-» – уменьшение. Шаг регулировки тока 1А. Также данной кнопкой регулируется значение параметров HotStart и ArcForce.

Выбор режима сварки. С помощью данной кнопки выбирается режим работы сварочного аппарата: MMA – ручная дуговая сварка штучным электродом, LIFT TIG – аргодуговая сварка неплавящимся вольфрамовым электродом в среде защитного газа, HotStart – настройка тока горячего старта в режиме MMA сварки, ArcForce – настройка тока форсажа дуги в режиме MMA сварки.

При удержании кнопки в течение 3 секунд в режиме MMA сварки включается/выключается функция VRD.

Выходные клеммы. К ним подсоединяются сварочные кабели. Сварочные кабели в режиме MMA сварки могут быть подключены для сварки на обратной полярности (электрододержатель к «+» клемме, зажим на массу к «-» клемме), или для

сварки на прямой полярности (электрододержатель к «+» клемме, зажим на массу к «-» клемме). Для большинства видов сварки используется стандартное подключение на обратной полярности.

В режиме сварки TIG сварочные кабели подключаются прямой полярностью.

Выключатель питания. Отключает электропитание от аппарата.

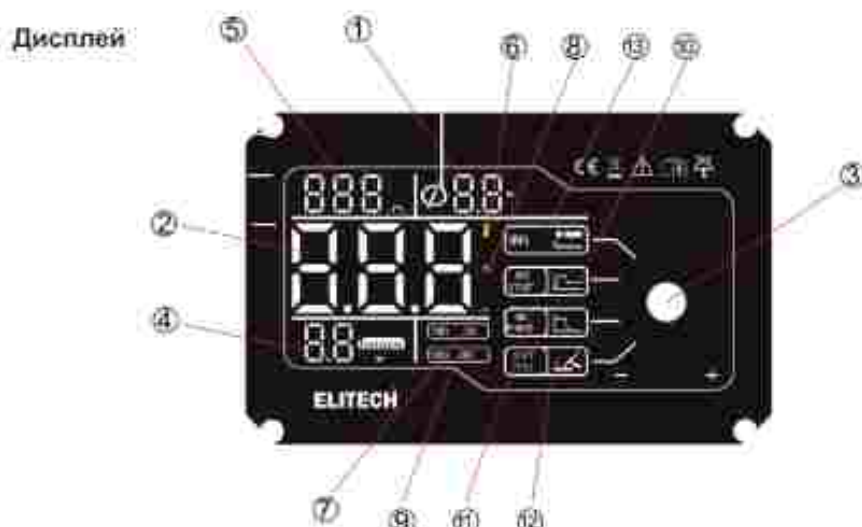


Рис. 2

1 – цифровой индикатор отображает оптимальный диаметр электрода от 1,6 до 5 мм в режиме MMA сварки в зависимости от установленного сварочного тока.

2 – цифровой индикатор параметров сварки – рабочего тока и частоты в режиме MMA и LIFT TIG сварки.

3 – ручка+кнопка управления параметрами и режимами сварки.

4 – цифровой индикатор оптимальной толщины свариваемого металла в зависимости от установленного сварочного тока. Диапазон толщины металла от 0,5 до 6 мм.

5 – индикатор включения импульсного режима MMA сварки «ON-OFF». MMA Pulse - импульсный режим сварки штучным электродом. Принцип данного режима основан на изменении величины сварочного тока с основного на импульсный и обратно с заданным интервалом. В таком режиме сварки появляется возможность настроить аппарат так, что при базовом (основном) токе металл будет нагреваться и кристаллизоваться, а при импульсном расплавляться.

6 – индикатор перегрева аппарата. Указывает на наличие слишком высокой температуры внутри корпуса. Аппарат находится в режиме защиты от перегрева. Ток на выходные клеммы не подается, вентилятор охлаждения и LCD дисплей работают. После охлаждения до нормальной температуры аппарат автоматически возвращается в рабочее состояние. Индикатор перегрева погаснет.

7 – индикатор «A» установки основного тока в импульсном режиме сварки MMA.

8 – индикатор установки частоты «Hz» (от 0,5 до 10 Герц) в импульсном режиме сварки MMA.

9 – индикатор включения режима «VRD». Для включения / выключения режима VRD нажмите и удерживайте в течение 3 секунд ручку-кнопку 3. Функция «VRD» активна только в режиме MMA сварки и снижает напряжение холостого хода до безопасного значения (11 В).

10 – «HotStart» индикатор выбора настройки функции «Горячий старт». Настраивается ручкой-кнопкой 3. Регулируется в диапазоне от 0 до 10. Активен только в режиме MMA сварки.

Горячий старт, это автоматическое увеличение сварочного тока в момент касания электродом изделия, позволяющее быстро прогреть металл, и обеспечить более легкое зажигание дуги. Вращением ручки 3 в режиме HotStart увеличивают или уменьшают силу тока горячего старта.

11 – «ArcForce» индикатор выбора настройки функции форсажа дуги. Настраивается ручкой управления 3. Регулируется в диапазоне от 0 до 10. Активен только в режиме MMA сварки.

Регулятор форсажа дуги «ArcForce»:

В процессе сварки MMA происходит отделение капли металла от электрода, что резко сокращает длину дуги, и электрод может привариться к изделию (залипнуть). Функция «форсаж дуги», производит форсирование дуги, автоматически увеличивая величину сварочного тока на очень короткий промежуток времени, что снижает вероятность «залипания» электрода в процессе сварки. Кнопками 6 (рис. 1) в режиме ArcForce увеличивают или уменьшают силу тока форсажа дуги.

12 – «LIFT TIG» индикатор выбора режима аргонодуговой сварки.

13 – «MMA» индикатор выбора режима ручной электродуговой сварки штучным покрытым электродом.

6. РАБОТА С АППАРАТОМ

Внимание! Излучение сварочной дуги опасно для незащищенного глаза. Перед началом процесса сварки не забудьте надеть сварочный шлем и предупредить окружающих о начале сварки. Обычно сварщик оповещает окружающих командой «Глаза», что значит нужно надеть сварочный шлем, либо отвернуться от места сварки и не смотреть на сварочную дугу.

В случае получения ожогов глаза от сварочной дуги обратитесь к врачу.

Внимание! Аппарат рассчитан для стабильной и долговременной работы от номинального напряжения питания 230 В. При критическом пониженном напряжении питания 180-200 В или повышенном 250-260 В работа аппарата должна быть кратковременна. При пониженном критическом напряжении 180 В работа аппарата возможна при использовании качественных электродов диаметром до 2 мм.

Рабочее место:

1. Сварочное оборудование должно располагаться вдали от коррозионных и горючих газов и материалов, при влажности не более 80%.
2. Избегайте работы на открытом воздухе при выпадении осадков, если только зона работы не укрыта от дождя, снега и т.д. Температура окружающей среды должна быть в пределах от -10 до +40.
3. Минимальное расстояние между сварочным аппаратом и стеной должно составлять 30 см.
4. Поддерживайте вентиляцию при работе в помещении.
5. Не ставьте сварочный аппарат на «голую» землю при работе на улице.

Перед началом работы необходимо проверить:

1. Сварочные и питающий электрокабели на наличие повреждений. При необходимости замените их.
2. Отсутствие короткого замыкания между электрододержателем и кабелем заземления.
3. Соблюдена ли правильная полярность.
4. Нормальное состояние работы аппарата – горят все индикаторы и сегменты дисплея, работает вентилятор охлаждения.

Подготовка аппарата к сварке методом MMA

Сварка MMA – ручная электродуговая сварка штучным покрытым электродом.

Сварка MMA выполняется как на прямой (зажим на массу подключается к «+» клемме), так и на обратной (зажим на массу подключается к «-» клемме) полярности в зависимости от используемого электрода.

1. Подключите сварочные кабели к разъемам аппарата.

Примечание! Для большинства марок электродов сварка MMA выполняется на обратной полярности. Однако существуют электроды, сварку которыми рекомендуется производить на прямой полярности.

Рекомендуемая полярность тока для конкретной марки электрода указывается на заводской упаковке электродов.

Для обратной полярности подсоедините к «+» разъему аппарата кабель электрододержателя, к «-» разъему – зажим на массу.

Для прямой полярности подсоедините к «-» разъему аппарата кабель электрододержателя, к «+» разъему – зажим на массу.

2. Подключите вилку кабеля питания к розетке 230В и включите аппарат.
3. Отрегулируйте значение тока форсажа дуги (ArcForce) и горячего старта (HotStart).
4. При необходимости, включите функцию VRD.
5. Ручкой-кнопкой 2 (рис.1) установите режим сварки MMA, нажимая на неё перебором.
6. Выставьте необходимый уровень тока ручкой регулятора на приборной панели.

Подготовка аппарата для сварки методом LIFT TIG

Аппараты данной серии могут осуществлять сварку методом TIG на постоянном токе таких материалов, как низкоуглеродистые и высокоуглеродистые (нержавеющие) стали.

Для сварки алюминия методом TIG данные аппараты не предназначены, так как алюминий сваривается на переменном токе.

Сварка TIG – это аргонодуговая сварка неплавящимся вольфрамовым электродом и присадочным прутом в среде инертного защитного газа – аргона.

В качестве присадочного материала используются присадочные прутки. Материал прутка зависит от вида свариваемого металла (сталь, нержавеющая сталь и т.п.). Присадочный пруток подается вручную в сварочную ванну.

Для подготовки аппарата к сварке методом TIG необходимы дополнительные аксессуары (в комплектацию к аппарату не входят):

- сварочная горелка Elitech 0606.000800 для сварки TIG с ручным управлением подачи газа.
- газовый баллон с аргоном.
- редуктор на газовый баллон с манометрами.
- шланг от редуктора баллона к газовому шлангу горелки с соединительным фитингом шлангов между собой (внутренний диаметр газового шланга горелки 5мм).

Подключение аппарата для сварки методом TIG выполняется в той же последовательности, что и для сварки методом MMA, только сварочные кабели подсоединяются к выходным клеммам прямой полярностью: горелка TIG подключается к клемме «-», а кабель с зажимом на массу подключается к клемме «+».

Включение сварочного аппарата

1. Наденьте защитную одежду, краги и сварочную маску.
2. Установите аппарат на ровную сухую поверхность.

Примечание! Не устанавливайте аппарат на «голую» землю.

3. Подсоедините к аппарату сварочные кабели. Для сварки методом TIG подсоедините горелку к газовому баллону.

4. Зафиксируйте зажим массы на заготовке или на сварочном столе.

Примечание! Необходимо обеспечить хороший контакт между зажимом массы и свариваемой заготовкой. Если металл грязный, то очистите его в месте подсоединения зажима.

5. Подсоедините кабель питания к розетке 230В/50Гц.

Примечание! Для обеспечения безопасности подключайте сварочный аппарат к розетке с контактом заземления.

6. Возьмите электрододержатель (горелку), установите электрод и включите аппарат, нажав кнопку «Вкл».

7. Нажимая перебором на ручку-кнопку 2 (Рис.1) включите режим работы «LIFT TIG» и вращая эту же ручку установите требуемый сварочный ток. Ориентируйтесь на показания рекомендуемого диаметра электрода и толщины детали на LCD дисплее.

8. Дайте аппарату поработать на холостом ходу 30 секунд. Убедитесь в нормальной работе аппарата.

Дополнительно для подбора параметров режима сварки LIFT TIG можно пользоваться рекомендуемыми в таблице 2 параметрами.

Таблица 2

Толщина металла, мм	Диаметр вольфрамового электрода, мм	Диаметр присадочного прутка, мм	Сварочный ток, А	Расход газа (аргон), л/мин
0,5-1	1	-	15-30	3
1-1,5	1,6	1,6	30-100	3-4
2	1,8	1,6-2,4	80-110	4
3	2,4	2,4-3,2	110-150	5
4	2,4	3,2	140-190	6-6
5	2,4-3,2	3,2	190-220	6-7

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Внимание! Не снимайте кожух аппарата, это приведет к снятию аппарата с гарантии.

- Регулярно осматривайте электрокабеля и разъемы аппарата на наличие повреждений. Поврежденные кабели и разъемы заменяйте на новые.

- Удаляйте накопившуюся пыль с внутренних частей сварочного аппарата только при помощи сжатого воздуха низкого давления через вентиляционные отверстия.

- Регулярно проверяйте соединение газового шланга со штуцером (при сварке методом TIG). При утечке газа обновите соединение шланга со штуцером.

Возможные неисправности и методы их устранения приведены в таблице 3.

8. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

ВНИМАНИЕ! В случае поломки сварочного инвертора только квалифицированный специалист должен брать на себя обязательства по его ремонту.

Таблица 3

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
Сварочный аппарат подключен к электросети, но дисплей не горит, нет выходного тока, и вентилятор не работает.	1. Отсутствует необходимое входное напряжение. 2. Отсутствует ток в сетевой розетке. 3. Сварочный аппарат неисправен.	1. Проверьте напряжение в сети. 2. Проверьте наличие тока в сети. 3. Обратитесь в авторизованный сервисный центр.
В процессе работы прекратилась подача тока на сварочные кабели, горит индикатор перегрева, вентилятор работает.	Аппарат перегрелся и находится в состоянии защиты от перегрева.	Дайте аппарату остыть 10-15 минут. Аппарат автоматически вернется в рабочее состояние.
В процессе сварки методом MMA образуется некачественный шов, электрод залипает.	1. Электрод влажный. 2. Электрод рассчитан на определенную полярность. 3. Неправильно подобран сварочный ток.	1. Просушите электрод. 2. Поменяйте полярность. 3. Отрегулируйте сварочный ток.
Образование брызг металла, некачественный шов, аппарат не варит при сварке TIG.	1. Закончился/не поступает газ. 2. Недостаточный объем подаваемого газа. 3. Неправильная полярность подключения кабелей для TIG сварки. 4. Неправильно подобран сварочный ток.	1. Замените баллон с газом, проверьте газовый шланг на наличие повреждений и перегибов. Убедитесь, что вентиль на баллоне открыт. 2. Увеличьте расход газа (см. табл. 2). 3. Подключите кабели, соблюдая правильную полярность для метода сварки TIG. 4. Отрегулируйте сварочный ток (см. табл. 2).

9. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Транспортировка

Электроинструмент в упаковке изготовителя можно транспортировать всеми видами крытого транспорта при температуре воздуха от минус 50 до плюс 50 °С и относительной влажности до 80% (при температуре плюс 25°С) в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.

Хранение

Электроинструмент должен храниться в упаковке изготовителя в отапливаемом вентилируемом помещении при температуре от плюс 5 до плюс 40°С и относительной влажности до 80% (при температуре плюс 25°С).

10. УТИЛИЗАЦИЯ

Не выбрасывайте электроинструмент и его компоненты вместе с бытовым мусором. Утилизируйте электроинструмент согласно действующим правилам по утилизации промышленных отходов.

11. СРОК СЛУЖБЫ

Изделие относится к бытовому классу. Срок службы 5 лет.

12. ДАННЫЕ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ, ИМПОРТЕРЕ И СЕРТИФИКАТЕ

Данные о производителе, импортере, официальном представителе, информация о сертификате или декларации, а также информация о дате производства, находится в приложении №1 к паспорту изделия.

13. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок на изделие составляет 24 месяца с момента продажи Потребителю.

Срок службы изделия и комплектующих устанавливается производителем и указан в паспорте.

В течение гарантийного срока покупатель имеет право на бесплатное устранение неисправностей, которые явились следствием производственных дефектов.

Ремонт и экспертиза товара, при обнаружении недостатка, производится только в авторизованных сервисных центрах, актуальный перечень которых можно найти на сайте <https://elitech-tools.ru/sections/service>

Гарантийный ремонт производится по предъявлению документа приобретения и гарантийного талона, а при отсутствии - срок начала гарантии исчисляется со дня изготовления изделия.

Заменяемые по гарантии детали переходят в собственность мастерской.

