MOST FANMIG 504WP Synergy

Благодарим за покупку сварочного полуавтомата Fanmig SYNERGY с подающим устройством Fanfeed 4W.

Надеемся, что это устройство полностью удовлетворит Ваши ожидания. Инструкция относится к трём моделям полуавтоматов, отличающихся некоторыми техническими характеристиками.

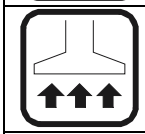
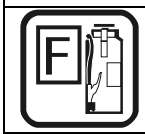
Чтобы правильно использовать устройство, просим ознакомиться с инструкцией обслуживания перед началом сварочных работы.

Гарантийный срок: 24 месяца с даты продажи.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

РИВАЛ СВАРКА

most®
марка, которая объединяет

	Работа и уход за сварочным оборудованием могут быть опасны. Пользователь должен соблюдать правила техники безопасности, во избежание несчастных случаев. Устройства для сварки и резки могут быть обслуживаемы только квалифицированным персоналом. Следует постоянно следить за локальными правовыми нормами, касающимися работы с такими устройствами и избежание несчастных случаев.
	Удали все воспламеняющиеся материалы из зоны сварки перед началом работы. Нельзя сваривать в ёмкостях, в которых ранее было хранена воспламеняющаяся жидкость (топливо). Перемести далеко от сварочных искр все воспламеняющиеся материалы.
	Не выставляй устройства под дождь, пар и не распыляй над ним воду.
	Не сваривай без соответствующей защиты глаз. Обрати внимание на защиту посторонних людей от излучения.
	Используй вытяжки или фильтры, чтобы удалить дымы с места сварки. Если фильтро-вентиляция не работает как положено, пользуйся индивидуальными фильтрами.
	В случае обнаружения повреждений кабелей питания, сразу же прекрати работу. Не дотрагивайся до проводов. Отключи устройство от питания перед консервацией или ремонтом. Не используй устройства в случае неисправных проводов.
	Размести огнетушитель вблизи от места сварки. Проверь, после окончания работы, нет ли угрозы пожара.
	Ни в коем случае не пробуй сам чинить неисправный газовый редуктор. В случае повреждения поменяй редуктор на исправный.

ВНИМАНИЕ: эта инструкция должна быть прочитана перед установкой и запуском устройства. Инструкция техники безопасности должна быть известна каждому сварщику и работнику ответственному за консервацию устройства.

Установка и обслуживание устройства может происходить только после подробного ознакомления с этой инструкцией. Полуавтоматическая сварка требует исполнения условий, отвечающих нормам, касающихся сварки электрической дугой, с соблюдением противопожарных норм.

Человек, обслуживающий полуавтомат, должен быть снаряжён охранной одеждой и инструментами согласно обязывающим нормам. Необходимо использовать комплект средств личной защиты отвечающих постановлениям Директивы Советы Европейского Союза №89/686/EWG. В состав средств личной защиты входят: сварочная маска, сварочные рукавицы, защитный фартук, кожаные ботинки.

Несмотря на высокий технический стандарт, обслуживающий персонал должен быть хорошо дисциплинирован к соблюдению требований техники безопасности, которые оберегают от факторов опасных и вредных для здоровья, появляющихся в связи с технологией сварки.

УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Это устройство может работать в тяжёлых условиях. Однако важно соблюдать простые правила осторожности, которые обеспечат длительную и безаварийную работу, например:

- не устанавливать и не использовать устройство на поверхности с наклоном более чем 15º
- не использовать устройства для размораживания труб
- устройство должно быть установлено в месте, в котором свободно циркулирует чистых воздух без ограничений течения воздуха до и из вентилятора, когда устройство подключено к сети не следует его ничем прикрывать, например, бумагой или тряпкой.
- ограничить до минимум грязь и пыль, которые могут проникнуть в устройство
- устройство имеет класс защиты корпуса IP23, удерживать устройство сухим, на сколько это возможно, и не устанавливать на мокрой поверхности или в лужи
- не использовать устройства для сварки ёмкостей после легковоспламеняющихся субстанций.

