

Руководство по эксплуатации

ИНВЕРТОР ВОЗДУШНО- ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ CUT-40



ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ВНИМАТЕЛЬНО
ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ИНСТРУКЦИЕЙ!



УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим за покупку продукции BRAIT.

В данном руководстве приведены правила эксплуатации инструмента.

Перед началом работ внимательно прочтите руководство. Эксплуатируйте инструмент в соответствии с правилами и с учётом требований безопасности, а также руководствуясь здравым смыслом. Сохраните инструкцию, при необходимости Вы всегда можете обратиться к ней. Линейка продукции BRAIT постоянно расширяется новыми моделями.

Продукция BRAIT отличается эргономичным дизайном, обеспечивающим удобство её использования, продуманной конструкцией, высокой мощностью и производительностью.

В связи с изменениями в технических характеристиках содержание руководства может не полностью соответствовать приобретённому инструменту.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию отдельных деталей без предварительного уведомления. Имейте это в виду, читая руководство по эксплуатации.

С уважением, команда BRAIT

СОДЕРЖАНИЕ

НАЗНАЧЕНИЕ	4
ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ	4
МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	5
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	9
ВНЕШНИЙ ВИДКОМПЛЕКТАЦИЯ	10
ПОДГОТОВКА АППАРАТА К РАБОТЕ	11
ЭКСПЛУАТАЦИЯ	11
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	13
ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	14
ТРАНСПОРТИРОВКА, ХРАНЕНИЕ, УТИЛИЗАЦИЯ	15
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	16
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	17



Внимание! Перед использованием внимательно прочитайте руководство по эксплуатации устройства. При помощи данного руководства ознакомьтесь с устройством и с условиями его правильного и безопасного использования.

Срок службы изделия 5 лет с момента даты продажи. Если дата продажи не указана, срок службы исчисляется с даты выпуска изделия.

Срок хранения - 5 лет при хранении в закрытых помещениях с естественной вентиляцией в упаковке при температуре воздуха от -10°C до +50°C и относительной влажности воздуха не более 80%.

Дата изготовления может быть определена цифрами серийного номера, размещённого на изделии, и (или) может быть указана на упаковке изделия.

НАЗНАЧЕНИЕ

Инвертор воздушно-плазменной резки со сжатым воздухом предназначен для быстрого и качественного реза без деформации стали, алюминия, меди, нержавеющей стали, титана и его сплавов.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Процесс воздушно плазменной резки может быть опасен как для самого оператора, так и для людей, находящихся рядом в зоне проведения работы, при условии неправильного использования инверторного оборудования. Данный вид работ должен строго соответствовать технике безопасности.

Рабочий должен быть хорошо знаком с нормами безопасности при использовании инвертора и рисками, связанными с процессом плазменной резки.

Удар электричеством может привести к серьезным повреждениям или даже к летальному исходу. • Выполните электрическую установку и заземление в соответствии с действующим законодательством и правилами технической безопасности. Избегать непосредственного контакта влажными перчатками или голыми руками рабочих частей аппарата.	
Дым и газ, вырабатываемые при сварке, вредны для здоровья. • В процессе сварки образуются газы и аэрозоли, представляющие опасность для здоровья. Избегайте вдыхания этих газов и аэрозолей. • Обеспечьте достаточную вентиляцию рабочего места, либо же используйте специальное вытяжное оборудование для удаления дыма и/или газа, образовавшихся в процессе сварки.	
Световое излучение плазменной дуги может повредить глаза и нанести ожоги. • Пользуйтесь защитной маской с фильтром подходящей выполняемому процессу степени затемнения для защиты глаз от брызг и излучения дуги. • Позаботьтесь о соответствующей защите находящихся поблизости людей путем установки плотных огнеупорных экранов и/или предупредите их о необходимости самостоятельно укрыться от излучения	
Неправильное использование инвертора может привести к пожару или взрыву. • Плазменные искры могут стать причиной пожара. Необходимо удалить легковоспламеняющиеся предметы и материалы от рабочего места. • Необходимо иметь в наличии огнетушитель. • Не выполняйте резку цистерн, бочек или иных емкостей до тех пор, пока не предприняты шаги, предотвращающие возможность выбросов возгораемых или токсичных газов, возникающих от веществ, находившихся внутри емкости.	