Гарантийное обслуживание не распространяется на изделия, недостатки которых возникли вследствие:

- нарушения условий и правил эксплуатации, хранения и/или транспортировки изделия, а также при отсутствии или частичном отсутствии или повреждении маркировочного шильдика и/или серийного номера изделия;

- эксплуатации изделия с признаками неисправности (повышенный шум, вибрация, сильный нагрев, неравномерное вращение, потеря мощности, снижение оборотов, сильное искрение, запах гари, нехарактерный выхлоп);

- механических повреждений (трещин, сколов, вмятин, деформаций и т.д.);

- повреждений, вызванных воздействием агрессивных сред, высоких температур или иных внешних факторов, при коррозии металлических частей;

- повреждений, вызванных сильным внутренним или внешним загрязнением, попаданием в изделие инородных предметов и жидкостей, материалов и веществ, засорение вентиляционных каналов (отверстий), масляных каналов, а также повреждения, наступившие вследствие перегрева, неправильного хранения, ненадлежащего ухода;

- естественного износа упорных, трущихся, передаточных деталей и материалов;

- вмешательства в работу или повреждения счетчика моточасов;

- перегрузки или неправильной эксплуатации. К безусловным признакам перегрузки изделия относятся (но не ограничиваясь): появление цветов побежалости, одновременный выход из строя сопряженных или последовательных деталей, например ротора и статора, выход из строя шестерни редуктора и якоря, первичной обмотки трансформатора, деформация или оплавление деталей, узлов изделия, или проводов электродвигателя под действием высокой температуры, а также вследствие несоответствия параметров электросети указанному в таблице номиналов для данного изделия;

- выхода из строя сменных приспособлений (звездочек, цепей, шин, форсунок, дисков, ножей кусторезов, газонокосилок и триммеров, лески и триммерных головок, защитных кожухов, аккумуляторов, свечей зажигания, топливных и воздушных фильтров, ремней, пилки, звездочек, цанг, сварочных наконечников, шлангов, пистолетов и насадок для моек высокого давления, элементов натяжения и крепления (болтов, гаек, фланцев), воздушных фильтров и т.п.), а также неисправности изделия, вызванные этими видами износа;

- несоблюдения требований к составу и качеству топливной смеси, пооплавлению выход из строя поршневой группы (залежание поршневого кольца и/или наличие

царапин и задигов на внутренней поверхности цилиндра и поверхности поршня, разрушение или оплавление опорных подшипников шатуна и поршневого пальца);

- недостаточного количества масла или не соответствием типа масла в картере у компрессоров, 4-х тактных двигателей (наличие царапин и задигов на шатуне, коленвале, даже при наличии датчика уровня масла);

- выхода из строя расходных и быстроизнашивающихся деталей, сменных приспособлений и комплектующих (стартеры, приводные шестерни, направляющие ролики, приводные ремни, колеса, резиновые амортизаторы, уплотнители, сальники, лента тормоза, защитные кожухи, поджигающие электроды, термопары, сцепления, смазка, угольные щетки, ведущие звездочки, сварочная горелка (сопла, наконечники и направляющие каналы), стволы, клапана моек высокого давления, и т. п.), а также на неисправности изделия, вызванные этими видами износа;

- вмешательства с повреждением шлицев крепежных элементов, пломб, защитных стикеров и т.п..

Гарантия не распространяется:

- На изделие, в конструкцию которого были внесены изменения и дополнения;
- На изделия бытового назначения, используемые для предпринимательской деятельности или в профессиональных, промышленных целях (согласно назначению в руководстве по эксплуатации);

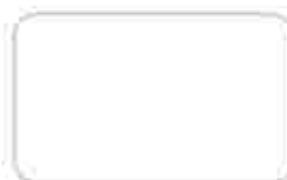
- На профилактическое и техническое обслуживание изделия (смазку, промывку, чистку, регулировку и т.д.);

- Неисправности изделия, возникшие вследствие использования принадлежностей, сопутствующих и запасных частей, которые не являются оригинальными;

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование изделия: _____
 Модель: _____
 Артикул модели: _____
 Дата выпуска: _____
 Серийный номер: _____
 Дата продажи: _____

Штамп торговой организации:



ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____
 (заполняется сервисным центром)

Дата приемки: _____

Сервисный центр: _____

Номер заказ-наряда: _____

Дата выдачи: _____

Подпись клиента: _____

Штамп сервисного центра

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____
 (заполняется сервисным центром)

Дата приемки: _____

Сервисный центр: _____

Номер заказ-наряда: _____

Дата выдачи: _____

Подпись клиента: _____

Штамп сервисного центра

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____
 (заполняется сервисным центром)

Дата приемки: _____

Сервисный центр: _____

Номер заказ-наряда: _____

Дата выдачи: _____

Подпись клиента: _____

Штамп сервисного центра



ШАНОЎНЫ ПАКУПНІКІ

Дзякуем Вам за выбар прадукцыі Elitech! Мы рэкамендуем Вам уважліва азнаёміцца з дадзеным пашпартам і паслядоўна выконваць прадпісанні па мерах бяспекі, эксплуатацыі і тэхнічнаму абслугоўванню абсталявання.

Інфармацыя, якая змяшчаецца ў пашпарце, грунтуецца на тэхнічных характарыстыках, дзейных на момант выпуску пашпарта.

Дадзены пашпарт змяшчае інфармацыю, неабходную і дастатковую для надзейнай і бяспечнай эксплуатацыі вырабу.

У сувязі з няспыннай працай па ўдасканаленні вырабу вытворца пакідае за сабой права на змену яго канструкцыі, якая не ўплывае на надзейнасць і бяспеку эксплуатацыі, без дадатковага апавяшчэння.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Прызначэнне	20
2. Правілы тэхнікі бяспекі	20
3. Тэхнічныя характарыстыкі	22
4. Камплектацыя	22
5. Уладкаванне зварачнага інвертара	23
6. Праца з апаратам	25
7. Тэхнічнае абслугоўванне	28
8. Магчымыя няспраўнасці і метады іх ухілення	29
9. Транспарціроўка і захоўванне	30
10. Утылізацыя	30
11. Тэрмін службы	30
12. Дадзеныя аб вытворцы, імпарцёры і сертыфікацыі/дэкларацыі і дадзеныя вытворчасці	30
13. Гарантыйныя абавязальствы	30

1. ПРЫЗНАЧЭННЕ

Зварачны апарат прызначаны для зваркі сталі (вугляродзістай і нержавеючай) на пастаянным току метадам ручной дугавой зваркі штучным электрадам з флюсавым пакрыццём (MMA), а таксама метадам аргонадугавой зваркі (TIG) няплаўнім вальфрамавым электрадам у асяроддзі інэртнага ахоўнага газу - аргону.

2. ПРАВІЛЫ ТЭХНІКІ БЯСПЕКІ

Зварачныя працы могуць быць небяспечныя як для самога зваршчыка, так і для людзей, якія знаходзяцца побач у зоне зваркі, пры ўмове няправільнага выкарыстання зварачнага абсталявання. Дадзены выгляд работ павінен строга адпавядаць тэхніцы бяспекі.

Рабочы павінен быць добра знаёмы з нормамі бяспекі пры выкарыстанні зварачнага інвертара і рызыкамі, звязанымі з працэсам электрадугавой зваркі.

Удар электрычнасцю можа прывесці да сур'ёзных пашкоджанняў ці нават да смеротнага зыходу. Выканайце электрычную ўстаноўку і заземленне ў адпаведнасці з дзеючым заканадаўствам і правіламі тэхнічнай бяспекі. Пазбягайце непасроднага кантакту вільготнымі папнаткамі ці голымі рукамі рабочых частак інвертара.	
Дым і газы, якія выпрацоўваюцца пры зварцы, шкодныя для здароўя. - У працэсе зваркі ўтвараюцца пылы і аэразолі, якія ўплываюць небяспечна для здароўя. Пазбягайце ўдыхання гарачых газаў і аэразілаў. Падчас зваркі пазбягайце траплення органаў дыхання ў зону прысутнасці газаў. - Забяспечце дастатковую вентыляцыю рабочага месца, або выкарыстоўвайце спецыяльнае ачышчаючае абсталяванне для выдалення дыму і / або газаў, якія ўтвараюцца ў працэсе зваркі.	
Светлае выпраменьванне пры дугавой зварцы можа пашкодзіць вочы і нанесці апякі. - Карыстайцеся ахоўнай маскай з фільтрам падыходнай выканаванаму працэсу ступені зашчынення для аховы вачэй ад пырскаў і выпраменьванняў дугі пры выкананні ці назіранні за звараннем і працамі. - Пакапашцеся пры адпаведную абарону людзей, якія знаходзяцца побач, шляхам усталявання шчыльных асцярожных знакаў або пярэдымкаў і / або неабходнасці самастойна ахова ад выпраменьвання.	

Неправильное использование сварочного инвентаря может привести к пожару или взрыву. • Сварочный искры могут стать причиной пожара. Необходимо выдвинуть легкозагораемые предметы и материалы из рабочего места. • Необходимо быть у напавшей воспламеняющей. • Не выключайте подачу, разряд или сварку шестерню, бочка и другие емкости до того, как они не будут полностью опорожнены, а также не забудьте проверить, чтобы не было утечки газа, если функция отключения находится внутри емкости.	
Части аппарата, если нагревающая, могут стать причиной мощных ожогов. • Звезда суперавтомата интенсивным выделением тепла. • Держание для расплавления поверхности вызывает мощные ожоги. Подчас работы важно использовать перчатки и подручные предметы. • При длительной работе необходимо периодически охлаждать аппарат.	
Рухаючыся часткі сварочнага інвентаря могуць прывесці да пашкоджанняў. • Не дапускайце траплення рук у зону дзеяння вентылятара. • Усе ахоўныя экраны і калючы, усталяваныя вытворца, павінны знаходзіцца на сваім месцы і ў належным тэхнічным стане. Пры працы з вентылятара і іншым падобным абсталяваннем сфераўжывання пашкоджанняў рук і траплення ў зону працы гэтых прылад выласю, адзення, інструмента і т.п.	
Пры ўзнікненні сур'ёзных непаладак. • Зверніцеся да адпаведнага раздзела дадзенага дапаможніка. • Зверніцеся ў рэгіянальны аддзел, сервіс або прафесійнай кансультацыі.	

Крытэрыі гранічнага стану

Увага! Пры ўзнікненні старонніх шумоў ці паху гару пры працы апарата, пашкоджанняў ізаляцыі электракабеля, механічных пашкоджанняў корпуса неабходна неадкладна яго выключыць і звярнуцца ў аўтарызаваны сервісны цэнтр для ўхілення няспраўнасцяў.

3. ТЭХНІЧНЫЯ ХАРАКТАРЫСТЫКІ

Табліца 1

ПАРАМЭТРЫ / МАДЭЛІ	АИС 180 ЖК	АИС 200 ЖК	АИС 220 ЖК
Напружанне сеткі, В	230 (-35%; +10%)	230 (-35%; +10%)	230 (-35%; +10%)
Частата сеткі, Гц	50	50	50
Спажываная магутнасць (макс.), кВт	6,1	7	7,9
Дыяпазон зварочнага току MMA, А	20-180	20-200	20-220
Дыяпазон зварочнага току TIG, А	35-180	35-200	35-220
Цыкл працы, А / %	180/60	200/60	220/60
Напружанне халасцого ходу з VRD / без VRD, В	11 / 78	11 / 78	11 / 78
Дыяметр электроду, мм	1,6-5	1,6-5	1,6-6
Функцыя "LIFT ARC"	ёсць	ёсць	ёсць
Функцыя "ANTI-STICK"	ёсць	ёсць	ёсць
Функцыя "HOT START"	ёсць	ёсць	ёсць
Функцыя "ARC FORCE"	ёсць	ёсць	ёсць
Даўжыня сеткавага кабеля, м	1,3	1,3	1,3
Клас абароны	IP21	IP21	IP21
Клас ізаляцыі	F	F	F
Кабельны раз'ём	Dx25	Dx25	Dx25
Геаметрыя памеры, мм	312x120x207	312x120x207	312x120x207
Маса, кг	3,3	3,3	3,3

4. КАМПЛЕКТАЦЫЯ

1. Зварачны апарат – 1шт.
2. Зварачны кабель з электродатрымальнікам – 1шт.
3. Зварачны кабель з заціскам масы – 1шт.
4. Пашпарт – 1шт.

5. УЛАДКАВАННЕ ЗВАРАЧНАГА ІНВЕРТАРА



Рыс. 1

- 1 – выхадны раздым «+»
- 2 – ручка кіравання токам і параметрамі зваркі
- 3 – дысплей
- 4 – ручка для пераноскі
- 5 – правушыка для пераноснага рамяня
- 6 – выключальнік сілкавання на задняй панэлі
- 7 – выхадны раздым «-»

Ручка рэгулявання зварачнага току і параметраў зваркі. З дапамогай кнопак рэгулююцца ўзровень выхаднага току. Кнопка «+» павялічэнне зварачнага току, кнопка «-» - памяншэнне. Крок рэгулявання току 1А. Таксама дадзенай кнопкай рэгулююцца значэнне параметраў HotStart і ArcForce.

Выбар рэжыму зваркі. З дапамогай дадзенай кнопкі выбіраецца рэжым працы зварачнага апарата: MMA – ручная дугавая зварка штучным электрадам, LIFT TIG – аргонадугавая зварка няплаўкім вальфрамавым электрадам у асяроддзі ахоўнага газу, HotStart – налада току гарачага старту ў рэжыме MMA зваркі, ArcForce MMA зваркі.

Пры ўтрыманні кнопкі на працягу 3 секунд у рэжыме MMA зваркі ўключаецца/выключаецца функцыя VRD.

Выходныя клеммы. Да іх падлучаюцца зварачныя кабелі. Зварачныя кабелі ў рэжыме MMA зваркі могуць быць падлучаныя для зваркі на зваротнай палярнасці (электродатрымальнік да «+» клеммы, заціск на масу да «-» клеммы), або для зваркі на прамой палярнасці (электродатрымальнік да «-» клеммы, заціск на масу да «+» клеммы). Для большасці відаў зваркі выкарыстоўваецца стандартнае падлучэнне на зваротнай палярнасці.

У рэжыме зваркі TIG зварачныя кабелі падключаюцца прамой палярнасцю.

Выключальнік сілкавання. Адключае электрасілкаванне ад апарата.

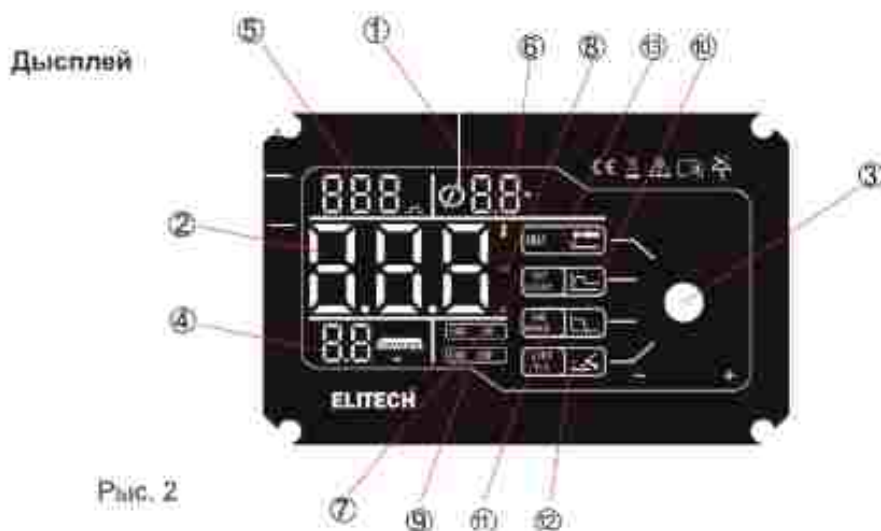


Рис. 2

1 – лічбавы індикатар адлюстроўвае аптымальны дыяметр электрода ад 1,6 да 5 мм у рэжыме MMA зваркі ў залежнасці ад усталяванага зварачнага току.

2 – лічбавы індикатар параметраў зваркі - працоўнага току і частаты ў рэжыме MMA і LIFT TIG зваркі.

3 – ручка/кнопка кіравання параметрамі і рэжымамі зваркі.

4 – лічбавы індикатар аптымальнай таўшчыні зварэнага металу ў залежнасці ад усталяванага зварачнага току. Дыяпазон таўшчыні металу ад 0,5 да 5 мм.

5 – індикатар уключэння імпульснага рэжыму MMA зваркі «ON-OFF».

MMA Pulse – імпульсны рэжым зваркі штучным электродам. Прынцып дзеяння рэжыму заснаваны на змене велічыні зварачнага току з асноўнага на імпульсны і зваротна з зададзеным інтэрвалам. У такім рэжыме зваркі з'яўляецца магчымасць наладзіць апарат так, што пры базавым (асноўным) току метал будзе награвання і крышталізавацца, а пры імпульсным расплаўляцца.

6 – індикатар перагрэву апарата. Паказвае на наяўнасць занадта высокай тэмпературы ўнутры корпуса. Апарат знаходзіцца ў рэжыме абароны ад перагрэву. Ток на выходныя клеммы не падаецца, вентылятар астуджэння і LCD дысплей

працюючі. Після остигання до звичайної температури апарат автоматично повернеться у робочий стан. Індикатор перегріву згасне.

7 – індикатор «А» усталює основний ток у імпульсному режимі зварки MMA.

8 – індикатор усталює частоту «Hz» (ад 0,5 до 10 Гц) у імпульсному режимі зварки MMA.