ГАЗЫ И ДЫМ

Во время сварки методом MIG/MAG вырабатываются вредные газы и дым, содержащие озон, водород, а также окиси и частицы металла. В связи с этим, сварочный пост должен обладать очень хорошей вентиляцией (вытяжки пыли и дымов или должны быть расположены в хорошо проветриваемым месте). Поверхности металл, предназначенные для сварки не должны быть загрязнены химическими средствами, в особенности обезжиривающими средствами (ацетонами), так как они подлежать разложению во время сварки и выделяют токсичные газы. Сварка оцинкованных частей или хромированных допускается только при использовании оттяжного и фильтрующего загрязнения устройства, а также при подведении чистого воздуха на сварочный пост.

ИЗЛУЧЕНИЕ

Ультрафиолетовое излучение, эмитированное во время сварки вредно для зрения и кожи, в связи с чем, необходимо использовать сварочные маски с защитными фильтрами.

Сварочный пост должен соответствовать определённым требованиям, между прочим:

- быть оборудованным соответствующим освещением
- в зависимости от потребности иметь постоянные или передвижные экраны, оберегающие посторонних от эффектов излучения
- находиться в помещении с соответствующим цветом стен (лучепоглащение)

ПРОТИВОПОЖАРНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

Сварочный пост должен находиться на безопасном расстоянии от легковоспламеняющихся материалов (особенно находящихся на полу или стенах), что должно предотвратить возгорание от горячих каплей металла. Советуется снарядить пост в пожарные покрывала, свёртки и огнетушители, например, порошковые или снежные.

Запрещается подключать устройство к несоответствующим инсталляциям или к инсталляциям с непроверенной эффективностью защитного. Запрещено снятие наружных защит во время подключения устройства к сети, а также использование устройства со снятыми наружными защитами (пластинами). Не разрешается работать с подвешенным устройством, например, к подъёмному крану или лифту. Работы по консервации и ремонту устройства должны производиться уполномоченным персоналом и при соблюдении условий безопасности, обязывающих ремонтируемые устройства.

КОНСЕРВАЦИЯ (ИСТОЧНИК ТОКА И ПОДАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО)

ВНИМАНИЕ: Чтобы произвести какой-либо ремонт или консервацию, советуется связаться с ближайшим пунктом сервисного обслуживания фирмы RYWAL-RHC.

Следует сразу же заявлять о любых повреждениях.

ОСНОВНОЙ УХОД (ЕЖЕДНЕВНЫЙ)

- проверять состояние проводов и исправность соединений, заменить в случае необходимости,
- удалять сколки с газового сопла сварочной горелки, осколки могут переноситься вместе с защитным газом в дугу,
- проверять состояние сварочной горелки, заменять ей в случае необходимости,
- проверять состояние и работу охлаждающего вентилятора,
- стараться содержать устройство в чистоте.

ПЕРИОДИЧЕСКАЯ КОНСЕРВАЦИЯ (ПРОИЗВОДИТЬ КАК МИНИМУМ ОДИН РАЗ В ТРИ МЕСЯЦА)

Частота произведения периодической консервации может быть увеличена в зависимости от окружения, в котором работает устройство.

- пользуясь струёй сухого воздуха (под низким давлением) удалить пыль с наружных частей корпуса и изнутри сварочного полуавтомата,
- проверять и докручивать все винты,
- проверять состояние электрических соединений и исправлять в случае надобности.

ВНИМАНИЕ: Питающая сеть должна быть отключена от устройства перед каждым сервисным и консервационным действием. После каждой починки следует выполнить соответствующую проверку, чтобы удостовериться в безопасности эксплуатации.

Устройства **Fanmig 404GP, 404WP, 504WP SYNERGY** – это сварочные полуавтоматы для сварки методом MIG/MAG в среде защитных газов. Данное оборудование спроектировано и предназначено для интенсивной эксплуатации в промышленных условиях.

