

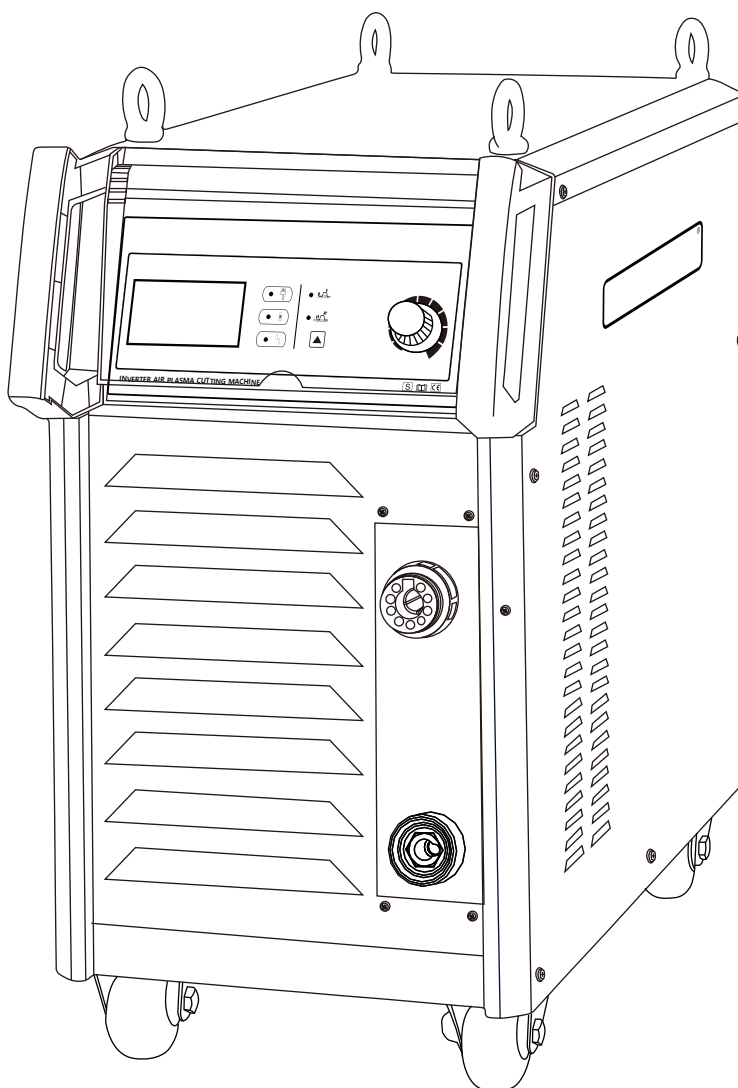


Henrik's

Welding & Cutting

CUT 125 MAXPRO

High Performance Cutting



СОДЕРЖАНИЕ

ОПИСАНИЕ СИСТЕМЫ	2
НАСТРОЙКИ	5
ПОДКЛЮЧЕНИЕ	6
РЕЗКА.....	9
СПРАВОЧНАЯ ТАБЛИЦА РЕЗКИ.....	12
ХРАНЕНИЕ И ТЕХ. ОБСЛУЖИВАНИЕ	18
РАСПРОСТРАНЕННЫЕ ДЕФЕКТЫ РЕЗКИ.....	19
СХЕМА.....	21
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	22
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН.....	23

PROCUT-125MAX Описание системы

Procut-125max — это портативная ручная механизированная система плазменной резки с током 125 А, подходящая для широкого спектра применений. Система Procut использует воздух для резки электропроводящих металлов, таких как мягкая сталь, нержавеющая сталь или алюминий.

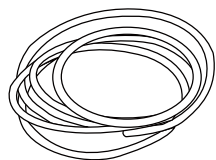
Procut-125 max рекомендуется для металла толщиной до 19 мм (без окалины с ЧПУ) (3/4 дюйма), пробивать толщину до 25 мм (1 дюйм), и может резать в ручном режиме до 57 мм (2-1/4 дюйма).

Типичная механизированная система Procut-125 max включает в себя полноразмерный механизированный резак (горелку) TP125 со стартовым комплектом расходных материалов, газовый шланг, вилку управления и обратной связи по напряжению дуги, рабочий кабель и регулятор воздуха.

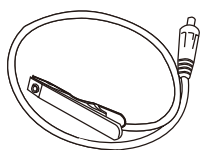
У нас вы можете заказать дополнительные модели горелок, расходные материалы и аксессуары.

Комплект поставки

Проверьте содержимое упаковки



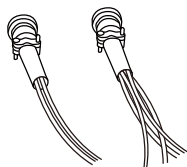
Газовый шланг



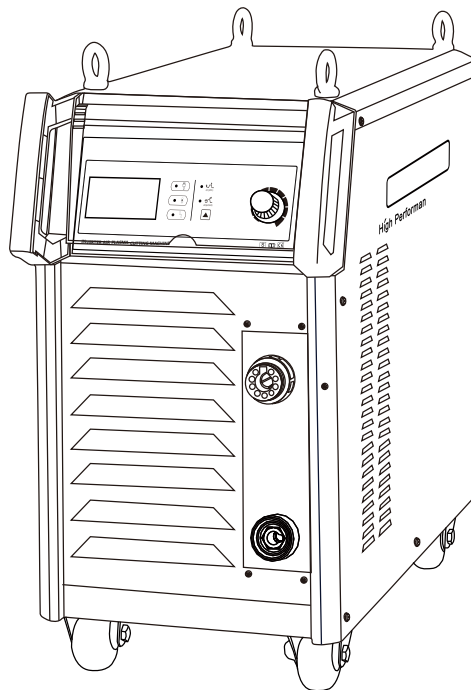
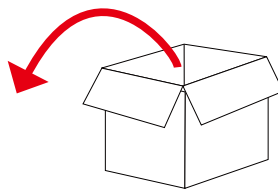
Клемма заземления



или

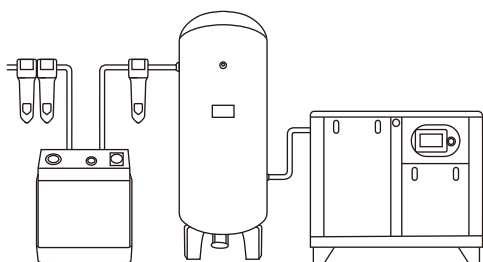
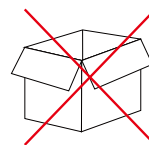


Разъем обратной связи по напряжению управления и дуги (Для использования ЧПУ)