9 – індикатор уключення режиму «VRD». Для уключення / виключення режиму VRD націсніть і утримуйте на праці 3 секунд ручку-кнопку 3.

Функція «VRD» активна тільки у режимі MMA зварки і знімає напруження халастого ходу до безпечного значення (11 V).

10 – «HotStart» індикатор вибору налади функції «Гарачий старт». Наладжується ручка-кнопка 3.

Регулюється у дияпазоні ад 0 до 10. Активна тільки у режимі MMA зварки.

Гарачий старт, гэта автоматичнае павелічэнне зварачнага току ў момант дотыку электродам выраба, якое дазваляе хутка прагрэць метал, і забяспечыць лягчайшае запальванне дугі. Круцінем ручку 3 у режимі HotStart павялічваюць або памяншаюць сілу току гарачага старту.

11 – «ArcForce» індикатор вибору налади функції фарсажу дугі. Наладжується ручка кіравання 3. Регулюється у дияпазоні ад 0 до 10. Активна тільки у режимі MMA зварки.

Регулятор фарсажу дугі ArcForce

Падчас зваркі MMA адбываецца аддзяленне кроплі металу ад электрода, што рэзка скарачае даўжыню дугі, і электрод можа прыварыцца да выраба (заліпнуць). Функцыя «фарсаж дугі», вырабляе фарсіраванне дугі, аўтаматычна павялічвае велічыню зварачнага току на вельмі кароткі прамежак часу, што змяншае верагоднасць «заліпання» электрода падчас зваркі. Кнопкамі 6 (рыс. 1) у режимі ArcForce павялічваюць або памяншаюць сілу току фарсажу дугі.

12 – «LIFT TIG» індикатор вибору режиму арганадугавай зваркі.

13 – «MMA» індикатор вибору режиму ручной электрадугавой зваркі штучным пакрытым электродам.

6. ПРАЦА З АПАРАТАМ

Увага! Выпраменьванне зварачнай дугі небяспечна для неабароненага вока. Перад пачаткам працы зваркі не забудзьцеся надзець зварачны шлем і папярэдзіць навакольных аб правядзенні зварачных прац. Звычайна зваршчык апавяшчае навакольных камандай «Вочы», што значыць трэба надзець зварачны шлем, альбо адварнуцца ад месца зваркі і не глядзець на зварачную дугу.

У выпадку атрымання апекаў вачэй ад зварачнай дугі зверніцеся да лекара.

Увага! Апарат разлічаны для стабільнай і доўгачасовай працы ад намінальнага напружання сілкавання 230 В. Пры крытычным паніжэнні напружання сілкавання 180-200В або падвышэнні 250-260В праца апарата павінна быць каротка-

часовая. При паніжанай крытычнай напрузе 180В праца апарата магчымая пры выкарыстанні якасных электродаў дыяметрам да 2 мм.

Працоўнае месца:

1. Зварачнае абсталяванне павінна размяшчацца удалечыні ад «разійных» і гаручых газаў і матэрыялаў, пры вільготнасці не больш за 80%.
2. Пазбягайце правядзенні зварачных прац на адчыненым паветры пры выпадзенні ападкаў, калі толькі зона працы не накрытая ад дажджу, сняга і г.д. Тэмпература навакольнага асяроддзя павінна быць у межах ад -10 да +40.
3. Мінімальная адлегласць паміж зварачным апаратам і сцяной - 30 см.
4. Падтрымлівайце вентыляцыю падчас працы ў памяшканні.
5. Не ставіце зварачны апарат на «голую» зямлю пры працы на вуліцы.

Перад пачаткам працы неабходна праверыць:

1. Зварачныя і сілкавальныя электракабелі на наяўнасць пашкоджанняў. Пры неабходнасці замяніце іх.
2. Адсутнасць кароткага замыкання паміж электродатрымальнікам і кабелем заземлення.
3. Ці выканана правільная палярнасць.
4. Нармальны стан працы апарата - гараць усе індыкатары і сегменты дысплея, працуе вентылятар астуджэння.

Падрыхтоўка апарата да зварцы метадам MMA

Зварка MMA-ручная электрадугавая зварка штучным пакрытым электродам.

Зварка MMA выконваецца як на прамой (заціск на масу падлучаецца да «+» клеммы), так і на зваротнай (заціск на масу падлучаецца да «-» клеммы) палярнасці ў залежнасці ад выкарыстоўванага электрода.

1. Падключыце зварачныя кабелі да раздымаў апарата.

Заўвага! Для большасці марак электродаў зварка MMA выконваецца на зваротнай палярнасці. Аднак існуюць электроды, зварку з якімі рэкамендуецца вырабляць на прамой палярнасці.

Рэкамендуемая палярнасць току для канкрэтнай маркі электрода паказваецца на заводскай ўпакоўцы электродаў.

Для зваротнай палярнасці падлучыце да «+» раздыма апарата кабель электродатрымальніка, да «-» раздым заціск на масу.

Для прамой палярнасці падлучыце да «-» раздыма апарата кабель электродатрымальніка, да «+» раздыма - заціск на масу.

2. Падлучыце вілку кабеля сілкавання да разетки 230В і ўключыце апарат.

3. Адрэгулюйце значэнне току фарсажу дугі (ArcForce) і парачкага старту (HotStart).

4. Пры неабходнасці, уключыце функцыю VRD.

5. Ручкай-кнопкай 2 (рыс.1) усталюеце рэжым зваркі MMA, націскаючы на яе пераборам.

6. Виставіть необхідний рівень току ручкay регулятора на приборній панелі.

Підрыхтоўка апарата для зваркі метадам LIFT TIG

Апараты дадзенай серы могуць ажыццяўляць зварку метадам TIG на пастаянным току такіх матэрыялаў, як нізкавугляродзістыя і высокавугляродзістыя (нержавеючыя) сталі.

Для зваркі алюмінія метадам TIG дадзеныя апараты не прызначаны, бо алюміній зварваецца на пераменным току.

Зварка TIG – гэта аргоннадуговая зварка няплаўкім вольфрамавым электрадам у асяроддзі інертнага ахоўнага газу – аргону.

У якасці прысадачнага матэрыялу выкарыстоўваецца прысадачныя пруткі. Матэрыял прутка залежыць ад выгляду зварэнага металу (сталі, нержавеючая сталі і г.д.). Прысадачны пруток падаецца ў зварачную ванну ўручную.

Для падрыхтоўкі апарата да зваркі метадам TIG неабходны дадатковыя аксэсуары (у камплектацыю да апарата не ўваходзяць):

- зварачны гарэлка Elitech 0606.000800 для зваркі TIG з ручным кіраваннем падачы газу;

- газавы балон з аргонам;

- рэдуктар на газавы балон з манометрамі;

- шланг ад рэдуктара балона да газавога шлангу гарэлкі з злучальным фітынгам шлангаў між сабой (унутраны дыяметр газавога шланга гарэлкі 5мм).

Падлучэнне апарата для зваркі метадам TIG выконваецца ў той жа паслядоўнасці што і для зваркі метадам MMA, толькі зварачныя кабеля падлучаюцца да выхадных клем прамой палярнасцю гарэлка TIG падлучаецца да клеммы «-», кабель з заціскам на масу падлучаецца да клеммы «+».

Уключэнне зварачнага апарата

1. Атрымаць ахоўнае адзенне, іраці і зварачную маску.

2. Усталяваць апарат на роўную сухую паверхню.

Заўвага! Не ўстаўлявайце апарат на «голую» зямлю.

3. Падлучыце да апарата зварачныя кабелі. Для зваркі метадам TIG падлучыце гарэлку да газавога балона.

4. Зафіксуйце заціск масы на нарыхтоўцы або на зварачным сталі.

Заўвага! Неабходна забяспечыць добры кантакт паміж заціскам масы і нарыхтоўкай якая зварваецца. Калі метал брудны, то ачысціце яго ў месцы падлучэння заціску.

5. Падлучыце кабель сілкавання да разеткі 230В/50Гц.

Заўвага! Для забеспячэння бяспекі падлучайце зварачны апарат да разеткі з кантактамі заземлення.

6. Вазьміце электродатрымальнік (гарэлку), усталяваць электрод і ўключыце апарат, націснуўшы кнопку «Укл».

7. Націскаючы пераборам на ручку-кнопку 2 (рыс.1) уключыце рэжым працы «LIFT TIG» і круцячы гэтую ж ручку ўсталяваць патрабаваны зварачны ток.

Орієнтуйтеся на показання рекомендованого діаметра електрода і таушчыні деталі на LCD дысплей.

8. Дайце апарату напрацаваць на халастым ходзе 30 секунд. Пераканайцеся ў правільнай рабоце апарата.

Дадаткова для падбору параметраў рэжыму зваркі LIFT TIG можна карыстацца рэкамендуемымі ў табліцы 2 параметрамі.

Табліца 2

Таушчыня металу, мм	Дыяметр вальфрамавага электрода, мм	Дыяметр прысадчнага прутка, мм	Зварачны ток, А	Выдатак газу (аргон), л / мін
0,5-1	1	-	15-30	3
1-1,5	1,6	1,6	30-100	3-4
2	1,6	1,6-2,4	90-110	4
3	2,4	2,4-3,2	110-150	5
4	2,4	3,2	140-190	5-6
5	2,4-3,2	3,2	190-220	6-7

7. ТЭХНІЧНАЕ АБСЛУГОЎАННЕ

Увага! Не здымайце кабух апарата, гэта прывядзе да зняцця апарата з гарантыі.

- Рэгулярна аглядайце электракабелі і раздымы апарата на наяўнасць пашкоджанняў. Пашкоджаныя кабелі і раздымы замяняйце на новыя.

- Выдаляйце накапiўшыся пыл з унутраных частак зварачнага апарата толькі пры дапамозе сціснутага паветра нізкага ціску праз вентыляцыйныя адтуліны.

- Рэгулярна правярайце злучэнне газавата шланга са штуцэрам (пры зварцы метадам TIG). Пры ўвечцы газу абнавіце злучэнне шланга са штуцэрам. Магчымыя няспраўнасці і метады іх ліквідацыі прыведзены ў табліцы 3.

8. МАГЧЫМЫЯ НЯСПРАЎНАСЦІ І МЕТАДЫ ІХ УХІЛЕННЯ

УВАГА! У выпадку папомкі зварачнага інвертара толькі кваліфікаваны спецыяліст павінен браць на сябе абавязальцтва па яго рамонце.

Табліца 3

Няспраўнасць	Магчымыя прычыны	Метад ухілення
Зварачны апарат падлучаны да электрасеткі, але дысплей не гарыць, няма выхаднога току, і вентылятар не працуе	1. Адсутнічае неабходнае уваходнае напружанне. 2. Адсутнічае ток у сеткавай разетцы. 3. Зварачны апарат няспраўны.	1. Праверце напружанне ў сеткі. 2. Праверце наяўнасць току ў сеткі. 3. Зварніцеся ў аўтарызаваны сэрвісны цэнтр.
У працэсе працы спынілася падача току на зварачны кабель, гарыць індэкатар перагрэву, вентылятар працуе	Апарат перагрэўся і знаходзіцца ў стане абароны ад перагрэву.	Дайце апарату астыць 10-15 хвілін. Апарат аўтаматычна вернецца ў працоўны стан.
У працэсе зваркі метадам MMA утвараецца няяснае шво, электрод заліпае	1. Электрод вільготны. 2. Электрод разлічаны на іншую палярнасць. 3. Няправільна падобраны зварачны ток.	1. Прасушыце электрод. 2. Памяняйце палярнасць. 3. Адрэгулюйце зварачны ток.
Утварэнне пырскаў металу, няяснае шво, апарат не варыць пры зварцы TIG	1. Скончыўся / не паступае газ. 2. Недастатковы аб'ём падаванага газу. 3. Няправільная палярнасць падлучэння кабеляў для TIG зваркі. 4. Няправільна падобраны зварачны ток.	1. Заменіце балон з газам, правярце газавы шланг на наяўнасць пашкоджанняў і перагібаў. Пераканайцеся, што вентыль на балоне адкрыты. 2. Павялічце расход газу (гл. табл.2). 3. Падключыце каבלы, выконваючы правільную палярнасць для метаду зваркі TIG. 4. Адрэгулюйце зварачны ток (гл. табл. 2).

9. ТРАНСПАРЦІРОВАЊКА І ЗАХОЎВАННЕ

Транспарцiроўка

Выраб у пакаванні вытворца можна транспартаваць усімі відамі крытага транспарту пры тэмпературы паветра ад мінус 50 да плюс 50 °С і адноснай вільготнасці да 80% (пры тэмпературы плюс 25 °С) у адпаведнасці з правіламі перавозкі грузаў, якія дзейнічаюць на дадзеным відзе транспарту.

Захоўванне

Выраб павінен захоўвацца ва ўпакоўцы вытворца ў ацятным вентыляваным памяшканні пры тэмпературы ад плюс 5 да плюс 40 °С і адноснай вільготнасці да 80% (пры тэмпературы плюс 25 °С).

10. УТЫЛІЗАЦЫЯ

Не выдзяляе выраб і яго кампаненты разам з бытавым смеццем. Утылізуюць выраб згодна з дзеючымі правіламі па ўтылізацыі прамысловых адходаў.

11. ТЭРМІН СЛУЖБЫ

Выраб адносіцца да бытавога класа. Тэрмін службы 5 гадоў.

12. ДАДЗЕННЫЯ АБ ВЫТВОРЦЫ, ІМПАРЦЁРЫ І СЕРТЫФІКАЦЕ

Дадзеныя аб вытворцы, імпартэры, афіцыйным прадстаўніку, інфармацыя аб сертыфікацыі або дэкларацыі, а таксама інфармацыя аб даце вытворчасці, знаходзіцца ў дадатку №1 да кіраўніцтва па эксплуатацыі.

13. ГАРАНТЫЙНЫЯ АБАВЯЗАЦЕЛЬСТВЫ

Гарантыйны тэрмін на выраб складае 24 месяцы з моманту продажу спажывцу.

Тэрмін службы выраба і камплектуючых устанавліваецца вытворцам і пазначаны ў кіраўніцтве па эксплуатацыі (Пашпарт).

На працягу гарантыйнага тэрміну пакупнік мае права на бясплатнае ўхіленне

няспраўнасцяў, якія з'явіліся следствам вытворчых дэфектаў. Ремонт і экспертыза тавара, пры выяўленні недахопу, робіцца толькі ў аўтарызаваных сэрвісных цэнтрах, актуальны пералік яких можна знайсці на сайце <https://elitech-tools.ru/sections/service>

Гарантыйны ремонт вырабляецца па прад'яўленні дакумента набыцця і гарантыйнага талона, а пры адсутнасці - тэрмін пачатку гарантыі вылічаецца са дня выраба інструмента.

Замяняемыя па гарантыі дэталі пераходзяць ва ўласнасць майстэрні.

