



**Сварочный источник питания  
инверторного типа  
ТОРУС**

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



**Сделано в России**

**Москва**



# 1. Общие сведения и назначения изделия.

Малогабаритный сварочный источник питания инверторного типа «ТОРУС» разработан и произведен в ООО «ТОР», Россия, г.Москва. Предназначен для сварки покрытым электродом всех типов стали, в том числе и нержавеющей.

Он может быть использован в любых областях промышленности, строительстве, в сельском и коммунальном хозяйствах, автомастерских, а также на приусадебных участках и в быту.

Благодаря своим минимальным размерам и весу, источник незаменим при частой смене места сварки, при перемещении от объекта к объекту. Особенностью аппарата является возможность работы от нестабильной бытовой сети с просадками до 165 В, а также от бензогенератора.

Источник имеет устройство автоматического отключения при перегреве.

## 2. Технические характеристики

Модель	ТОРУС-200С	ТОРУС-210	ТОРУС-200	ТОРУС-175	ТОРУС-165
Питающая сеть	165-260 В, 50 Гц	165-260 В, 50 Гц	165-260 В, 50 Гц	165-260 В, 50 Гц	165-260 В, 50 Гц
Диапазон сварочного тока	40-220А	40-210А	40-200А	40-175А	40-165А
Диаметр электрода	2...5мм	2...5мм	2...5мм	2...4мм	2...4мм
Процент времени работы, ПВ при 25°C	100% при 200 А	100% при 160 А 50% при 210 А	100% при 160 А 60% при 200 А	100% при 140 А 60% при 175 А	100% при 140 А 60% при 165 А
Напряжение холостого хода, U <sub>хх</sub>	65 В	65 В	65 В	65 В	65 В
Масса	5,1 кг	5,3кг	5 кг	4,6 кг	4,6 кг
Габаритные размеры	125*190*300мм	125*190*300мм	125*190*300мм	125*190*270мм	125*190*270мм

## 3. Комплектность

- |   |       |
|---|-------|
| 3.1 Аппарат «ТОРУС»   | 1 шт. |
| 3.2 Паспорт   | 1 шт. |
| 3.3 Комплект сварочных проводов (в зависимости от комплектации) | 1 шт. |

## 4 . Требования по технике безопасности

4.1. Работать с аппаратом категорически запрещается в помещениях, не соответствующих нормам техники электробезопасности и пожаробезопасности. Средства индивидуальной защиты, порядок проведения сварочных работ, требования к помещениям должны соответствовать ГОСТ 12.3.003-86 «Работы электросварочные, требования безопасности».

**При электродуговой сварке следует применять меры предосторожности против:**

- поражения электрическим током;
- ожогов лица, рук и других участков тела брызгами расплавленного металла;
- повреждения лучами электрической дуги глаз, лица, рук и открытой поверхности кожи;
- отравления газами, выделяющимися при сварке;
- возникновение пожара от попадания брызг расплавленного металла.

4.2. Аппарат должен быть защищен от прямого попадания воды и пыли, особенно токопроводящей.

4.3. Аппарат должен подключаться к розетке, оборудованной третьим заземляющим выводом.

### **4.4 КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТА:**

- при неисправном аппарате и поврежденном сетевом шнуре;
- на открытых площадках во время дождя или снега;
- при неисправном вентиляторе.

4.5. Запрещается без согласования с производителем проводить любые ремонтные работы внутри аппарата.

4.6. При длительном перерыве в работе необходимо отключить аппарат от сети.

4.7. Для защиты глаз и лица от излучения электрической дуги обязательно пользуйтесь защитной маской со светофильтром для электросварки.

4.8. Запрещается без присмотра старших производить сварочные работы лицам, не достигшим 18 лет.

4.9 Все работы, связанные с заправкой и снятием электрода, производить только при выключенном выключателе в положении "0".