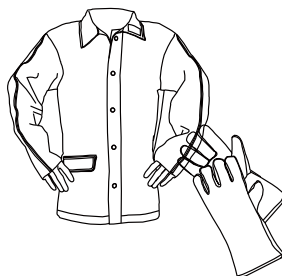


Регулятор воздуха

Вам также понадобится



Воздушный компрессор



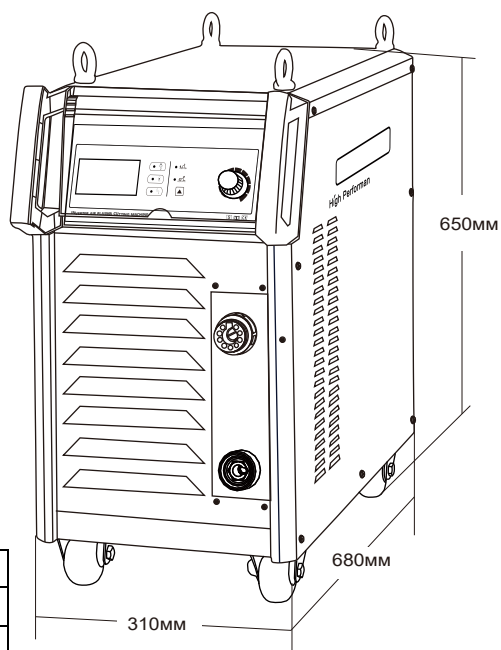
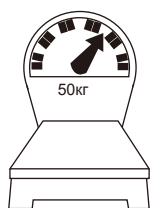
Перчатки и одежда



Шлем

Источник питания

Входное напряжение (± 10%)	380/400/480 В, 3 фазы, 50/60Гц
Максимальная потребляемая мощность	21,9 кВт
Диапазон тока плазменной резки (I ₂)	30 – 125 А
Номинальное выходное напряжение (U ₂)	175 В постоянного тока
Продолжительность нагрузки при 40° С (104° F)	125 А @ 100%
Напряжение холостого хода	380 В постоянного тока
КПД	0,8
Рекомендованный расход газа на входе/давление	Резка: 5.9 бар для 7,6м и 15м горелок Строжка: 212 ст.л/мин при давлении 4,1 бар
Резак (горелка)	ЧПУ: TP-125 (7,5м)
Подача газа	Воздух
Сертификаты	CE, ROHS



Комплектация

Источник питания	1 шт.
Горелка TP125 (7,5 м)	1 шт.
Кабель заземления (3 м)	1 шт.
Регулятор подачи воздуха	1 шт.

Настройка источника питания

Размещение источника питания

Установите источник питания рядом с подходящей для аппарата розеткой:

- 480 В (3 фазы, сертификат CSA)
- 400 В (3 фазы, сертификат CE)
- 380 В (3 фазы, сертификат CCC)

Оставьте вокруг источника питания пространство не менее 0,25 м для обеспечения надлежащей вентиляции. Блок питания не предназначен для использования под дождем или снегом.

Во избежание опрокидывания не устанавливайте источник питания под уклоном более 10 градусов.

Максимальное выходное напряжение будет варьироваться в зависимости от входного напряжения и силы тока цепи.

	380В	400В	480В
Входное напряжение (В)	380	400	480
Входной ток (А) при номинальной мощности (21,9 кВт)	38	36	31
Входной ток (А) при растяжении дуги	55	55	50

Подготовка подачи газа

Рекомендованное давление газа (для горелки ЧПУ TP125)

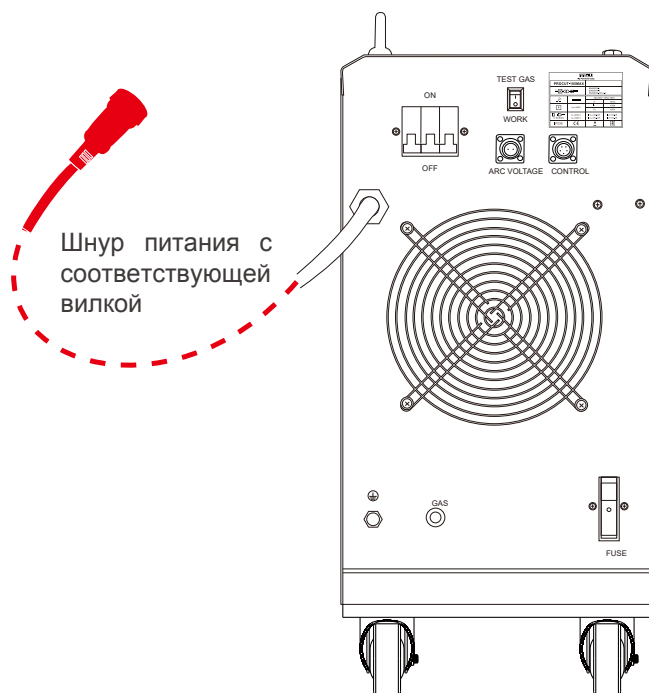
	7,6 м	15,2 м
Процесс	Рекомендованное давление газа	
Резка	6,0 бар (87psi)~6,5 бар (94psi)	6,0 бар (87psi)~6,5 бар (94psi)
Строжка	4,8 бар (70psi)~5 бар (73psi)	4,8 бар (70psi)~5 бар (73psi)

Рекомендованное давление газа

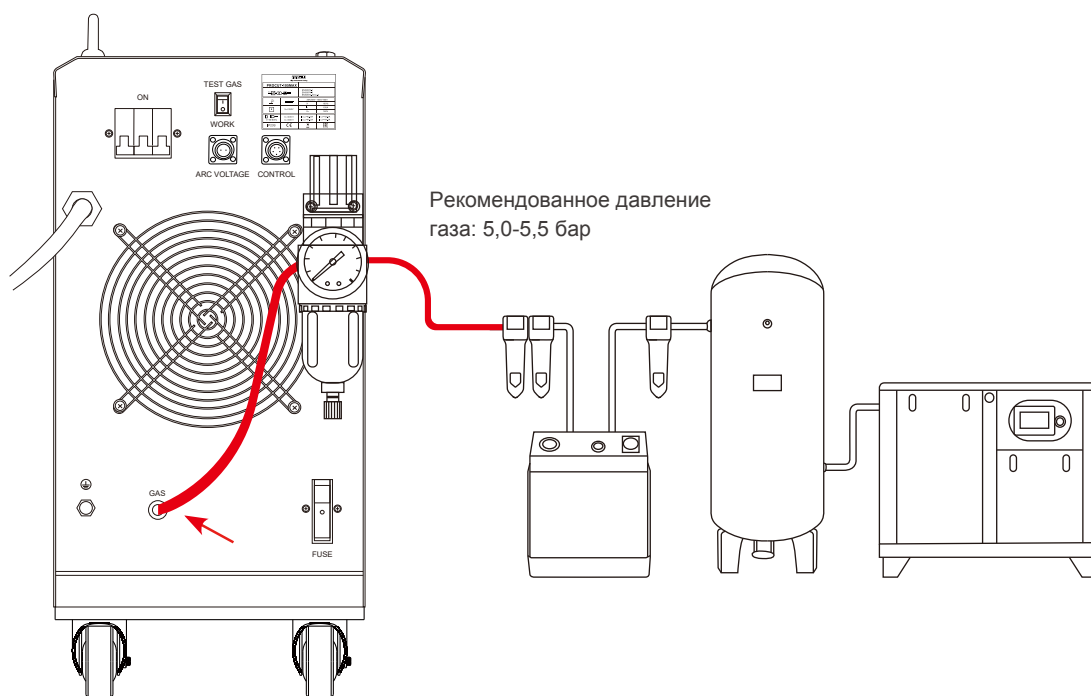
Процесс	Расход газа
Резка	260 ст.л/мин при минимуме 6 бар (87 psi) для горелок 7,6м и 15м
Строжка	212 ст.л/мин при минимуме 4,8 бар (70 psi)