Гарантыйнае абслугоўванне не распаўсюджваецца на вырабы, недахопы якіх узніклі з прычыны:

- парушэнні ўмоў і правілаў эксплуатацыі, захоўвання і/або транспарціроўкі вырабу, а таксама пры адсутнасці або частковай адсутнасці або пашкоджанні маркіровачнага шылдыка і/або серыйнага нумара вырабу;

- эксплуатацыі выраба з прыметамі няспраўнасці (падвышаны шум, вібрацыя, моцны нагрэў, нераўнамернае кручэнне, страта магутнасці, зніжэнне абарачэння, моцнае іскрэнне, пах гару, нехарактэрны выхлал);

- механічных пашкоджанняў (расколін, сашліпіншых, увагнутасцяў, дэфармацый і г.д.);

- пашкоджанняў, выкліканых уздзеяннем агрэсіўных асяроддзяў, высокіх тэмператур ці іншых вонкавых фактараў, пры карозіі металічных частак;

- пашкоджанняў, выкліканых моцным унутраным або знешнім забруджваннем, трапленнем у выраб іншародных прадметаў і задкасцей, матэрыялаў і рэчываў, запарушванне вентыляцыйных каналаў (адтулін), масляных каналаў, а таксама пашкоджанні, якія наступілі з прычыны перагрэву, няправільнага захоўвання, неапазнаннага догляду;

- натуральнага зносу перадаткавых дэталей і матэрыялаў якія труцца;

- умязання ў працу або пашкоджанні лічылніка мотагадзін;

- перагрузкі ці няправільнай эксплуатацыі. Да безумоўных прыкмет перагрузкі выраба ставяцца (але не абмяжоўваючыся): з'яўленне колераў пабегласці, адначасовы выхад з ладу спалучаных ці паслядоўных дэталей, напрыклад ротара і статара, выхад з ладу шасцярні рэдуктара і якара, першаснай абмоткі трансфарматара, дэфармацыя ці аллаўленне дэталей, ці прывадоў электрарухавіка пад дзеяннем высокай тэмпературы, а таксама з прычыны неадпаведнасці параметраў электрасеткі паказанаму ў табліцы наміналаў для дадзенага выраба;

- выхаду са строю зменных прыстасаванняў (зорачак, панцугоў, шын, фарсунак, дыскаў, нажоў кустарэзаў, газонакасілак і трымераў, лёскі і трымерных галолак, ахоўных кокухоў, акумулятараў, свечак запальвання, паліўных і паветраных фільтраў, рамянёў, фільтраў зварачных накіраваных, шлангаў, пісталетаў і насадак для мыек высокага ціску, элементаў нацяжэння і мацавання (балтоў, гаек, фланцаў), паветраных фільтраў і т.п.), а таксама няспраўнасці выраба, выкліканая гэтымі відамі зносу;

- невыканання патрабаванняў да складу і якасці паліўнай сумесі, які пацягнуў выхад з ладу поршневай групы (запалганне поршневага кольца і/або няўнасць

драпін і задзіраў на ўнутранай паверхні цыліндру і паверхні поршня, разбурэнне або аплаўленне апорных падшыпнікаў шатуна і поршневага пальца);

- недастатковай колькасці масла ці не адпаведнасцю тыпу масла ў картэры ў кампрэсараў, 4-х тактных рухавікоў (наяўнасць драпін і задзіраў на шатунах, каленвале, напат пры наяўнасці датчыка ўзроўня масла);

- выхад з ладу расходных і хутказношальных дэталей, зменных прыстасаванняў і камплектуючых (стартары, прывадныя шасцірні, накіравальныя ролікі, прывадныя рамяні, колы, гумовыя амаматызатары, ушчыльняльнікі, сальнікі, стужка тормаза, ахоўныя казухі, якія падпальваюць электроды, тэрмапары шчоткі, кіроўныя зорачкі, зварачная гарэлка (соплы, наконечнікі і накіравальныя каналы), ствалы, клапана мыек высокага ціску, і т. п.), а гэтак жа на няспраўнасці выраба, выкліканыя гэтымі выглядамі зносу;

- умяшанні з пашкоджаннем ішціроў крепежных элементаў, пломбаў, ахоўных стыкераў і т.п.;

Гарантыя не распаўсюджваецца:

- На выраб, у канструкцыю якога былі ўнесены змяненні і далаўненні;
- на вырабы бытавога прызначэння, якія выкарыстоўваюцца для прадпрыемальніцкай дзейнасці або ў прафесійных, прамысловых мэтах (згодна з прызначэннем у кіраўніцтве па эксплуатацыі);

- На прафілактычнае і тэхнічнае абслугоўванне выраба (змазку, прамыванне, чыстку, рэгуляванне і г.д.);

- Няспраўнасці вырабу, якія ўзніклі з прычыны выкарыстання прыладдзя: спадарожных і запасных частак, якія не з'яўляюцца арыгінальнымі.

ГАРАНТИЙНЫ ТАЛОН

Найменне вырабу: _____

Мадэль: _____

Артыкул мадэлі: _____

Дата выпуску: _____

Серыйны нумар: _____

Дата продажу: _____

Штамп гандлёвай арганізацыі:



АДРЫУНЫ ТАЛОН № _____

(запоўняецца супрацоўнікам сервіснага цэнтру)

Дата прыёму: _____

Сервісны цэнтр: _____

Нумар заезду-нараду: _____

Дата выдачы: _____

Підпіс кліента: _____

АДРЫУНЫ ТАЛОН № _____

(запоўняецца супрацоўнікам сервіснага цэнтру)

Дата прыёму: _____

Сервісны цэнтр: _____

Нумар заезду-нараду: _____

Дата выдачы: _____

Підпіс кліента: _____

АДРЫУНЫ ТАЛОН № _____

(запоўняецца супрацоўнікам сервіснага цэнтру)

Дата прыёму: _____

Сервісны цэнтр: _____

Нумар заезду-нараду: _____

Дата выдачы: _____

Підпіс кліента: _____

Штамп сервіснага цэнтру

Штамп сервіснага цэнтру

Штамп сервіснага цэнтру



ҚҰРМЕТТІ САТЫП АЛУШЫ

ELITECH өнімдерін тандағаныңыз үшін рахмет! Біз сізге осы төлқұжатпен мұқият танысып, қауіпсіздік шаралары, жабдықты пайдалану және техникалық қызмет көрсету бойынша нұсқауларды мұқият орындауды ұсынамыз.

Төлқұжатта қамтылған ақпарат паспортты шығару сәтіндегі техникалық сипаттамаларға негізделген.

Осы төлқұжат өнімді сенімді және қауіпсіз пайдалану үшін қажетті және жеткілікті ақпаратты қамтиды.

Өнімді жетілдіру жөніндегі тұрақты жұмысқа байланысты өндіруші қосымша ескертусіз пайдаланудың сенімділігі мен қауіпсіздігіне әсер етпейтін оның конструкциясын өзгерту құқығын өзіне қалдырады.

МАЗМҰНЫ

1. Мақсаты	36
2. Қауіпсіздік ережелері	36
3. Техникалық сипаттамалары	38
4. Жинақталуы	38
5. Дәнекерлеу инверторының құрылысы	39
6. Аппаратпен жұмыс	41
7. Техникалық қызмет көрсету	44
8. Ықтимал ақаулар және оларды жою әдістері	45
9. Тасымалдау мен сақтау	46
10. Көдеге жарату	46
11. Қызмет мерзімі	46
12. Өндіруші, импорттаушы, сертификат/декларация және өндіріс күні туралы деректер Кепілдік міндеттемелері	46
13. Кепілдік	47

1. МАҚСАТЫ

Бұл дәнекерлеу құрылғысы болатты (көміртекті және тот баспайтын болаттан) тұрақты токта флюспен қапталған таяқша электродпен (ММА) қолмен доғалық дәнекерлеу арқылы, сондай-ақ Вольфрамның тұтынылмайтын электродымен инертті қорғаныс газы (аргон) ортада аргон-доғалық дәнекерлеу (TIG) әдісі арқылы дәнекерлейтін құрылғы болып табылады.

2. ҚАУІПСІЗДІК ЕРЕЖЕЛЕРІ

Дәнекерлеу жабдықтары дұрыс пайдаланылмаған жағдайда дәнекерлеушінің өзі үшін де, дәнекерлеу аймағындағы адамдар үшін де қауіпті болуы мүмкін. Жұмыстың бұл түрі қауіпсіздік техникасына қатаң сәйкес келуі керек.

Жұмысшы дәнекерлеу инверторын пайдалану кезінде қауіпсіздік ережелерімен және электр доғалық дәнекерлеу барысына байланысты қауіптермен жақсы таныс болуы керек.

Электр тогының соғуы ауыр зақымға немесе тіпті өлімге әкелуі мүмкін. Құлданыстағы заңнамаға және техникалық қауіпсіздік ережелеріне сәйкес электр қорғандығы мен жерге тұйықтауды орындаңыз. Ылғал қалпаппен немесе инвертордың жұмыс бөліктерінің қалаң қолмен тікелей жанасудан аулақ болыңыз.	
Дәнекерлеу кезінде пайда болатын түтін мен газ денсаулыққа зиянды. - Дәнекерлеу барысында денсаулыққа қауіп төндіретін газдар мен аэрозольдер пайда болады. Бұл газдар мен аэрозольдерді тыныс алудан аулақ болыңыз. - Дәнекерлеу кезінде тыныс алу мүшелерін газдар бар аймаққа жақындатпаңыз. - Жұмыс орнының желпілігі келдіретін қыстаumasыз өтіңіз немесе дәнекерлеу барысында пайда болған түтінді жаңыл/немесе газды көтеру үшін арнайы сорғыш жабдықты пайдаланыңыз.	
Доғалық дәнекерлеу кезінде жарық сәулесі көзді зақымдауы және күйдіруі мүмкін. - Дәнекерлеу жұмыстарын орындау немесе бақылау кезінде көзді шашиндатудан және доғаның сәулеленуінен қорғау үшін орындалатын қараңғылану дәрежесі барысына сәйкес көзгін суытқы бар қорғаныс маскасын пайдаланыңыз. - Тығыз оңқа тегімді экрандарды орнату арқылы жақын маңдағы адамдарды тиісті қорғауға қамқорлық жасаңыз және / немесе оларды сәулеленуден қорғану қажеттілігі туралы ескертіңіз.	

Дәнекерлеу инверторын дұрыс пайдаланбау өртке немесе жарылысқа өкелуі мүмкін. • Дәнекерлеу ұшқындары өрт тудыруы мүмкін. Жанғыш заттар мен материалдарды жұмыс орнынан алып тастау керек. • Өрт сөндіргіш болуы керек. • Цистерналарды, бөшектерді немесе өзге де сыйымдылықтарды ысыдыруды, кесуді немесе дәнекерлеуді ыдыстың ішіндегі заттардан туындайтын жанғыш немесе улы газдар шығарындыларының мүмкіндігін болдырмайтын әрекеттер жасалғанға дейін орындамаңыз.	
Құрылғының қызатын бөліктері қатты күйе себебі болуы мүмкін. • Дәнекерлеу қатты жылу шығарумен бірге жүреді. • Ыстық беттерге тиіп қатты күйіп тудырады. Жұмыс кезінде қолғап пен қолпасты құралдарды қолдану керек. • Ұзақ уақыт жұмыс істеген кезде құрылғыны мезгіл мезгіл салқындату керек.	
Дәнекерлеу инверторының қозғалмалы бөліктері зақым көлтіруі мүмкін. • Қолдарыңызды желдеткіш аймағына жүргізбеңіз. • Өндіруші орнатқан барлық қорғаныс экрандары мен қаптамалары өз орындарында және тиісті техникалық жағдайда болуы керек. Желдеткіштермен және басқа да осындай жабдықтармен жұмыс істегенде, қолдың зақымдануынан және осы құрылғылардың жұмыс аймағына шапшаң, күйік мен құралдың және т. б. түсуімен сақ болыңыз.	
Елеулі ақаулар туындаған кезде. • Осы Нұсқаулықтың тиісті бөлімін қараңыз • Кәсіби көмек алу үшін аймақтық білімге, қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз.	

Шекті күй өлшемдері

Назар аударыңыз! Электр құралының жұмысы кезінде белде шу пайда болған кезде, электр кабелінің оқшауламасының зақымдануы, корпусстың механикалық зақымдануы кезінде электр құралын дереу өшіріп, ақауларды жою үшін авторизацияланған қызмет көрсету орталығына жүгіну қажет.

3. ҚАУІПСІЗДІК ЕРЕЖЕЛЕРІ

1-көсте

ПАРАМЕТРЛЕР / МОДЕЛЬДЕР	АИС 180 ЖК	АИС 200 ЖК	АИС 220 ЖК
Желінің кернеуі, В	230 (-35%; +10%)	230 (-35%; +10%)	230 (-35%; +10%)
Желі жиілігі, Гц	50	50	50
Тұтынылатын қуат (макс.), кВт	6,1	7	7,9
Дәнекерлеу тогының диапазоны MMA, А	20-180	20-200	20-220
Дәнекерлеу тогының диапазоны TIG, А	35-180	35-200	35-220
Жұмыс циклі, А / %	180/60	200/60	220/60
VRD-і бар/жоқ ашық тізбек кернеуі, В	11 / 78	11 / 78	11 / 78
Электрод диаметрі, мм	1,6-5	1,6-5	1,6-6
«LIFT ARC» функциясы	бар	бар	бар
«ANTI-STICK» функциясы	бар	бар	бар
«HOT START» функциясы	бар	бар	бар
«ARC FORCE» функциясы	бар	бар	бар
Желілік кабель ұзындығы, м	1,3	1,3	1,3
Қорғаныс классы	IP21	IP21	IP21
Оқшаулау классы	F	F	F
Кабель қорығы	Dx25	Dx25	Dx25
Жалпы өлшемдері, мм	312x120x207	312x120x207	312x120x207
Массасы, кг	3,3	3,3	3,3

4. ЖИЫНТЫҚТАЛУЫ

- | | |
|---|--------|
| 1. Дәнекерлеу аппараты | - 1шт. |
| 2. Электр ұстағышы бар дәнекерлеу кабелі | - 1шт. |
| 3. Массаның қысқышы бар дәнекерлеу кабелі | - 1шт. |
| 4. Төлқұжат | - 1шт. |

5. ДӘНЕКЕРЛЕУ ИНВЕРТОРЫНЫҢ ҚҰРЫЛЫСЫ



1-сурет

- 1 – шығыс қосқышы «+»
- 2 – ток және дәнекерлеу параметрлерін басқару тұтқасы
- 3 – дисплей
- 4 – тасымалдау тұтқасы
- 5 – тасымалданатын белдікке арналған ілмек
- 6 – артқы панельдегі қуат қосқышы
- 7 – шығыс қосқышы «-»

Дәнекерлеу тоғы мен дәнекерлеу параметрлерін реттеуге арналған тұтқа. Түймелердің көмегімен шығыс ток деңгейі реттеледі. «+» түймесі дәнекерлеу тоғын арттырады, «-» түймесі – азайтады. Ағымды реттеу қадамы 1А. Бұл түйме сонымен қатар HotStart және ArcForce параметрлерінің мәнін реттейді.

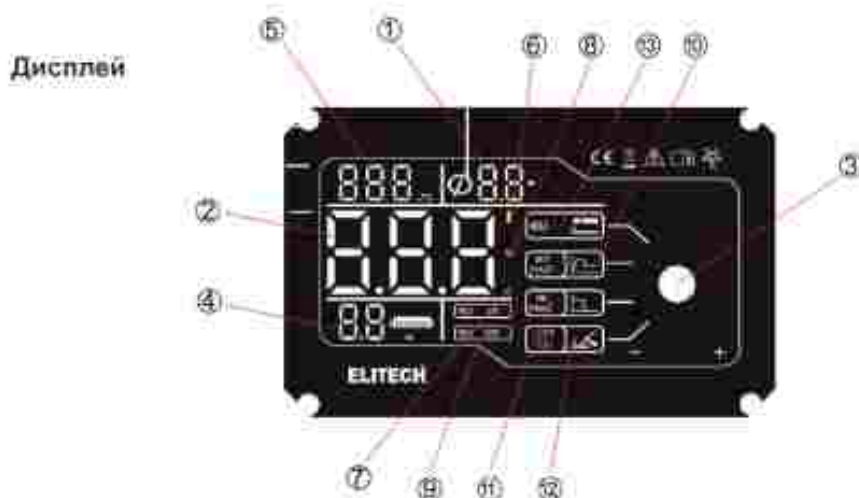
Дәнекерлеу режимін таңдау. Осы түймені пайдаланып дәнекерлеу машинасының жұмыс режимін таңдайсыз: MMA - тапқыша электродпен қолмен доғалық дәнекерлеу, LIFT TIG - қорғайтын газ ортасында тұтынылмайтын вольфрам электродымен аргон доғалық дәнекерлеу, HotStart - MMA дәнекерлеу режимінде ыстық іске қосу тоғын орнату, ArcForce - MMA дәнекерлеу режимінде доға күші тоғын орнату.

MMA дәнекерлеу режимінде түймені 3 секунд ұстап тұрғанда, VRD функциясы қосылады/өшіріледі.

Шығу клеммалары. Оларға дәнекерлеу кабельдері қосылады. MMA дәнекерлеу режиміндегі дәнекерлеу кабельдерін кері полярлықпен дәнекерлеуге («+» терминалына электрод ұстағышы, «-» терминалына жерге қысқыш) немесе тікелей полярлықпен дәнекерлеуге («-» терминалына электрод ұстағышы, жерге қысқышты «+» терминалына). Дәнекерлеудің көптеген түрлері үшін стандартты кері полярлық қосылым қолданылады.

TIG дәнекерлеу режимінде дәнекерлеу кабельдері тікелей полярлықпен қосылады.

Қуат қосқышы. Құрылғыны қуат көзінен ажыратады.



2-сурет

1 – сандық индикатор орнатылған дәнекерлеу тоғына байланысты MMA дәнекерлеу режимінде электродтың оңтайлы диаметрін 1,6-дан 5 мм-ге дейін көрсетеді.

2 – дәнекерлеу параметрлерінің цифрлық көрсеткіші – MMA және LIFT TIG дәнекерлеу режимдеріндегі жұмыс тоғы мен жиілігі.

3 – түйме + дәнекерлеу параметрлері мен режимдерін басқаруға арналған түйме.

4 – Белгіленген дәнекерлеу тоғына байланысты дәнекерленетін металлдың оңтайлы қалыңдығының цифрлық көрсеткіші. Металл қалыңдығының диапазоны 0,5-тен 5 мм-ге дейін.

