

ПТК

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**Педадь управления
сварочным током TIG**

**ПОЗДРАВЛЯЕМ ВАС
С ПОКУПКОЙ!**

Педали управления сварочным током TIG были разработаны, изготовлены и протестированы с учетом новейших технологий и повышенных требований к уровню безопасности.

Безопасная работа, комфорт и надежность гарантируется при правильной эксплуатации данного оборудования. Мы настоятельно рекомендуем не нарушать нормы безопасности при проведении сварочных работ. Несоблюдение требований может привести к серьезному ущербу для людей и имущества.

**ИСПОЛЬЗОВАНИЕ
ПО НАЗНАЧЕНИЮ**

Педали управления сварочным током TIG предназначены исключительно для совместной работы с аппаратами аргодуговой сварки TIG, иное применение данного оборудования не предусмотрено и не допускается.

При проведении сварочных работ необходимо соблюдать требования стандарта ГОСТ 12.3003-86 «Работы электросварочные. Требования безопасности» и требования стандартов ГОСТ 12.1.004-91, ГОСТ 12.1.010-76, ГОСТ 12.3.002-2014.

**АКТУАЛЬНАЯ
ИНСТРУКЦИЯ
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по совершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Чтобы скачать наиболее актуальное руководство по эксплуатации к вашему оборудованию, выполните ряд действий:

1. Перейдите на сайт ПТК (ptk-svarka.ru);
 2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
 3. Перейдите в карточку товара;
 4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ к вашему оборудованию.
-

ЗНАЧЕНИЕ СИМВОЛОВ



Перед использованием оборудования необходимо внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации, соблюдать указания на технических шильдах и требования техники безопасности.



Не ставьте оборудование на влажную поверхность, работайте в сухой одежде. Поражение электрическим током может быть смертельно опасным.



Не вскрывайте и не ремонтируйте оборудование самостоятельно. В случае поломки оборудования обратитесь в специализированный сервисный центр.

**ДЕКЛАРАЦИЯ
СООТВЕТСТВИЯ**

Оборудование предназначено для промышленного и профессионального использования. Имеет декларацию о соответствии ЕАС. Соответствует требованиям ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

СОДЕРЖАНИЕ

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ	5
УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ	5
ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ	5
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	6
КОМПЛЕКТАЦИЯ	6
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
ФУНКЦИИ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ	7
УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ	7
НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	7
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	8
ХРАНЕНИЕ	8
ТРАНСПОРТИРОВКА	8
УТИЛИЗАЦИЯ	8
ДАТА ПРОИЗВОДСТВА ОБОРУДОВАНИЯ	9
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	10
СЕРВИСНЫЕ ЦЕНТРЫ	10
СЕРВИСНЫЕ ТАЛОНЫ	11

ВНИМАНИЕ!

1. Перед использованием оборудования внимательно прочитайте руководство по эксплуатации.
2. Не допускается внесение изменений или выполнение каких-либо действий при использовании оборудования, не предусмотренных данным руководством.
3. По всем вопросам, которые возникли в ходе эксплуатации и обслуживания оборудования, Вы можете получить консультацию у специалистов официальных сервисных центров.
4. Производитель не несет ответственность за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации оборудования или самостоятельного внесения изменений в конструкцию оборудования, за возможные последствия или некорректное выполнение рекомендаций, изложенных в руководстве.
5. Производитель ведет дальнейшую работу по совершенствованию конструкции и функционала оборудования, поэтому некоторые конструктивные изменения могут быть не отражены в настоящем руководстве по эксплуатации.

ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ПОСТАВЛЯЕТСЯ В КОМПЛЕКТЕ С ОБОРУДОВАНИЕМ И ДОЛЖНО СОПРОВОЖДАТЬ ЕГО ПРИ ПРОДАЖЕ, ЭКСПЛУАТАЦИИ, ГАРАНТИЙНОМ И СЕРВИСНОМ ОБСЛУЖИВАНИИ.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

ПРОЦЕСС СВАРКИ МЕТАЛЛОВ ОПАСЕН. ОБЕСПЕЧЬТЕ ЗАЩИТУ СЕБЕ И ОКРУЖАЮЩИМ, ЧТОБЫ ИЗБЕЖАТЬ ТРАВМЫ. ЛИЦА, ИСПОЛЬЗУЮЩИЕ КАРДИОСТИМУЛЯТОР И КОНТАКТНЫЕ ЛИНЗЫ ДЛЯ ГЛАЗ, ДОЛЖНЫ ПРОКОНСУЛЬТИРОВАТЬСЯ СО СВОИМ ЛЕЧАЩИМ ВРАЧОМ ДО НАЧАЛА РАБОТЫ С ОБОРУДОВАНИЕМ. СЛЕДИТЕ ЗА ТЕМ, ЧТОБЫ МОНТАЖ, ПОДКЛЮЧЕНИЕ, ЭКСПЛУАТАЦИЮ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ ОСУЩЕСТВЛЯЛИ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫЕ СПЕЦИАЛИСТЫ.

УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Рекомендуем использовать оборудование строго по назначению, при помощи обученного и квалифицированного персонала. Производитель и продавец не несут ответственности за поломку оборудования в гарантийный и постгарантийный период, если будет доказано, что оборудование использовалось не по назначению или были нарушены правила эксплуатации.