Нагревающиеся части аппарата могут стать причиной сильных ожогов. - Резка сопровождается интенсивным выделением тепла. - Прикосновение к раскаленным поверхностям вызывает сильный ожог. Во время работы следует пользоваться перчатками и подручными инструментами. - При длительной работе необходимо периодически охлаждать инвертор.	
Двигающиеся части сварочного аппарата могут привести к повреждениям. - Не допускайте попадания рук в зону действия вентилятора. - Все защитные экраны и кожухи, установленные изготовителем, должны находиться на своих местах и в надлежащем техническом состоянии. При работе с вентиляторами и другим подобным оборудованием остерегайтесь повреждения рук и попадания в зону работы этих устройств волос, одежды и инструмента и т.п.	
При возникновении серьезных неполадок. - Обратитесь к соответствующему разделу данного руководства. - Обратитесь в сервисный центр за профессиональной консультацией	

Критерии предельного состояния

Внимание! При возникновении посторонних шумов при работе изделия, повреждений изоляции электрокабеля, механических повреждений корпуса необходимо немедленно выключить изделие и обратиться в авторизованный сервисный центр для устранения неисправностей.

Перед использованием аппарата внимательно прочтите настоящее руководство по эксплуатации. Данное руководство поставляется в комплекте с аппаратом и должно сопровождать его при продаже и эксплуатации. Не допускается внесение изменений в конструкцию аппарата или выполнение каких-либо действий, не предусмотренных данным руководством. Производитель не несет ответственности за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации аппарата или самостоятельного изменения конструкции аппарата, а также за возможные последствия незнания или некорректного выполнения предупреждений, изложенных в руководстве.

При неправильной эксплуатации оборудования процессы резки представляют собой опасность для резчика и людей, находящихся в пределах или рядом с рабочей зоной. При эксплуатации оборудования и последующей его утилизации необходимо соблюдать требования действующих государственных и региональных норм и правил безопасности труда, экологической, санитарной и пожарной безопасности.

К работе с аппаратом допускаются лица не моложе 18 лет, изучившие руководство по эксплуатации и устройство аппарата, имеющие допуск к самостоятельной работе и прошедшие инструктаж по технике безопасности. Не приступайте к работе с аппаратом воздушно-плазменной резки, если испытываете недомогание или находитесь под воздействием алкоголя или других веществ, влияющих на скорость реакции и адекватность оценки происходящего.

1.1. УСЛОВИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СИСТЕМЫ

Аппарат предназначен только для тех операций, которые описаны в данном руководстве. Использование оборудования не по назначению может привести к выходу его из строя. Производитель не несет ответственности за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации аппарата.

Аппарат воздушно-плазменной резки рассчитан на питание от однофазной сети переменного тока с напряжением 220 В. Распределительная сеть должна соответствовать требованиям, предъявляемым к питанию аппарата.

Работы по воздушно-плазменной резке должны выполняться при влажности не более 80 %. При использовании оборудования температура воздуха должна составлять от 0°С до плюс 40°С.

В целях безопасности рабочая зона должна быть очищена от пыли, грязи и окисляющих газов в воздухе. Защитите зону резки от проникновения ветра.

Перед включением аппарата убедитесь, что его вентиляционные отверстия остаются открытыми, и он обеспечен продувом воздуха.

Запрещено эксплуатировать аппарат, если он находится в неустойчивом положении и его наклон к горизонтальной поверхности составляет больше 15°.

ВНИМАНИЕ! Не используйте данный аппарат для размораживания труб, подзарядки батарей или аккумуляторов, запуска двигателей.

1.2. БЕЗОПАСНОСТЬ ОПЕРАТОРА И ОКРУЖАЮЩИХ

Не производите резку в местах, где присутствуют пары хлорированного углеводорода (результат обезжиривания, очистки, распыления).