5 – «ON-OFF» MMA дәнекерлеуінің импульстік режимін қосу көрсеткіші.

MMA импульсі - импульстік таяқша электродты дәнекерлеу режимі. Бұл режимнің принципі дәнекерлеу тоғының мәнін белгіленген аралықта негізіден импульсқа және кері қарай өзгертуге негізделген. Бұл дәнекерлеу режимінде құрылғыны негізгі (негізгі) токпен металл қызып, кристалданатындай етіп конфигурациялауға болады, ал импульстік токпен ол бәлқиды.

6 – құрылғының қызып кету индикаторы. Корпус ішіндегі температураның тым

жоғары екенін көрсетеді. Құрылғы қызып кетуден қорғау режимінде. Шығу клеммаларына ток берілмейді, салқындатқыш жалдатқыш және LCD дисплей жұмыс істейді. Қалыпты температураға дейін салқындағаннан кейін құрылғы автоматты түрде жұмыс күйіне оралады. Қызып кету индикаторы өшеді.

7 – импульстік MMA дәнекерлеу режимінде негізгі токты орнатуға арналған «А» индикаторы.

8 – MMA дәнекерлеуінің импульстік режимінде «Гц» жиілігін (0,5-тен 10 Гц-ке дейін) орнатуға арналған индикатор.

9 – «VRD» режимін қосу көрсеткіші. VRD режимін қосу/өшіру үшін 3 түймешігін 3 секунд басып тұрыңыз.

«VRD» функциясы тек MMA дәнекерлеу режимінде белсенді және ашық тізбектегі кернеуді қауіпсіз мәнге дейін төмендетеді (11 В).

10 – «Ыстық бастау» функциясының параметрін таңдауға арналған «HotStart» индикаторы. 3 тұтқасымен-түймемен реттеледі.

0-ден 10-ға дейінгі диапазонда реттеледі. Тек MMA дәнекерлеу режимінде белсенді.

Ыстық старт - электрод дайындамаға тиген кезде дәнекерлеу тогының автоматты түрде жоғарылауы, бұл металды тез қыздыруға және доғаның оңай тұтануын қамтамасыз етуге мүмкіндік береді. HotStart режимінде айналмалы тұтқа 3 ыстық іске қосу тогын арттырады немесе азайтады.

11 – Доға күші функциясының параметрін таңдауға арналған «ArcForce» индикаторы. Басқару тұтқасы 3 арқылы реттеледі. 0-ден 10-ға дейінгі диапазонда реттеледі. Тек MMA дәнекерлеу режимінде белсенді.

«ArcForce» доға күші реттегіші

MMA дәнекерлеу процесінде электродтан металл тамшысы бөлінеді, бұл доғаның ұзындығын күрт азайтады, ал электрод дайындамаға (таяқшаға) дәнекерлей алады. «Доға күші» функциясы доғаны мөжбүрлейді, дәнекерлеу тогын өте қысқа уақыт ішінде автоматты түрде арттырады, бұл дәнекерлеу процесі кезінде электродтың «жабысу» ықтималдығын азайтады. ArcForce режимінде 6 түймелерін (1-сурет) пайдаланып, доға күші тогын арттырыңыз немесе азайтыңыз.

12 – Аргон доғасымен пісіру режимін таңдауға арналған «LIFT TIG» индикаторы.

13 – «MMA» жабынды электродпен қолмен электр доғалық дәнекерлеу режимін таңдауға арналған индикатор.

6. АППАРАТПЕН ЖҰМЫС

Назар аударыңыз! Дәнекерлеу доғасының сәулеленуі қорғалмаған көзге қауіпті. Дәнекерлеу барысын бастамас бұрын, дәнекерлеу дулығасын киіп, айналаңыздағы адамдарға дәнекерлеу жұмыстары туралы ескертуді ұмытпаңыз. Әдетте, дәнекерлеуші айналасындағыларға «Көз» командасымен дәнекерлеу дулығасын кию керек немесе дәнекерлеу орнынан бұрылып, дәнекерлеу доғасына қарамау керек екенін ескертеді.

Егер дәнекерлеу доғасынан көз күйіп қалса, дәрігерге қаралыңыз.

Назар аударыңыз! Құрылғы 230 В номиналды қоректену кернеуінен тұрақты және ұзақ мерзімді жұмыс істеуге арналған. 180-200 В кернеудің өте төмен кернеуі немесе 250-260 В кернеуінің жоғарылауы кезінде құрылғының жұмысы қысқа мерзімді болуы керек. 180 В төмендетілген критикалық кернеу кезінде құрылғының жұмысы диаметрі 2 мм-ге дейін жоғары сапалы электродтарды қолдану арқылы мүмкін болады.

Жұмыс орны:

1. Дәнекерлеу жабдығы коррозиялық және жанғыш газдар мен материалдардан алшақ, ылғалдылығы 80% аспайтын жерде орналасуы керек.
2. Егер жұмыс аймағы жаңбырдан, қардан және т.б. жабылған болмаса, жауын-шашын кезінде ашық аспан астында дәнекерлеу жұмыстарын жүргізуден аулақ болыңыз. Қоршаған ортаның температурасы -10-дан +40-қа дейін болуы керек.
3. Дәнекерлеу аппараты мен қабырға арасындағы ең аз қашықтық - 30 см.
4. Үй ішінде жұмыс істегенде желдетуді қамтамасыз етіңіз.
5. Сыртта жұмыс істеген кезде дәнекерлеу аппаратын «жалаңаш» жерге қоймаңыз.

Жұмысты бастамас бұрын тексеру керек:

1. Дәнекерлеу және қуат кабельдерінде зақым бар ма жоқ па тексеріңіз. Қажет болса, оларды ауыстырыңыз.
2. Электр ұстағыш пен жерге тұйықтау кабелі арасында қысқа тұйықталудың болмауын.
3. Дұрыс полярлық қамтамасыз етілді ме.
4. Құрылғының қалыпты жұмыс күйі - барлық индикаторлар мен дисплей сегменттері қосұлы, салқындатқыш желдеткіш жұмыс істейді.

Құрылғыны MMA әдісімен дәнекерлеуге дайындау

MMA дәнекерлеу - бұл жабынды электродпен қолмен электр доғалық дәнекерлеу.

MMA дәнекерлеуі қолданылатын электродқа байланысты тікелей полярлықпен де (жер қысқышы «+» терминалына қосылған) және кері полярлықпен де (жер қысқышы «-» терминалына қосылған) орындалады.

1. Дәнекерлеу кабельдерін құрылғының қосқыштарына қосыңыз.

Ескерту! Электродтардың көптеген маркалары үшін MMA дәнекерлеу кері полярлықта жүзеге асырылады. Дегенмен, тікелей полярлықта дәнекерлеу ұсынылатын электродтар бар.

Электродтың белгілі бір маркасы үшін ұсынылатын ток полярлығы электродтардың зауыттық қаптамасында көрсетілген.

Кері полярлықты электрод ұстағышының кабелін құрылғының «+» қосқышына, ал электр қысқышты массаның «-» қосқышына қосыңыз.

Тікелей полярлық үшін электрод ұстағышының кабелін құрылғының «-» қосқышына, ал масса қысқышты «+» қосқышына қосыңыз.

2. Қуат кабелінің ашасын 230 В розеткаға қосыңыз және құрылғыны іске қосыңыз.

3. ArcForce және HotStart арымдағы мәндерін реттеңіз.
4. Қажет болса, VRD функциясын қосыңыз.
5. MMA дәнекерлеу режимін қайта-қайта басу арқылы орнату үшін 2 тұтқаны (1-сурет) пайдаланыңыз.
6. Бақылау тақтасындағы басқару тетігін пайдаланып қажетті ток деңгейін орнатыңыз.

Аппаратты LIFT TIG әдісімен дәнекерлеу үшін дайындау

Осы сериядағы аппараттар төмен кеміртекті және жоғары кеміртекті (тот баспайтын) болаттар сияқты материалдардың тұрақты тоғында TIG әдісімен дәнекерлеуді жүзеге асыра алады.

Бұл аппараттар алюминийді TIG әдісімен дәнекерлеуге арналмаған, өйткені алюминий айнымалы токпен дәнекерленеді.

TIG дәнекерлеу - инертті қорғаныс газы – аргон ортасында өрімейтін вольфрам электродымен аргон доғалық дәнекерлеу.

Қоспа материалы ретінде қоспалайтын шыбықтар қолданылады. Шыбықтың материалы дәнекерленген металдың түріне байланысты (болат, тот баспайтын болат және т.б.). Қоспалайтын шыбық дәнекерлеу ваннасына қолмен беріледі.

Құрылғыны TIG әдісімен дәнекерлеуге дайындау үшін қосымша керек-жарақтар қажет (аппаратпен қоса жабдықталмаған):

- Elitech 0606.000800 колмен газды басқарылатын TIG дәнекерлеу оттық...
- аргон газ баллоны.
- манометрлері бар газ баллонының редукторы.

- баллон редукторынан оттықтың газ құбыршегіне құбыршегітерді бір-бірімен байланыстыратын фитингі бар құбыршек (оттықтың газ құбыршегінің ішкі диаметрі 5 мм).

TIG әдісімен дәнекерлеу аппаратын қосу MMA әдісімен дәнекерлеу үшін бірдей ретпен орындалады, тек дәнекерлеу кабельдері Шығыс клеммаларына тікелей полярлықпен қосылады: TIG оттығы «-» клеммасына қосылады, масса қысқышы бар кабелі «+» клеммасына қосылады.

Дәнекерлеу аппаратын қосу

1. Қорғаныс киімін, қарағарды және дәнекерлеу маскасын киіңіз.
2. Аппаратты тегіс, құрғақ бетке қойыңыз.

Ескерту! Аппаратты «жалаңаш» жерге орнатпаңыз.

3. Дәнекерлеу кабельдерін құрылғыға жалғаңыз. TIG дәнекерлеу үшін оттықты газ баллонына қосыңыз.

4. Массаның қысқышын дайындамаға немесе дәнекерлеу үстеліне бекітіңіз.

Ескерту! Массаның қысқышы мен дәнекерленген дайындама арасында жақсы байланыс болуы керек. Металл ластанған болса, оның қысқыш қосылған жерін тазалаңыз.

5. Қуат кабелін 220В/50Гц розеткаға қосыңыз.

Ескерту! Қауіпсіздікті қамтамасыз ету үшін дәнекерлеу аппаратын жерге түйіктірілген розеткаға қосыңыз.

6. Электр ұстағышты (оттықты) алыңыз, электродты орнатыңыз және «Қосу» түймесін басу арқылы құрылғыны қосыңыз.

7. 2 түймешігін (1-сурет) қайта-қайта басу арқылы «LIFT TIG» жұмыс режимін қосыңыз және сол тұтқаны айналдыра отырып, қажетті дәнекерлеу тоғын орнатыңыз. LCD дисплейіндегі ұсынылған электрод диаметрі мен бөлік қалыңдығының көрсеткіштерін қараңыз.

8. Д Құрылғыны 30 секунд жүктемесіз жұмыс істетіңіз. Құрылғының дұрыс жұмыс істеп тұрғанына көз жеткізіңіз.

Сонымен қатар, LIFT TIG дәнекерлеу режимі үшін параметрлерді таңдау үшін 2-кестеде ұсынылған параметрлерді пайдалануға болады.

2-кесте

Металл қалыңдығы, мм	Вольфрам электродының диаметрі, мм	Қоспалайтын шыбықшаның диаметрі, мм	Дәнекерлеу тоғы, А	Газ шығымы (аргон), л/мин
0,5-1	1	-	15-30	3
1-1,5	1,6	1,6	30-100	3-4
2	1,6	1,6-2,4	90-110	4
3	2,4	2,4-3,2	110-150	5
4	2,4	3,2	140-190	5-6
5	2,4-3,2	3,2	190-220	6-7

7. ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ

Назар аударыңыз! Құрылғының қаптамасын шешпеңіз, бұл құрылғыны кепілдіктен шығаруға әкеледі.

- Құрылғының электр кабельдері мен қосқыштарының зақымдануын үнемі тексеріп отырыңыз. Зақымдалған кабельдер мен қосқыштарды жаңасына ауыстырыңыз.

- Дәнекерлеу машинасының ішкі бөліктерінен жиналған шаңды желдеткіш саңылаулар арқылы төмен қысымды сығылған ауамен ғана алып тастаңыз.

- Газ құбыршегінің келтеқосқышқа қосылуын үнемі тексеріп отырыңыз (TIG әдісімен дәнекерлеу кезінде). Газ ағып жатқанда, құбыршектің келтеқосқышқа қосылымын жаңартыңыз.

Ықтимал ақаулар және оларды жою әдістері 3-кестеде келтірілген.

8. АҚАУЛЫҚТАР ЖӘНЕ ОЛАРДЫ ЖӨНДЕУ ӘДІСТЕРІ

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Дәнекерлеу инверторы бұзылған жағдайда: тек білікті маман ғана оны жөндеуге міндеттеме алуы керек.

3-кесте

Ақау	Мүмкін себептер	Түзеу әрекеттері
Дәнекерлеу құрылғысы электр желісіне қосылған, бірақ дисплей жанбайды, шығыс тогы жоқ және желдеткіш жұмыс істемейді.	1. Қажетті кіріс көрнеуі жоқ. 2. Желілік розеткада ток жоқ. 3. Дәнекерлеу құрылғысы ақаулы.	1. Желідегі көрнеуді тексеріңіз. 2. Желідегі токтың бар-жоғын тексеріңіз. 3. Уәкілетті қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз.
Жұмыс барысында дәнекерлеу кабельдеріне ток беру тоқтатылды, қызып кету индикаторы жанып, желдеткіш жұмыс істейді.	Құрылғы қызып кетті және қызып кетуден қорғалған күйде.	Құрылғыны 10-15 минут суытыңыз. Құрылғы автоматты түрде жұмыс күйіне оралады.
MMA әдісімен дәнекерлеу барысында сапасыз тігіс пайда болады, электрод жабысады.	1. Электрод ылғалды. 2. Электрод белгілі бір полярлыққа арналған. 3. Дәнекерлеу тогы дұрыс таңдалмаған.	1. Электродтарды құрғатыңыз. 2. Полярлықты өзгертіңіз. 3. Дәнекерлеу тогын реттеңіз.
Металл бүрінді қалыптастыру, сапасыз тігіс, құрылғы TIG дәнекерлеу кезінде дәнекерлемейді.	1. Газ бітті / кірмейді. 2. Берілетін газдың көлемі жеткіліксіз. 3. TIG дәнекерлеу үшін кабельдердің қате полярлығы. 4. Дәнекерлеу тогы дұрыс таңдалмаған.	1. Газ баллонын ауыстырыңыз, газ құбыршегінің зақымдануы мен иілуін тексеріңіз. Баллондағы шұраның ашық екеніне көз жеткізіңіз. 2. Газ ағынын көбейтіңіз (2-кестені қараңыз). 3. TIG дәнекерлеу әдісі үшін дұрыс полярлықты сақтай отырып, кабельді қосыңыз. 4. Дәнекерлеу тогын реттеңіз (2-кестені қараңыз).

9. ТАСЫМАЛДАУ МЕН САҚТАУ

Тасымалдау

Өндірушінің қаптамасындағы өнімді жабық кәпкітін барлық түрлерімен ауа температурасы минус 50-ден плюс 50 °С-қа дейін және салыстырмалы ылғалдылығы 80% - ға дейін (плюс 25°С температурада) кәпкітін осы түрінде қолданылатын жүктерді тасымалдау ережелеріне сәйкес тасымалдауға болады.

Сақтау

Өнім плюс 5-тен плюс 40°С-қа дейінгі температурада және салыстырмалы ылғалдылығы 80% - ға дейін (плюс 25°С температурада) жылытылатын желдетілетін бөлмеде дайындаушының қаптамасында сақталуы тиіс.

10. КӘДЕГЕ ЖАРАТУ

Өнімді және оның компоненттерін тұрмыстық қорқыспен бірге тастамаңыз. Өнімді қолданыстағы өндірістік қалдықтарды кәдеге жарату ережелеріне сәйкес тастаңыз.

11. ҚЫЗМЕТ МЕРЗІМІ

Өнім тұрмыстық сыныпқа жатады. Қызмет мерзімі 5 жыл.

12. ӨНДІРУШІ, ИМПОРТТАУШЫ, СЕРТИФИКАТ ТУРАЛЫ МӘЛІМЕТТЕР

Өндіруші, импорттаушы, ресми өкіл туралы деректер; сертификат немесе декларация туралы ақпарат; сондай-ақ өндіріс күні туралы ақпарат пайдалану жөніндегі нұсқаулықтың №1 қосымшасында орналасқан.