Подключение

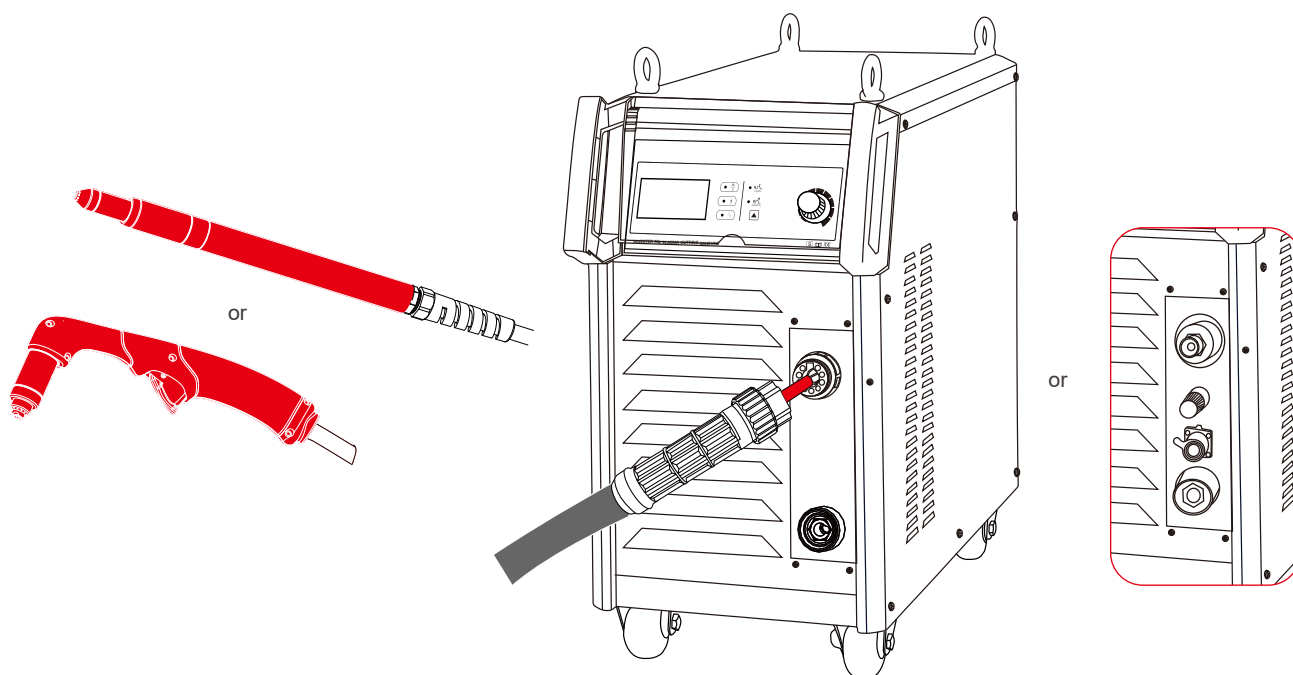
Подключение источника питания



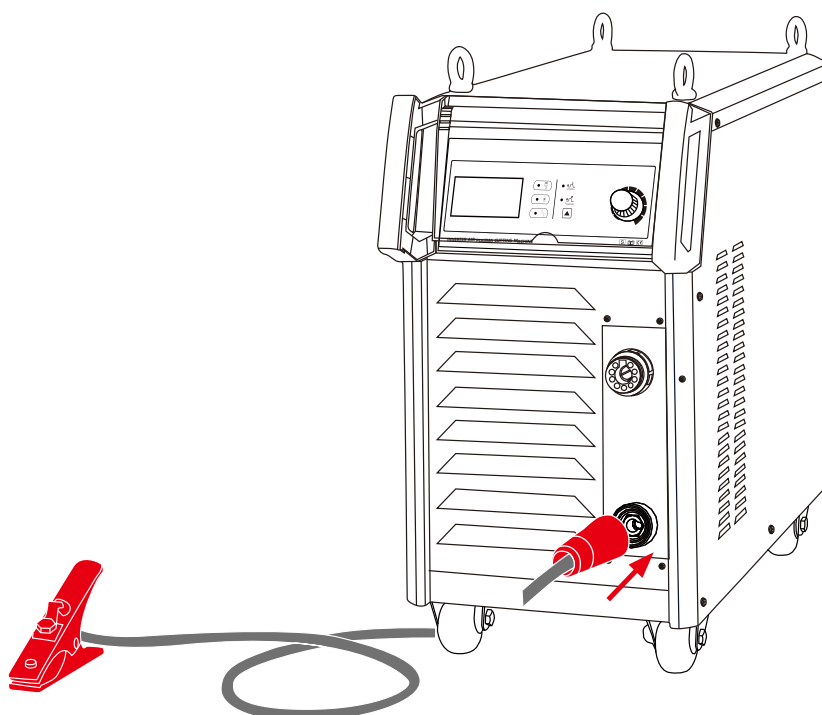
Подключение газа



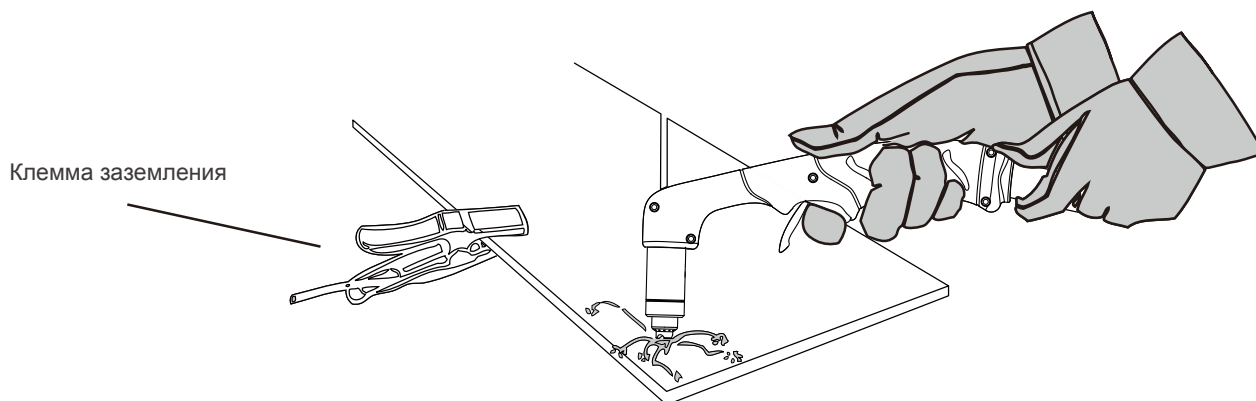
Подключение горелки к источнику питания



Подключение клеммы заземления к источнику питания



Ручная резка



Распространенные проблемы при ручной резке и их причины

Горелка не прорезает заготовку полностью. Возможные причины:

- Скорость резки слишком высокая.
- Расходные материалы изношены.
- Разрезаемый металл слишком толстый для выбранной силы тока.
- Вместо расходных деталей для продольной резки устанавливаются расходные детали для строжки.
- Рабочий зажим неправильно прикреплен к заготовке.
- Давление газа или скорость потока газа слишком низкие.

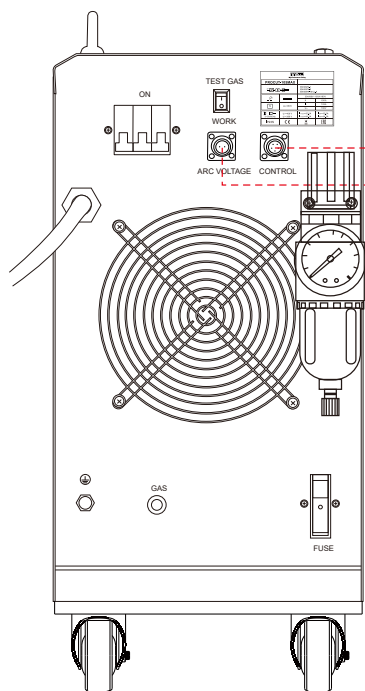
Плохое качество реза. Возможные причины:

- Разрезаемый металл слишком толстый для выбранной силы тока.
- Используются неправильные расходные детали (например, вместо расходных деталей для продольной резки установлены расходные детали для строжки).
- Вы перемещаете горелку слишком быстро или слишком медленно.

Дуга разбрызгивается и срок службы расходных материалов короче, чем ожидалось. Возможные причины:

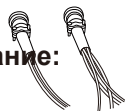
- Влага в системе подачи газа.
- Неправильное давление газа.