Эти полуавтоматы имеют отдельное подающее проволоку устройство с 4-х роликовый механизм подачи. Модели Fanmig 404WP, 504WP SYNERGY имеют систему охлаждения (в замкнутом цикле) – блок жидкостного охлаждения предназначен для охлаждения горелки.

Сварочные полуавтоматы серии Fanmig обладает отличными сварочными качествами и широким диапазоном использования. Свариваемые материалы – конструкционная сталь, нержавеющая сталь или алюминий (после переоборудования подающего устройства и горелки).

Рекомендуемые диаметры проволоки от 0,8 мм до 1,6 мм.

Скорость подачи проволоки можно регулировать от 1 до 19 м/мин.

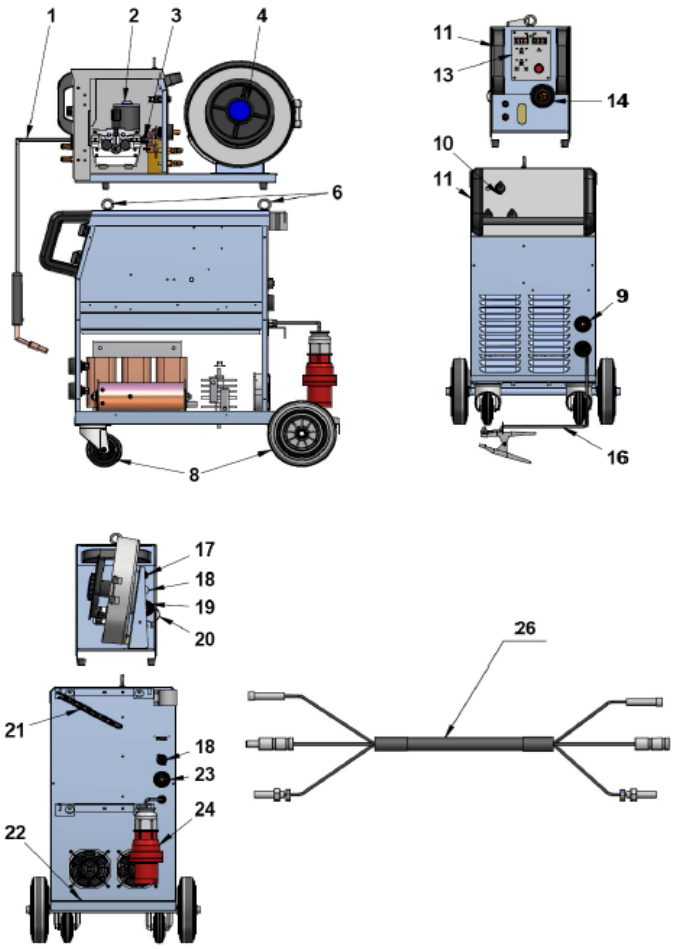
Сварочные параметры могут устанавливаться вручную или путём загрузки готовых программ из памяти устройства (синергетическое управление).

Фронтальная панель оборудована цифровыми измерительными приборами, которые отображают сварочный ток, напряжение, скорость подачи проволоки, толщину металла, рекомендуемые положения переключателей напряжения. Функция HOLD, позволяет запоминать и отображать на табло параметры после прекращения сварки.

Обмотка трансформатора изготовлена из меди (класс изоляции F) и охлаждаются вентиляторами. Термический выключатель защищает устройство от перегрузки.

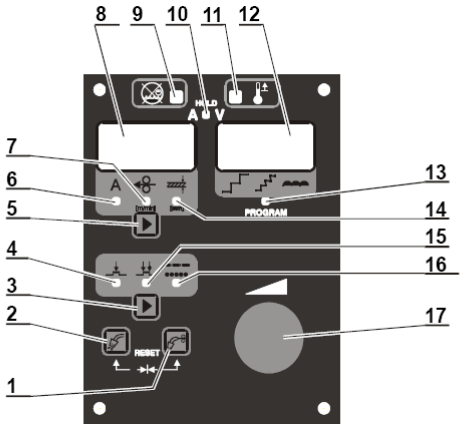
Произведено в соответствии со стандартами EN 60974-1, PN-EN-60974-1.

