



# КАРЕТКА СВАРОЧНАЯ

## VECTOR KC-5

### ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Перед началом эксплуатации внимательно изучите данную инструкцию и храните её в доступном месте.

Компания «FoxWeld» выражает благодарность за выбор нашей продукции. Мы искренне надеемся, что Вы останетесь довольны своей покупкой и очень рады, что Вы выбрали нас!

Нормы безопасности .....	4
Описание аппарата .....	6
Технические характеристики .....	7
Устройство .....	7
Панель управления .....	9
Подготовка к работе .....	10
Способ сопряжения .....	10
Перед началом работы .....	11
Параметры сварки .....	12
Техническое обслуживание .....	14
Возможные неисправности .....	14
Срок службы оборудования .....	15
Сведения об ограничениях в использовании сварочного оборудования с учетом его предназначения для работы в жилых, коммерческих или производственных зонах .....	15
Транспортировка, хранение и реализация оборудования .....	16
Утилизация .....	16
Комплектация .....	16
Гарантийные обязательства .....	17

Производитель оставляет за собой право без предварительного уведомления покупателя и без отражения в документации вносить изменения в конструкцию, комплектацию или технологию изготовления оборудования, не влияющие на правила и условия эксплуатации.

### ВАЖНО!

Данное руководство должно быть прочитано пользователем до подключения или использования сварочного оборудования. В случае затруднений обращайтесь в службу сервиса организации, через которую был приобретен аппарат.



### ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ.

Перед установкой и эксплуатацией сварочного оборудования пользователю необходимо оценить возможные электромагнитные воздействия на окружающее пространство в непосредственной близости.

Следует обращать внимание на:

- Другие сетевые кабели, кабели и провода управления, телефонные и охранные кабели по близости со сварочным оборудованием и/или в непосредственной близости от проведения сварочных работ.
- Радио и телевизионные приемники и передатчики.
- Компьютеры и другую оргтехнику.
- Оборудование, отвечающее за безопасность производственных объектов.
- Устройства, связанные со здоровьем окружающих людей (напр. электронные стимуляторы сердца, слуховые аппараты).
- Электронные контрольно-измерительные приборы.



### ЗАЩИТА ОТ ОЖОГОВ.

Искры, шлак, горячий металл и излучение дуги могут нанести серьезный вред глазам и коже, причём, чем ближе человек находится к сварочной дуге, тем серьезнее могут быть травмы. Поэтому и сварщику, и другим людям, находящимся в зоне проведения сварочных работ, необходимо иметь соответствующие средства защиты.

Мы настоятельно рекомендуем использование головного убора, перчаток/краг сварщика, огнезащитного костюма/куртки и штанов, ботинок/сапог, которые должны закрывать все участки тела.



### ЗАЩИТА ОТ ИЗЛУЧЕНИЯ.

Ультрафиолетовое и инфракрасное излучение сварочной дуги может нанести непоправимый вред глазам и коже, поэтому обязательно средства индивидуальной защиты (сварочную маску/щиток, сварочные краги и защитную одежду). Маска должна быть оборудована светофильтром со степенью затемнения не менее С3 (DIN 10) или выше, соответственно току сварки. Маска с автоматическим светофильтром должна быть полностью исправна, в противном случае её следует заменить, поскольку излучение сварочной дуги может нанести непоправимый вред глазам. Считается опасным смотреть незащищенными глазами на дугу на расстоянии менее 15 метров.



### ЗАЩИТА ОРГАНОВ ДЫХАНИЯ.

Некоторые хлорсодержащие растворители под воздействием ультрафиолетового излучения дуги могут выделять отравляющий газ (фосген). Избегайте использования этих растворителей на свариваемых материалах; удалите ёмкости с этими и другими растворителями из зоны сварки и прилегающего пространства.

Металлы, имеющие в составе или покрытиях свинец, кадмий, цинк, ртуть и бериллий, могут выделять ядовитые газы в опасных концентрациях под воздействием сварочной дуги. При необходимости сварки таких материалов обязательно должно быть либо наличие вытяжной вентиляции, либо наличие индивидуальных средств защиты органов дыхания, обеспечивающих фильтрацию или подачу чистого воздуха. Если покрытие из таких материалов невозможно удалить с места сварки и средства защиты отсутствуют, проводить сварку таких материалов **ЗАПРЕЩЕНО**.



### **ЗАЩИТА ОТ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ.**

Любое поражение током имеет вероятность смертельного исхода, поэтому всегда избегайте касания открытых токопроводящих частей электрододержателя, проводов, свариваемого изделия. Используйте изолирующие коврики и перчатки; одежда должна быть всегда сухой. Старайтесь не проводить сварочные работы в местах с избыточной влажностью.

Регулярно проводите визуальный осмотр сетевого шнура от аппарата на наличие повреждений, при обнаружении произведите замену кабеля. При замене кабеля, а также в случаях снятия крышки с аппарата, обязательно отсоедините аппарат от сети. При подключении к сети убедитесь в наличии предохранительных устройств (сетевых автоматов, УЗО и пр.) и наличия заземления.

