GIGANT

Руководство
по эксплуатации

Сварочные аппараты
MIG-200, MIG-250
MIG-170SC, MIG-200S

Содержание

Назначение....2
Технические характеристики....3
Инструкции по мерам безопасности....4
Техника безопасности....6
- Рабочее место....6
- Хорошая вентиляция....6
- Чрезмерный уровень сетевого напряжения недопустим....7
- Эксплуатация аппарата при перегрузке запрещена....7
- Защита от перегрева....7

Устройство сварочного аппарата....7
- MIG-200, MIG-250....7
- MIG-170SC....8
- MIG-200S....9
- Передняя панель....9
- Задняя панель....9

Эксплуатация....10
- Подсоединение сетевого кабеля....10
- Режим MMA....10
- Работа в режиме MMA....11
- Режим MIG/MAG....11
- Схема установки аппарата....12
- Работа в режиме....12
- Сварка самозащитной порошковой проволокой (FLUX)....12
- Схема установки аппарата....13
- Рекомендуемые настройки....13

Параметры сварки....14
- Параметры для сварки плоских угловых швов....14
- Параметры для сварки встык....14
- Параметры для сварки угловых швов в вертикальном положении....15
- Параметры для сварки внахлест....16

Техническое обслуживание....16
Неисправности и способы устранения....17
Транспортировка и хранение....20
Утилизация....21
Гарантийные обязательства....21
Адреса сервисных центров....25

Уважаемый покупатель!

Благодарим вас за выбор продукции GIGANT.

В данном паспорте приводятся основные сведения об изделии и указания, необходимые для правильной и безопасной эксплуатации изделия.

Паспорт является неотъемлемой частью изделия и должен сопровождать его в течение всего срока службы. В случае передачи изделия другому лицу паспорт должен быть передан новому владельцу вместе с изделием.

Паспорт следует внимательно изучить перед эксплуатацией изделия.

Назначение

Предназначен для соединения металлических деталей методом электрической сварки. Аппарат создаёт электрическую дугу, которая расплавляет металл и соединяет его.

Срок службы 5 лет.
По истечении срока службы изделие запрещено эксплуатировать. Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований настоящего руководства.

Декларация о соответствии

Сертификат соответствия

Правообладатель оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации изделия без уведомления потребителя.

Технические характеристики

Технические характеристики	MIG-170SC	MIG-200S
Максимальный ток, А	170	200
Минимальный ток, А	30	50
Диаметр электрической проволоки, мм	1-4/0.8-1	1-5/ 0.6-1.0
Вес нетто, кг	4	9,8
Максимальная мощность, кВт	6,4	7,8
ПВ на максимальном токе	40%	40%
Степень защиты	IP21S	IP21S
Наличие сетевой вилки	Есть	Есть
Габариты без упаковки, мм	300 x 148 x 220	465 x 360 x 170
Режим сварки	Без газа	С газом/без газа
Класс товара	Полу-профессиональный	Полу-профессиональный
Разъем горелки	DX25	EURO
Охлаждение горелки	Воздушное	Воздушное
Еврокатушка	D100	D100/ D200
Максимальный диаметр проволоки	1,0	1,0
Минимальный диаметр проволоки	0,8	0,6
Количество подающих роликов, шт	2	2
Сварка MMA	Есть	Есть
Работа при пониженном напряжении, В	до 190	до 190
TIG сварка	Есть	Есть
Разъем MMA	DX25	DX50
Цифровой дисплей	Есть	Есть
Напряжение холостого хода, В	60	51
Допустимое отклонение напряжения	15%	15%
Длина горелки, м	1,6	3
Наличие синергии	-	Есть

Технические характеристики	**MIG - 200**		**MIG - 250**	
Режим сварки	MIG	MMA	MIG	MMA
Напряжение/Частота, В/Гц	220 ± 15% / 50		220 ± 15% / 50	
Номинальный входной ток, А	27,6	-	38,0	-
Мощность, кВт	6,1	7,2	7,1	8
ПВ на максимальном токе, %	60	80	60	60
Минимальный сварочный ток, А	40	20	40	20
Максимальный сварочный ток, А	200	180	250	200
КПД, %	≥ 85		≥ 85	
Диаметр проволоки, мм	0,8 - 1	-	0,8 - 1	-
Диаметр электрода, мм	-	1,6 - 4,0	-	1,6 - 4,0
Скорость подачи проволоки, м/мин	2,5 - 13	-	2,5 - 13	-
Класс защиты	IP21S		IP21S	
Вес, кг	10,5		11,2	
Габариты, мм	500 x 305 x 370			

Инструкции по мерам безопасности

К использованию и обслуживанию сварочного аппарата допускается только квалифицированный и специально обученный персонал, ознакомленный с данной инструкцией.

В этой инструкции содержится описание, правила безопасности и вся необходимая информация для правильной эксплуатации сварочного аппарата.

Сохраняйте данную инструкцию и обращайтесь к ней при возникновении вопросов по безопасной эксплуатации, обслуживанию, хранению и транспортировке сварочного аппарата.

Перед эксплуатацией обязательно передайте данное руководство или его копию оператору устройства для ознакомления.

Избегайте контактов с открытыми токоведущими кабелями сварочного аппарата, не прикасайтесь к держателю электрода и свариваемой поверхности.

Не прикасайтесь к месту подключения питания или к другим частям сварочного аппарата, которые находятся под током. Отключайте питание сразу после окончания работы или перед тем, как оставите рабочее место.

Никогда не работайте там, где существует опасность поражения электрическим током.

Сварочные работы могут привести к пожару!

Не располагайте горючие и легковоспламеняющиеся материалы ближе, чем на 10 метров от места сварки.

Старайтесь, чтобы искры и брызги не попали на тело.

Никогда не производите сварку емкостей, в которых могут содержаться легковоспламеняющиеся или взрывоопасные материалы.

Дым и газ, попадающие в воздух при сварке, опасны для здоровья. Перед началом работ убедитесь, что вытяжка и приточная вентиляция исправно работают.

Помните, что при сварке температура обрабатываемой поверхности повышается, поэтому старайтесь не прикасаться к обрабатываемым деталям во избежание ожогов.

Аппарат имеет встроенный вентилятор для охлаждения. Не суйте пальцы и другие предметы в вентилятор во избежание травм и повреждений.

Сварочные аппараты излучают электромагнитные волны и создают помехи для радиочастот, поэтому следите за тем, чтобы в непосредственной близости от аппарата не было людей, которые используют стимулятор сердца или другие принадлежности, для которых электромагнитные волны и радиочастоты создают помехи.

Всегда соблюдайте правила безопасности. Носите защитную одежду и специальные средства защиты, для предотвращения повреждения глаз и кожных покровов.

Всегда надевайте защитную маску во время работы сварочным аппаратом или используйте очки с защитным затемненным стеклом.

Убедитесь, что излучение дуги не попадет на других людей, находящихся поблизости в зоне проведения сварочных работ.

Следите за тем, чтобы на рабочей площадке не было посторонних людей.

Запрещается использовать сварочный аппарат для разморозки труб.

Обязательно используйте питающую сеть с защитным заземляющим проводником в целях безопасности.

Используйте дополнительно заземляющий винт на задней панели аппарата.

Не пользуйтесь аппаратом, если электрический кабель повреждён. В таком случае, обратитесь в сервисный центр.

Не работайте под водой или в местах с повышенной влажностью.

При высотных работах во избежание несчастного случая соблюдайте правила техники безопасности работы на высоте.

Техника безопасности

Рабочее место

Сварка должна производиться в сухих помещениях с влажностью воздуха не более 90%.

Температура окружающей среды должна быть в диапазоне от -10 до +40 °C.

Не проводите сварочные работы на открытом воздухе, в местах, не защищенных от воздействия прямых солнечных лучей и дождя.

Не допускайте попадания воды внутрь аппарата.

Сварка в пыльных местах и в местах, где присутствуют едкие химические газы, запрещена.