Излучение плазмы опасно для глаз и кожи. При резке используйте защитные очки и спец одежду с длинным рукавом вместе с перчатками и головным убором. Одежда должна быть прочной, подходящей по размеру, из негорючего материала. Используйте прочную обувь для защиты от воды и брызг металла.

Не надевайте контактные линзы, интенсивное излучение дуги может привести к их склеиванию с роговицей.

Процесс резки сопровождается поверхностным шумом, при необходимости используйте средства защиты органов слуха.

Помните, что заготовка и оборудование сильно нагреваются в процессе воздушно-плазменной резки. Не трогайте горячую заготовку голыми руками. После продолжительного использования плазмотрона необходимо дать ему остыть.

Во время охлаждения разрезаемых поверхностей могут появляться брызги, и температура заготовок остается высокой в течение некоторого времени.

Должны быть приняты меры для защиты людей, находящихся в рабочей зоне или рядом с ней. Используйте для этого защитные ширмы и экраны. Предупредите окружающих, что на дугу и раскаленный металл нельзя смотреть без специальных защитных средств.

Магнитное излучение оборудования может быть опасно. Люди с электронными сердечными стимуляторами и слуховыми аппаратами не должны допускаться в зону сварки без консультации с врачом.

Всегда держите поблизости аптечку первой помощи. Травмы и ожоги, полученные во время сварочных работ, могут быть очень опасны.

ВНИМАНИЕ! После завершения работы убедитесь в безопасности рабочей зоны, чтобы не допустить случайного травмирования людей или повреждения имущества.

ПОЖАРО-и ВЗРЫВОБЕЗОПАСНОСТЬ

Искры, возникающие при воздушно-плазменной резке, могут вызвать пожар, поэтому все воспламеняющиеся материалы должны быть удалены из рабочей зоны.

Рядом с рабочей зоной должны находиться средства пожаротушения, оператор обязан знать, как ими пользоваться.

Запрещается резание сосудов, находящихся под давлением, емкостей, в которых находились горючие и смазочные вещества. Остатки газа, топлива или масла могут стать причиной взрыва.

Запрещается носить в карманах спецодежды легковоспламеняющиеся предметы (спички, зажигалки), работать в одежде с пятнами масла, жира, бензина и других горючих жидкостей.

1.4. ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ

Для подключения оборудования используйте розетки с заземляющим контактом.

Запрещается производить любые подключения под напряжением.

Категорически не допускается производить работы при поврежденной изоляции кабеля, резака, сетевого шнура и вилки. Не касайтесь не изолированных деталей голыми руками. Резка должна осуществляться в сухих сварочных крагах.

Отключайте аппарат от сети при простое.

Переключение режимов функционирования аппарата в процессе резания может повредить оборудование.

Увеличение длины кабелей плазмотрона на длину более 8 метров повышает риск поражения электрическим током.

ВНИМАНИЕ! При поражении электрическим током прекратите работы, отключите оборудование, при необходимости обратитесь за медицинской помощью. Перед возобновлением работы тщательно проверьте исправность аппарата.

1.5. ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ ПОЛЯ И ПОМЕХИ

Дуга, образующая плазму, является причиной возникновения электромагнитных полей. При длительном воздействии они могут оказывать негативное влияние на здоровье человека.

Электромагнитные поля могут вызывать сбои в работе оборудования, в том числе – в работе слуховых аппаратов и кардиостимуляторов. Люди, пользующиеся медицинскими приборами, не должны допускаться в зону сварки без консультации с врачом.

По возможности электромагнитные помехи должны быть снижены до такого уровня, чтобы не мешать работе другого оборудования. Возможно частичное экранирование электрооборудования, расположенного вблизи от воздушно-плазменной резке

Соблюдайте требования по ограничению включения высокоомощного оборудования и требования к параметрам питающей сети. Возможно использование дополнительных средств защиты, например, сетевых фильтров.

Не закручивайте воздушно-плазменной резке провода вокруг себя или вокруг оборудования, будьте особенно внимательны при использовании кабелей большой длины.