- Неправильно установлены расходные материалы.

Механизированная резка



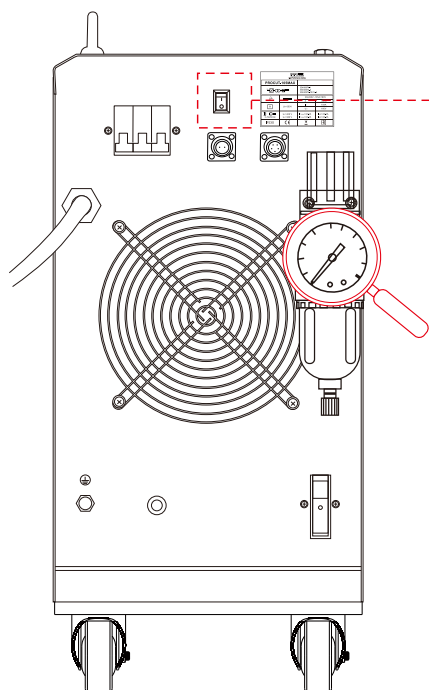
Прим.: Контроллер ЧПУ

Примечание:



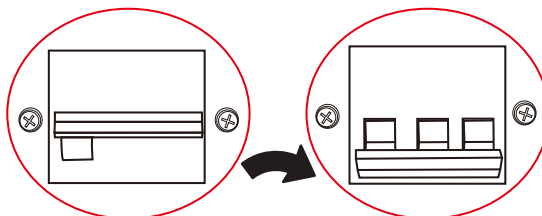
НАПРЯЖЕНИЕ ДУГИ (2 КОНТАКТА): Красная линия — положительное напряжение дуги+. Черная линия — отрицательное напряжение дуги.

УПРАВЛЕНИЕ (5 КОНТАКТОВ): 2 желтых провода используются для зажигания дуги (старт); 2 белых провода используются для переноса дуги (движение).



ТЕСТ ГАЗА

Примечание: Убедитесь, что давление газа достигает стандартных значений, затем нажмите кнопку Press для начала работы.



ВЫКЛ.

ВКЛ.

Эксплуатация

Предупреждение о безопасности



ОПАСНО! ВОЗМОЖНО СМЕРТЕЛЬНОЕ ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

Прежде чем приступить к работе с этой системой, необходимо внимательно прочитать раздел по технике безопасности. Прежде чем приступить к выполнению следующих шагов, выключите главный выключатель источника питания.

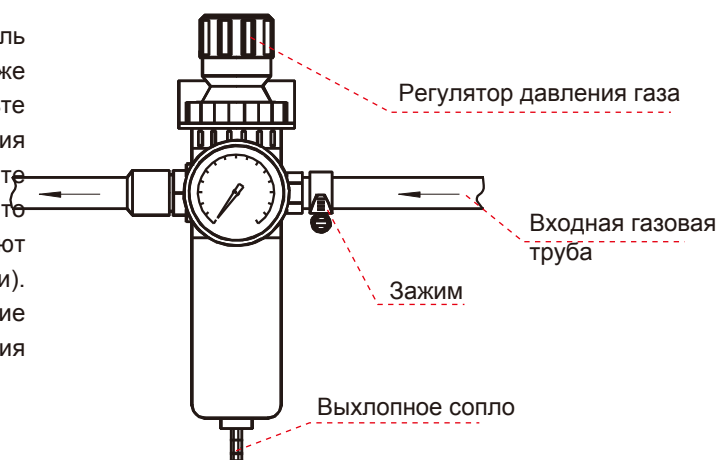
1. **ВЫКЛЮЧИТЕ** главный выключатель электропитания.
2. Снимите расходные детали с горелки и проверьте их на износ или повреждения. После снятия всегда кладите расходные детали на чистую, сухую, обезжиренную поверхность. Грязные расходные детали могут привести к неисправности горелки и сократить срок службы насоса охлаждающей жидкости.