Сварка в среде защитных газов в местах с сильным воздушным потоком запрещена.

Хорошая вентиляция

В промышленном сварочном оборудовании значение сварочного тока так велико, что естественной вентиляции недостаточно для его охлаждения. Встроенный вентилятор более эффективен, за счет чего обеспечивается стабильная работа аппарата.

Сварщик должен убедиться в том, что вентиляционные решетки аппарата открыты.Свободная зона вокруг оборудования должна быть не менее 30 см.

Хорошая вентиляция - одно из наиболее важных условий для нормальной работы и продления срока службы аппарата.

Чрезмерный уровень сетевого напряжения недопустим

Если уровень напряжения выходит за допустимые пределы, это может привести к поломке оборудования. Обращайте внимание на изменение напряжения. При возникновении чрезмерного сетевого напряжения сразу же прекращайте сварку и выключайте аппарат.

Эксплуатация аппарата при перегрузке запрещена

При выбранном значении максимального тока нагрузки необходимо соблюдать ПВ. Превышение ПВ недопустимо.

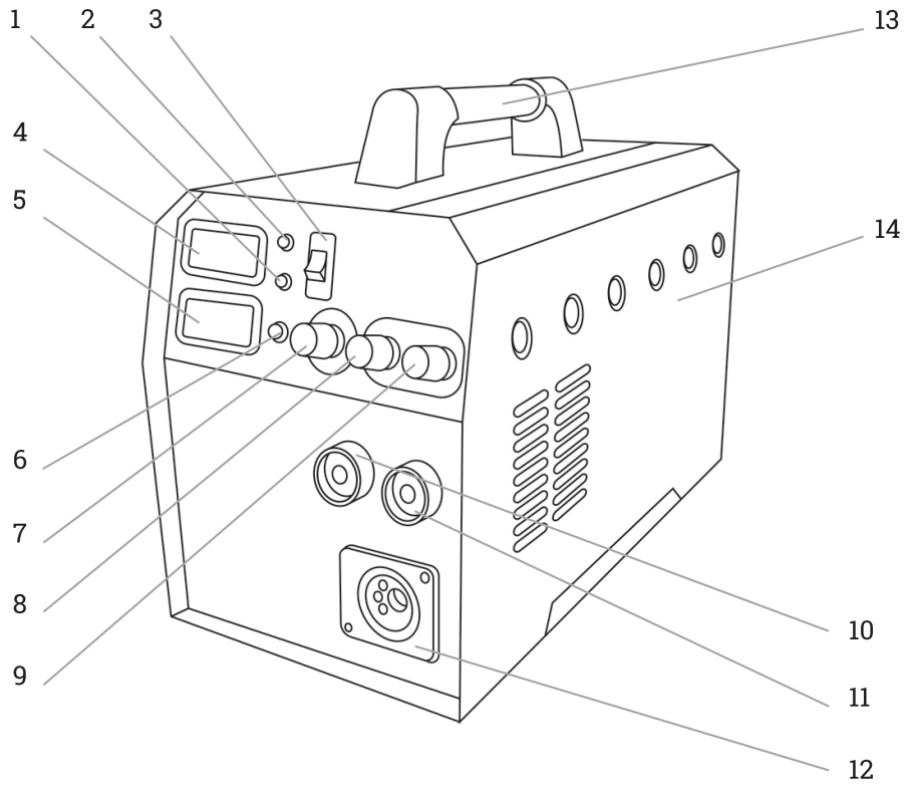
Чрезмерное увеличение тока сильно сокращает срок службы оборудования и может быть причиной выхода его из строя.

Защита от перегрева

Защита от перегрева срабатывает, если имеет место перегрузка оборудования из-за слишком долгого времени сварки. Происходит самопроизвольное отключение аппарата. В этом случае нет необходимости заново включать аппарат. Надо подождать, когда погаснет индикатор термозащиты, и после этого можно продолжать сварку.

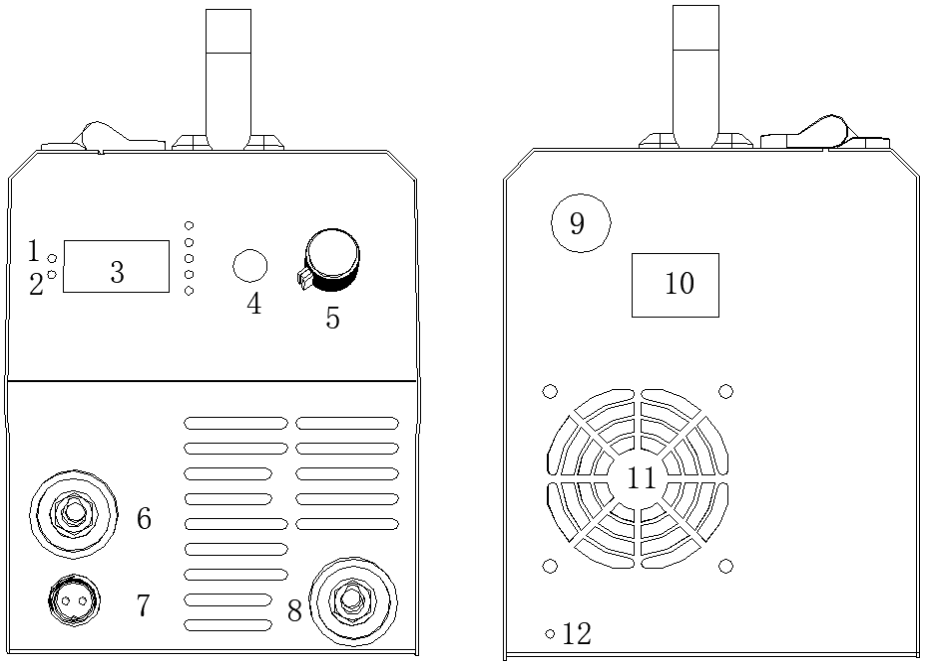
Устройство сварочного аппарата

MIG-200, MIG-250



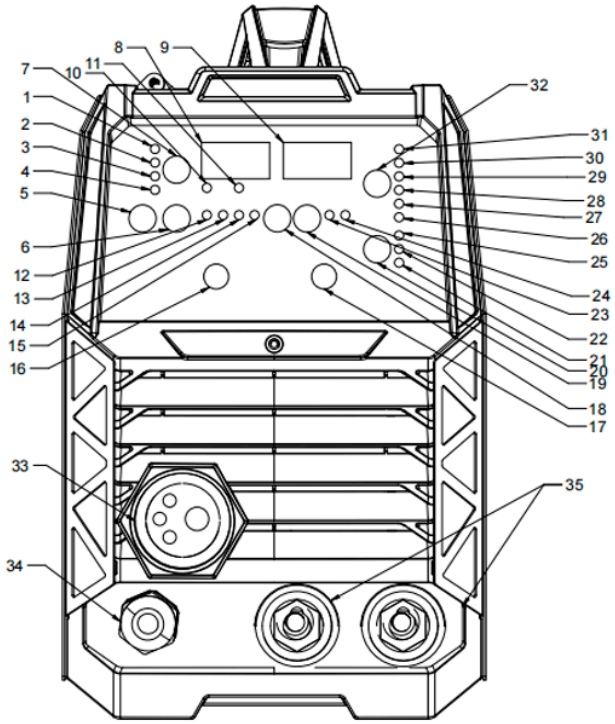
1. Индикатор термозащиты
2. Индикатор питания
3. Переключатель режимов сварки MMA/MIG
4. Цифровая индикация тока и напряжения
5. Цифровая индикация тока и напряжения
6. Кнопка прогона сварочной проволоки
7. Регулятор тока MMA
8. Регулятор напряжения MIG
9. Регулятор скорости подачи проволоки
10. Разъем «-»
11. Разъем «+»
12. Разъем подключения горелки
13. Ручка
14. Металлический корпус