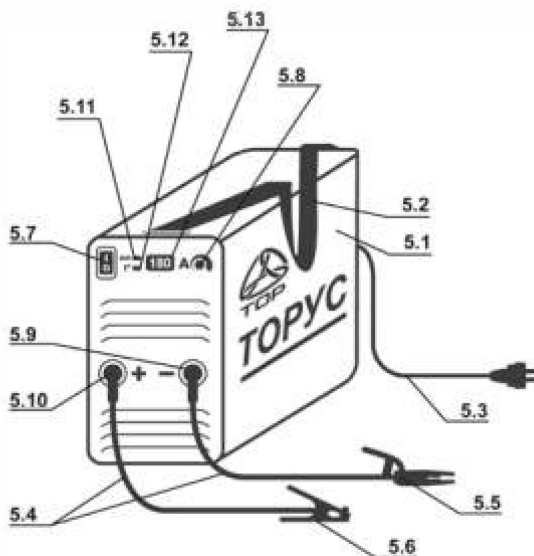
**4.10 КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТАТЬ С СИЛЬНО РАЗОГРЕТЫМ АППАРАТОМ (при наличии признаков дыма или запаха горелой проводки) ЗАСЛОНЯТЬ ВХОДНЫЕ И ВЫХОДНЫЕ ОТВЕРСТИЯ ВЕНТИЛЯЦИИ.**

4.11 При транспортировке и эксплуатации категорически запрещается ронять и сотрясать аппарат, так как могут произойти поломки внутри аппарата. В данном случае ремонт будет квалифицирован как не гарантийный.

4.12 Необходимо исключить работу аппарата в помещениях с сильной запыленностью (шлифовка, покраска). Засасывание и оседание пыли внутри аппарата, может повлечь за собой выход его из строя.

4.13 После окончания сварки не выключать сразу сетевую вилку из розетки, а дать вентилятору несколько минут поработать и охладить детали аппарата, в противном случае может выйти из строя вентилятор.

## 5. Устройство аппарата



- 5.1 Корпус аппарата
  - 5.2 Ремень для переноса
  - 5.3 Сетевой шнур с вилкой
  - 5.4 Силовые провода\*
  - 5.5 Электрододержатель\*
  - 5.6. Клемма заземления\*
  - 5.7. Выключатель
  - 5.8. Ручка регулировки сварочного тока
  - 5.9. Клемма силовая «-»
  - 5.10. Клемма силовая «+»
  - 5.11. Светодиод красный (светится когда выключатель 5.7 в положении "0" ( выключено), либо когда произошел перегрев аппарата).
  - 5.12. Светодиод зеленый (светится при включении в сеть аппарата).
  - 5.13. Индикатор сварочного тока
- \* может поставляться отдельно

## 6. Подготовка к работе и порядок работы.

- 6.1 Убедиться, что выключатель 5.7 находится в положении "0".
- 6.2 Подсоединить к аппарату силовые кабели 5.4.  
Провод 5.4 с клеммой заземления 5.6. подсоединить к свариваемой детали.
- 6.3 Закрепить сварочный электрод в электрододержатель 5.5
- 6.4 Подключить сетевой шнур с вилкой 5.3. к сети 220В, оборудованную третьим заземляющим выводом. При этом заработает вентилятор, загорится зеленый светодиод 5.12 и красный светодиод 5.11
- 6.5 Перевести выключатель 5.7 в положение "1", при этом погаснет красный светодиод
- 6.6 Зажечь дугу контактным способом.
- 6.7 Отрегулировать ручкой 5.8 сварочный ток. Индикатор (при наличии в аппарате) при этом будет показывать установочное значение сварочного тока, которое может незначительно отличаться от реального сварочного тока.  
Неисправность индикатора не является препятствием для нормальной работы с аппаратом.
- 6.8 Смену электрода производить строго при выключенном выключателе 5.7
- 6.9 Работа термозащиты: при перегрузке загорается красный светодиод и аппарат отключается, через несколько минут аппарат остынет, при этом красный светодиод погаснет и аппарат будет готов к работе.

## 7. Техническое обслуживание

7.1 Непосредственно перед началом сварки и периодически в процессе сварки необходимо проверять состояние контактов и соединений силовых клемм аппарата и проводов.