Не стойте между силовым кабелем и проводом заземления.

Заземление разрезаемых деталей эффективно сокращает электромагнитные помехи, вызываемые аппаратом, но не должно увеличивать риск поражения сварщика электрическим током.

1.6. КЛАССИФИКАЦИЯ ЗАЩИТЫ ПО IP

Аппарат обладает классом защиты IP21S. Это означает, что корпус аппарата отвечает следующим требованиям:

Защита от проникновения внутрь корпуса небольших твердых инородных тел (диаметром более 12,5 мм), в том числе, пальцев человека;

Защита от вертикально падающих капель воды при выключенном аппарате.

ВНИМАНИЕ! Производить воздушно-плазменную резку под дождем или снегом категорически запрещено. Данный класс защиты не означает защиты от конденсата и капель, падающих под углом. Обеспечьте постоянную защиту оборудование от воздействия атмосферных осадков.

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Легкий и экономичный инверторный аппарат предназначен для воздушно-плазменной резки и раскроя металла толщиной до 10 мм. Платы инвертора собраны на IGBT транзисторах. Аппарат оборудован встроенным фильтром-регулятором сжатого воздуха, ток реза автоматически отрегулирован, что упрощает работу пользователю. Легкий высокочастотный поджиг обеспечивает комфортную работу.

ПОДГОТОВКА АППАРАТА К РАБОТЕ

Перед тем как осуществить процесс резания на оборудовании необходимо полностью обеспечить требования электромагнитной совместимости класса А и сети питания оборудования согласно п. 8 настоящего руководства по эксплуатации. Процесс воздушно-плазменной резки должен осуществляться на подготовленном сухом зачищенном до металлического блеска (в области разрезания) изделии (для увеличения срока службы расходных материалов горелки: сопел и катодов). Окружающая среда должна отвечать следующим требованиям:

Отсутствие ветра и осадков (обеспечьте рабочую зону защитными укрытиями),

Влажность не более 80%,

Температура воздуха от 0°C до плюс 40°C,

Отсутствие пыли, грязи и окисляющих газов в воздухе. Перед включением аппарата убедитесь, что его решетки остаются открытыми, и он обеспечен продувом воздуха. Заземлите аппарат для предотвращения возникновения статического электричества и утечек тока.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПАРАМЕТРЫ / МОДЕЛИ	CUT-40
Функции	воздушно-плазменная резка
Напряжение сети, В	220±10%
Мощность потребляемая, кВт	5
Диапазон тока, А	15-40
Способ возбуждения дуги	контактный
Максимальная толщина реза, мм	0,3 - 10
Давление воздуха, бар	4,5 - 7
Расход воздуха, л/мин	100
Цикл работы, %	60
КПД, %	85
Коэффициент мощности	0,8
Степень защиты	IP21S
Класс изоляции	F
Кабельный разъем	Dx25
Длина сетевого кабеля, м	2,2
Габаритные размеры, мм	320x120x200
Масса, кг	4,9

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- | | |
|-------------------------------------|--------|
| 1. Аппарат для резки | – 1шт. |
| 2. Горелка плазменная | – 1шт. |
| 3. Сварочный кабель с зажимом массы | – 1шт. |
| 4. Редуктор с фильтром воздушным | – 1шт. |
| 5. Руководство по эксплуатации | – 1шт. |