MIG-170SC

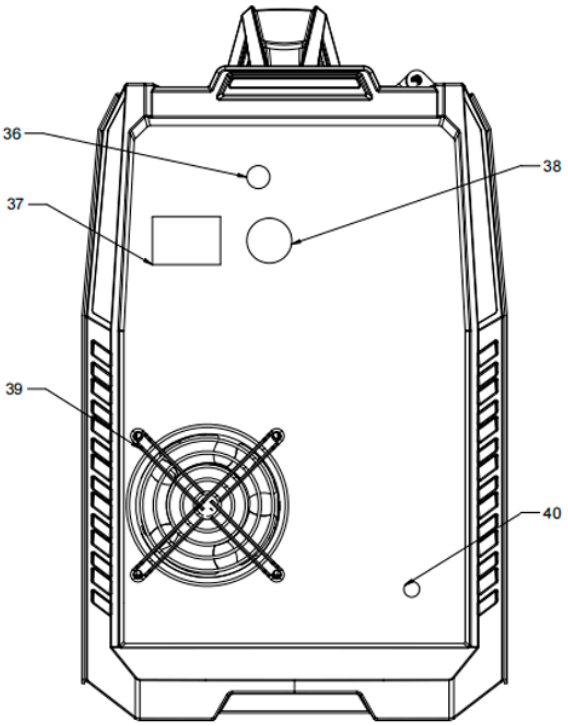


1. V - Выходное напряжение
2. A - Выходной ток
3. Цифровой дисплей
4. Кнопка выбора функций сварки MIG/MMA/LIFT TIG
5. Ручка для регулировки сварочного тока MIG/MMA/LIFT
6. Гнездо для подключения горелки MIG
7. Розетка для управления MIG горелкой
8. Разъем положительной полярности (+) и отрицательной полярности (-) для зажима заземления
9. Кабель питания
10. Кнопка питания для включения/выключения
11. Вентилятор

MIG-200S



Передняя панель



Задняя панель

1. CO_2 - двуокись углерода (CO_2) для MIG сварки
2. MIX - сварочная смесь 20% двуокись углерода CO2 и 80% аргона Ar
3. FLUX - сварка порошковой самозащитной проволокой без использования газа
4. Ar - Аргоновый газ для MIG-сварки.
5. Wire Check In - проверка подачи проволоки.
6. Gas Check In - проверка подачи газа.
7. Кнопка выбора
8. Вольтметр - показывает напряжение выходного тока.
9. Амперметр - показывает выходной ток.
10. A - Ток
11. B - Напряжение
12. 0,6 мм - Диаметр проволоки 0,6 мм.
13. 0,8 мм - Диаметр проволоки 0,8 мм.
14. 0,9 мм - Диаметр проволоки 0,9 мм
15. 1,0 мм - Диаметр проволоки 1,0 мм
16. V - регулировка выходного напряжения
17. A - регулировка выходного тока
18. Button - выбор диаметра используемой проволоки
19. 2T/4T-кнопка выбора режимов 2T или 4T
20. Кнопка для выбора функций антизалипание/горячий старт/VRD
21. VRD - функция снижения напряжения холостого хода в режиме MMA
22. Arc Force - увеличение сварочного тока в начале сварки (Антизалипание)
23. Режим 2T – двухтактный режим работы MIG
24. Режим 4T – четырехтактный режим работы MIG

25. Горячий старт - увеличение сварочного тока в момент касания электродом детали (момент поджига дуги).
26. Almg - Алюминий и магний
27. AlSi- Алюминий и кремний
28. Сварка LIFT TIG
29. MMA-сварка
30. Сварка с синергетическим управлением (Синергия)
31. Ручная сварка MIG/MAG
32. Кнопка выбора режима сварки MIG/Синергия
33. Евроразъем - евроразъем для горелки MIG
34. Выбор полярности горелки
35. Разъем отрицательной полярности (-) и положительной полярности (+)
36. Подключение газа к газовому баллону
37. Переключатель ВКЛ/ВЫКЛ
38. Переменное напряжение 220 В
39. Вентилятор охлаждения
40. Заземление

Эксплуатация

ВНИМАНИЕ!

Устанавливайте аппарат в соответствии с приведенной ниже последовательностью действий. Операции по подсоединению электрических проводов должны проводиться после отключения питания аппарата. Класс защиты данного оборудования IP 21S, поэтому не используйте его под дождем.

Подсоединение сетевого кабеля

1. В комплект сварочного оборудования входит сетевой кабель. Подсоедините его к электросети с требуемыми параметрами. Проверьте надежность соединения сетевого кабеля во избежание окисления. Проверьте с помощью мультиметра, соответствует ли значение напряжения заданному диапазону.

2. Надежно заземлите аппарат специальным кабелем, присоединенным к корпусу аппарата.

Режим MMA

1. На сварочном аппарате есть два разъема «+» и «-». Вставьте сварочные кабели в разъемы. При неплотном подсоединении кабелей возможны повреждения кабельного разъема и источника питания. При необходимости подтяните соединение гаечным ключом.

2. При сварке штучным электродом кабель электрододержателя должен быть подсоединен к разъему «+» или «-», обратный кабель от заготовки соответственно к другому разъему в зависимости от полярности сварки.

3. Существует два способа подключения сварочного оборудования для работы на постоянном токе:

- прямая полярность - кабель электрододержателя подсоединен к разъему «-», а обратный кабель к разъему «+»;
- обратная полярность - обратный кабель подсоединен к разъему «-», а кабель электрододержателя к разъему «+».

4. Выбирайте способ подключения в зависимости от конкретной ситуации и типа электрода. Неправильное подключение оборудования может вызвать нестабильность горения дуги, разбрызгивание расплавленного металла и прилипание электрода.

5. Избегайте использования неоправданно длинных сварочных кабелей.

При необходимости использовать более длинные сварочные провода выбирайте те, у которых сечение больше. Прежде чем увеличивать длину кабелей, передвиньте аппарат ближе к зоне сварки и попробуйте начать работу.

Работа в режиме MMA

1. Установите выключатель сети в положение «Вкл.». Заработает встроенный вентилятор. Амперметр покажет заданное значение тока.

2. Включите режим MMA на передней панели. Установите требуемую величину силы сварочного тока с помощью регулятора тока.

Режим MIG/MAG

1. Подсоедините разъем кабеля горелки к разъему на панели управления и закрутите до упора.

2. Подсоедините обратный кабель к разъему «-» на средней части передней панели аппарата и на четверть оборота поверните вправо.

3. Подсоедините кабель механизма подачи проволоки к разъему «с газом» на внутренней панели (около катушки) и на четверть оборота поверните вправо.