- Подробную информацию см. в разделе Установка и проверка расходных материалов на стр. 90.
- Обратитесь к технологическим картам резки, чтобы выбрать подходящие расходные материалы для ваших нужд.

3. Замените расходные детали. Подробную информацию см. в разделе Установка и проверка расходных материалов на стр. 90.
4. Убедитесь, что горелка расположена перпендикулярно заготовке.

Настройка подачи газа

Запустите устройство подачи воздуха и включите переключатель подачи воздуха. Включите питание. Если давление воздуха ниже 0,2 МПа, на цифровом дисплее отобразится 805. Проверьте подачу воздуха. Установите переключатель управления источником питания в положение «тестовый газ», отрегулируйте давление плазменного и защитного газа и убедитесь, что выходное давление или скорость потока соответствуют требованиям резки (значения регулировки см. в таблице резки). После регулировки переключатель переводится в положение «резка». Использование фильтра регулирования давления показано на следующем рисунке:



При регулировке давления сначала потяните вверх ручку клапана регулировки давления газа, затем поверните ее. Вращение влево предназначено для уменьшения давления выходящего воздуха, а вращение вправо — для увеличения давления выходящего воздуха. После того, как давление будет отрегулировано, нажмите ручку регулировочного клапана в нужное положение. Слив фильтра, работающего под давлением, следует регулярно проверять. Когда уровень воды достигнет двух третей чаши фильтра, ее необходимо слить, иначе качество среза пострадает. При сливе воды кран подачи газа закрывается, и на панели выбирается функция «Тест газа». Когда манометр фильтра, регулирующего давление, показывает ноль, вода автоматически сливается из сливного патрубка. При использовании кислорода в качестве плазменного газа оператор должен использовать высококачественный редуктор давления кислорода, чтобы отрегулировать выходное давление кислорода или скорость потока в соответствии с требованиями резки.

Резка

Перед началом резки очистите, осмотрите и отрегулируйте направляющую и приводную систему режущего стола, чтобы обеспечить плавность хода резака. Если аппарат движется не плавно, на поверхности среза могут остаться волнистые следы.

Чтобы добиться превосходного качества резки и минимизировать окалину, рекомендуется использовать значения, указанные в «Таблице резки». Однако из-за различного оборудования и состава материалов для достижения желаемых результатов могут потребоваться корректировки настроек. В зависимости от процесса резки используются соответствующие расходные материалы для горелки. При замене расходных материалов необходимо отключить источник питания и использовать соответствующий специальный ключ для горелки. Используйте прямоугольный уровень, чтобы расположить резак под прямым углом к заготовке. После установки параметров можно начинать операцию резки.

Справочная таблица резки

125 А Экранированная резка — мягкая сталь

Скорость воздушного потока – ст.л/мин фут/час	
Горячий	260 / 550
Холодный	345 / 730



Название	Защитный колпачок	Стопорный колпачок	Сопло	Электрод	Завихритель
125A	220976	220977	220975	220971	220997

Характеристики

Толщина материала	Расстояние от горелки до поверхности	Первоначальная высота прожига		Время задержки прожига	Оптимальные настройки		Эксплуатационные настройки		
					Скорость реза	Напряжение	Скорость реза	Напряжение	
мм	мм	мм	%	секунды	мм/мин.	Вольт	мм/мин.	Вольт	
6	4.6	9.2	200	0.2	4980	158	5960	155	
8				0.3	3800	158	4570	157	
10				0.4	2750	158	3330	158	
12				0.5	2050	157	2510	157	
16		11.5	250	0.6	1260	162	1660	164	
20				2.0	980	165	1140	164	
25				3.5	610	169	780	167	
30				Начало кромки*	1.0	460	169	580	167
32						400	174	500	172
35						340	177	430	175
40	240	180	310			178			

105 А Экранированная резка — мягкая сталь

Скорость воздушного потока – ст.л/мин фут/час	
Горячий	283 / 600
Холодный	345 / 730



Название	Защитный колпачок	Стопорный колпачок	Сопло	Электрод	Завихритель
105А	220976	220977	220975	220971	220997

Характеристики

Толщина материала	Расстояние от горелки до поверхности	Первоначальная высота прожига		Время задержки прожига	Оптимальные настройки		Эксплуатационные настройки		
					Скорость реза	Напряжение	Скорость реза	Напряжение	
мм	мм	мм	%	секунды	мм/мин.	Вольт	мм/мин.	Вольт	
6	4.6	9.2	200	0.5	4110	158	4920	146	
8				0.6	3220	158	3770	150	
10				0.8	2410	159	2730	153	
12				0.7	1810	163	1980	156	
16		11.5	250	1.0	1050	165	1230	155	
20				1.3	780	168	850	157	
25		Начало кромки			1.0	540	174	580	162
30						420	176	440	168
32	370					177	400	170	

65 А Экранированная резка — мягкая сталь

Скорость воздушного потока – ст.л/мин фут/час	
Горячий	222 / 470
Холодный	250 / 530



Название	Защитный колпачок	Стопорный колпачок	Сопло	Электрод	Завихритель
65А	420168	220977	420169	220971	220997

Характеристики

Толщина материала	Расстояние от горелки до поверхности	Первоначальная высота прожига		Время задержки прожига	Оптимальные настройки		Эксплуатационные настройки	
					Скорость реза	Напряжение	Скорость реза	Напряжение
мм	мм	мм	%	секунды	мм/мин.	Вольт	мм/мин.	Вольт
2	1.5	3.8	250	0.1	5930	122	7015	123
3				0.2	5150	123	6080	123
4				0.5	4370	123	5145	123
6					2815	125	3275	124
8					1815	127	2235	126
10					4.5	300	0.7	1085
12		1.2	845	131			1140	130
16		2.0	565	136			740	135
20		Начало кромки			355	141	450	140
25					215	146	270	146

45 А Экранированная резка — мягкая сталь

Скорость воздушного потока – ст.л/мин фут/час	
Горячий	217 / 460
Холодный	241 / 510



Название	Защитный колпачок	Стопорный колпачок	Сопло	Электрод	Завихритель
45А	420168	220977	420158	220971	220997

Характеристики

Толщина материала	Расстояние от горелки до поверхности	Первоначальная высота прожига		Время задержки прожига	Оптимальные настройки		Эксплуатационные настройки	
					Скорость резки	Напряжение	Скорость резки	Напряжение
мм	мм	мм	%	секунды	мм/мин.	Вольт	мм/мин.	Вольт
0.5	0.5	2.0	400	0.0	8890	118	12510	120
1					8890	119	10760	120
1.5					8040	123	10160	123
2	1.5	3.8	250	0.3	6565	128	7770	125
3				3725	129	4890	128	
4				2250	130	3550	130	
6				1265	132	2050	130	

Оптимизация качества резки

Следующие советы и процедуры помогут получить квадратные, прямые, гладкие резы без окалина.