## 8 . Гарантийные обязательства

Все сварочное оборудование, производимое компанией TORUS проходит тщательную предпродажную проверку и жесткий контроль качества TORUS. Разработчики и технологи компании уже многие годы непрерывно и тщательно совершенствуют и делают все более надежными и «неприхотливыми» наши сварочные аппараты. Поэтому компания TORUS дает увеличенную бесплатную гарантию на инверторные сварочные аппараты своего производства. Данная гарантия не ограничивает право покупателя на претензии, вытекающие из договора купли-продажи, а также не ограничивает законные права потребителей. Мы предоставляем гарантию на инверторные сварочные аппараты TORUS на следующих условиях:

8.1 Гарантия предоставляется в соответствии с ниже перечисленными условиями (п.п. 8.2 –8. 7) путем бесплатного устранения недостатков аппарата в течение установленного гарантийного срока , которые доказано обусловлены дефектами комплектующих или изготовления.

8.2. Гарантия (6 месяцев) предоставляется для всех сварочных аппаратов серии TORUS , гарантийный срок продлевается до **36 месяцев**, если владелец регистрирует их в течение 2 недель с момента покупки.

Данный вид гарантии не распространяется на сварочные провода, клеммы заземления, электрододержатели , сварочные маски и другие расходные материалы и принадлежности, входящие в комплект поставки.

Регистрация осуществляется только на сайтах по адресу [www.torus.ru](http://www.torus.ru) или [www.svarka.net](http://www.svarka.net). Подтверждением регистрации является регистрационная карточка (сертификат), которую следует распечатать на принтере во время регистрации, а также паспорт с оригинальной печатью «TORUS» и оригинальный кассовый чек с датой покупки аппарата.

8.3. Гарантия не распространяется на:

- аппараты имеющие механические, химические либо иные внешние или внутренние повреждения, приведшие к нарушению правильной работы аппарата;
- аппараты сильно засоренные пылью, являющейся причиной отказа;
- детали, подверженные рабочему и другим видам естественного износа, а также на неисправности аппарата, вызванные этими видами износа;

- неисправности аппарата, вызванные несоблюдением инструкций по эксплуатации, прилагаемой к аппарату или произошедшие вследствие использования инструмента не по назначению, во время использования при ненормальных условиях окружающей среды, непригодных производственных условий, в следствии перегрузок или недостаточного технического обслуживания или ухода;

- аппараты, в конструкцию которых были внесены изменения или дополнения;

- аппараты, у которых отсутствует или повреждена гарантийная пломба (в данном случае проводится экспертиза для определения о вмешательстве в конструкцию аппарата);

- незначительное отклонение от заявленных свойств инструмента, не влияющее на его ценность и возможность использования по назначению;

8.4. Гарантийные иски принимаются в течение гарантийного срока.

Для этого предъявите или отправьте неисправный аппарат вашему дилеру или в указанный в руководстве по эксплуатации сервисный центр, приложив гарантийный талон, оригинальный товарный чек, подтверждающий дату покупки товара и его наименование. В случае действия 36 месячной гарантии на основании упомянутой выше регистрации к инструменту следует приложить и регистрационную карточку(сертификат). Аппарат, предъявленный или отосланный дилеру или в сервисный центр в частично или полностью разобранном виде, под действие гарантии не подпадает. Все расходы и риски по пересылке дилеру или в сервисный центр несет владелец инструмента.

8.5 Другие претензии, кроме упомянутого права на бесплатное устранение недостатков инструмента, под действие нашей гарантии не подпадают.

8.6 После гарантийного ремонта срок гарантии аппарата не продлевается и не возобновляется.

8.7 Данная гарантия распространяется на сварочные инверторы серии «ТОРУС», приобретенные и эксплуатируемые в России и регулируется действующим законодательством РФ.

## 9. Свидетельство о продаже:

Дата выпуска \_\_\_\_\_

Номер изделия \_\_\_\_\_

Дата продажи \_\_\_\_\_

место печати ООО «ТОР»

## 10. Адрес завода изготовителя:

ООО «ТОР»

107076, г. Москва, Колодезный пер., д. 2А

тел./факс: +7(495) 234-84-20, (499) 268-72-39,

(499) 268-73-42

E-mail: [zakaz@svarka.net](mailto:zakaz@svarka.net)

**[http:// www.torus.ru](http://www.torus.ru)**

**[http:// www.svarka.net](http://www.svarka.net)**