	FANMIG 404GP SYNERGY	FANMIG 404WP SYNERGY	FANMIG 504WP SYNERGY
Напряжение питания, В	3x400		3x400
Предохранитель, А	32		32
Коэффициент мощности, cos φ	0,9		0,9
Диапазон тока сварки, А	50-400		70-530
Диапазон сварочного напряжения, V	19,4-49,8		17,5-40,5
Ток сварки при ПВ 25%, А	400/34V		530/40,5V
Ток сварки при ПВ 60%, А	290/28,5V		390/33,5V
Ток сварки при ПВ 100%, А	240/26V		330/30,5V
Количествово ступеней регулировки Iсв.	20		30
Класс защиты	IP23S		
Подающий механизм (4-х роликовый)	Fanfeed 4G	Fanfeed 4W	Fanfeed 4W
Скорость подачи проволоки, м/мин.	1-25	1-25	1-25
Охлаждение горелки	воздушное	жидкостное	жидкостное
Рекомендуемая горелка	M36 MOST	M401 MOST	M501 MOST
Диаметр сварочн. проволоки ,мм. сталь	0,8-1,2		0,8-1,6
Диаметр сварочн. проволоки ,мм. нержавейка	0,8-1,2		0,8-1,6
Диаметр сварочн. проволоки ,мм. алюминий	0,8-1,2		1,0-1,6
Диаметр и вес используемой катушки	max. 300мм / 18кг.		
Вместимость бака охлаждения, л	-	4	
Рабочее давление блока охлаждения, bar	-	3	
Вес, источник+подающий механизм, кг.	103+17		161+17,3
Размеры,мм Д/В/Ш	500x868x806		911x572x875



1. Сварочная горелка (опционально)
2. Система подачи проволоки
3. Щётка очищающая проволоку (опционально)
4. Адаптер для металлических катушек (опционально)
5. Вращающееся основание
6. Подвесные кольца
7. Бак на охлаждающую жидкость
8. Колёса
9. Розетка/гнездо кабеля массы
10. Главная панель с включателем I/0 и переключателями тока черновым и точным
11. Правая ручка
12. Соединения жидкости к сварочной горелки
13. Панель управления
14. Евро-розетка (для сварочной горелки)
15. Тележка подающего устройства
16. Кабель массы
17. Газовое соединение – подающее устройство
18. Гнездо управления - подающее устройство
19. Гнездо электрическое – подающее устройство
20. Крепление кабелей/проводов
21. Цепь держащая баллон
22. Полка на баллоны
23. Гнездо электрическое – источник тока
24. Кабель питания
25. Соединения жидкости – источник тока

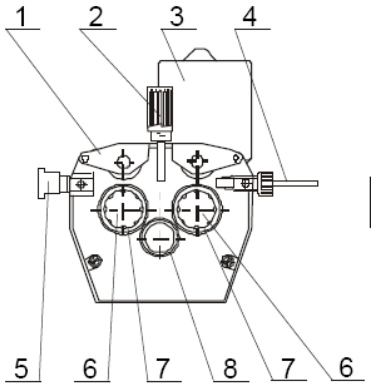
ОБОЗНАЧЕНИЯ ФУНКЦИЙ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ FANMIG SYNERGY