Советы по столу и горелке

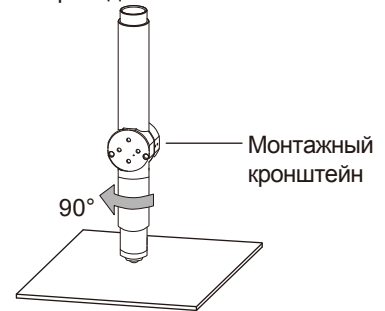
Установите механическую горелку перпендикулярно заготовке, чтобы получить вертикальный рез. Используйте угольник, чтобы выровнять горелку под прямым углом к заготовке.

Расположите монтажный кронштейн как можно ниже на горелке, чтобы свести к минимуму вибрацию на кончике горелки.

Отрезанная деталь, средний угол среза по 4 сторонам которой составляет менее 4° , считается приемлемой.

Самый квадратный угол среза будет с правой стороны относительно движения горелки вперед.

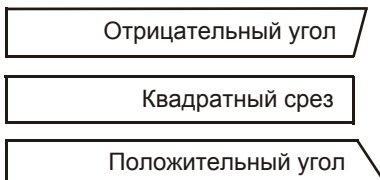
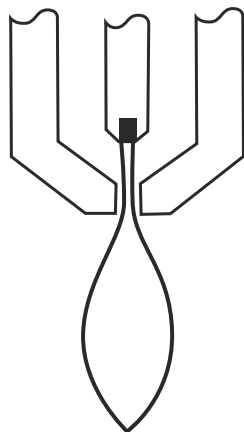
Чтобы определить, вызвана ли проблема с углом реза плазменной системой или системой привода:



- Сделайте пробный разрез и измерьте угол каждой стороны.
- Поверните горелку в держателе на 90° и повторите процесс.
- Если углы в обоих тестах одинаковы, проблема в системе привода.

Положительный угол среза получается, когда сверху среза удаляется больше материала, чем снизу.

Отрицательный угол среза возникает, когда из нижней части среза удаляется больше материала.



Причина

Горелка слишком низко.

Горелка слишком низко.

Решение

Увеличьте напряжение дуги, чтобы поднять горелку

Уменьшите напряжение дуги, чтобы опустить горелку.

Окалина

Низкоскоростная окалина образуется, когда скорость резки горелки слишком мала и дуга наклонена вперед. Она образуется в виде тяжелого пузырькового налета в нижней части разреза и легко удаляется. Увеличьте скорость, чтобы уменьшить количество окалина этого типа.

Высокоскоростная окалина образуется, когда скорость резки слишком высока и дуга отклоняется назад. Она представляет собой тонкий продольный валик из твердого металла, расположенного очень близко к разрезу. Она прочнее прикреплена к нижней части реза, чем при работе на малой скорости, и ее трудно снять. Для уменьшения высокоскоростной окалина:

- Уменьшите скорость резания.
- Увеличьте расстояние между горелкой и поверхностью.

Примечание

Окалина чаще образуется на теплом или горячем металле, чем на холодном. Первый разрез в серии разрезов, скорее всего, приведет к образованию наименьшего количества окалины. По мере нагревания заготовки при последующих резах может образовываться больше окалины.

Окалина чаще образуется на мягкой стали, чем на нержавеющей стали или алюминии.

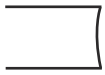
Изношенные или поврежденные расходные материалы могут периодически приводить к образованию окалины.

Ровность поверхности среза

Окалина чаще образуется на теплом или горячем металле, чем на холодном. Первый разрез в серии разрезов, скорее всего, приведет к образованию наименьшего количества окалины. По мере нагревания заготовки при последующих резах может образовываться больше окалины.

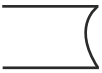
Окалина чаще образуется на мягкой стали, чем на нержавеющей стали или алюминии.

Изношенные или поврежденные расходные материалы могут периодически приводить к образованию окалины.

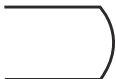


Типичная поверхность плазменной резки слегка вогнутая.

Поверхность разреза может стать более вогнутой или выпуклой. Правильная высота горелки необходима для того, чтобы поверхность среза оставалась достаточно близкой к прямой.



Сильно вогнутая поверхность разреза возникает, когда расстояние между горелкой и изделием слишком мало. Увеличьте напряжение дуги, чтобы увеличить расстояние между горелкой и изделием и выпрямить поверхность резки.



Выпуклая поверхность разреза возникает, когда высота разреза слишком велика или ток резки слишком велик. Сначала уменьшите напряжение дуги, затем уменьшите ток резки. Если существует перекрытие между различными токами резки для этой толщины, попробуйте использовать расходные детали, рассчитанные на более низкий ток.

Как увеличить скорость резки

Чтобы увеличить скорость резки, вы можете уменьшить расстояние между горелкой и изделием. Однако уменьшение этого расстояния приведет к увеличению отрицательного угла среза.

При механизированном применении горелка не должна касаться заготовки во время прожига или резки.

При ручном использовании защитный колпачок может касаться заготовки, чтобы обеспечить устойчивость во время резки.

ХРАНЕНИЕ

Аппарат следует хранить в оригинальной упаковке в закрытых помещениях с естественной вентиляцией при температуре от минус 30 до плюс 50 °С и относительной влажности воздуха не более 80%. Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается. После хранения при низкой температуре аппарат должен быть выдержан перед эксплуатацией при комнатной температуре не менее шести часов в упаковке и не менее двух часов – без упаковки.

ТРАНСПОРТИРОВКА

Аппарат может транспортироваться всеми видами закрытого транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта.

Климатические условия перевозки:

- 1) температура окружающего воздуха от минус 30 до плюс 50 °С;
- 2) относительная влажность воздуха - не более 80%.