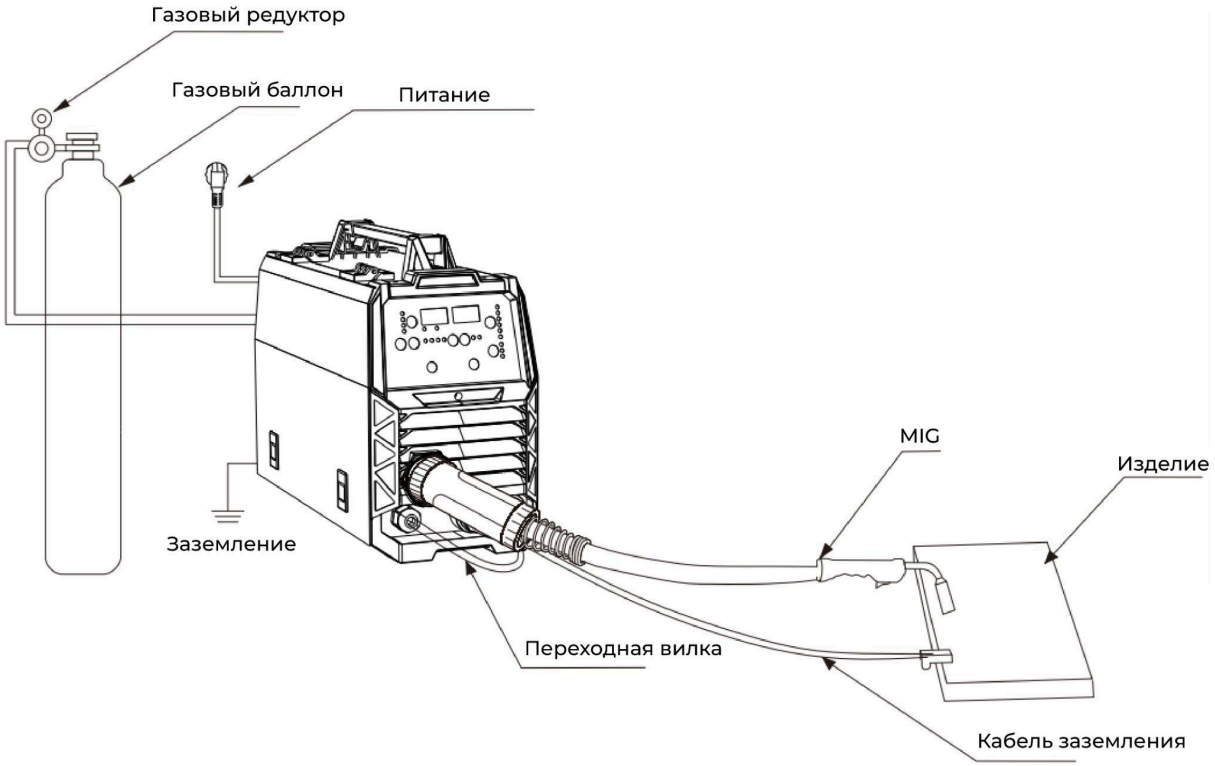
4. Установите катушку с проволокой на держатель. Размер канавки ролика, подающего проволоку, должен соответствовать диаметру контактного наконечника сварочной горелки и диаметру используемой проволоки.

Ослабьте винт прижимного ролика и уложите проволоку в канавку подающего ролика. Не слишком плотно прижмите ее, а затем пропустите в горелку. Нажмите на кнопку подачи проволоки, чтобы проволока вышла из горелки.

5. Подсоедините газовый шланг, идущий от аппарата, к редуктору

газового баллона.

Схема установки аппарата



Работа в режиме

1. Включите сварочный аппарат с помощью выключателя сети на задней панели. Заработает встроенный вентилятор. Откройте газовый баллон и поверните выключатель подачи газа. Газ должен начать выходить из горелки. Отрегулируйте объем подачи газа на редукторе.

2. Включите режим сварки MIG/MAG. Отрегулируйте значения сварочного тока рабочего напряжения и скорости подачи проволоки с помощью регуляторов в соответствии с рабочими условиями.

3. Отрегулируйте длину вылета проволоки в наконечнике после сварки с помощью соответствующего регулятора времени заварки кратера на внутренней панели в зависимости от конкретной задачи.

4. Нажмите кнопку на горелке, чтобы начать работу.

5. Отключите подачу защитного газа через 2 секунды после гашения дуги.

Сварка самозащитной порошковой проволокой (FLUX)

1. Подсоедините силовой кабель горелки к разъему на панели управления и на четверть оборота поверните вправо.

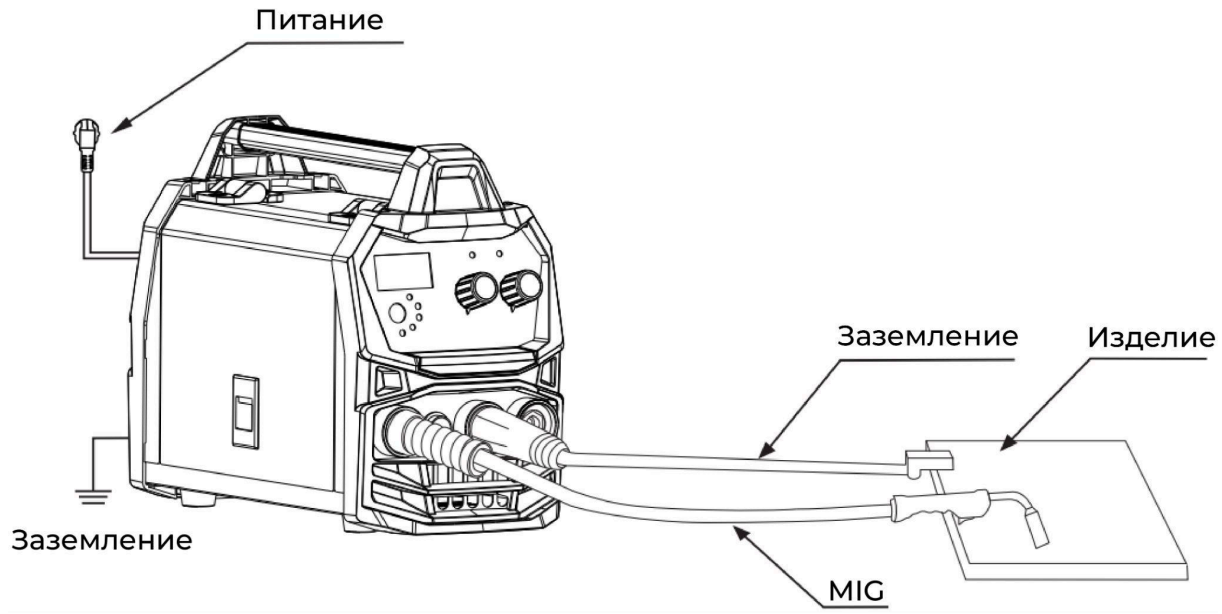
2. Подсоедините обратный кабель к разъему «+» на нижней части передней панели аппарата и на четверть оборота поверните вправо.

3. Подсоедините кабель механизма подачи проволоки к разъему «без газа» на внутренней панели (около катушки) и на четверть оборота поверните вправо.

4. Установите катушку с проволокой на держатель. Размер канавки ролика, подающего проволоку, должен соответствовать диаметру контактного наконечника сварочной горелки и диаметру используемой проволоки.

5. Ослабьте винт прижимного ролика и уложите проволоку в канавку подающего ролика. Не слишком плотно прижмите ее, а затем пропустите в горелку. Нажмите на кнопку подачи проволоки, чтобы проволока вышла из горелки.

Схема установки аппарата



1. Включите аппарат с помощью выключателя сети на задней панели. Заработает встроенный вентилятор.

2. Отрегулируйте длину вылета проволоки в наконечнике с помощью соответствующего регулятора на внутренней панели в зависимости от конкретной задачи.

3. Включите режим сварки MIG/MAG. Отрегулируйте значения сварочного тока, рабочего напряжения и скорости подачи проволоки с помощью регуляторов в соответствии с рабочими условиями.

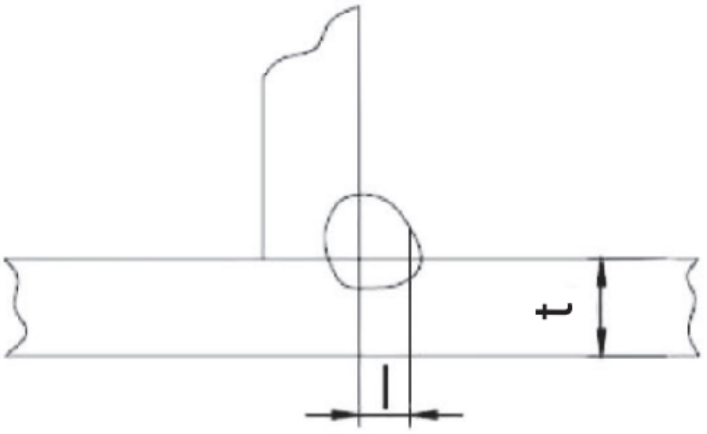
4. Отключите газ через 2 секунды после гашения дуги.