	• Установка проволоки (с новой катушки) • Стирание/Reset параметров (нажать одновременно с кнопкой **2**)
	• Тест газа • Стирание/Reset параметров (нажать одновременно с кнопкой 1)
	• Переключение между 2-тактом и 4-тактом • Нажатие на дольше чем 1 ? s приводит в действие точечную сварку или сварку с перерывами ? • Вход во второстепенные параметры – смотри таблицу (нажать одновременно с кнопкой **5**)
	Диод LED 2-такт
	• При ручных установках недоступно • В синергетических установках переключает между током сварки A, скоростью подачи проволоки или толщиной материала • Вход во второстепенные параметры – см. пункт **8** (нажать одновременно с кнопкой **3**)
A	Диод LED светится если табло **8** показывает ток в Амперах (устанавливаемое значение)
[m/min]	Диод LED светится если табло **8** показывает скорость подачи проволоки в м/мин (устанавливаемое значение)
	Табло показывает: • Напряжение/интенсивность (реальное или устанавливаемое) • Скорость подачи проволоки • Толщина материала • Номер программы • Второстепенные параметры: - ISP – начальная скорость (soft start) [%] - PrG – Предварительная подача газа [сек] - PoG – Подача газа по окончанию сварки [сек] - brn – Время сгорания проволоки [сек] - SPo – Время точечной сварки [сек] - Int - Время перерыва при сварке с перерывами [сек]
	Диод LED Ошибка блока охлаждения
HOLD A V	Диод LED светится после завершения сварки, когда активна функция HOLD параметров A+V (последние измеренные)
	Диод LED Перегрев. Позволь, чтобы вентилятор охладил устр-во.
	Табло показывает • Напряжение (реальное) • Величины второстепенных параметров • Переключатели тока и гнёзда массы.
PROGRAM	Диод LED Активен выбор программ.
[mm]	Диод LED светится если табло **8** показывает толщину материала (устанавливаемое значение)
	Диод LED 4-такт
	Диод LED Мигает – точечная сварка Светится – сварка с перерывами

	Переключатель • Устанавливает скорость подачи проволоки, ток или толщину материала • Выбор программы сварки • Выбор второстепенных параметров

БЛОК ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ ПОДАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА FANFEED 4W



ЗАПЧАСТИ ДЛЯ ПОДАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА

Поз.	Описание
1	Дожимающий ролик
2	Регулятор дожатия
3	Мотор
4	Входное сопло
5	EURO разъём
6	Винт ролика
7	Подающий ролик
8	Шестерня

ТИП РОЛИКА: FI 30 COOPTIM

Величина	[мм]
Наружный диаметр	30
Внутренний диаметр	22
Ширина	10

Номер в каталоге	Диаметры проволоки
5113007788	0,6-0,8 AL
5113007960	1,2-1,6 AL
5113007783	0,6-0,8
5113007826	0,8-1,0
5113007828	0,8-1,0 AL
5113007862	1,0-1,2
5113007863	1,0-1,2 AL
5113007956	1,2-1,6
5113007895	1,0-1,2R
5113007899	1,2-1,4R

ВЕЛИЧИНЫ КОНКРЕТНЫХ ФУНКЦИЙ СВАРКИ

Поз.	Параметр	MIN	MAX	Ед. Измер.
P1	Скорость подачи проволоки	1	Зависит от блока подачи	м/мин
P2	Время сварки при точечной сварке и сварке с перерывами	0,5	10	Сек
P3	Время паузы при сварке с перерывами	0,5	10	Сек
P4	Начальная скорость	1	Максимальная скорость подачи	м/мин

P5	Время сжигания проволоки	0,01	0,75	Сек
P6	Предварительная подача газа	0	10	Сек
P7	Подача газа по окончанию сварки	0	10	Сек

ЗАПУСК УСТРОЙСТВА

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ

Устройство питается из трёхфазовой сети 400Вольт/50Герц. Необходимое предохранение – инерционный предохранитель 63А. Вилка типа CEE, 63А 5-штекерная.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ

Сварочная горелка должна быть подключена к евро-разъёму и закреплена путём затяжения гайки. Вкладыш (спираль) в горелке и наконечник должны соответствовать диаметру свариваемой проволоки – смотри каталог горелок.

ПОДАЮЩИЕ РОЛИКИ В ПОДАЮЩИМ МЕХАНИЗМЕ

У каждого ролика две насечки – обозначение выбито с боку ролика.

Насечка должна отвечать диаметру и виду проволоки. В случае замены проволоки следует удостовериться, правильные ли ролики установлены в подающим устройстве.