ВНЕШНИЙ ВИД

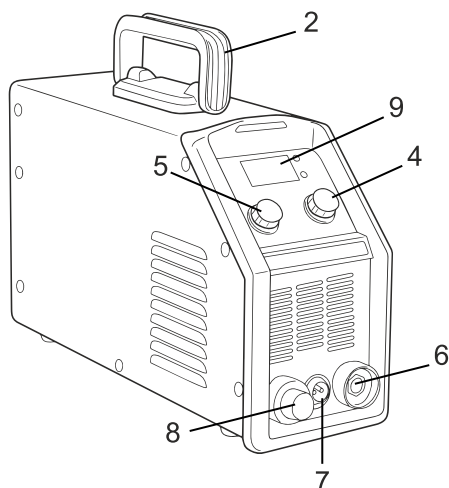


Рис. 1

Панель управления

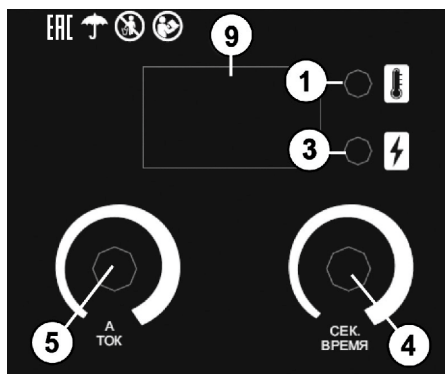


Рис. 2

- 1 – индикатор перегрева аппарата
- 2 – ручка для переноски
- 3 – индикатор перегрузки аппарата по току
- 4 – регулятор времени продувки воздухом/газом после отпускания кнопки горелки
- 5 – регулятор тока
- 6 – разъем для кабеля зажима массы при плазменной резке
- 7 – разъем для подключения кабеля управления горелки
- 8 – штуцер для подключения воздушного канала горелки
- 9 – цифровое табло

Подготовка аппарата к воздушно - плазменной резке

1. Подключите воздушный шланг горелки к штуцеру аппарата (9).
2. Подключите разъем кабеля управления плазменной горелки к разъему аппарата (8).
3. Подключите кабель с зажимом массы к разъему аппарата (7). Зажим массы закрепите на заготовке.
4. Закрепите на шпильки редуктор-фильтр на задней панели аппарата. К входному штуцеру редуктора подключите шланг от компрессора с минимальным расходом воздуха 100л/мин на выходе и давлением не менее 4 бар. Выходной штуцер редуктора соедините шлангом с воздушным штуцером на задней панели аппарата.
5. Подключите аппарат и компрессор к сети питания. Включите аппарат выключателем на задней панели аппарата. С помощью регуляторов (5) и (6) установите необходимые параметры. Включите компрессор. Аппарат готов к работе.

Примечание!

Минимальная производительность внешнего компрессора для модели CUT-40 должна быть не менее 100л/мин на выходе.

Для модели CUT-40 необходимо использовать редуктор-фильтр (поставляется в комплекте) для исключения попадания влаги из воздуха на сопло горелки.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Рабочее место:

1. Сварочное оборудование должно располагаться вдали от коррозионных и горючих газов и материалов, при влажности не более 80%.
2. Избегайте работы на открытом воздухе при выпадении осадков, если только зона работы не укрыта от дождя, снега и т.д. Температура окружающей среды должна быть в пределах от - 10 до + 40.
3. Минимальное расстояние между аппаратом и стеной - 30 см.
4. Поддерживайте вентиляцию при работе в помещении.
5. Не ставьте аппарат на «голую» землю при работе на улице.

Внимание! Излучение сварочной дуги опасно для незащищенного глаза. Перед началом процесса плазменной резки/сварки не забудьте надеть сварочный шлем и предупредить окружающих о начале сварки. Обычно сварщик оповещает окружающих командой «Глаза», что значит нужно надеть сварочный шлем, либо отвернуться от места сварки и не смотреть на сварочную дугу. В случае получения ожогов глаза от сварочной дуги обратитесь к врачу.

Плазменная резка

Этот способ резки использует плазму для передачи электрической световой дуги на металлическую деталь, которая из-за сильного нагрева плавится.

Аппарат работает при подаче сжатого воздуха, который подается вместе с плазмой.

Для начала процесса плазменной резки необходимо соплом горелки прикоснуться к краю обрабатываемого материала и нажать кнопку горелки. Загорается режущая дуга.

Теперь надо провести горелку равномерно по поверхности материала вдоль намеченной линии.

Отрегулируйте скорость резки в соответствии с толщиной и выбранным током. Световая дуга, которая возникает на нижней поверхности материала, должна иметь угол наклона против направления движения от 5° - 10° .