Во время перевозки и погрузочно-разгрузочных работ упаковка с аппаратом не должна подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков. Надёжно закрепите груз в кузове транспортного средства. Транспортная тара с упакованным аппаратом должна иметь устойчивое положение и отсутствие возможности ее самопроизвольного перемещения во время перевозки

УТИЛИЗАЦИЯ



Запрещено утилизировать инструмент, комплектующие детали и упаковку вместе с бытовыми отходами. Использованное оборудование должно быть собрано отдельно и вывезено на экологически безопасные предприятия по переработке, согласно действующим нормам и правилам местного законодательства в сфере охраны окружающей среды.

Техническое обслуживание

Примечание: При техническом обслуживании источника питания, отключите его от сети.

1. Расходные детали горелки необходимо регулярно проверять на наличие признаков износа. Рекомендуется проверять детали после 150 пусков;
2. Корпус следует открывать не реже одного раза в месяц, а пыль и металлическую стружку внутри машины следует очищать сухим сжатым воздухом;
3. Регулярно проверяйте, не повреждена ли вся изоляция кабеля источника питания; при наличии повреждений необходимо произвести соответствующий ремонт или осуществить замену;
4. Регулярно проверяйте наличие незакрепленных деталей во всех электрических соединениях источника питания, при необходимости - закрепите детали.
5. Воду и примеси, накопившиеся в фильтре регулирования давления газа, следует периодически сливать.
6. Фильтр охлаждающей жидкости следует регулярно проверять.

Когда через прозрачный цилиндр видно, что в цилиндре отфильтровано много примесей, можно открыть сливной клапан фильтра охлаждающей жидкости и выпустить загрязнения во время работы системы охлаждения без выполнения операции резки (примечание: с помощью шланга). Сливной патрубок вынимается, либо используется емкость для хранения охлаждающей жидкости с примесями. Поскольку в результате этой операции уровень охлаждающей жидкости в резервуаре становится недостаточным, необходимо долить достаточное количество охлаждающей жидкости.

Если в сетке фильтра слишком много примесей, но слив невозможно сделать через сливной клапан. Используйте специальный гаечный ключ, чтобы снять прозрачный цилиндр, вынуть фильтр в сборе и очистить фильтр от загрязнений с помощью чистящей жидкости или щетки (Примечание: не используйте сильную кислоту или сильный щелочной раствор, т.к. они могут повредить фильтр). При необходимости - замените фильтр.

ВНИМАНИЕ!

До выполнения любых работ по техническому обслуживанию, в ходе проведения которых нужно снимать крышку с источника тока или расходные детали с резака, необходимо отключить электропитание. Любые работы, для выполнения которых требуется снять крышку источника тока, должны выполняться только квалифицированным техническим персоналом.

График планового техобслуживания

Периодичность	Процедуры
При каждом использовании:	Проверьте правильность установки и износ расходных деталей. Проверьте световые индикаторы и пиктограммы сбоев. Устраните все сбои.
Каждые 3 месяца:	Проверьте силовой шнур и вилку. Замените в случае повреждения. Проверьте винты, которыми корпус механизированного резака закреплен на соединительной муфте. При необходимости затяните винты.
Каждые 6 месяцев:	Очистите внутреннюю часть источника тока сжатым абсолютно сухим воздухом или вакуумом.

Распространенные дефекты резки

Ручная резка

Горелка не прорезает заготовку полностью. Причинами могут быть:

- Скорость резки слишком высокая.
- Расходные материалы изношены.
- Разрезаемый металл слишком толстый для выбранной силы тока.
- Вместо расходных деталей для продольной резки устанавливаются расходные детали для строжки.
- Рабочий зажим неправильно прикреплен к заготовке.
- Давление газа или скорость потока газа слишком низкие.

Качество резки плохое. Причинами могут быть:

- Разрезаемый металл слишком толстый для выбранной силы тока.
- Используются неправильные расходные детали (например, вместо расходных деталей для продольной резки установлены расходные детали для строжки).
- Вы перемещаете горелку слишком быстро или слишком медленно.

Дуга разбрызгивается и срок службы расходных деталей меньше, чем ожидалось. Причинами могут быть:

- Влага в системе подачи газа.
- Неправильное давление газа.
- Неправильно установлены расходные материалы.

Резка с ЧПУ

Вспомогательная дуга горелки зажигается, но нет переноса. Причинами могут быть:

- Рабочий кабель плохо контактирует со столом для резки или стол для резки плохо контактирует с заготовкой.
- Расстояние между горелкой и изделием слишком велико.

Поверхность не полностью прожигается, и в верхней части поверхности наблюдается чрезмерное искрообразование. Причинами могут быть:

- Расходные материалы изношены и требуют замены. Для оптимизации производительности при механизированном применении заменяйте сопло и электрод вместе.
- Рабочий кабель плохо контактирует со столом для резки или стол для резки плохо контактирует с заготовкой.
- Установлен слишком низкий ток.
- Скорость резки слишком высока.
- Разрезаемый металл превышает максимальную мощность для выбранной силы тока.

На дне среза образуется излишек окалины. Причинами могут быть:

- Расходные детали изношены и требуют замены. Для оптимизации производительности при механизированном применении заменяйте сопло и электрод вместе.
- Неправильная скорость резки.
- Установлен слишком низкий ток.

Угол среза не прямой. Причинами могут быть:

- Расходные детали изношены и требуют замены. Для оптимизации производительности при механизированном применении заменяйте сопло и электрод вместе.
- Неправильное направление движения горелки. Качественный рез всегда выполняется справа по отношению к поступательному движению горелки.
- Неправильное расстояние между горелкой и заготовкой.
- Неправильная скорость резки.

Сокращение срока службы расходных деталей. Причинами могут быть:

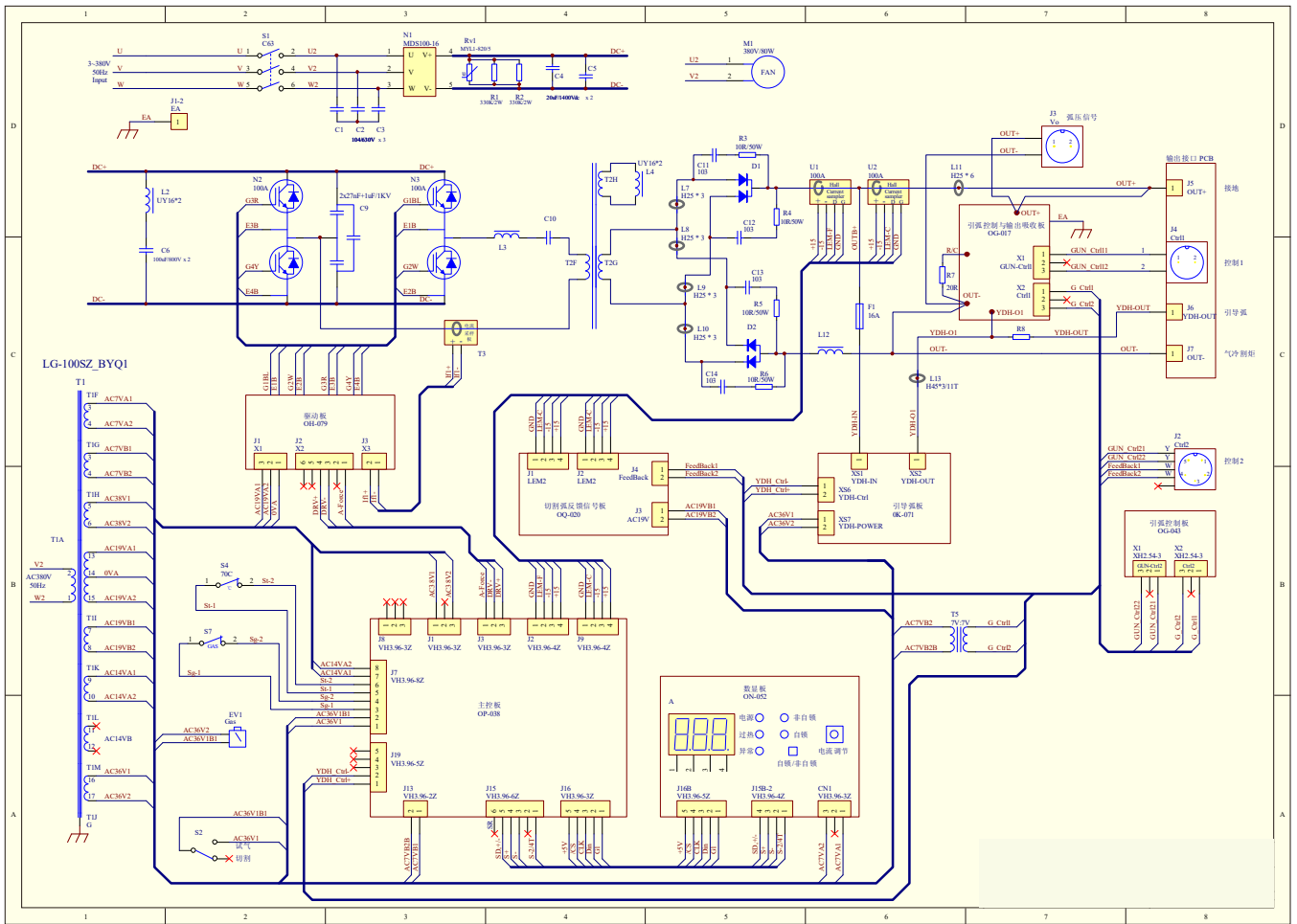
- Ток дуги, напряжение дуги, скорость перемещения и другие переменные не установлены так, как рекомендовано в технологических картах резки.
- Зажигание дуги в воздухе (начало или окончание среза вне поверхности пластины). Начинать с края допустимо, если при запуске дуга касается заготовки.
- Начало прожига при неправильной высоте горелки.

Код ошибки

На дисплее будет отображаться разные коды ошибок, обозначающие различные проблемы в работе аппарата:

1. 804: перегрев
2. 805: недостаток газа/воды
3. 806: защита от слишком длительного нажатия горелки
4. 808: защита от слишком длительного времени вспомогательной дуги

Электрическая схема



Гарантийные обязательства

Гарантийный ремонт производится только при наличии правильно заполненного гарантийного талона и только в специализированных или специально уполномоченных производителем сервисных центрах.

При обнаружении производственного дефекта (заводского брака) в рамках гарантии предоставляется бесплатная замена или ремонт компонентов и узлов изделия. Гарантийные обязательства сохраняются при условии соблюдения требований по монтажу, использованию и нормам технического обслуживания. Срок действия гарантии указан в гарантийном талоне.

Прием оборудования в гарантийную мастерскую осуществляется только при наличии всех комплектующих изделия и заполненного гарантийного талона.

В гарантийном ремонте может быть отказано, если:

1. нет печати или даты продажи на гарантийном талоне или невозможно идентифицировать серийный номер оборудования
2. выявлены несоблюдения предписаний инструкции по эксплуатации
3. отсутствует гарантийный талон или в него были внесены правки, дополнения

Под гарантийные обязательства не подпадает оборудование:

1. с наличием дефектов, вызванных различными внешними воздействиями (механическими), а также проникновением внутрь изделия посторонних предметов -пыли или жидкостей;
2. модифицированное или отремонтированное ранее в неуполномоченной сервисной мастерской;
3. использовавшееся не по назначению;
4. поврежденное в результате подключения к сети с несоответствующими номинальными параметрами указанным в инструкции по эксплуатации;
5. при наличии неисправности, полученной при подключении к генератору, имеющему нестабильные выходные характеристики.
6. неисправность которого вызвана использованием несоответствующих расходных материалов и комплектующих (предохранители и т.п.)

Гарантийные обязательства не распространяются на расходные материалы, детали и аксессуары, вышедшие из строя в следствии естественного износа.

Дата изготовления

Дату изготовления (м/г) смотри на упаковке.

Страна изготовления: Китай

Торговая марка: WIEDERKRAFT

Изготовитель:

HANGZHOU TOPWELL TECHNOLOGY CO., LTD.

Адрес: 1902 Wanli Bldg, 398 South Jianghong Road, Hangzhou 310052, Китай Тел.:

+86-571-88231792

www.topwellwelders.com

Импортер:

ООО «ДЕБИВЕР»

Адрес: 197183, г. Санкт-Петербург, ул. Сасудебная, д. 15, строение 5, помещение 56, Россия Тел.: +7 (812) 3259808

info@de-bever.com

Гарантийный талон

Наименование оборудования _____

Артикул (заводской номер) _____

Гарантийный срок: _____

Продавец: _____

Дата продажи: _____

Подпись _____ / _____

М.П.

Сведения о ремонте:

Сведения о ремонте:

Дата изготовления

Дату изготовления (м/г) смотри на упаковке.

Страна изготовления: Китай

Торговая марка: WIEDERKRAFT

Изготовитель:

HANGZHOU TOPWELL TECHNOLOGY CO., LTD.

Адрес: 1902 Wanli Bldg, 398 South Jiangong Road, Hangzhou 310052, Китай Тел.:

+86-571-88231792

www.topwellwelders.com

Импортер:

ООО «ДЕБИВЕР»

Адрес: 197183, г. Санкт-Петербург, ул.Засуадебная, д.15, строение 5,

помещение 56, Россия Тел.: +7 (812) 325 98 08

info@de-bever.com