Рекомендуемые настройки

Значения сварочного тока и напряжения влияют на стабильность, качество и эффективность сварки. Чтобы достигнуть хорошего качества сварочного шва, значения тока и напряжения должны быть оптимальными. Установку параметров сварки следует производить в соответствии с диаметром проволоки, катетом шва, глубиной проплавления металла и требованиями к качеству конечного продукта. Пожалуйста, изучите приведенные ниже цифры и руководствуйтесь этими параметрами.

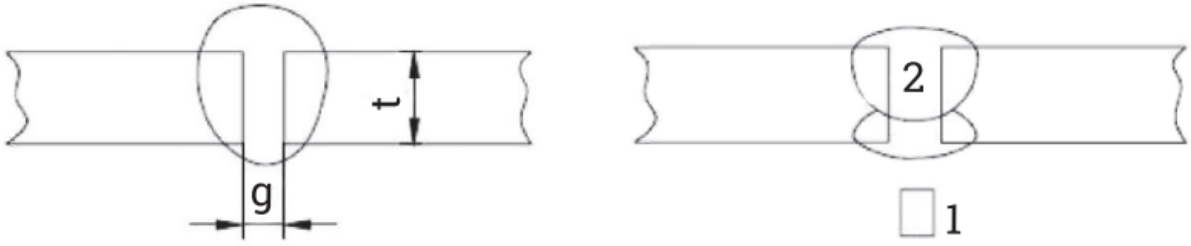
Параметры сварки

Параметры для сварки плоских угловых швов



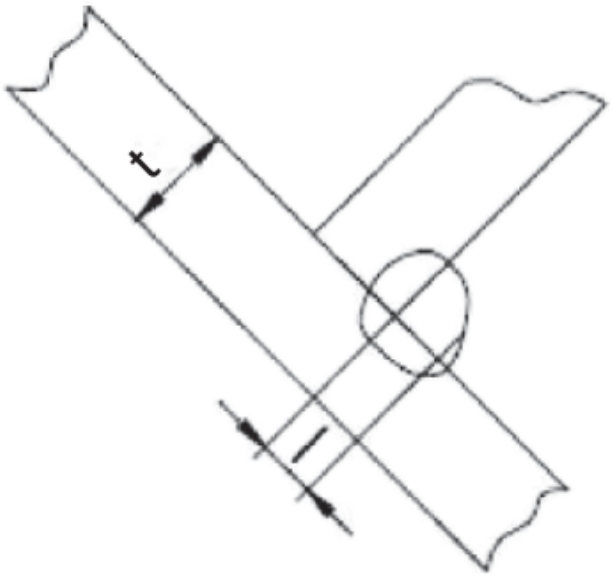
Толщина (t), мм	Катет шва (l), мм	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В	Скорость сварки, см/мин	Объем подачи газа, л/мин
1,0	2,5 - 3,0	0,8 - 0,9	70 - 80	17 - 18	50 - 60	10 - 15
1,2	2,5 - 3,0	1,0 - 1,2	70 - 90	18 - 19	50 - 60	10 - 15
1,6	2,5 - 3,0	1,0 - 1,2	90 - 120	18 - 20	50 - 60	10 - 15
2,0	3,0 - 3,5	1,0 - 1,2	100 - 130	19 - 20	50 - 60	10 - 20
2,3	2,5 - 3,0	1,0 - 1,2	120 - 140	19 - 21	50 - 60	10 - 20
3,2	3,0 - 4,0	1,0 - 1,2	130 - 170	19 - 21	45 - 55	10 - 20
4,2	4,0 - 4,5	1,2	190 - 230	22 - 24	45 - 55	10 - 20

Параметры для сварки встык



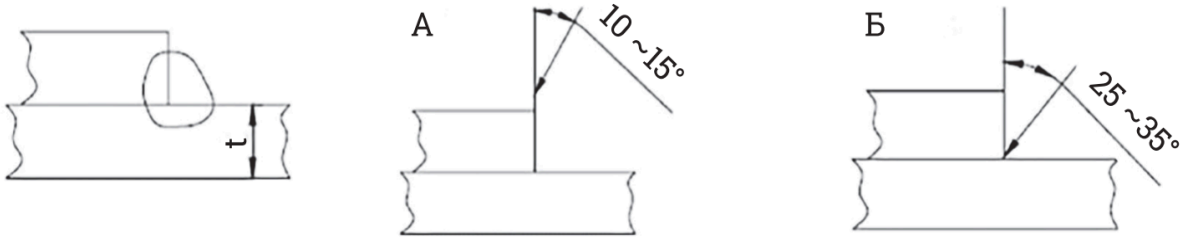
Толщина (t), мм	Зазор (g), мм	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В	Скорость сварки, см/мин	Объем подачи газа, л/мин
0,8	0	0,8 - 0,9	60 - 70	16 - 16,5	50 - 60	10
1,0	0	0,8 - 0,9	75 - 85	17 - 17,5	50 - 60	10 - 15
1,2	0	1,0	70 - 80	17 - 18	45 - 55	10
1,6	0	1,0	80 - 100	18 - 19	45 - 55	10 - 15
2,0	0 - 0,5	1,0	100 - 110	19 - 20	45 - 55	10 - 15
2,3	0,5 - 1,0	1,0 или 1,2	110 - 130	19 - 20	50 - 55	10 - 15
3,2	1,0 - 1,2	1,0 или 1,2	130 - 150	19 - 21	40 - 50	10 - 15
4,5	1,2 - 1,5	1,2	150 - 170	21 - 23	40 - 50	10 - 15

Параметры для сварки угловых швов в вертикальном положении



Толщина (t), мм	Катет шва (l), мм	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В	Скорость сварки, см/мин	Объем подачи газа, л/мин
1,0	2,5 - 3,0	0,8 - 0,9	70 - 80	17 - 18	50 - 60	10 - 15
1,2	2,5 - 3,0	1,0	70 - 100	18 - 19	50 - 60	10 - 15
1,6	2,5 - 3,0	1,0 - 1,2	90 - 120	18 - 20	50 - 60	10 - 15
2,0	3,0 - 3,5	1,0 - 1,2	100 - 130	19 - 20	50 - 60	10 - 20
2,3	2,5 - 3,0	1,0 - 1,2	120 - 140	19 - 21	50 - 60	10 - 20
3,2	3,0 - 4,0	1,0 - 1,2	130 - 170	19 - 21	45 - 55	10 - 20
4,5	4,0 - 4,5	1,2	190 - 230	22 - 24	45 - 55	10 - 20

Параметры для сварки внахлест



Толщина (t), мм	Позиция сварки	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В	Скорость сварки, см/мин	Объем подачи газа, л/мин
0,8	А	0,8 - 0,9	60 - 70	16 - 17	40 - 45	10 - 15
1,2	А	1,0	80 - 100	18 - 19	45 - 55	10 - 15
1,6	А	1,0 - 1,2	100 - 120	18 - 20	45 - 55	10 - 15
2,0	А или Б	1,0 - 1,2	100 - 130	18 - 20	45 - 55	15 - 20
2,3	Б	1,0 - 1,2	120 - 140	19 - 21	45 - 50	15 - 20
3,2	Б	1,0 - 1,2	130 - 160	19 - 22	45 - 50	15 - 20
4,5	Б	1,2	150 - 200	21 - 24	40 - 45	15 - 20

Техническое обслуживание

ВНИМАНИЕ! Для выполнения технического обслуживания требуется обладать профессиональными знаниями в области электрики и знать правила техники безопасности. Специалисты должны иметь допуск к проведению таких работ, подтверждаемый специальным сертификатом.

1. Периодически проверяйте все соединения аппарата (особенно разъемы). Затягивайте неплотные соединения. Если имеет место окисление контактов, удалите его с помощью наждачной бумаги и подсоедините провода снова.

2. Не подносите руки, волосы и инструменты близко к подвижным частям аппарата, таким как вентилятор, во избежание травм и поломок оборудования.

3. Регулярно удаляйте пыль с помощью чистого сухого сжатого воздуха. Если оборудование находится в сильно загазованной и загрязненной атмосфере, его чистка должна производиться ежедневно.