Положение горелки и угол дуги (Рис. 3)

Отведение горелки от обрабатываемого материала и окончание плоскости материала (в конце процесса резки) является причиной немедленного прерывания световой дуги.

Дуга прерывается всегда при отпускании кнопки горелки.

Сверление дугой: Если необходимо провести эту работу, или если необходимо начать работу от середины обрабатываемого материала, наклоните горелку и направляйте ее на материал по вертикали сверху.

Это предотвращает обратную отдачу дуги или повреждения сопла резки расплавленными частицами.

Начало работы наклоненной горелкой (Рис. 4)

Этот способ предотвращает образование отдачи дуги или отделенных частиц, которые могут привести к повреждению отверстия сопла и снижению функциональности. Отверстия в материале толщиной 25% от предусмотренного максимума могут быть прорезаны сразу.

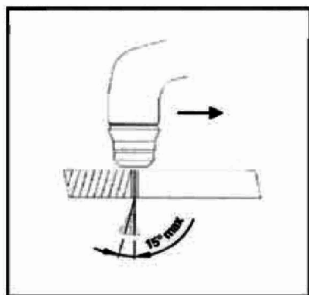


Рис. 3

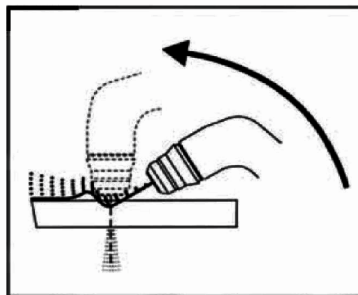


Рис. 4

Устройство плазменной горелки



Рис. 5

- 1 – наконечник горелки
- 2 – сопло
- 3 – электрод
- 4 – плазменная горелка в сборе

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Внимание! Не снимайте кожух аппарата, это приведет к снятию аппарата с гарантии.

1. Чистите пыль периодически сухим и чистым сжатым воздухом. Давление сжатого воздуха должно быть не более 2 бар, во избежание повреждений небольших частей аппарата.

2. Избегайте попадания влаги внутрь аппарата. Если это случилось, высушите и проверьте изоляцию при помощи необходимого оборудования. Только убедившись, что аппарат находится в рабочем состоянии, начинайте работу.

3. Периодически проверяйте состояние изоляционного покрытия всех кабелей. В случае обнаружения неисправностей – замените проводку.

4. Если аппарат не используется длительное время – поместите аппарат в оригинальную упаковку или оградите от попадания влаги и пыли.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 4

Неисправность	Вероятная причина	Метод устранения
Станок подключен к электросети, но цифровое табло не горит, нет выходного тока, и вентилятор не работает.	1. Отсутствует необходимое входное напряжение. 2. Отсутствует ток в сетевой розетке. 3. Станок неисправен.	1. Проверьте напряжение в сети. 2. Проверьте наличие тока в сети. 3. Обратитесь в авторизованный сервисный центр.
В процессе работы прекратилась подача тока на кабели, горит индикатор сети, горит индикатор перегрева, вентилятор работает.	Аппарат перегрелся и находится в состоянии защиты от перегрева.	Дайте аппарату остыть 10-15 минут. Аппарат автоматически вернется в рабочее состояние.
Плазменная резка		
Недостаточная глубина проникновения или чрезмерное образование брызг металла	1. Слишком высокая скорость резки 2. Горелка слишком сильно наклонена 3. Слишком большая толщина материала 4. Износ электродов и сопла горелки	1. Уменьшите скорость резки 2. Соблюдайте вертикальное положение горелки к плоскости заготовки с максимальным углом отклонения 15° 3. Не превышайте максимальную толщину реза, указанную в технических характеристиках 4. Замените изношенные детали
Прерывание режущей дуги	1. Слишком низкая скорость резки 2. Слишком большое расстояние между горелкой и материалом	1. Увеличьте скорость реза 2. Уменьшите расстояние между соплом и материалом
Криволинейный рез	1. Неправильное положение горелки 2. Асимметричный износ отверстия сопла и/или некорректная сборка частей горелки	1. Соблюдайте вертикальное положение горелки к плоскости заготовки с максимальным углом отклонения 15° 2. Замените сопло, проверьте сборку горелки.
Слишком сильный износ сопла и электрода.	1. Слишком низкое давление воздуха 2. Загрязненный воздух (влажность, содержание масел) 3. Слишком частое срабатывание пилотной дуги в воздухе.	1. Минимальное давление воздуха 4бар 2. Используйте редуктор с фильтром воздуха. 3. Нажимайте на кнопку горелки в непосредственной близости к заготовке.