**ВСЕГДА** производите ремонт в авторизованных сервисных центрах. При их отсутствии, к ремонту должны допускаться лица, имеющие соответствующую квалификацию, допуски и представление о степени риска работы с высоким напряжением.



### **ЗАЩИТА ОТ ВЗРЫВА ГАЗОВЫХ БАЛЛОНОВ.**

Баллоны с газом находятся под давлением, любое неаккуратное обращение с баллоном может привести к взрыву.

При проведении сварочных работ придерживайтесь следующих правил:

- не проводите сварочные работы рядом с баллонами;
- всегда устанавливайте баллоны в горизонтальном положении на ровной поверхности или размещайте баллоны на специальной тележке, исключив возможность падения баллонов;
- используйте стандартный редуктор и шланги.

**При проведении сварочных работ существует вероятность воспламенения и/или взрыва. Рекомендуем держать огнетушитель рядом с местом проведения сварочных работ, а также другие или иные средства пожаротушения, позволяющие погасить пламя.**



### **ПОЖАРО-, ВЗРЫВОБЕЗОПАСНОСТЬ.**

Убедитесь, что средства пожаротушения (огнетушитель, вода, песок, пр.) доступны в ближайшей зоне сварки. Все огне-, взрывоопасные материалы должны быть удалены на минимальное расстояние 10 метров от места проведения сварочных работ.

Никогда не сваривайте закрытые ёмкости, содержащие токсические или потенциально взрывчатые вещества (напр., бензобак автомобиля) – в таких случаях необходимо провести предварительную тщательную очистку ёмкости до сварки.

Никогда не проводите сварочные работы в атмосфере с большой концентрацией пыли, огнеопасного газа или испарений горючих жидкостей.

После каждой операции убедитесь, что свариваемое изделие достаточно остыло, прежде чем касаться его руками или горючими/взрывоопасными материалами.



## ЭЛЕКТРОННЫЕ УСТРОЙСТВА ЖИЗНЕОБЕСПЕЧЕНИЯ

Людам, использующим жизнеобеспечивающие электронные приборы (напр, электронный стимулятор сердца), настоятельно рекомендуется проконсультироваться со своим лечащим врачом перед тем, как проводить или находиться в непосредственной близости от сварочных работ.

**Правильное функционирование оборудования гарантируется лишь при правильном подключении. Убедитесь, что напряжение в сети соответствует диапазона напряжения питания, указанному на оборудовании.**

**ВСЕГДА** используйте защитное заземление.

### ОПИСАНИЕ АППАРАТА


Сварочная каретка используется во многих отраслях производства, таких как судостроение, мостостроение, изготовление стальных конструкций, нефтяной промышленности и т.д. Она применяется для сварки угловых соединений в нижнем положении, в том числе способом «в лодочку», без разделки или с V-образной разделкой кромок.

Сварочная каретка предоставляет пользователям следующие преимущества:

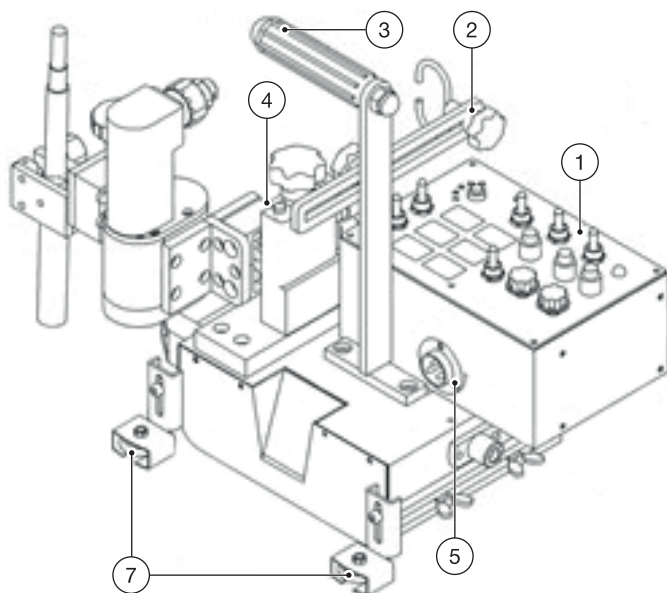
- Повышает эффективность работы по сравнению со сваркой, производимую вручную сварщиком.
- Позволяет сократить количество брака, связанного с воздействием человеческого фактора. Уровень брака при сварке вручную сварщиком составляет около 20%, а при использовании сварочной каретки практически равен 0, что повышает эффективность сварочного производства на 200% по сравнению с использованием ручного труда сварщиков.
- Процесс сварки полностью автоматизирован, что гарантирует высокое качество свариваемых соединений.
- Применение сварочной каретки дает возможность понизить требования к квалификации персонала на сварочном производстве. Управлять кареткой могут даже работники с низкой квалификацией. Благодаря компактности и незначительному весу оборудования, а также полной автоматизации работы, работник с низкой квалификацией может выполнить работу качественнее, чем высококлассный специалист на обычном сварочном аппарате.
- Сварочная каретка разработана специально для изготовления габаритных металлоконструкций. Она не только обладает простой и легкой конструкцией, но и может значительно повысить эффективность сварочных работ при изготовлении балок, коробов, бункеров, и других крупногабаритных конструкций.
- Сварочная горелка устанавливается в средней части каретки.
- Наплавка металла может производиться при продольном перемещении каретки в обоих направлениях.
- Благодаря небольшим размерам и массе каретка легко переносится и устанавливается в различных местах.
- Каретка устойчива при движении благодаря синхронному приводу на четыре колеса.
- Процесс сварки начинается при установке автоматического управления кареткой.