УСТАНОВКА КАТУШКИ В ПОДАЮЩИМ УСТРОЙСТВЕ И ПОДАЧА ПРОВОЛОКИ В ГОРЕЛКЕ

Катушка с проволокой должна быть установлена в подающим устройстве так, чтобы проволока разматывалась снизу катушки и входила прямо на подающие ролики. Если катушка намотана на металлическую корзинку, следует воспользоваться адаптером для таких катушек. Следует так закрепить катушку, чтобы корзинка не прикасалась к металлическому корпусу устройства.

Сила торможения катушки регулируется винтом, находящимся в середине втулки, на которой закрепляется катушка.

После размотки короткого отрезка проволоки с катушки следует выровнять конец проволоки (обрезать плоскогубцами), ввести конец в направляющую, а затем на подающий ролик – верхний дожимающий механизм поднят! Далее следует провести проволоку через евро-разъём и сварочную горелку. После введения первых 20 см проволоки следует дожать дожимающее плечо и дальше подавать проволоку автоматически, нажав кнопку на горелке. Советуется, при введении проволоки в горелку снять газовое сопло и токовый наконечник. Нельзя устанавливать слишком большую силу дожатия на роликах, так как может это привести к деформации проволоки и проблемам с подачей.

ГАЗОВЫЙ ШЛАНГ И УСТАНОВКА ТЕЧЕНИЯ ЗАЩИТНОГО ГАЗА

Газовый шланг для защитного газа подключает баллон с газом через редуктор к устройству. На баллоне находится газовый редуктор для газовых смесей или аргона. Баллон следует поставить на задней полке устройства и дополнительно предохранить его перед переворотом цепью. После установления баллона и подключению газового провода сзади полуавтомата, откручиваем клапан на баллоне и регулируем давление редуктором.

Вытек газа начинается после нажатия кнопки **2**. Рекомендуемое течение газа – умножить величину диаметра на 10, что равняется течению газа в литрах на минуту.

СВАРКА АЛЮМИНИЯ

Для сварки алюминия следует использовать ролики с насечкой U. Рекомендуемая проволока вида AlMg3 или AlMg5 диаметром 1,0мм. В сварочной горелке следует сменить ведущую спираль на тефлоновую и сварочный наконечник отвечающий данному диаметру проволоки.

После вышеуказанных действий и проверки соединения, устройство готово к работе.

СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ

Для ориентировочного установления сварочного тока можно воспользоваться формулой U2 = 14 + 0,05 x I2.

После запуска устройства главным включателем 0/I (на 3 секунды на табло появятся тип устройства и версия программы, зелёный диод LED горит) и установки течения защитного газа (см. 6.5) а также проволоки (см. 6.4) можно начать задачу сварочного тока.

Далее можно выбрать ручную или синергическую установку параметров сварки.

РУЧНЫЕ УСТАНОВКИ

При ручных установках параметров сварки появится на левым табло **8** скорость подачи проволоки в м/мин (или предыдущая величина устанавливаемых параметров

На правым табло **12** появится символ --- (ручные установки P0) или рекомендуемые величины установок (в программах P1 – P6)

Для выбора напряжения сварки следует использовать переключатели черновой и точный на панели основного источника тока **10**.

Далее переключателем **17** задать нужную величину свар. тока, который сопряжён со скоростью подачи проволоки.

Сварочная дуга должна быть стабильной и с минимальным количеством брызг.

МОЖЕМ УСТАНОВИТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ЦИКЛЫ СВАРКИ:

- 2-такт постоянная сварка
- 4-такт постоянная сварка
- Точечная сварка
- Сварка с перерывами

СВАРКА 2-ТАКТ

Нажмите кнопку **3** (2T/4T) и выберете диод LED **4** . Сварка начнётся после нажатия кнопки на горелке и будет длиться пока кнопка будет вжата. Сварка закончится после отжатия кнопки.