Транспортировка

Устройство можно транспортировать любым видом закрытого транспорта в упаковке производителя или без нее с сохранением изделия от механических повреждений, атмосферных осадков, воздействия химически активных веществ. Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.

Во время погрузочно-разгрузочных работ устройство не должно подвергаться ударам, падениям и воздействию атмосферных осадков.

Хранение

Устройство следует хранить в сухом, не запыленном помещении. При хранении должна быть обеспечена защита устройства от атмосферных осадков. Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.

Устройство во время хранения должно быть недоступно для детей

Утилизация

Оборудование, отслужившее свой срок и не подлежащее восстановлению, должно утилизироваться согласно нормам, действующим в стране эксплуатации.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

1. Настоящее гарантийное свидетельство является единственным документом, подтверждающим Ваше право на бесплатное гарантийное обслуживание. Без предъявления данного свидетельства претензии не принимаются. В случае утери или порчи гарантийное свидетельство не восстанавливается.

2. Гарантийный срок на электроинструмент составляет 12 месяцев со дня продажи. Если изделие, предназначенное для бытовых (непрофессиональных) нужд эксплуатировалось в коммерческих целях (профессионально), срок гарантии составляет один месяц со дня продажи. В течение гарантийного срока сервисная служба бесплатно устраняет производственные дефекты и производит замену деталей, вышедших из строя по вине изготовителя. На период гарантийного ремонта эквивалентный исправный инструмент не предоставляется. Заменяемые детали переходят в собственность служб сервиса.

Компания BRAIT® не несет ответственности за вред, который может быть причинен при работе с электроинструментом.

3. В гарантийный ремонт инструмент принимается в чистом виде, при обязательном наличии надлежащим образом оформленных документов: настоящего гарантийного свидетельства, гарантийного талона, с полностью заполненными полями, штампом торговой организации и подписью покупателя.

4. Гарантийный ремонт не производится в следующих случаях:

- при отсутствии гарантийного свидетельства и гарантийного талона или неправильном их оформлении;
- при совместном выходе из строя якоря и статора электродвигателя, при обугливании или оплавлении первичной обмотки трансформатора сварочного аппарата, зарядного или пуско-зарядного устройства, при оплавлении внутренних деталей, прожиге электронных плат;

- если гарантийное свидетельство или талон не принадлежат данному электроинструменту или не соответствует установленному поставщиком образцу;

- по истечении срока гарантии;
- при попытках самостоятельного вскрытия или ремонта электроинструмента вне гарантийной мастерской; внесения конструктивных изменений и смазки инструмента в гарантийный период, о чем свидетельствуют, например, заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей.

- при использовании электроинструмента в производственных или иных целях, связанных с получением прибыли, а также - при возникновении неисправностей связанных с нестабильностью параметров электросети, превышающих нормы, установленные ГОСТ;

- при неправильной эксплуатации (использование электроинструмента не по назначению, установки на электроинструмент не предназначенных заводом-изготовителем насадок, дополнительных приспособлений и т.п.);

- при механических повреждениях корпуса, сетевого шнура и при повреждениях, вызванных воздействиями агрессивных сред и высоких и низких температур, попадании инородных предметов в вентиляционные решетки электроинструмента, а также при повреждениях, наступивших в результате неправильного хранения (коррозия металлических частей);

- при естественном износе деталей электроинструмента, в результате длительной эксплуатации (определяется по признакам полной или частичной выработки ресурса, сильного загрязнения, ржавчины снаружи и внутри электроинструмента, отработанной смазки в редукторе);

- использование инструмента не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации.