   Давление сжатого воздуха должно быть уменьшено до величины, безопасной для мелких деталей данного оборудования.

4. Не допускайте попадания в аппарат капель дождя, воды и пара. Если же вода все-таки попала внутрь, вытрите ее насухо и проверьте изоляцию (как в самом соединении, так и между разъемом и корпусом). Только после этого сварка может быть продолжена.

5. Периодически проверяйте целостность изоляции всех кабелей. Если изоляция повреждена, заизолируйте место повреждения или замените кабель.

6. Периодически проверяйте газовый шланг на наличие трещин. В случае их обнаружения замените шланг.

7. Если оборудование не используется в течение длительного времени, храните его в оригинальной упаковке в сухом месте.

Неисправности и способы устранения

Пользователю разрешается выполнять только те операции по устранению неисправностей, которые указаны в данной инструкции.

Если неисправности не удается устранить самостоятельно, нужно связаться с продавцом. Следует помнить, что ремонт неквалифицированными специалистами приведет к аннулированию гарантии и лишит пользователя права требования возмещения убытков, а также повлечет за собой дополнительные расходы.

В таблице представлен перечень основных неисправностей, указаны причины и способы их устранения.

Необходимо использовать оригинальные детали, поскольку они специально разработаны и изготовлены для данного оборудования. Установка неоригинальных деталей ведет к аннулированию гарантии и подвергает риску безопасность людей и окружающей среды.

ВНИМАНИЕ! Перед вскрытием сварочного аппарата убедитесь в том, что сетевой кабель отключен от сети.

Неисправность	**Способ устранения**
1. Горит индикатор термозащиты	- Проверьте, соответствуют ли величина сварочного тока и время сварки параметрам, приведенным в инструкции по эксплуатации. - Убедитесь в том, что вентилятор работает в процессе сварки. Если вентилятор не работает, убедитесь, что на аппарат подается напряжение 230 В. Если с питанием все в порядке, проверьте вентилятор. В случае, если ток не поступает на аппарат, проверьте подсоединение сетевого кабеля. - При повреждении индикатора термозащиты замените его
2. Не горит светодиод сети, ток не поступает на дугу	- Проверьте, работает ли вентилятор. Если не работает, значит, подсоединение сетевого кабеля неплотное. - Если вентилятор работает, значит, плата управления повреждена
3. Кнопка на сварочной горелки не работает, а индикатор термозащиты выключен	- Проверьте подключение кнопки на сварочной горелке. - Проверьте подсоединение сварочной горелки к соответствующему разъему. - Плата управления повреждена
4. При нажатии соответствующей кнопки на сварочной горелке проволока подается, но ток не поступает на дугу, а индикатор термозащиты не горит	- Проверьте плотность подсоединения обратного кабеля. - Проверьте, не повреждена ли сварочная горелка. - Плата управления повреждена
5. При нажатии соответствующей кнопки на сварочной горелке для подачи газа ток подается на дугу, но не осуществляется подача проволоки	- Проверьте на наличие повреждений механизм подачи проволоки. - Проверьте на наличие повреждений сварочную горелку. - Плата управления повреждена
6. При нажатии кнопки на сварочной горелке можно осуществить сварку, нельзя отрегулировать уровень напряжения	- Проверьте на наличие повреждений обратный кабель. - Плата управления повреждена
7. Перепады сварочного тока	- Проверьте правильность давления на проволоку на механизме подачи проволоки. - Проверьте, соответствует ли диаметр сварочной проволоки диаметру канавки ролика, подающего проволоку. - Проверьте, не изношен ли контактный наконечник сварочной горелки. Если да, то замените его и завинтите до упора. - Проверьте качество сварочной проволоки
8. Эффект защиты наплавленного шва снижается в конце сварки	- После окончания сварки не убирайте сразу горелку - тогда защитный газ сможет полностью покрыть горячий наплавленный шов. - Увеличьте время подачи газа после сварки и обратитесь в сервисный центр

Действия пользователя в случае инцидента, критического отказа или аварии, критические состояния и предельные состояния, перечень критических отказов и ошибочные действия пользователя

ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать установку при следующих неисправностях:

- повреждение (обугливание) штепсельной вилки или кабеля электропитания;
- нечеткая работа выключателя;
- появление дыма или запаха, характерного для горящей изоляции;
- поломка или появление трещин на деталях корпуса.

Перечень критических отказов

- Выход из строя кабеля питания
- Повреждение корпуса
- Критический износ рабочих органов оборудования

Ошибочные действия пользователя, которые приводят к инциденту или аварии

Для предотвращения ошибочных действий персоналу перед началом использования оборудования необходимо внимательно изучить руководство по эксплуатации. Выполнение требований и рекомендаций руководства по эксплуатации предотвратит возможные ошибочные действия при работе с оборудованием и обеспечит оптимальное функционирование оборудования и продление срока его службы.

Основные ошибочные действия

- Начало эксплуатации оборудования без прочтения руководства по эксплуатации и ознакомления с оборудованием.
- Оставление работающего оборудования без присмотра.
- Допуск к использованию оборудования лицам (включая детей) с пониженными физическими, чувственными или умственными способностями или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний.
- Неиспользование при эксплуатации оборудования средств индивидуальной защиты (наушники, очки или защитная маска).

Действия пользователя в случае инцидента, критического отказа или аварии

В случае инцидента, критического отказа и (или) аварии следует прекратить дальнейшие работы и оценить причину инцидента.

При отказе оборудования и отсутствии информации в руководстве по эксплуатации по устранению неполадки необходимо обратиться в сервисную службу. Замена изношенных частей должна производиться квалифицированными специалистами сервисной службы.

Критериями предельного состояния являются:

- необратимая деформация деталей (узлов), исключающая эксплуатацию техники в нормальном режиме;
- достижение назначенных показателей;
- нарушение геометрической формы и размеров деталей, препятствующее нормальному функционированию;
- необратимое разрушение деталей, вызванное коррозией, эрозией и старением материалов.

Критериями критического состояния являются:

Критериями предельного состояния изделия являются состояния, при которых его дальнейшая эксплуатация недопустима или экономически нецелесообразно. Например, чрезмерный износ, коррозия, деформация, старение или разрушение узлов и деталей или их совокупность при невозможности их устранения в условиях авторизированных сервисных центров оригинальными деталями или экономическая нецелесообразность проведения ремонта.

При осмотре и профилактическом ремонте электрооборудование должно быть отключено от питающей электрической сети.

Транспортировка и хранение

Транспортировку изделия рекомендуется производить упакованным в тару, крытым транспортом любого вида, обеспечивающим его сохранность, в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта. При транспортировке должна быть исключена возможность перемещения изделия внутри транспортного средства.

Во время транспортировки и хранения сварочного аппарата берегите его от попадания влаги.