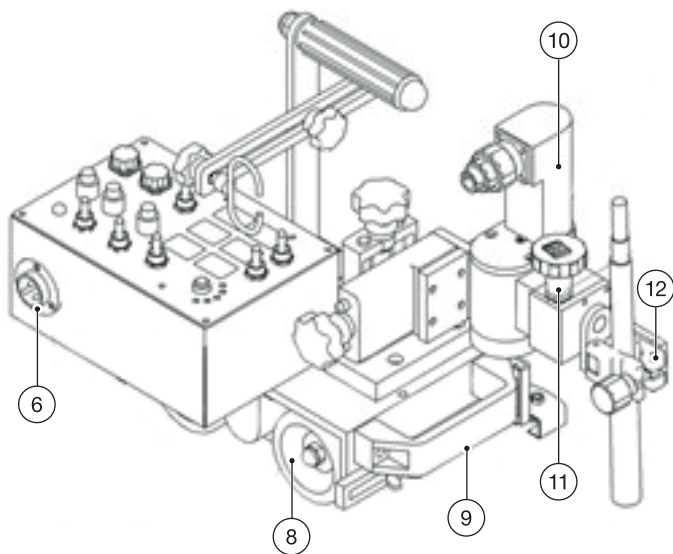
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение сети, В / Частота, Гц	230 В, АС /50 Гц
Питание, В	DC 24
Способ перемещения	4-х колесный привод
Скорость перемещения, мм/мин	150~900
Положение горелки, мм	Вверх-вниз: 50 Вперед-назад: 50
Рабочий угол, °	360
Регулировка рабочего угла, °	10
Наличие осциллятора	Есть
Направление движения	Направо / налево
Скорость колебания	0~99
Продолжительность задержки в крайнем положении, сек	0~2,5
Угол отклонения	±15
Выбор траектории колебания	
Габариты устройства (ДхШхВ), мм	435x280x330
Вес без аксессуаров, кг	10,2

## УСТРОЙСТВО

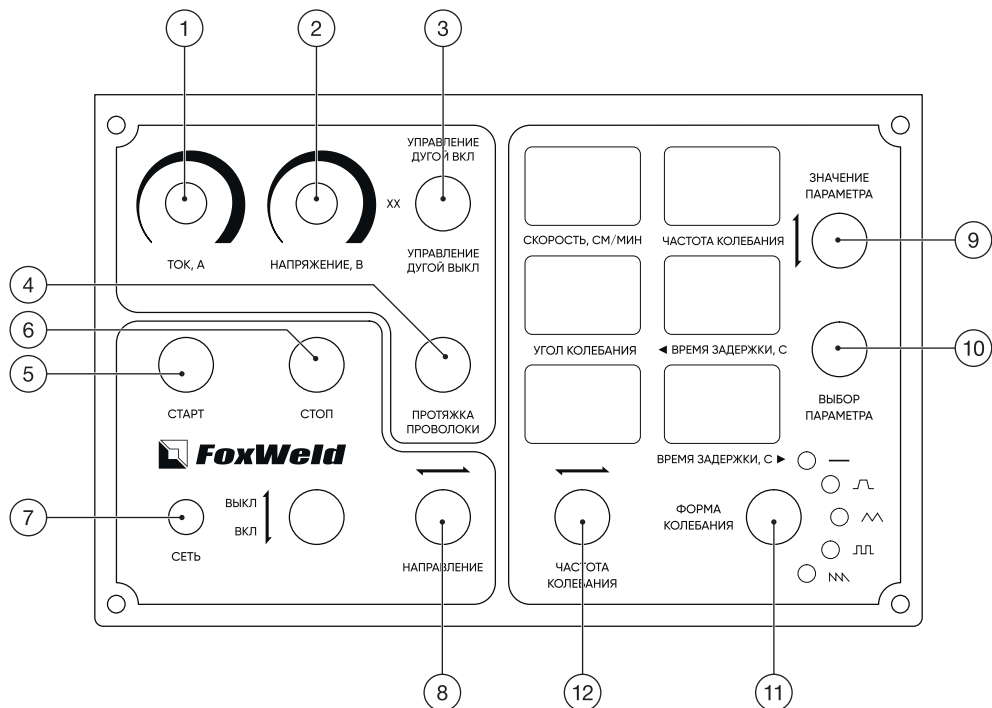


- 1. Панель управления:** управляет всеми действиями каретки (см. раздел «ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ»).
- 2. Держатель:** удерживает сварочный кабель.
- 3. Ручка:** служит для переноски каретки.
- 4. Блок корректировки положения каретки:** используется в процессе сварки для регулировки положения горелки в продольном и поперечном направлении.
- 5. Соединительный разъём осциллятора.**