13. КЕПІЛДІК МІНДЕТТЕМЕЛЕРІ

Өнімнің кепілдік мерзімі тұтынушыға сатылған сәттен бастап 24 айды құрайды.

Өнім мен қосалқы бөлшектердің қызмет ету мерзімін өндіруші белгілейді және олар пайдалану жөніндегі нұсқаулықта (Төлікжұат) көрсетілген.

Кепілдік мерзімі ішінде сатып алушы өндірістік ақаулардың салдары болған ақауларды тегін түзетуге құқылы. Кемшілігі анықталған жағдайда тауарды сараптау мен жөндеу тек авторизацияланған сервистік орталықтарда жүргізіледі, олардың өзекті тізімін <https://elltech-tools.ru/sections/service> сайтынан табуға болады.

Кепілдік жөндеу сатып алу құжаты мен кепілдік талонын көрсетілгенде жүргізіледі, ол болмаған жағдайда - кепілдіктің басталу мерзімі өнім жасалған күннен бастап есептеледі.

Кепілдік бойынша ауыстырылатын бөлшектер шеберхананың меншігіне өтеді.

Кепілдік қызмет көрсету келесі кемшіліктер нәтижесінде пайда болған өнімдерге қолданылмайды:

- өнімді пайдалану, сақтау және/немесе тасымалдау шарттары мен ережелерін бұзу, сондай-ақ өнімнің таңбалау тақтайшасы және/немесе сериялық нөмірі болмаған немесе ішінара болмаған немесе бүлінген кезде;

- ақаулық белгілері бар өнімді пайдалану (шуы, дірілі жоғарылауы, қатты қызуы, біркелкі емес айналуы, қуатының жоғалуы, айналымның төмендеуі, қатты ұшқындауы, күйкі иісі, өзіне тән емес газ шығуы)

- механикалық зақымдану (жарықтар, жарықшақ, ойықтар, деформациялар және т. б.);

- коррозиялық ортаның, жоғары температураның немесе металл бөліктерінің коррозиясы кезінде басқа сыртқы факторлардың әсерінен болатын зақым;

- қатты ішкі немесе сыртқы ластанудан, бұйымға бөгде заттар мен сұйықтықтардың, материалдар мен заттардың түсуінен, желдеткіш арналардың (санылаулардың), май арналарының бітелуінен, сондай-ақ қызып кетуден, дұрыс сақтамаудан, тиісті күтімнің болмауынан туындаған зақымданулардан туындаған зақымдар;

- трепетін, үйкелетін, берілісті бөлшектері мен материалдарының табиғи тозуы,

- мотосағат есептегішінің жұмысына араласу немесе зақымдануы,

- шамадан тыс жүктеме немесе қате қолдану. Өнімнің шамадан тыс жүктелуінің шартсыз белгілеріне мыналар жатады (бірақ олармен шектелмейді): түстерінің құбылуы, ротор мен статор сияқты түйсетін немесе кезектесетін бөлшектердің бір мезгілде істен шығуы, редуктор мен зекірдің тегершігінің трансформатордың бастапқы орамасы, бөлшектердің істен шығуы, бұйымның тораптарының немесе электр қозғалтқышының сымдарының жоғары температураның әсерінен, сондай-ақ өнімнің кестеде көрсетілген номиналдар электр желісі параметрлерінің шартына сай болмауынан деформациялануы немесе балқуы

- ауыстырылатын құрылым бөлшектерінің істен шығуы (жұлдызшалар, шынжырлар, шиналар, саптамалар, дискілер, бұтақесу пышақтары, шөп шабатын ма-

шиналар мен триммерлер, қармақ бауы мен триммер бастары, қорғаныс қаптамалары, аккумуляторлар, отын және ауа сүзгілері, белбеулер, аралау пышағы, жұлдызшалар, цангалар, дәнекерлеу ұштары, құбыршектер, таланшапар және жоғары қысымды

- жууға арналған саптамалар, көрнеу және бекіту элементтері (болттар, сомындар, шентемірлер), ауа сүзгілері және т. б.), сондай-ақ тозудың осы түрлерінен туындаған бұйымның ақаулары;

- поршень тобының істен шығуына әкеп соққан отын қоспасының құрамы мен сапасына қойылатын талаптарды сақтамау (поршень сақинасының жатуы және/немесе цилиндрдің ішкі бетінде және поршень бетінде сызаттар мен бұзушылықтардың болуы, шатун мен поршень саусағының тірек мойынтіректерінің бұзылуы немесе балқуы);

- компрессорлар, 4 тактілі қозғалтқыштар картеріндегі май мөлшерінің жеткіліксіздігі немесе май түрінің сәйкес келмеуі (шатунда, иінді білікте, тіпті май деңгейінің датчигі болған кезде де сызаттар мен бөгеттердің болуы);

- Шығыс және тез тозатын бөлшектердің ауыстырылатын құрылғылардың және компоненттердің істен шығуы (стартерлер, жетек берілістері, бағыттаушы роликтер, жетек бөлдіктері, дөңгелектер, резеңке амортизаторлар, тығыздағыштар, майлы тығыздағыштар, тежегіш таспа, қорғаныш қаптамалар, тұтандырғыш электродтар, термопаралар, іліністер, майлау, көмір щеткалары, жетекші жұлдызшалар, дәнекерлеу алауы (саптамалар, ұштар мен бағыттаушы арналар), дінгектер, жоғары қысымды жуу құралдарының клапандары және т. б.), сондай-ақ тозудың осы түрлерінен туындаған бұйымның ақаулары;

- бекітіштердің, пломбалардың, қорғаныш жапсырмалардың және т. б. ой-мәкілтектерінің зақымдалуымен араласу.

Кепілдік қолданылмайды:

Құрылысына өзгерістер мен толықтырулар енгізілген өнімге;

Кәсіпкерлік қызмет үшін немесе кәсіптік, өнеркәсіптік мақсаттарда пайдаланылатын тұрмыстық мақсаттағы өнімдерге (пайдалану жөніндегі нұсқаулықтағы мақсатқа сәйкес); Өнімнің профилактикалық және техникалық қызмет көрсетуге (майлау, жуу, тазалау, реттеу және т.б.) Түпнұсқа болып табылмайтын керек-жарақтарды, ілеспе және қосалқы бөлшектерді пайдалану нәтижесінде пайда болған бұйымның ақауларына;

КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ

Өнімнің атауы: _____

Модели: _____

Модель артикулі: _____

Шығарылған күні: _____

Сериялық нөмірі: _____

Сату күні: _____

Сауда ұйымының мөрі:



ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____

(қызмет көрсету орталығымен расталырынады)

Қабылдау күні _____

Қызмет көрсету орталығы _____

Талсырыс-өміздеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы _____

Қызмет көрсету орталығының мөрі

ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____

(қызмет көрсету орталығымен расталырынады)

Қабылдау күні _____

Қызмет көрсету орталығы _____

Талсырыс-өміздеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы _____

Қызмет көрсету орталығының мөрі

ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____

(қызмет көрсету орталығымен расталырынады)

Қабылдау күні _____

Қызмет көрсету орталығы _____

Талсырыс-өміздеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы _____

Қызмет көрсету орталығының мөрі

ՀԱՐԳԵԼԻ ԳՆՈՐԴ,

Շնորհակալություն ELITECH-ի արտադրանքը ընտրելու համար: Խորհուրդ ենք տալիս ուշադիր կարդալ այս անձնագիրը և ուշադիր հետևել սարքավորումների անվտանգության, շահագործման և պահպանման միջոցառումների վերաբերյալ ցուցումներին:

Անձնագրում պարունակվող տեղեկատվությունը հիմնված է անձնագրի թողարկման պահին առկա տեխնիկական բնութագրերի վրա:

Մույն անձնագիրը պարունակում է տեղեկատվություն, որն անհրաժեշտ և բավարար է ապրանքի հուսալի և անվտանգ շահագործման համար:

Արտադրանքի կատարելագործման ուղղությամբ մշտական աշխատանքի հետ կապված՝ արտադրողն իրավունք է վերապահում փոխել դրա կառուցվածքը, որը չի ազդում շահագործման հուսալիության և անվտանգության վրա՝ առանց լրացուցիչ ծանուցման:

ԲՈՎԱՆՆԱԿՈՒԹՅՈՒՆ

1. Նկատալը	52
2. Տեխնիկական անվտանգության կանոններ	52
3. Տեխնիկական բնութագրեր	54
4. Կոմպլեկտավորում	54
5. Եռակցման ինվերտոր սարք	55
6. Աշխատանքը ապարատի հետ	58
7. Տեխնիկական սպասարկում	61
8. Հնարավոր անսարքությունները և դրանց վերացման մեթոդները	62
9. Փոխադրում և պահեստավորում	62
10. Օտարում	62
11. Ծառայության ժամկետ	62
12. Տվյալներ արտադրողի, ներմուծողի և վկայականի/հայտարարագրի և արտադրության ամսաթվի մասին	62
13. Երաշխիքային պարտավորություններ	63

1. ՆՊԱՏԱԿԸ

Եռակցման մեքենան նախատեսված է պողպատի (ածխածնային և չժանգոտվող) ուղղակի հոսանքի վրա եռակցման համար՝ ձեռքով էլեկտրական աղեղային եռակցման (MMA) մեթոդով՝ հոսքի ծածկույթով կտոր էլեկտրոդով, ինչպես նաև արգոն - աղեղային եռակցման (TIG) մեթոդով՝ չհալվող վոլֆրամի էլեկտրոդով և լցնող ձողով՝ իներտ պաշտպանիչ գազի՝ արգոնի միջավայրում: Եռակցման մեքենան նախատեսված է պողպատե (ածխածնային և չժանգոտվող) ուղղակի հոսանքի վրա եռակցման համար՝ ձեռքով էլեկտրական աղեղային եռակցման (MMA) մեթոդով:

2. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԱՆՎՏԱՆԳՈՒԹՅԱՆ ԿԱՆՈՆՆԵՐ

Եռակցման աշխատանքները կարող են վտանգավոր լինել ինչպես եռակցողի, այնպես էլ եռակցման գոտում մոտակայքում գտնվող մարդկանց համար, եռակցման սարքավորումները սխալ օգտագործելու դեպքում: Աշխատանքի այս տեսակը պետք է խստորեն համապատասխանի անվտանգության նախազգուշական միջոցներին:

Աշխատողը պետք է լավ ծանոթ լինի եռակցման ինվերտոր օգտագործելիս անվտանգության կոդներին և էլեկտրական աղեղային եռակցման գործընթացի հետ կապված ռիսկերին:

Էլեկտրական ցնցումը կարող է հանգեցնել լուրջ վնասների կամ նույնիսկ մահացու ելքի: Կատարել էլեկտրական տեղադրումը և իրմատերումը համաձայն գործող օրենսդրության և տեխնիկական տեխնիկական անվտանգության կանոնակարգերի: Խուսափեք օտարժյ աշխատանքային մասերի՝ թաց ձեռնոցներով կամ մերկ ձեռքերով անմիջական շփումից:	
Եռակցման արդյունքում առաջացած ծուխն ու գազը վնասակար են առողջության համար: - Եռակցման գործընթացում առաջանում են գազեր և աերիզոններ, որոնց առողջության համար վտանգ են ներկայացնում: Խուսափեք այս գազերի ու երրօրյաների ներշնչելուց: - Ապահովեք աշխատավայրի բավարար օդափոխություն, կամ օգտագործեք հագուստ արտանետվող սարքավորումներ՝ եռակցման ընթացքում առաջացած ծուխը և/կամ գազը հեռացնելու համար:	

Աղեղային եռակցման ժամանակ արտանետվող լույսային ճառագայթը կարող է վնասել աչքերը և առաջացնել այրվածքներ: • Եռակցման աշխատանքները կատարելիս կամ դիտարկելիս օգտագործեք պաշտպանիչ դիմակ, որը համապատասխանում է ստվերի աստիճանին համակարգի մասին՝ մաշկը զգալուց և աղեղային ճառագայթումից պաշտպանելու համար: • Անպատկեց համակարգի մասին պաշտպանություն միտանալուս գտնվող մարդկանց համար՝ տեղադրելով խիտ իրանջարձն վահաններ և/կամ զգուշացնելով կրակից պաշտպանվել ճառագայթումից:	
Եռակցման ինվերտորի սխալ օգտագործումը կարող է առաջացնել հրդեհ կամ պայթյուն: • Եռակցման կայծերը կարող են հրդեհ առաջացնել: Անհրաժեշտ է աշխատանքային հեռացնել զրոյազմա առաքելաները և կրթերը: • Դեռեք է առկա փնի կրակմանից: • Այլ տաքացրեք, կտրեք կամ եռակցեք զիստերներ, տակաոններ կամ այլ տարրեր, քանի դեռ միջոցներ չեն ձեռնարկվել կոմուտիների ներսում գտնվող կոմպոնից դուրսավառ կամ թունավոր զանգերի արտադրատեսակը կանխելու համար:	
Մարդի տաքացվող մասերը կարող են ուժեղ այրվածքներ առաջացնել: • Եռակցումս ուղեկցվում է ջերմության ինտենսիվ արտանետմամբ: • Տաք մակերեսներին դիպեղ ուժեղ այրվածք է առաջացնում: Աշխատանքի ընթացքում հարկ է օգտագործել ձեռնոցներ և ինկրովիզացված գործիքներ: • Երկարատև աշխատանքի դեպքում անհրաժեշտ է պարբերաբար հովացնել աչիքը:	
Եռակցման ինվերտորի շարժական մասերը կարող են վնաս պատճառել: • Թույլ մի տվեք, որ ձեռն ձեռքերը իայտնվեն օդափոխիչի զորմանս տիրույթում: • Արտադրողի կողմից տեղադրված բոլոր պաշտպանիչ էկրաններն ու ծածկոցները պետք է լինեն իրենց տեղում և պատշաճ տեխնիկական վիճակում: Օդափոխիչների և նմանատիպ այլ սարքավորումների հետ աշխատելիս զգուշացեք ձեր ձեռքերը վնասելուց և այլ սարքերի աշխատանքային տարածք մուտք գործելուց մազերը, ճաղիւստը և գործիքները և այլն:	
Լուրջ խնդիրների դեպքում: • Տեխ սույն ուղեցույցի համապատասխան քաժիկը: • Սպասագիտական խորհրդատվության համար դիմեք սպասարկման կենտրոն:	

Սահմանային չափանիշներ

Ուշադրություն! Եթե սարքավորման շահագործման ընթացքում առաջանում են կողմնակի աղմուկներ կամ այրման հոտ, էլեկտրական մալուխի մեկուսացման վնաս, գործի մեխանիկական վնաս, դուք պետք է անմիջապես անջատեք այն և կապվեք փագորված սպասարկման կենտրոնի հետ՝ անսարքությունները վերացնելու համար:

3. ԱՆՎՏԱՆԳՈՒԹՅԱՆ ԿԱՆՈՆՆԵՐ

Աղյուսակ 1

ՊԱՐԱՄԵՏՐԵՐ / ՊԱՐԱՄԵՏՐԵՐ	ԱՄԸ 180 ՋԿ	ԱՄԸ 200 ՋԿ	ԱՄԸ 220 ՋԿ
Ցանցի լարումը, Վ	230 (-35%; +10%)	230 (-35%; +10%)	230 (-35%; +10%)
Ցանցի հաճախականությունը, Դց	50	50	50
Էլեկտրաէներգիայի սաքսույմ (առավելագույնը), կՎտ	6,1	7	7,9
Եռալցման հոսանքի միջակայք MMA, A	20-180	20-200	20-220
Եռալցման հոսանքի միջակայք TIG, A	35-180	35-200	35-220
Աշխատանքի ցիկլը, A/%	180/80	200/80	220/80
*Խորանոց ընթացքի լարում VFD հեռու առանց VFD), Վ	11 / 78	11 / 78	11 / 78
Էլեկտրոդի տրամագիծը, մմ	1,6-5	1,6-5	1,6-6
"LIFT ARC" գործառույթը	կան	կան	կան
"ANTI-STICK" գործառույթը	կան	կան	կան
Տաք սկիզբ գործառույթը	կան	կան	կան
"ARC FORCE" գործառույթը	կան	կան	կան
Ցանցի մալուխի երկարությունը, մ	1,3	1,3	1,3
*Պաշտպանություն դաս	IP21	IP21	IP21
Մեկուսացման դաս	F	F	F
Մալուխի միակցիչ	Dx25	Dx25	Dx25
Ընդհանուր չափերը, մմ	312x120x207	312x120x207	312x120x207
Բաշը, կգ	3,3	3,3	3,3