Храните сварочный аппарат в сухом, отапливаемом и хорошо проветриваемом помещении при температуре воздуха от +5 °C до +40 °C и не подвергайте его воздействию повышенной влажности, коррозионно-опасных газов и пыли

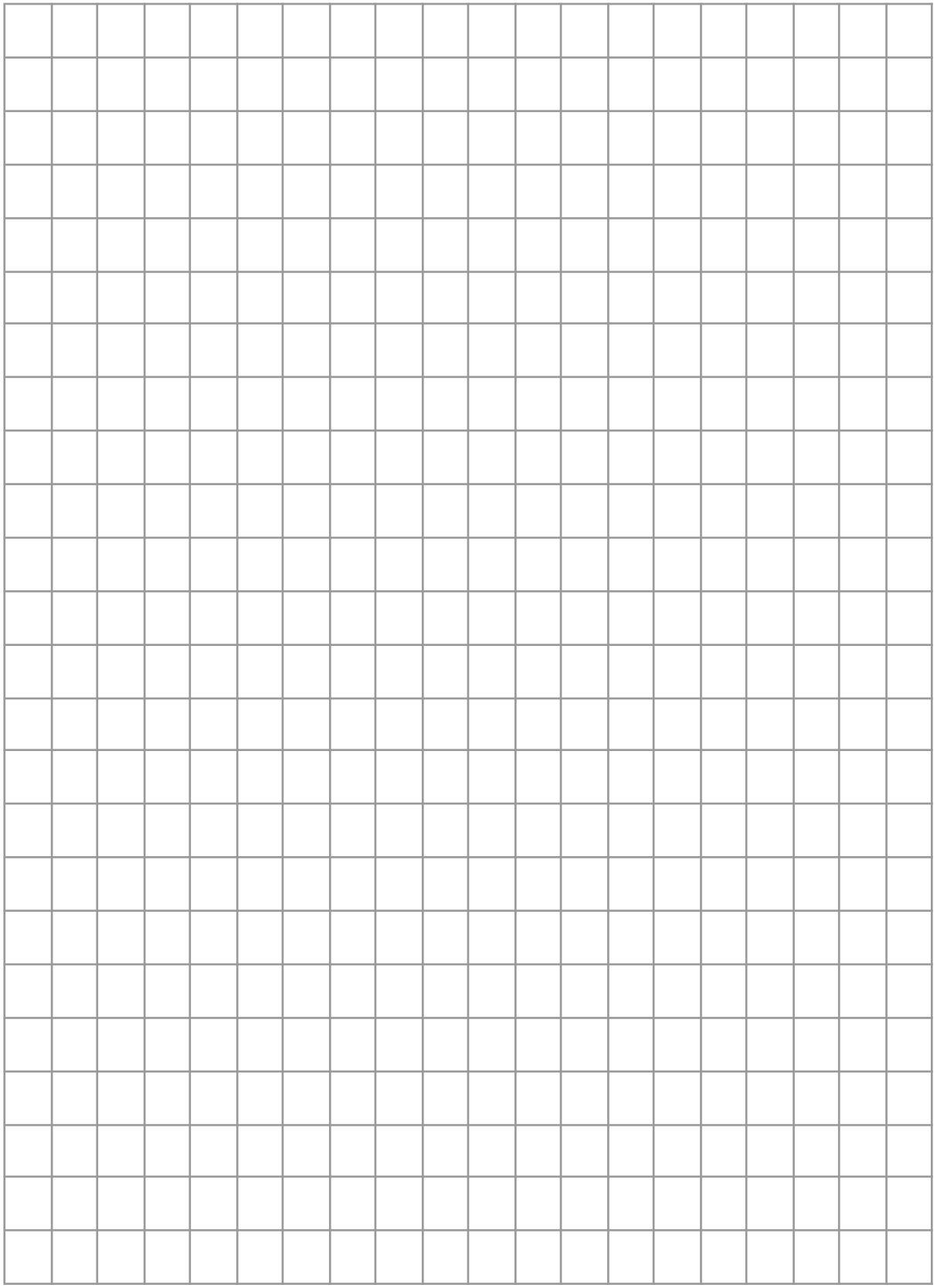
Утилизация

По окончании срока службы не выбрасывать оборудование вместе с бытовыми отходами! Отслужившее срок оборудование утилизировать в соответствии с правилами и требованиями своего региона «Об утверждении перечней товаров, упаковки товаров, подлежащих утилизации после утраты ими потребительских свойств».

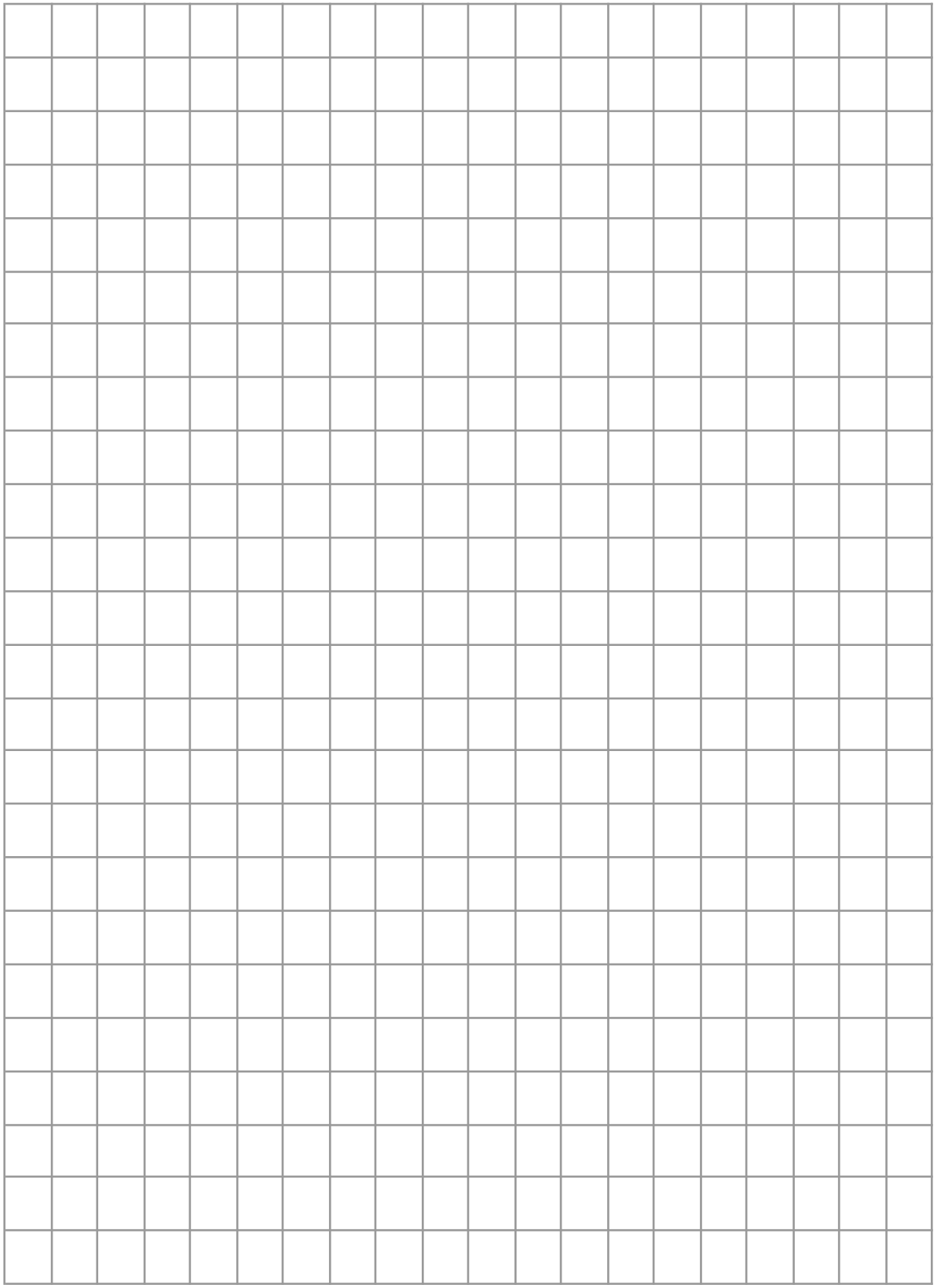
Гарантийные обязательства

- Продавец гарантирует работу пылеуловителя на протяжении одного года со дня продажи.
- Гарантийный ремонт производится только при наличии печати фирмы, даты продажи, подписи продавца и подписи покупателя в гарантийном талоне. Если что-то из вышеперечисленного отсутствует, гарантийный ремонт не производится.
- Гарантийный ремонт не производится при нарушении требований, изложенных в руководстве.
- Гарантийный ремонт не производится при нарушении целостности конструкции, наличии механических повреждений (трещины, сколы, следы ударов и падений и любые деформации корпуса), являющихся результатом неправильной или небрежной эксплуатации, транспортировки, хранения.
- Гарантийный ремонт не производится при наличии на изделии следов разбора или других не предусмотренных документацией вмешательств в его конструкцию, а также при нарушении заводских регулировок.
- Гарантийный ремонт не производится при сильном внутреннем загрязнении изделия, повреждении внутренних устройств и деталей посторонними предметами.
- Гарантия не распространяется на части, подверженные естественному износу. Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, регулировку рабочих параметров, а также выезд мастера к месту эксплуатации изделия с целью его настройки, ремонта или консультаций.
- Транспортные расходы не входят в объем гарантийного обслуживания.
- Гарантийный ремонт производится при наличии и полном совпадении серийных номеров на устройстве и в паспорте. Данный документ не ограничивает определенные законом права потребителя, но дополняет и уточняет оговоренные законом обязательства, предполагающие соглашения сторон.