- 6. Разъем питающего кабеля панели.**
- 7. Роликовые упоры:** осуществляют позиционирование каретки по отношению к сварному соединению.
- 8. Четыре приводных колеса.**
- 9. Пластиковая вспомогательная рукоятка:** предназначена для ручного перемещения каретки по свариваемой поверхности.
- 10. Генератор колебаний:** дает возможность выполнять сварку с колебаниями горелки.
- 11. Устройство для точной настройки горелки:** используется для точного позиционирования горелки в процессе сварки.
- 12. Фиксатор сварочной горелки:** используется для фиксации горелки при ее ремонте или регулировке.

Установка состоит из корпуса каретки, роликовых упоров, ручки для переноски, блока корректировки положения каретки, осциллятора горелки и панели управления. Корпус каретки является рамой и несущей конструкцией для других элементов сварочной каретки.



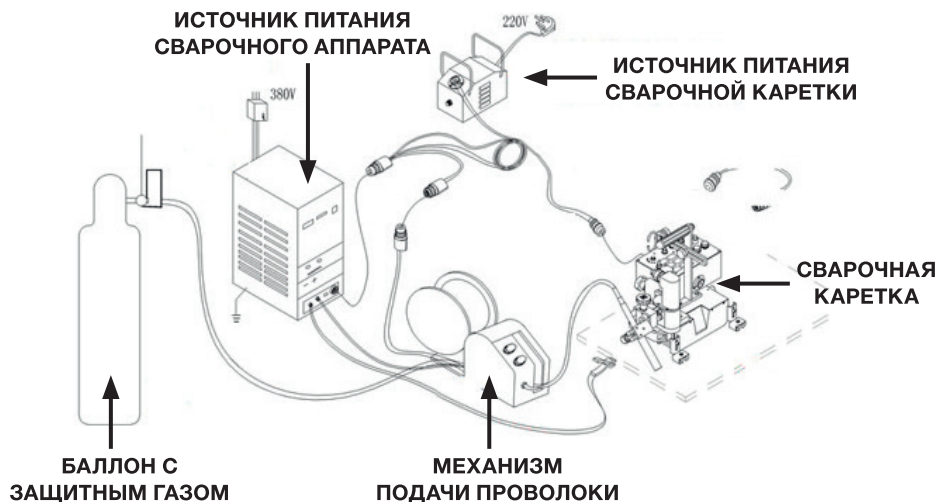
1. **Регулятор «ТОК»:** позволяет установить значение сварочного тока.
2. **Регулятор «НАПРЯЖЕНИЕ»:** позволяет установить значение сварочного напряжения.
3. **Переключатель:**
  - «Управление дугой ВКЛ»: включение режима заварки кратера при остановке каретки;
  - «Холостой Ход»: включение режима движения каретки без включения сварочной горелки;
  - «Управление дугой ВЫКЛ»: выключение режима заварки кратера при остановке каретки.
4. **Кнопка «ПРОТЯЖКА ПРОВОЛОКИ»:** при нажатии происходит подача проволоки в сварочную горелку.
5. **Кнопка «СТАРТ»:** при нажатии начинается движение каретки.
6. **Кнопка «СТОП»:** при нажатии движение каретки прекращается.
7. **Индикатор «СЕТЬ»:** загорается при подаче питания на каретку.
8. **Переключатель «НАПРАВЛЕНИЕ»:** позволяет изменить траекторию движения каретки.
9. **Переключатель «ЗНАЧЕНИЕ ПАРАМЕТРА»:** служит для настройки значения параметра, в основном используется для регулировки скорости движения, угла поворота и времени пребывания в крайних положениях. При переключении в положение «↑» (вверх) значение параметра увеличивается, при переключении в положение «↓» (вниз) - уменьшается, и значение сразу появляется на цифровом дисплее.

10. **Кнопка «ВЫБОР ПАРАМЕТРА»:** позволяет выбрать параметр для настройки. Значения выбранных параметров отображаются на цифровых дисплеях слева от кнопки. При выборе параметра соответствующий ему дисплей начинает мигать. Нажмите эту кнопку, дисплей «**УГОЛ КОЛЕБАНИЙ**» (угол отклонения горелки) начнет мигать, затем переключателем «**ЗНАЧЕНИЕ ПАРАМЕТРА**» установите необходимое значение. Нажмите кнопку еще раз, активируется дисплей «**ВРЕМЯ ЗАДЕРЖКИ СЛЕВА**» (время задержки горелки в крайнем левом положении), аналогично переключателем «**ЗНАЧЕНИЕ ПАРАМЕТРА**» установите время пребывания горелки в крайнем левом положении. Нажмите еще раз, чтобы переключиться на дисплей «**ВРЕМЯ ЗАДЕРЖКИ СПРАВА**» (Время задержки горелки в крайнем правом положении), также переключателем «**ЗНАЧЕНИЕ ПАРАМЕТРА**» установите время пребывания горелки в крайнем правом положении. Наконец, нажмите ее еще, чтобы вернуться в начальное положение.
11. **Кнопка «ФОРМА КОЛЕБАНИЯ»:** позволяет выбрать траекторию колебаний сварочной горелки.
12. **Переключатель «ЧАСТОТА КОЛЕБАНИЯ»:** позволяет регулировать скорость колебаний сварочной горелки. При переключении в положение «**→**» (вправо) значение параметра увеличивается, при переключении в положение «**←**» (влево) – уменьшается.

## ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- 1) Подключить каретку к сварочному источнику питания и механизму подачи проволоки;
- 2) К блоку управления подключить кабели осциллятора (DC24V);
- 3) Установить в каретку сварочную горелку;
- 4) Подсоединить баллон с защитным газом;
- 5) Подключить остальные компоненты, необходимые для выполнения сварочных работ.

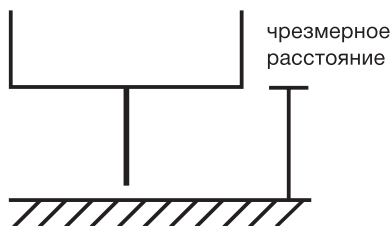
## СПОСОБ СОПРЯЖЕНИЯ



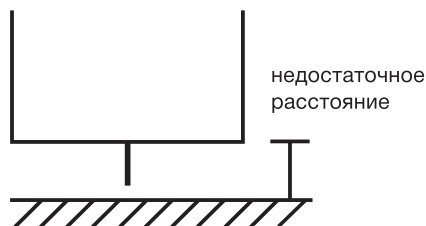
- Установить катушку сварочной проволоки в механизм подачи проволоки и заправить ее в сварочную горелку;
- Разъем сварочной горелки подключить к механизму подачи проволоки;
- Гнездо 6P кабеля управления каретки соединить со штекером 6P механизма подачи проволоки;
- Штекер кабеля управления каретки соединить с гнездом 7P на блоке управления каретки;
- Штекер кабеля управления каретки соединить с гнездом источника питания каретки AC220V.

## ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

1. Выберите сварочную проволоку соответствующего типа: сплошного сечения или порошковую.
2. Выберите сварочную проволоку необходимого диаметра.
3. Включите источник питания сварочной каретки.
4. Включите источник питания сварочного аппарата.
5. Откройте вентиль на баллоне с защитным газом и отрегулируйте расход газа.
6. Осуществите протяжку сварочной проволоки и установите на горелку наконечник в соответствии с диаметром проволоки.
7. Определить величину вылета электрода из газового сопла горелки.



Результат: образование газовых пор и раковин, сложность возбуждения сварочной дуги, нестабильность процесса сварки, недостаточная глубина проплавления свариваемого металла.



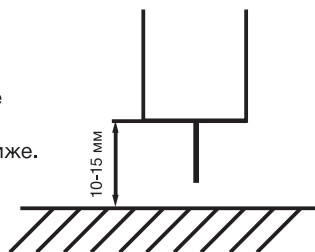
Результат: Плохой обзор сварочной ванны, чрезмерная глубина проплавления свариваемого металла.

8. Установите каретку в исходное положение и отрегулируйте направляющие ролики.
9. Вставьте горелку в фиксатор под необходимым углом.

УГОЛ	СВАРКА УГЛОМ ВПЕРЕД	СВАРКА УГЛОМ НАЗАД
Угол движения и направление горелки		
Форма сварного шва		

10. Отрегулируйте положение горелки с помощью суппортов вертикального и горизонтального перемещения. В процессе установки выдерживайте заданное расстояние между свариваемым металлом и наконечником. Чрезмерное расстояние вызывает сварочные дефекты (раковины, поры). При выборе величины зазора руководствуйтесь рисунком ниже.

РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ СВАРИВАЕМЫМ МЕТАЛЛОМ  
НАКОНЕЧНИКОМ - Рисунок справа

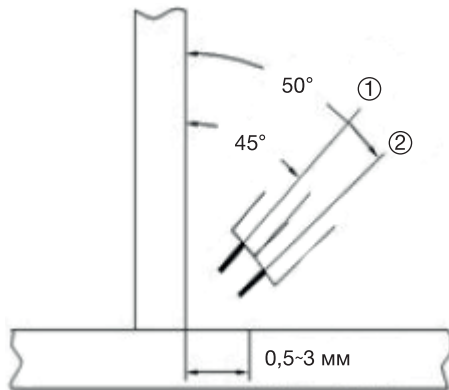


- Установите скорость и направление движения каретки, скорость колебаний горелки, угол отклонения горелки при колебаниях и время задержки в крайних положениях.
- Проверьте значение расхода защитного газа. Объем подаваемого газа должен обеспечить отсутствие образования газовых пор в сварном шве.
- Начните процесс сварки, наблюдайте за процессом возбуждения дуги, отрегулируйте скорость сварки и другие параметры.
- После завершения процесса сварки нажмите кнопку «СТОП» или установите препятствие на конце свариваемого изделия, активирующее индуктивный выключатель каретки.

## ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ		ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ	
		1,2 ММ	1,6 ММ
Ток, А	Нижнее	120-300	180-430
	Угловое	120-280	180-380
	Горизонтальное	120-280	180-330
Напряжение, U	U=14+0,05xI		
Вылет сварочной проволоки, L	Вылет проволоки равен 10 диаметрам. L=10-15d		

## СВАРКА В УГЛОВЫМ ПОЛОЖЕНИИ



### СВАРОЧНЫЕ ДЕФЕКТЫ И ПРИЧИНЫ ИХ ОБРАЗОВАНИЯ

РЕЖИМ СВАРКИ	ДЕФЕКТ	ПРИЧИНА
Сварка в угловом положении	<p>Наплыв металла</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слишком высокий ток</li> <li>2. Низкое напряжение зажигания</li> <li>3. Слишком низкая скорость сварки</li> <li>4. Неверное положение горелки</li> </ol>
		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перегрев основного металла</li> <li>2. Слишком высокая скорость сварки</li> <li>3. Слишком высокое напряжение зажигания</li> <li>4. Неверное положение горелки</li> <li>5. Длина дуги слишком большая, а напряжение зажигания слишком высокое</li> </ol>

Для увеличения срока службы сварочной каретки необходимо производить периодическое обслуживание и проверку:

- Проверку запыленности поверхности каретки.  
Переключатели на пульте управления и регулировка положения сварочной горелки должны быть очищены от пыли.
- Проверку загрязненности поверхности каретки.  
Для безопасной работы каретки сопло, сварочная горелка, направляющие ролики, резиновые колеса и суппорты продольного и поперечного перемещения каретки должны быть очищены от грязи.
- Проверку свободного вращения направляющих роликов и прочности крепления винтов на сварочной горелке.  
Непрочно закрученные винты могут привести к отказам в работе каретки и неоднородности сварного шва. Винты должны быть плотно затянуты.
- Проверку плавности хода суппортов блока корректировки положения каретки.  
Необходимо смазать детали блока корректировки положения каретки.
- Проверку целостности кабельных соединений, гибкого шланга и сварочной горелки.  
Необходимо периодически проверять целостность кабельных соединений, гибкого шланга и сварочной горелки.
- Проверку аномального шума и нагрева поверхности.  
Необходимо периодически проверять подающие ролики, механизм подачи и сварочную горелку.
- Проверку предохранителей.  
Если после подключения проводов индикатор питания не работает, следует проверить предохранитель.

## ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Отсутствует световая индикация	Перегорела лампочка индикатора	Пожалуйста, обратитесь в сервисный центр
	Перегорел предохранитель в выпрямителе	Проверьте предохранитель
	Отсутствуют фазы питания	Проверьте наличие питающего напряжения
Центральный выключатель не срабатывает при запуске сварки	Отсутствует короткое замыкание между электродной проволокой и изделием	Зачистите свариваемую поверхность
	Неисправен двигатель	Пожалуйста, обратитесь в сервисный центр
	Центральный выключатель поврежден	Проверьте проводку или замените выключатель

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Неточное позиционирование головки сварочной горелки	Комплектующие сварочной горелки неплотно затянуты	Плотно зафиксируйте комплектующие горелки
Отсутствует плавность хода по направляющим блока корректировки положения каретки	Загрязнен блок корректировки положения каретки	Очистите от загрязнений или добавьте смазочное масло
Происходит остановка каретки во время автоматической сварки	Каретка сталкивается с припятствиями по ходу следования	Удалите припятствие
	Загрязнены направляющие ролики	Очистите направляющие ролики
Сварочная дуга не затухает после нажатия кнопки прекращения сварочного процесса	Выключатель не работает	Проверьте выключатель и, при необходимости, замените
	Выключатель установлен в положение «ВКЛ»	Отключите выключатель
Траектория движения каретки не совпадает с заданной траекторией	Положение направляющих роликов не зафиксировано	Отрегулируйте положение направляющих роликов и закрепите их



### ВНИМАНИЕ!

При более серьёзной неисправности, отключите оборудование и обратитесь в авторизированный сервисный центр.

## СРОК СЛУЖБЫ ОБОРУДОВАНИЯ

При выполнении всех требований настоящей инструкции по эксплуатации срок службы оборудования составляет - 5 лет.

## СВЕДЕНИЯ ОБ ОГРАНИЧЕНИЯХ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ С УЧЕТОМ ЕГО ПРЕДНАЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ РАБОТЫ В ЖИЛЫХ, КОММЕРЧЕСКИХ ИЛИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗОНАХ

Оборудование предназначено для работы в коммерческих зонах, общественных местах, производственных зонах со стабильным энергоснабжением, без воздействия вредных и опасных производственных факторов. Техническое средство не бытового назначения. Изготовитель не рекомендует использование данного оборудования в быту. Оборудование предназначено для эксплуатации под управлением квалифицированного персонала.

## ТРАНСПОРТИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И РЕАЛИЗАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

При транспортировке и хранении оборудования необходимо исключить возможность непосредственного воздействия атмосферных осадков, агрессивных сред, ударов и сильной тряски.

- Транспортировка оборудования должна производиться только в вертикальном положении.
- Аппарат следует беречь от попадания воды и снега.
- Обратите внимание на обозначения на упаковке.
- Тара для хранения и транспортировки должна быть сухой, со свободной циркуляцией воздуха. В месте хранения не допускается присутствие коррозионного газа или пыли. Диапазон допустимых температур от  $-25^{\circ}\text{C}$  до  $+55^{\circ}\text{C}$ , при относительной влажности не более 85 %.
- После того, как упаковка была открыта, рекомендуется для дальнейшего хранения и транспортировки переупаковать оборудование. (Перед хранением рекомендуется провести очистку и запечатать оборудование в штатную упаковку).
- Аппарат должен храниться в сухом помещении, при температуре от  $-15^{\circ}\text{C}$  до  $+50^{\circ}\text{C}$  и относительной влажности воздуха до 80 %.
- При хранении оборудования должно быть отключено от электрической сети.
- Торговое помещение, в котором производится реализация сварочного аппарата, должно отвечать выше перечисленным условиям хранения.

## УТИЛИЗАЦИЯ

По окончании срока службы не выбрасывайте технику в бытовые отходы! Отслужившее свой срок оборудование должно утилизироваться в соответствии с местными нормативными актами по утилизации техники и оборудования.

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Наименование	Количество
Сварочная каретка	1 шт.
Генератор колебаний	1 шт.
Держатель горелки (соединительный держатель)	1 шт.
Направляющая шина (270 мм)	1 шт.
Направляющее колесо ( $\varnothing 70\text{мм}$ )	1 шт.
Анкер для кабеля	1 шт.
Блок питания в сборе 230 В (2м / $3^*0,75\text{мм}^2$ )	1 шт.
Кабель питания (20м / $2^*0,75\text{мм}^2$ )	1 шт.
Кабель для подачи проволоки (5м / $2^*0,75\text{мм}^2$ )	1 шт.
Шестигранный ключ	1 комплект
Предохранитель 230В / 2А	2 шт.
Инструкция + Гарантийный талон	1 комплект

### ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРИ СОБЛЮДЕНИИ СЛЕДУЮЩИХ УСЛОВИЙ:

1. Имеется в наличии документ, подтверждающий приобретение оборудования и правильно заполненный гарантийный талон. Талон дает пользователю оборудования право на бесплатное устранение недостатков, возникших по вине производителя, в течении срока, указанного в гарантийном талоне. Для гарантийного ремонта необходимо предъявить оборудование и полностью заполненный гарантийный талон, с названием оборудования, серийным номером, с печатью торгового предприятия, датой продажи и подписью покупателя. Если в гарантийном талоне не заполнена дата продажи, то гарантийный срок исчисляется с даты производства оборудования. Если изделие, предназначенное для бытовых (непрофессиональных) нужд, эксплуатировалось в коммерческих целях (профессионально), срок гарантии составляет один месяц с даты продажи. Дефекты сборки инструмента, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно после проведения диагностики оборудования авторизованным сервисным центром.
2. Неисправное оборудование должно передаваться в сервис без загрязнений на корпусе, затрудняющих диагностику и оценку состояния оборудования. В случае применения оборудования в комплекте с аксессуарами требуется предоставить эти аксессуары вместе с оборудованием.

### ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ:

1. На оборудование с отсутствующей или нечитаемой маркировкой: информационной табличкой (шильдиком) и заводским номером или с признаками их изменения; а также в случае если данные на оборудовании не соответствуют данным в гарантийном талоне;
2. На неполную комплектацию оборудования, которая могла быть обнаружена при продаже изделия;
3. На последствия самостоятельного внесения изменений в конструкцию оборудования, ремонта, разборки, о чем могут свидетельствовать, например, заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей, чистки и смазки оборудования в гарантийный период (не требуемые инструкцией по эксплуатации), а также на неисправности, возникшие вследствие использования несоответствующих материалов в ходе проведения регламентных профилактических работ;
4. На детали, предназначенные для защиты от перегрузок основных узлов и деталей оборудования (предохранители, срывные болты и пр.);
5. На неисправности, возникшие в результате несообщения о первоначальной неисправности оборудования и повлекшие за собой выход из строя других узлов и деталей;
6. На неисправности, которые стали следствием нарушения требований инструкции по эксплуатации или использования оборудования не по назначению;
7. На повреждения, дефекты, вызванные внешними механическими воздействиями, воздействием агрессивных сред и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др., если их воздействие не предусмотрено конструкцией оборудования;
8. На выход из строя вследствие несоответствия параметрам питающей электросети, указанным на изделии (выход из строя силовой части оборудования, защитных устройств и др.), в том числе неправильного подключения защитного заземления;
9. На неисправности, вызванные использованием некачественного топлива и/или топливной смеси;