- при механических повреждениях инструмента;

- при возникновении повреждений в связи с несоблюдением предусмотренных инструкцией условий эксплуатации (см. главу «Указание по технике безопасности» в инструкции).

- повреждение изделия вследствие несоблюдения правил хранения и транспортировки.

Профилактическое обслуживание электроинструмента (чистка, промывка, смазка, замена пыльников, поршневых и уплотнительных колец) в гарантийный период является платной услугой.

О возможных нарушениях изложенных выше условий гарантийного обслуживания владельцу сообщается после проведения диагностики в сервисном центре.

Владелец инструмента доверяет проведение диагностики в сервисном центре в свое отсутствие.

Запрещается эксплуатация электроинструмента при проявлении признаков повышенного нагрева, искрения, а также шума в редукторной части. Для выяснения причин неисправности покупателю следует обратиться в гарантийную мастерскую.

Неисправности, вызванные несвоевременной заменой угольных щеток двигателя, устраняются за счет покупателя.

5. Гарантия не распространяется на:

- сменные принадлежности (аксессуары и оснастка), например: аккумуляторы, диски, ножи, сверла, буры, патроны, цепи, звездочки, кантовые зажимы, шины, элементы натяжения и крепления, головки триммеров, подошвы шлифовальных и ленточных машин, фильтры и т.п.

- быстроизнашивающиеся детали, например: угольные щетки, приводные ремни, салники, защитные кожухи, направляющие ролики, направляющие, резиновые уплотнения, подшипники, зубчатые ремни и колеса, стволы, ленты тормоза, храповики и тросы стартеров, поршневые кольца и т.п. Замена их в течении гарантийного срока является платной услугой.

- естественный износ конических шестерней привода редуктора

- шнуры питания, в случае повреждения изоляции, шнуры питания подлежат обязательной замене без согласия владельца (услуга платная)

Инструкции, указанные в данном руководстве, не относятся к абсолютно всем ситуациям, которые могут возникнуть. Оператор должен осознавать, что контроль над практической эксплуатацией и соблюдение всех предосторожностей входит в его непосредственные обязанности.

С условиями гарантии ознакомлен.

Претензий к комплектации и внешнему виду не имею.

Покупатель _____

Телефон центрального сервисного центра: +7 (342) 214-52-12 www.fdbrait.ru

Корешок талона №1

(Модель: _____)
(Изыят: _____ 20 ____ г.)
Исполнитель _____ / _____
(подпись) (ФИО)

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ
ТАЛОН №1

(Модель: _____)

Серийный номер _____

Представитель _____
(подпись, штамп)

Заполняет торговая организация

Продан _____
(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи _____ М.П.

Продавец _____ / _____
(подпись) (ФИО)

Корешок талона №2

(Модель: _____)
(Изыят: _____ 20 ____ г.)
Исполнитель _____ / _____
(подпись) (ФИО)

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ
ТАЛОН №2

(Модель: _____)

Серийный номер _____

Представитель _____
(подпись, штамп)

Заполняет торговая организация

Продан _____
(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи _____ М.П.

Продавец _____ / _____
(подпись) (ФИО)

Заполняет ремонтное предприятие

(наименование и подпись предприятия)

Исполнитель _____ / _____
(подпись) (ФИО)

Владелец _____
(подпись) (ФИО)

Дата ремонта _____ М.П.

Утверждаю _____
(Должность, подпись, ФИО руководителя ремонтного предприятия)

Владелец _____

Утверждаю _____
(Должность, подпись, ФИО руководителя ремонтного предприятия)

Владелец _____

Утверждаю _____
(Должность, подпись, ФИО руководителя ремонтного предприятия)



Для заметок

[illegible]

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ZHEJIANG LAOSHIDUN WELDING EQUIPMENT CO., LTD
АДРЕС ИЗГОТОВИТЕЛЯ: XIACHENG MECHANICAL INDUSTRIAL AREA, WUGEN TOWN, WENLING, TAIZHOU CITY, ZHEJIANG PROVINCE, КИТАЙ.
ТЕЛ.: 0576-86906889