4. ԿՈՄՊԼԵԿՏԱՎՈՐՈՒՄ

- | | |
|--------------------------------------|---------|
| 1. Եռալցման սարք | – 1 հատ |
| 2. Եռալցման մալուխ էլեկտրոդի բռնակով | – 1 հատ |
| 3. Եռալցման մալուխ հողային սեղմակով | – 1 հատ |
| 4. Անձնագիր | – 1 հատ |

5. ԵՌԱԿՑՄԱՆ ԻՆՎԵՐՏՈՐ ՍԱՐՔ



Նկ. 1

- 1 – «+» ելքային միակցիչ
- 2 – Ընթացիկ և եռակցման պարամետրերի կառավարման ղեխիկ
- 3 – ցուցադրում
- 4 – կրող բռնակ
- 5 – դուրակի զոտու աչք
- 6 – հեռուի հոսանքի անցատիչ
- 7 – ելքային միակցիչ «-»

Կարգավորել պարամետրերը: Օգտագործելով կոճակները, ելքային հոսանքի մակարդակը կարգավորվում է: Կոճակ «+» եռակցման հոսանքի ավելացում, կոճակ «-» - նվազում: Ընթացիկ ճշգրտման քայլը 1 ա է: Նաև այս կոճակը կարգավորում է HotStart և ArcForce պարամետրերի արժեքը:

Եռակցման ռեժիմի ընտրություն: MMA – ձեռքի աղեղային եռակցում կտոր էլեկտրոդով, LIFT TIG – արգոն – աղեղային եռակցում չիավորվող վոլֆրամի էլեկտրոդով պաշտպանիչ գազի միջավայրում, HotStart – տաք մեկնարկի հոսանքի կարգավորում MMA եռակցման ռեժիմում, ArcForce-արագ և բուռն աղեղի հոսանքի կարգավորում MMA եռակցման ռեժիմում: այս կոճակի միջոցով ընտրվում է եռակցման մեքենայի աշխատանքային ռեժիմը՝ MMA-ձեռքով աղեղային եռակցում կտոր էլեկտրոդով, LIFT TIG-արգոն-աղեղային եռակցում չիավորվող վոլֆրամի

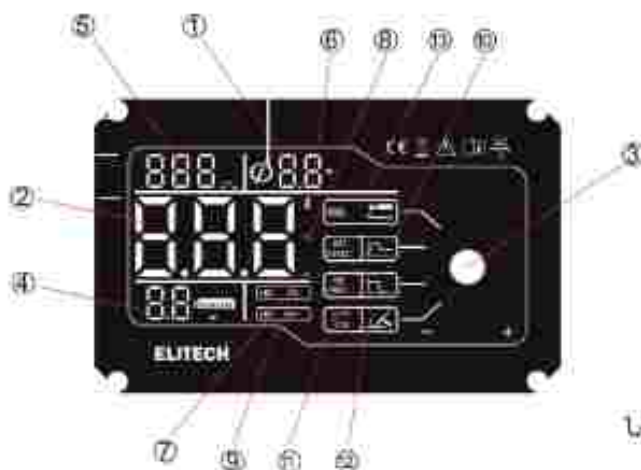
Էլեկտրոդով պաշտպանիչ զազի միջավայրում, HotStart-տաք մեմնարկի հոսանքի կարգավորում MMA եռակցման ռեժիմում, ArcForce – երբ կոճակը 3 վայրկյան պահում եք MMA եռակցման ռեժիմում, VRD զործառույթը Միանում/անջատվում է:

Ելքային տերմինալներ: Եռակցման մալուխները միացված են նրանց: Եռակցման մալուխները MMA եռակցման ռեժիմում կարող են միացված լինել հակառակ բևեռականության եռակցման համար (Էլեկտրոդ կրող դեպի «+» տերմինալ, սեղմիչ դեպի զանգված դեպի «-» տերմինալ) կամ ուղղակի բևեռականության եռակցման համար (Էլեկտրոդ կրող դեպի «-» տերմինալ, սեղմիչ դեպի զանգված դեպի «+» տերմինալ): Եռակցման տեսակների մեծ մասի համար օգտագործվում է հակադարձ բևեռականության տրանզյարտ միացում:

TIG եռակցման ռեժիմում եռակցման մալուխները միացված են ուղիղ բևեռականությամբ:

ԷլեկտրաՆերդիպի անջատիչ: Անջատում է էլեկտրամատակարարումը սարքից:

Ցուցադրում



Նկ. 2

1 - թվային ցուցիչը ցույց է տալիս էլեկտրոդի Օպտիմալ տրամագիծը 1.6-ից 5 մմ MMA եռակցման ռեժիմում * կախված տեղադրված եռակցման հոսանքից:

2 - թվային ցուցանիշը եռակցման պարամետրերի-աշխատանքային ընթացիկ եւ հաճախականությունը MMA ռեժիմում եւ բարձրացնել TIG եռակցման:

3 - բոնակ + եռակցման պարամետրերի և ռեժիմների կառավարման կոճակ:

4 - եռակցված մետաղի օպտիմալ հատկության թվային ցուցիչ * կախված տեղադրված եռակցման հոսանքից: Մետաղի հատկության միջակայքը 0.5-ից 5 մմ է:

5 - «ON-OFF» եռակցման MMA զարկերակային ռեժիմի միացման ցուցիչ:

MMA Pulse - զարկերակային եռակցման ռեժիմ կտոր էլեկտրոդով: Այս ռեժիմի սկզբունքը հիմնված է եռակցման հոսանքի արժեքի փոփոխության վրա հիմնականից ինպուլսային և հետո * տվյալ ընդմիջումով: Եռակցման Այս ռեժիմում հնարավոր է դառնում սարքը կարգավորել այնպես, որ բազային (հիմնական) հոսանքով մետաղը տաքանա և բյուրեղանա, իսկ ինպուլսով հալվի:

6 - սարքի գերտաքացման ցուցիչ: Ցույց է տալիս գործի ներսում չսփռված ջրածր ջերմաստիճանի առկայությունը: Սարքը գտնվում է գերտաքացումից պաշտպանության ռեժիմում: Ելքային տերմինալներին հոսանքչի մատակարարվում, հովացման օդափոխիչը և LCD էկրանն աշխատում են: Նորմալ ջերմաստիճանի սառչելուց հետո սարքը ավտոմատ կերպով կվերադառնա իր աշխատանքային վիճակին: Գերտաքացման ցուցիչը կվարի:

7 - MMA եռակցման զարկերակային ռեժիմում հիմնական հոսանքի տեղադրման «Ա» ցուցիչ:

8 - հաճախականության տեղադրման ցուցիչ «Hz» (0,5-ից 10 Գերց) իմպուլսային MMA եռակցման ռեժիմում:

9 - «VRD» ռեժիմի միացման ցուցիչ: VRD ռեժիմը միացնելու / անջատելու համար 3 վայրկյան Մեղմեք և պահեք 3 կոճակը:

«VRD» գործառույթը ակտիվ է միայն MMA եռակցման ռեժիմում և նվազեցնում է պարսպ լարումը մինչև անվտանգ արժեք (11 4):

10 - « HotStart »ցուցիչ ընտրել գործառույթը»Hot Start». Կարգավորելի է 3 կոճակի բռնակով: Կարգավորելի է 0-ից 10-ի սահմաններում: Ակտիվ է միայն MMA եռակցման ռեժիմում:

Տաք մեկնարկ, դա եռակցման հոսանքի ավտոմատ աճն է այն պահին, երբ արտադրանքը էլեկտրոդով դիպչում է, ինչը թույլ է տալիս արագ տաքացնել մետաղը և ապահովել աղեղի ավելի հեշտ բռնկում: Տաք մեկնարկի ռեժիմում 3-ի ռոտացիան մեծացնում կամ նվազեցնում է տաք մեկնարկի ընթացիկ ուժը:

11 - «ArcForce» ցուցանիշը ընտրությունը ընդայնված արագ և Բուռն Arc գործառույթը: Կարգավորելի է 3 կառավարման գլխիկով: Կարգավորելի է 0-ից 10-ի սահմաններում: Ակտիվ է միայն MMA եռակցման ռեժիմում:

Արագ և Բուռն Arc կարգավորիչ «ArcForce»

MMA եռակցման գործընթացում մետաղի կաթիլը անջատվում է էլեկտրոդից, ինչը կտրուկ նվազեցնում է աղեղի երկարությունը, և էլեկտրոդը կարող է զրոյվել արտադրանքին (կաշեյ): «Արագ և բուռն աղեղ» գործառույթը, արտադրում է աղեղի հարկադրանք * ավտոմատ կերպով ավելացնելով եռակցման հոսանքի արժեքը շատ կարճ ժամանակահատվածում, ինչը նվազեցնում է եռակցման ընթացքում էլեկտրոդի «կաշեյու» հավանականությունը: Կոճակներ 6 (Նկար.1) Arc force ռեժիմում ավելացրեք կամ նվազեցրեք աղեղի արագ և բուռն հոսանքը:

12 - «LIFT TIG» արգոն աղեղային եռակցման ռեժիմի ընտրության ցուցիչ:

13 - « MMA » կտրո ծածկված էլեկտրոդով ձեռքով էլեկտրական աղեղային եռակցման ռեժիմի ընտրության ցուցիչ:

6. ԱՇԽԱՏԱՆՔԸ ԱՊԱՐԱՏԻ ՀԵՏ

Ուշադրություն! Եռակցման աղեղի ճառագայթումը վտանգավոր է անպաշտպան աչքի համար: Նախքան եռակցման գործընթացը սկսելը, մի մոռացե՛ք հազնել եռակցման սաղավարտ և զգուշացնել ուրիշներին եռակցման սկզբի մասին: Սովորաբար, եռակցողը ուրիշներին տեղեկացնում է «աչքերի» հրամանով, ինչը նշանակում է, որ անհրաժեշտ է հազնել եռակցման սաղավարտ, կամ շեղվել եռակցման վայրից և չնայել եռակցման աղեղին: Եռակցման աղեղից աչքի այրվածքներ ստանալու դեպքում դիմե՛ք բժշկի:

Ուշադրություն! Մարդը նախատեսված է կայուն և երկարաժամկետ շահագործման համար՝ 230 Վ անվտանգության մատակարարման լարումից՝ 180-200 Վ կրիտիկական ցածր մատակարարման լարման կամ 250-260 Վ-ի բարձրացման դեպքում սարքի աշխատանքը պետք է լինի կարճաժամկետ: 180 Վ ցածր կրիտիկական լարման դեպքում սարքի աշխատանքը հնարավոր է մինչև 2 մմ տրամագծով բարձրորակ էլեկտրոդների օգտագործմամբ:

Աշխատավայր:

1. Եռակցման սարքավորումները պետք է տեղակայված լինեն քայքայիչ և այրվող գազերից և կոսթերից հեռու: Ոչ ավելի, քան 80% խոնավության պայմաններում%:
2. Տեղումների ժամանակ խուսափե՛ք դրսում աշխատելուց, եթե աշխատանքային տարածքը ծածկված չէ անձրևից, ծյունից և այլն: շրջակա միջավայրի ջերմաստիճանը պետք է լինի -10-ից +40-ի սահմաններում:
3. Եռակցման ապարատի և պատի միջև նվազագույն հեռավորությունը 30 սմ է:
4. Պահպանե՛ք օդափոխությունը ներսում աշխատելիս:
5. Դրսում աշխատելիս եռակցման ապարատը մի դրե՛ք «մերկ» հորի վրա:

Նախքան աշխատանքը սկսելը, Դուք պետք է ստուգե՛ք:

1. Եռակցման եւ սնուցման էլեկտրական մալուխի համար վնասի, Անհրաժեշտության դեպքում փոխարինե՛ք դրանք:
2. Էլեկտրոդի կրիչի և հողային մալուխի միջև կարճ միացման բացակայություն:
3. Արդյոք ճիշտ բևեռականությունը պահպանվում է:
4. Սարքի նորմալ վիճակը՝ բոլոր ցուցիչները և ցուցադրման հատվածները այրվում են, հովաքման օդափոխիչը աշխատում է:

Սարքի պատրաստում եռակցման համար MMA

Եռակցում MMA – ձեռքով աղեղային եռակցում հատավոր փակ էլեկտրոդով: MMA եռակցումը կատարվում է ինչպես ուղիղ (հողային սեղմակը միացված է «+» կլեմային), այնպես էլ հակառակ (հողային սեղմիչը միացված է «-» կլեմային) բևեռականության վրա՝ կախված օգտագործվող էլեկտրոդից:

1. Միացրե՛ք եռակցման մալուխները ապարատի համապատասխան միակցիչներին:

Նշում! Էլեկտրոդների ապրանքանիշերի մեծ մասի համար MMA եռակցումը կատարվում է հակառակ բևեռականության վրա: Այնուամենայնիվ, կան էլեկտրոդներ,

որոնց եռակցումը խորհուրդ է տրվում կատարել ուղիղ բևեռականության վրա: Էլեկտրոդի որոշակի ապրանքանիշի համար առաջարկվող հոսանքի բևեռականությունը նշվում է էլեկտրոդների գործարանային փաթեթավորման վրա:

Հակադարձ բևեռականության համար միացրեք էլեկտրոդների կրիչի մալուխը ապարատի դրական միակցիչին («+»), իսկ զանգվածի սեղմիչը՝ «-» միակցիչին:

Ուղիղ բևեռականության համար էլեկտրական կրիչի մալուխը միացրեք սարքի «-» միակցիչին, իսկ զանգվածի սեղմակը՝ «+» միակցիչին:

2. Միացրեք հոսանքի մալուխի վարդակից 230 Վ վարդակից և միացրեք սարքը:

3. Կարգավորեք արագ և բուռն աղեղի (Arc Force) և տաք մեկնարկի (HotStart) հոսանքի արժեքը:

4. Անհրաժեշտության դեպքում, միացնել գործառույթը VRD:

5. Բռնակ-կոճակ 2 (Նկ.1) Սահմանեք MMA եռակցման ռեժիմը՝ սեղմելով այն:

6. Տեղադրեք պահանջվող հոսանքի մակարդակը վահանակի վրա կարգավորիչի բռնակով:

Ապարատի պատրաստումը և եռակցում LIFT TIG մեթոդով

Այս շարքի սարքերը կարող են TIG մեթոդով գոյում իրականացնել այնպիսի նյութերի ուղղակի հոսանքի վրա, ինչպիսիք են ցածր ածխածնային և բարձր ածխածնային (չժանգոտվող) պողպատները:

TIG մեթոդով այլումինի եռակցման համար Այս սարքերը նախատեսված չեն, քանի որ այլումինը եռակցվում է փոփոխական հոսանքի վրա:

TIG եռակցումը արգոն-աղեղային եռակցում է ոչ դյուրավատ վոլֆրամի էլեկտրոդով և լցնող ձողով իներտ պաշտպանիչ գազի՝ արգոնի միջավայրում:

Որպես լցուման նյութ, օգտագործվում են լցուման ձողեր: Ձողի նյութը կախված է եռակցված մետաղի տեսակից (պողպատ, չժանգոտվող պողպատ և այլն): Լցուման ձողը ձեռքով մատակարարվում է եռակցման լուպարակում:

TIG մեթոդով եռակցման համար ապարատը պատրաստելու համար անհրաժեշտ են լրացուցիչ պարագաներ (ապարատի կոմպլեկտավորման մեջ ներառված չեն):

- Elitech 0606.000800 եռակցման այրիչ TIG եռակցման համար՝ գազի մատակարարման ձեռքով կառավարմամբ:

- գազի բալոնի վրա ռեդուկտոր մակոմետրներով:

- գուլպանը միացի ռեդուկտորից դեպի այրիչի գազի գուլպանը՝ գուլպաների միացնող կցամասով (այրիչի գազի գուլպաների ներքին տրամագիծը 5 մմ):

Եռակցման ապարատի միացումը TIG մեթոդով կատարվում է նույն հաջորդականությամբ, ինչ MMA մեթոդով եռակցման դեպքում, միայն եռակցման մալուխները միացված են ելքային կենսային ուղիղ բևեռականությամբ: TIG այրիչը միացված է «-» կենսային, իսկ հողային սեղմակով մալուխը միացված է «+» տերմինալին:

Եռակցման ապարատի միացում

1. Հազեք պաշտպանիչ հագուստ: Ճարմանդներ և եռակցման դիմակ:

2. Տեղադրեք սարքը հարթ, չոր մակերեսի վրա:

Նշում! Սարքը մի տեղադրեք գետնին:

3. Միացրեք եռակցման մալուխները մեքենային: TIG եռակցման համար միացրեք այրիչը գազի բալոնին:

4. Ամիացրեք զանգվածի սեղմիչը աշխատանքային մասի կամ եռակցման սեղանի վրա:

Լշում: Անհրաժեշտ է ապահովել լավ շփում զանգվածի սեղմիչի և եռակցված աշխատանքային մասի միջև: Եթե չմետաղը կեղտոտ է, ապա մաքրեք այն այն վայրում, որտեղ սեղմիչը միացված է:

5. Միացրեք հոսանքի մալուխը 230V/50Hz վարդակից:

Լշում: Անվտանգության համար եռակցման մեքենան միացրեք գետնին կոնտակտով վարդակից:

6. Վերցրեք էլեկտրոդի կոիչը (այրիչը), տեղադրեք էլեկտրոդը և միացրեք սարքը՝ սեղմելով «On» կոճակը:

7. Սեղմելով կոճակը 2-ի բռնակի վրա (Նկ.1) Միացրեք «LIFT TIG» աշխատանքային ռեժիմը և նույն բռնակը պտտելով, Ասիմանեք պահանջվող եռակցման հոսանքը: Կենտրոնացրեք LCD էկրանին առաջարկվող էլեկտրոդի տրամագծի և մասի հաստության ընթերցումների վրա:

8. Թող մեքենան պարապ մնա 30 վայրկյան: Ստուգեք սարքի քնակաձև աշխատանքը:

Բացի այդ, LIFT TIG եռակցման ռեժիմի պարամետրերը ընտրելու համար կարող եք օգտագործել Աղյուսակ 2-ում առաջարկվող պարամետրերը:

Աղյուսակ 2

Մետաղի հաստությունը, մմ	Վոլֆրամի էլեկտրոդի տրամագիծը, մմ	Էլնող զանգվածի տրամագիծը, մմ	Եռակցման հոսանք, Ա	Գազի սպառում (արգոն), լ/րոպ
0,5-1	1	-	15-30	3
1-1,5	1,6	1,6	30-100	3-4
2	1,6	1,6-2,4	90-110	4
3	2,4	2,4-3,2	110-150	5
4	2,4	3,2	140-190	5-6
5	2,4-3,2	3,2	190-220	6-7

7. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՍՊԱՍԱՐԿՈՒՄ

Ուշադրություն! Մի՛ հանեք սարքի պատյանը, դա կհանգեցնի սարքի երաշխիքից հեռացմանը:

- Պարբերաբար ստուգեք սարքի էլեկտրական մալուխները և միակցիչները վնասների առկայության համար: Փոխարինեք վնասված մալուխներն ու միակցիչները նորերով:

- Դեռացրեք կոտակված փոշին եռակցման ապարատի ներքին մասերից միայն օդանցքների միջոցով ցածր ճնշման սեղմված օդի միջոցով:

Դնարավոր անսաფրությունները և դրանց վերացման մեթոդները ներկայացված են Աղյուսակ 3-ում:

Ց. ՀՆԱՐԱՎՈՐ ԱՆՍԱՐՔՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ Ա ՊՐԱՆՑ ԿԵՐԱՑՄԱՆ ՄԵԹՈԴՆԵՐ

ՈՒՇԱՐՈՒԹՅՈՒՆ: Եռակցման ինժեքտորի խափանման դեպքում միայն պրակավորված մասնագետը պետք է ստանձնի այն վերանորոգելու պարտավորությունները:

Աղյուսակ 3

Անսարքություն	Հնարավոր պատճառը	Կերպման մեթոդ
Եռակցման ապարատը միացված է ճանցին, բայց էլեկտրոն միացված չէ, ելքային հոսանք չկա, և օդափոխիչը չի աշխատում:	1. Անհրաժեշտ մուտքային լարումը բացակայում է: 2. Էլեկտրական վաղդակից հոսանք չկա: 3. Եռակցման ապարատը անսարք է:	1. Ստուգեք ճանցի լարումը: 2. Ստուգեք հոսանքի առկայությունը ճանցում: 3. Կապեք լիափորված/աշխատանքային կենտրոնի հետ:
Վիճակագրական ընկալքում եռակցման մարտիմալը ելքային մասնագետի մոտեցումը չի օգտագործում: Վերականգնվում է օդափոխիչը միացված է, ելքային աշխատում է:	Ապարատը գերտաքացած է և գտնվում է գերտաքացումից պաշտպանվելու վիճակում:	Տեղ մեքենան մաքի 10-15 րոպե: Սաքը ափսոսաբար կերպով կլիքային աշխատանքային վիճակի:
MMA եռակցման գործընթացում ձեռավորվում է անորակ կաթ, էլեկտրոդը կաղում է:	1. Էլեկտրոդը խոնավ է: 2. Էլեկտրոդը անապահովված է որոշակի բնութագրական համար: 3. Եռակցման հոսանքը սխալ է ընտրված:	1. Պորացրեք էլեկտրոդները: 2. Փոխեք բնութագրականը: 3. Կարգավորեք եռակցման հոսանքը:
Անտադանային ցայտերի առաջացում, անորակ կաթ, մեքենան չի եռակցում TIG-ով եռակցման մասին:	1. Անարտվի է / դաղ չի մտնում: 2. Անտադանային զազի անբավարար ծավալ: 3. TIG եռակցման համար մաքուր միացման սխալ բնութագրական: 4. Եռակցման հոսանքը սխալ է ընտրված:	1. Փոխարինեք զազի քայքայ, ստուգեք զազի զուգակցումը (վառաների և ծալքերի համար): Հանդիպեք, որ քայքայի փակված քաղ է: 2. Անտադանային զազի սպառումը: (տես աղյուսակ 2): 3. Միացրեք մաքուրները՝ հետևելով բնութագրականը TIG եռակցման մեթոդի համար: 4. Կարգավորեք եռակցման հոսանքը: (տես աղյուսակ 2):

9. ՓՈԽԱԴՐՈՒՄ և ՊԱՅԵՍՏԱՎՈՐՈՒՄ

Փոխադրում

Արտադրողի փաթեթավորման մեջ արտադրանքը կարող է տեղափոխվել բոլոր տեսակի փակ տրանսպորտով՝ մինչև 50-ից պլյուս 50 °C օդի ջերմաստիճանում և մինչև 80% հարաբերական խոնավության պայմաններում (պլյուս 25°C ջերմաստիճանում)՝ այս տեսակի տրանսպորտի վրա գործող ապրանքների փոխադրման կանոններին համապատասխան:

Պահեստավորում

Ապրանքը պետք է պահվի արտադրողի փաթեթավորման մեջ ջերմացվող օդափոխվող սենյակում՝ պլյուս 5-ից պլյուս 40°C ջերմաստիճանում և մինչև 80% հարաբերական խոնավության պայմաններում (պլյուս 25°C ջերմաստիճանում):

10. ՕՏԱՐՈՒՄ

Մի Նետեք ապրանքը և դրա բաղադրիչները կենցաղային աղբի հետ միասին: Օտարեք արտադրանքը արդյունաբերական թափոնների հեռացման գործող կանոնակարգերի համաձայն:

11. ԾԱՌԱՅՈՒԹՅԱՆ ԺԱՄԿԵՏԸ

Ապրանքը պատկանում է կենցաղային դասին: Ծառայության ժամկետը 5 տարի է:

12. ՏՎՅԱԼՆԵՐ ԱՐՏԱԴՐՈՂԻ, ՆԵՐՄՈՒԾՈՂԻ և ՎԿԱՅԱԳՐԻ ՄԱՍԻՆ

Արտադրողի, ներմուծողի, պաշտոնական ներկայացուցչի մասին տվյալները, հավաստագրի կամ հայտարարագրի մասին տեղեկությունները, ինչպես նաև արտադրության ամսաթվի մասին տեղեկությունները գտնվում են շահագործման ձեռնարկի թիվ 1 հավելվածում:

13. ԵՐԱՇԽԻՔԱՅԻՆ ՊԱՐՏԱՎՈՐՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ

Ապրանքի երաշխիքային ժամկետը սպառողին վաճառելու օրվանից 24 ամիս է: Արտադրանքի և բաղադրիչների ծառայության ժամկետը սահմանվում է արտադրողի կողմից և նշված է հրահանգների ձեռնարկում (ԱՆՃԱԳԻՐ):

Երաշխիքային ժամանակահատվածում գնորդն իրավունք ունի անվճար վերանորոգել անսարքությունները, որոնք առաջացել են արտադրական թերությունների հետևանքով: Ապրանքի վերանորոգումը և փորձաքննությունը, եթե թերություն է հայտնաբերվել, իրականացվում է միայն լիազորված սպասարկման կենտրոններում, որոնց ընթացիկ ցանկը կարող եք գտնել <https://elitech-tools.ru/sections/service> կայքում:

Երաշխիքային վերանորոգումն իրականացվում է զննման փաստաթղթի և երաշխիքային քարտի ներկայացմամբ, իսկ երաշխիքի քաջակալության դեպքում երաշխիքի մեկնարկի ամսաթիվը հաշվարկվում է ապրանքի արտադրության օրվանից:

Երաշխիքով փոխարինված մասերը դառնում են արտադրամասի սեփականությունը:

Երաշխիքային սպասարկումը չի տարածվում այն ապրանքների վրա, որոնց թերությունները առաջացել են հետևյալ պատճառներով.

- արտադրանքի շահագործումը անսարքության նշաններով (աղմուկի ավելացում, թրթռում, ուժեղ ջերմություն, անհավասար պտույտ, հոսանքի կորուստ, դանդաղում, ուժեղ կայծ, այրվող հոտ, անսովոր արտանետում);

- մեխանիկական վնաս (ճաքեր, քերվածքներ, փորվածքներ, դեֆորմացիաներ և այլն);

- մետաղական մասերի կոռոզիայի ժամանակագրեսիվ միջավայրի, բարձր ջերմաստիճանի կամ այլ արտաքին գործոնների ազդեցության հետևանքով առաջացած վնաս:

- Ներքին կամ արտաքին ծանր աղտոտման, օտար առարկաների և հեղուկների, նյութերի և նյութերի ներթափանցում արտադրանքի մեջ, օդափոխման խողովակների (անցքերի), յուղի ալիքների խցանման հետևանքով առաջացած վնասը, ինչպես նաև գերտաքացումից, ոչ պատշաճ պահպանման, ոչ պատշաճ սպասարկման հետևանքով առաջացած վնասը:

- միլան, քսման, փոխանցման դետալների և նյութերի բնական մաշվածություն :

- ժամաչափի խախտում կամ վնասում:

- գերբեռնվածություն կամ չարաշահում: Սարքի ծանրաբեռնվածության անվերապահ նշանները ներառում են (բայց չսահմանափակվելով) տրանսֆորմատորի ոլորումը, մասերի, արտադրանքի բաղադրիչների կամ էլեկտրական շարժիչի լարերի դեֆորմացիան կամ հավելյալ բարձր ջերմաստիճանի ազդեցության տակ, ինչպես նաև այս սարքի վարկանիշների աղյուսակում նշված էլեկտրական ցանցի պարամետրերի անհամապատասխանության պատճառով:

- Փոխարինելի սարքերի խափանում (ճղոցներ, շղթաներ, անվաղողներ, վարդակներ, սկավառակներ, խոզանակի դանակներ, սիլվամարգերի հնձիղներ և հարմարանքներ, ձկնորսական լարեր և հարմարվողական գլուխներ, պաշտպանիչ

ծածկոցներ, մարտկոցներ, կայծային մոմեր, վառելիքի և օդի զտիչներ, գոտիներ, սղոցներ, պտուտակներ, կոլեկտորներ, եռակցման ծայրեր, խողովակներ, ատրճանակներ և ճշման լվացման մեքենաների վարողակներ, լարվածության և ամրացման տարրեր (պտուտակներ, քնկույզներ, եղոր, օղային զտիչներ և այլն), ինչպես նաև արտադրանքի անսարքություններ, որոնք առաջացել են այս տեսակի մաշվածությունից:

- վառելիքի խառնուրդի բաղադրության և որակի պահանջներին չհամապատասխանելը, ինչը հանգեցրել է միացի խմբի խափանման (միացի օղակի առաջացում և/կամ քերծվածքների և ճաքերի առկայություն միացի և միացի ներքին մակերեսի վրա, միացնող գավազանի և միացային քորոցի օժանդակ առանցքակալների ոչնչացում կամ հալում):

- կոնկրետորների, 4 հարվածային շարժիչների բեռնախցիկում լուրջ անբավարար քանակություն կամ լուրջ տեսակի անհամապատասխանություն (միացնող ծողի, ծնկածողի վրա քերծվածքների և ճաքերի առկայություն, նուկլիսկ եթե կա լուրջի մակարդակի ցուցիչ):

- Մպառնող և մաշված մասերի, փոխարինվող սարքերի և բաղադրիչների խափանումը (մեկնարկիչներ, շարժիչ շարժակներ, ուղղորդող գլանափաթեթներ, շարժիչ գոտիներ, ակիվներ, ռետինե շրկի կանիչներ, կնիքներ, լուրի կնիքներ, արգելակման ժապավեն, պաշտպանիչ ծածկոցներ, բռնկման էլեկտրոդներ, ջերմազույգեր, ճիրակներ, քսակույթեր, ածխածնային խողակներ, շարժական պտուտակներ, եռակցման քաղեր (վարողակներ, ծայրեր և ուղեցույցներ), տակառներ, ճշման լվացման փականներ և այլն), ինչպես նաև արտադրանքի խափանումները, որոնք առաջացել են այս տեսակի մաշվածության հետևանքով:

- միջամտություն ամրացումների, կնիքների, պաշտպանիչ կաշուս պիտակների և այլ անցքերի վնասմանը:

Երաշխիքը չի Ներառում.

- ապրանքի վրա, որի դիզայնում կատարվել են միջամտություններ և փոփոխություններ:

- Կենցաղային նշանակության արտադրատեսակների համար, որոնք օգտագործվում են ձեռնարկատիրական գործունեության կամ մասնագիտական, արդյունաբերական նպատակներով (ըստ շահագործման ձեռնարկում նշված նպատակի):

- Արտադրանքի արտֆիլակտիկ և տեխնիկական սպասարկման ծառայությունների համար (ըստ, լվացում, մաքրում, ճշգրտում և այլն):

- Արտադրանքի անսարքությունները, որոնք առաջացել են ոչ օրիգինալ պարագաների, արքեսուարների և պահեստամասերի օգտագործման հետևանքով:

ԵՐԱՇԽԻՔԻ ԶԱՐՏ

Ապրանքի անվանումը _____
 Մոդելը _____
 Մոդելի համարը _____
 Թողարկման ամսաթիվը _____
 Սերիալային համարը _____
 Վաճառքի ամսաթիվը _____

Անձի տրային կազմակերպության կիրքը



ԿՏՐԱՆԱ ԿՏՐՈՒՆ № _____
 (ընդգրկում է ապրանքի մանրամասն նկարագրի տեղումը)

Ընդունման ամսաթիվը _____

Ապրանքի մանրամասն նկարագրի _____

Աշխատանքային պատմության համարը _____

Թողարկման ամսաթիվը _____

Համախառնողի ստորագրություն _____

ԿՏՐԱՆԱ ԿՏՐՈՒՆ № _____
 (ընդգրկում է ապրանքի մանրամասն նկարագրի տեղումը)

Ընդունման ամսաթիվը _____

Ապրանքի մանրամասն նկարագրի _____

Աշխատանքային պատմության համարը _____

Թողարկման ամսաթիվը _____

Համախառնողի ստորագրություն _____

ԿՏՐԱՆԱ ԿՏՐՈՒՆ № _____
 (ընդգրկում է ապրանքի մանրամասն նկարագրի տեղումը)

Ընդունման ամսաթիվը _____

Ապրանքի մանրամասն նկարագրի _____

Աշխատանքային պատմության համարը _____

Թողարկման ամսաթիվը _____

Համախառնողի ստորագրություն _____

Ապրանքի մանրամասն նկարագրի տեղումը

Ապրանքի մանրամասն նկարագրի տեղումը

Ապրանքի մանրամասն նկարագրի տեղումը



8 800 100 51 57

Номер круглосуточной бесплатной горячей линии по РФ.
Вся дополнительная информация о товаре и сервисных
центрах на сайте
elitech.ru

8 800 100 51 57

Сервисный центрНомер круглосуточной бесплатной горячей линии по РФ.
Уся додаткова інформація аб товари і сервісних
центрів на сайце
elitech.ru

8 800 100 51 57

Ресей Федерациясындағы тәулік бойғы ақысыз сенім телефонының қыз-
мат көрсету орталығы.
Өнім және қызмет көрсету туралы барлық қосымша ақпарат
сайттағы орталықтарда
elitech.ru

8 800 100 51 57

Ռուսաստանի Դաշնությունում շուրջօրյա անվճար թեժ գծի համարը:
Ապրանքի և սպասարկման կենտրոնների մասին բոլոր տվյալների
տեղեկությունները կայքում
elitech.ru