10. На использование принадлежностей, расходных материалов (в т.ч. топлива и топливных смесей) и запчастей, не рекомендованных или не одобренных производителем;
11. На неисправности, которые стали следствием попадания внутрь оборудования посторонних предметов, насекомых, пыли, материалов, отходов производства и т.д.;
12. На недостатки изделий, возникшие вследствие проведения технического обслуживания, лицами, организациями, не являющимися авторизованными сервисными центрами, а также несвоевременного технического обслуживания и внесения конструктивных изменений в оборудование;
13. На неисправности, вызванные использованием неоригинальных запасных частей, расходных материалов, аксессуаров и принадлежностей;
14. На неисправности, возникшие вследствие использования смазочных материалов, не соответствующих указанным в инструкции по эксплуатации, которые могут вызывать повреждение двигателя, уплотнительных колец, топливопроводов, топливного бака или иных деталей, частей и механизмов;
15. На неисправности, вызванные воздействием высокой температуры в следствии перегрузки оборудования, такие как залегание поршневых колец, задиры, потертости царапины на рабочей поверхности цилиндра и поверхности поршня, разрушение, оплавление опорных подшипников и вкладышей цилиндропоршневой группы и электродвигателей, одновременное перегорание ротора и статора, обеих обмоток статора и т.д.;
16. На неисправности, вызванные эксплуатацией в неблагоприятных условиях (механические примеси в воде, повышенная запыленность воздуха и т.п.);
17. На части, узлы и детали оборудования, подверженные естественному износу в следствии интенсивного использования;
18. На такие виды работ как регулировка, чистка, смазка, замена расходных материалов, а также периодическое обслуживание и прочий уход за оборудованием, оговоренные в инструкции по эксплуатации;
19. На неисправности, вызванные несвоевременным проведением обслуживания оборудования и/или профилактических и регулярных работ в сроки, указанные в инструкции по эксплуатации;
20. На неисправности, вызванные перегрузкой оборудования, которая повлекла за собой выход из строя всего оборудования или его частей. К безусловным признакам перегрузки изделия, помимо прочих, относятся: появление цветов побежалости, деформация или оплавление деталей и узлов изделия, потемнение или обугливание изоляции проводов электродвигателя под воздействием высокой температуры, залегание поршневых колец, задиры, потертости царапины на рабочей поверхности цилиндра и поверхности поршня, разрушение или оплавление опорных подшипников и цилиндро-поршневой группы, одновременное перегорание ротора и статора, обеих обмоток статора;
21. На оборудование, предъявленное в сервисный центр в частично или полностью разобранном виде;
22. На узлы и детали, являющиеся расходными, быстроизнашивающимися материалами, к которым относятся: электрододержатели, кабели, зажимы для подключения заземления, соединители кабельные, сварочные горелки и их быстроизнашивающиеся детали, газовые сопла, сопла тока, изоляционные кольца, подающие ролики проволокподающих устройств, направляющие каналы, сальники, манжеты, уплотнения, поршневые кольца, цилиндры, клапаны, графитовые щетки, подшипниковые опоры, пильная цепь и лента, пильная шина, соединительные муфты, ведущие и ведомые звездочки, болты, гайки, курки, триммерные головки, направляющие ролики, защитные кожухи, приводные ремни и шкивы, гибкие валы, крыльчатки, фланцы крепления, ножи, элементы натяжения и кре-



пления режущих органов, резиновые амортизаторы, резиновые уплотнители, детали механизма стартера, свечи зажигания, лента тормоза цепи, воздушный и топливный фильтры, крышка бачков, включатель зажигания, рычаг воздушной заслонки, пружина сцепления, угольные щетки, червячные колеса, тросы, провод питания, кнопка включения, лампочки, виброрвалы, вибронаконечники, шланги, пистолеты, форсунки, копыя, насадки, пеноком-плекты, аккумуляторы и другие элементы питания в составе поставки оборудования, щупы мультиметров, упаковочные кейсы, бойки к пневмостеплерам и нелерам и т.д.;

23. На оборудование с признаками нарушенного регламента хранения, установленного производителем.

Гарантия не предусматривает компенсацию прямых или косвенных расходов, связанных с гарантийным ремонтом (перевозки, суточные, проживание, доставку неисправной продукции от покупателя в сервисный центр, упущенную выгоду и т.д.), а также диагностику исправной продукции. Все расходы и риски по демонтажу, монтажу, погрузке и разгрузке, перевозке продукции в сервисный центр несет владелец продукции.

Устранение неисправностей, признанных как гарантийный случай, осуществляется авторизованным сервисным центром. Неисправное оборудование (при обмене) и/или заменённые детали не подлежат возврату покупателю. Настоящие гарантийные обязательства не затрагивают установленные действующим законодательством права владельца в отношении дефектного оборудования.

Адреса авторизованных сервисных центров можете посмотреть на сайте: [foxweld.ru/service/](http://foxweld.ru/service/)  
E-mail сервисной поддержки: [help@foxweld.ru](mailto:help@foxweld.ru).

Изготовлено по заказу FoxWeld в КНР.

**Дата изготовления** - см. на оборудовании 0000000\_г\_мм\_00000.