СВАРКА 4-ТАКТ

Нажмите кнопку **3** (2T/4T) и выберете диод LED **15** . Вид сварки 4-такт используется для кладки длинных швов, благодаря чему сварщик не должен держать нажатой кнопку горелки во время сварки. Сварка начнётся после первого нажатия и продолжится после отжатия кнопки. Чтобы закончить процесс сварки надо опять нажать кнопку горелки и отпустить.

Прерываемая и точечная сварка.

Нажмите кнопку **3** на как минимум 3 секунды (2T/4T)

Если диод **16** загорится постоянным светом, то выбрана будет прерываемая сварка. Если диод LED **16** мигает, то выбрана точечная сварка.
Можно сваривать точечно и с перерывами в 2 такт. И 4-такт.(активируя коротким нажатием кнопки **3** - диода LED **4** или **16**).
Чтобы покинуть эти установки следует нажать кнопку на долее чем три секунды.
Точечная сварка служит укладыванию коротких швов одинаковой длины. Время точечной сварки **P2 выбираем** переключателем 17. Диапазон подан в таблице №3.
Сварка прерываемая служит укладыванию коротких швов с такими же расстояниями между ними.
Нажатие кнопки горелки приведёт к тому что сварка будет длится время **P2**, после чего наступит пауза **P3** и опять сварка – процесс повторяется пока кнопка горелки нажата.
Время сварки и паузы выбираем переключателем **17.** Диапазон подан в таблице №3.

СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ

СИНЕРГИЧЕСКИЕ УСТАНОВКИ

Синергические установки позволяют получить оптимальную подборку параметров для сварки конструкционной стали.

В связи с конструкцией устройства, эти величины приближённые и возможны корректировки +/- 2 ступеньки при точной регулировке.

ВЫБОР ПРОГРАММЫ

1. Нажми кнопку **3** на как минимум 3 секунды.
2. Диод LED **13** PROGRAM горит. На левом табло **8** покажется номер последней использованной программы.
3. Выбери нужную программу (см. таблицу ниже) пользуясь переключателем **17** и подтверди свой выбор кнопкой 3 . (Если в течение **10** секунд не произойдёт выбор программы и её подтверждение, диод LED **13** погаснет и программа не будет выбрана).

ПРОГРАММЫ ДЛЯ СВАРКИ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ

Газовая смесь	Проволока G3Si ∅ 0,8 мм	Проволока G3Si ∅ 1,0 мм	Проволока G3Si ∅ 1,2 мм
Ar 82%, CO2 18%	**P1**	**P2**	**P3**
CO2 100%	**P4**	**P5**	**P6**
Ручные установки	**P0**		

СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ

ВТОРОСТЕПЕННЫЕ ПАРАМЕТРЫ

В случае необходимости можно изменить величины следующих второстепенных параметров:

Второстепенный параметр	Символ
Начальная скорость (soft start)	ISP
Предварительное течение газа	PrG
Течение газа после сварки	PoG
Время сгорания проволоки	brn
Время точечной сварки	SPo
Время перерыва (прерываемая сварка/сварка с перерывами)	*Int*

Нажми одновременно кнопки **3** и **5** на как минимум 3 секунды
На левом табло появится символ ISP. На правом табло появится величина данного параметра.
Пользуясь переключателем можем поменять величину данного параметра.

Используй кнопку **3** для выбора следующего параметра. Когда нажмёшь кнопку 3, величина предыдущего параметра будет запомнена.

НЕИСПРАВНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ УСТРОЙСТВА

ВНИМАНИЕ: Устройство может быть ремонтировано только уполномоченным персоналом!