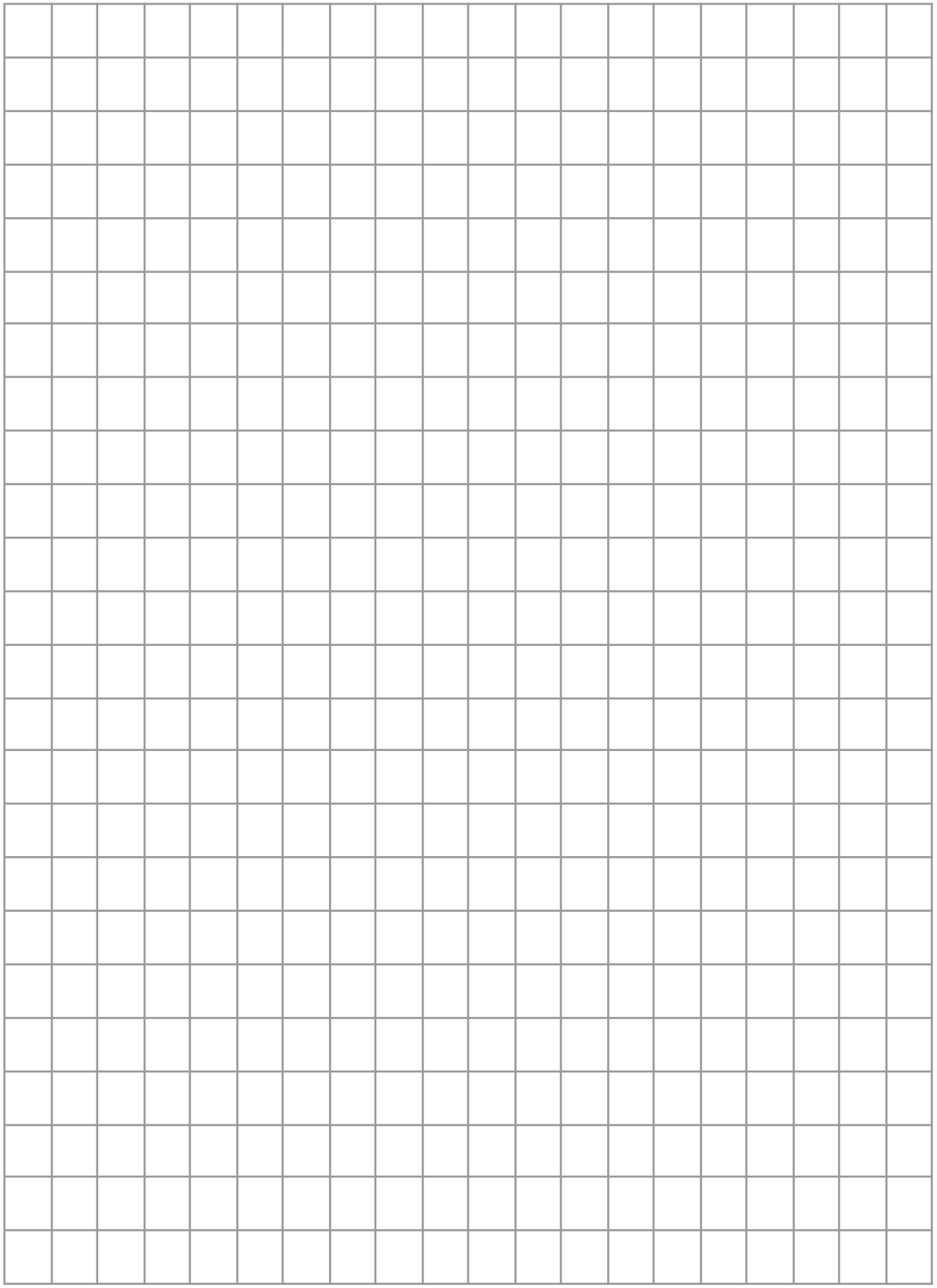
Особые отметки



Особые отметки



Особые отметки



Адреса сервисных центров

Московская область, г. Домодедово
п. Госплемзавода Константиново
Объездное шоссе, с. 2А
+7 (800) 550-37-87, доб. 404

Ближайший розничный магазин
ВсеИнструменты.ру

Гарантийный талон

№

GIGANT

Гарантийный талон является документом, дающим право на гарантийное обслуживание приобретенного инструмента. Гарантия на проданное изделие подразумевает под собой его бесплатный ремонт либо замену на аналогичное изделие в случае невозможности ремонта в течение гарантийного срока. Гарантия покрывает расходы на работу по гарантийному ремонту и на стоимость запасных частей. Стоимость почтовых отправлений, страховки и отгрузки изделий для ремонта не входит в гарантийные обязательства. В случае утери гарантийного талона владелец лишается права на гарантийное обслуживание. Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта или консультаций.

На данное изделие распространяется гарантийный срок 12 месяцев со дня продажи через сеть фирменных магазинов. В целях определения причин отказа и/или характера повреждений изделия производится техническая экспертиза в сроки, установленные законодательством. По результатам экспертизы принимается решение о возможности восстановления изделия или необходимости его замены. Гарантия распространяется на все поломки, которые делают невозможным дальнейшее использование изделия и вызваны дефектами изготовителя, материала или конструкции.

Гарантийный ремонт осуществляется при соблюдении следующих условий.
1. Имеется в наличии товарный или кассовый чек и гарантийный талон с указанием в нем даты продажи, подписи покупателя, штампа торгового предприятия.
2. Предоставление неисправного изделия в чистом виде.
3. Гарантийный ремонт производится только в течение срока, указанного в данном гарантийном талоне.

Гарантия не распространяется на следующие случаи:

- Естественный износ
- Несоблюдение мер безопасности.
- Несоблюдение рекомендаций по техническому обслуживанию.
- Неправильное использование или грубое обращение.
- Наличие внутри изделия пыли, мелкодисперсных веществ, жидкостей, насекомых, посторонних предметов.
- Гарантия не распространяется также на изделия со следами несанкционированного вмешательства в конструкцию, осуществленного лицами без специального разрешения на проведение ремонтных работ.

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен. Претензий к комплектации и внешнему виду не имею.

Изготовитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию, дизайн и комплектацию изделия

.....

Ф. И. О. покупателя

.....

Подпись покупателя

Штамп торговой организации

БЕЗ ШТАМПА ИЛИ ПЕЧАТИ ТОРГОВОЙ ОРГАНИЗАЦИИ ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН НЕ ДЕЙСТВИТЕЛЕН!

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № 1 _____ 1
Дата приема _____
Дата выдачи _____
Номер заказа-наряда _____
_____
Мастер _____

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № 2 _____ 2
Дата приема _____
Дата выдачи _____
Номер заказа-наряда _____
_____
Мастер _____

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № 3 _____ 3
Дата приема _____
Дата выдачи _____
Номер заказа-наряда _____
_____
Мастер _____

Вы можете заказать инструмент марки Gigant на сайте vseinstrumenti.ru

Правообладатель ТМ «Gigant»
ООО «ВсеИнструменты.ру» 109451, Россия
г. Москва, ул. Братиславская, д. 16, корп. 1, пом. 3
8 800 550-37-70