Неисправность	Возможная причина	Рекомендации
Нестабильная дуга	Неправильная установка сварочного тока	Установить правильный сварочный ток
	Слишком большая/маленькая скорость подачи проволоки	Установить соответствующую скорость
	Слабый контакт зажима массы со свариваемым материалом	Проверить зажим и прикрепить ещё раз
	Не тот токовый наконечник	Заменить наконечник на правильный
	Плохое течение газа	Установить правильное течение
	Забитая ведущая спираль в горелке	Вычистить сжатым воздухом или заменить
	Плохая подача проволоки	Проверить ролики и силу дожатися в подающем устройстве
	Авария источника тока	Просим связаться с сервисной службой
Слишком много брызг во время сварки	Слишком быстрая подача проволоки	Уменьшить скорость
	Слишком большой свар. ток	Уменьшит сварочный ток
	Загрязнён свариваемы материал	Очистить свариваемый материал
Не работает двигатель подающего устройства	Отсутствие напряжения питания	Проверить электрические соединения
	Плохая работа кнопки на сварочной горелке	Проверить кнопку
	Повреждение платы управления	Просим связаться с сервисной службой
	Повреждение двигателя	Просим связаться с сервисной службой
Двигатель подающего устройства работает, но нет подачи проволоки, нестабильная подача	Дожимающее плечо слишком слабо докручено	Отрегулировать дожатие нужной гайкой
	Неправильный подающий ролик	Переверни или замени подающий ролик
	Проволока застряла в сварочном наконечнике	Замени сварочный наконечник
Устройство выключается само / горит диод сигнализирующий перегрев	Превышен цикл работы	Разрешить устройству остыть и поступать согласно инструкции
	Не работает вентилятор	Просим связаться с сервисной службой
	Повреждения источника тока	Просим связаться с сервисной службой

ГАРАНТИЙНОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

НАЗВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ : _____

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР: _____

ДАТА ПРОДАЖИ: _____

ФИО, ПОДПИСЬ ПРОДАВЦА: _____ / _____
М.П.

Уважаемый Клиент, благодарим за покупку устройства по предложению нашей фирмы. Поздравляем с удачным выбором и одновременно гарантируем, что устройство будет исправно работать в соответствии с техническими данными, представленными в инструкции по обслуживанию.

УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ

Гарант обеспечивает Покупателю хорошее качество и правильную работу устройства при условии эксплуатации данного устройства по назначению, а в случае выхода из строя устройства, обязуется провести бесплатное гарантийное освидетельствование при соблюдении следующих правил:

1. Гарант обеспечивает исправную работу устройства на протяжение 12 месяцев с даты продажи.
2. Гарант обязуется бесплатно устранять физические дефекты макс. в течение 14 дней для устройств отечественного производства и 30 дней для импортированных устройств, считая со следующего дня после дня поставки рекламируемого товара, с оговоркой пункта 4.
3. В случае особо сложных дефектов срок, указанный в пункте 2, для устройств отечественного производства может быть продлен до макс. 21 дня, для устройств, импортированных - макс. до 60 дней.
4. В случае обнаружения дефекта или поломки в сварочном аппарате, Покупатель обязан доставить его вместе с действующим гарантийным свидетельством в один из сервисных пунктов, указанных ниже.
5. Гарантией не охватываются (ограничения гарантийной ответственности):

5.1. Механические повреждения товара, вызванные эксплуатацией оборудования.

5.2. Повреждения и дефекты, возникшие в результате:
- ненадлежащей эксплуатации, хранении,
- непредвиденные случаи (природные катаклизмы, электрические разряды, сбросы напряжения в сети электропитания),
- самовольные переделки или ремонт, выполненный неуполномоченными лицами,
- неправильное подключение к электропитанию,

5.3. Расходные материалы (батареи, фильтры, быстроизнашивающиеся части и т.д.).

5.4. Выполнение самовольных переделок и модификаций устройств или установок без согласований с гарантом.

6. Кроме того, гарантия не вступает в силу, если:
- Покупатель утерял гарантийное свидетельство,
- Покупатель внес изменения в гарантийное свидетельство,

7. Гарантия имеет силу на территории Белоруссии,
8. Гарант не несет ответственности за непредвиденные случаи, вызванные дефектом после окончания гарантийного срока.

Сервисный центр:
«РИВАЛ СВАРКА», г. Минск, 3-й км МКАД (р-н Степянки), тел: +375 (17) 385-15-75 (76, 77)

ДЛЯ ЗАМЕТОК