При использовании оборудования температура воздуха не должна быть ниже 0°C и выше +40°C. Все работы должны выполняться при влажности воздуха не более 80%.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

Полную ответственность за соблюдение всех правил техники безопасности и рекомендаций несут потребители оборудования. Дополнительно к стандартным правилам, которые относятся к организации рабочего места, необходимо соблюдать следующие рекомендации:

- К работе с оборудованием допускаются лица не моложе 18 лет, которые изучили руководство по эксплуатации, устройство оборудования, правила и технику безопасности, прошли инструктаж по технике безопасности, имеют доступ к самостоятельной работе.
- Запрещается вести сварочные работы на открытой территории при атмосферных осадках (дождь, снег). После их завершения сварка разрешена только с применением диэлектрических перчаток, обуви и ковриков, которые должны проходить обязательную поверку в установленные сроки. Всегда вытирайте воду и капли дождя сразу после их обнаружения, а также проверяйте изоляцию соединений мегаомметром. Сразу же прекращайте сварку при обнаружении каких-либо аномальных явлений.
- Для защиты органов зрения и лица обязательно применение защитных масок. Также необходимо предусмотреть защиту от воздействия сварочной дуги посторонних лиц. С этой целью устанавливаются специальные экраны или щиты, не допускающие ослепления помощников сварщика.
- Не подносите руки, части свободной одежды и инструменты близко к токоведущим проводам.
- Регулярно удаляйте пыль с помощью чистого и сухого сжатого воздуха. Давление воздуха должно быть уменьшено до величины, безопасной для внутренних деталей оборудования.
- Если оборудование не используется в течение длительного времени, храните его в оригинальной упаковке в сухом месте.

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Педаль управления сварочным током TIG предназначена для подключения к источникам аргодуговой сварки, оснащенными возможностью подключения педали.

При подключении педали необходимо убедиться, что коннекторы 2 и 3 pin соединены с соответствующими ответными гнездами аппаратов. Нажатие на педаль активирует высокочастотный поджиг дуги и открывает электромагнитный клапан подачи защитного газа. Сила воздействия на педаль меняет значение сварочного тока в процессе работы. Чем сильнее нажатие, тем больший ток выдает источник. Педаль позволяет точно контролировать процесс работы (увеличивать или уменьшать ток, не прибегая к органам управления аппарата) и позволяет добиться качественного завершения шва (заварка кратера).

С помощью поворотных регуляторов на боковой грани педали (MIN/MAX) сварщик может задать значения базового тока и тока заварки кратера в пропорции от пикового или основного сварочного тока, выставленного на аппарате. Если на аппарате установлен ток в 100 А, а регулятор максимального тока педали (MAX) выставлен в положение ½ - ток сварки не превысит 50 А.

Регулятор (MIN) задает значение тока заварки кратера. Ручка настраивает значение до которого упадет ток в случае, если сварщик снимет ногу с педали. Так при токе в 100 А выставленных на аппарате и повороте регулятора (MIN) в положение ¼ - ток заварки кратера составит 25 А.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Педаль управления сварочным током TIG в сборе	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ИЗМЕНЯТЬ КОМПЛЕКТАЦИЮ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ТОВАРА БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ, ПРИ ЭТОМ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ И КАЧЕСТВЕННЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ ОБОРУДОВАНИЯ НЕ УХУДШАЮТСЯ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПЕДАЛЬ УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ TIG
Подсоединение к аппарату	2 и 3 pin
Длина оборудования с кабелем, м	3
Вес оборудования, кг (не более)	2,88
Габариты оборудования, мм (не более)	295x150x170

ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ, ЧТО ЛЮБОЕ УВЕЛИЧЕНИЕ ДЛИНЫ СИЛОВЫХ МОЖЕТ ОТРАЗИТЬСЯ НА РАБОТЕ ОБОРУДОВАНИЯ ПРИ СВАРКЕ. СВЯЗАНО ЭТО С ПОНИЖЕНИЕМ УРОВНЯ ПОТРЕБЛЯЕМОГО НАПРЯЖЕНИЯ ИЗ-ЗА УВЕЛИЧЕНИЯ СОПРОТИВЛЕНИЯ КАБЕЛЕЙ, ЗНАЧЕНИЕ КОТОРОГО ПРЯМО ПРОПОРЦИОНАЛЬНО ИХ ДЛИНЕ. РЕКОМЕНДУЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ КАБЕЛИ, СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ПО ДЛИНЕ КАБЕЛЯМ ДАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ (ВХОДЯЩИМ В КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ).

ФУНКЦИИ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1. Корпус педали
2. Регулировка значений сварочного тока MIN/MAX
3. Кабель
4. Подсоединение 2 и 3 pin

УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Подсоедините кабеля к передней панели сварочного аппарата. Разъем 2 pin подключается в гнездо высокочастотного поджига, а разъем 3 pin подключается в гнездо дистанционного управления. Установите значение сварочного тока на аппарате, а затем выставите с помощью регуляторов на боковой панели значения тока заварки кратера и базового тока.

НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Возможные неисправности	Причины и их устранение
<p>Педаль управления сварочным током не работает</p>	<p>Проверьте надежность фиксации 2 и 3 pin разъема к сварочному аппарату. Проверьте разъем и сетевой кабель на отсутствие механических повреждений. Замените составные части педали, если они повреждены.</p>
<p>Аппарат вырабатывает недостаточную для нормальной сварки величину сварочного тока</p>	<p>Убедитесь, что напряжение сети соответствует значению, которое указано в технических характеристиках. Замерьте его вольтметром без нагрузки и во время горения дуги. Выставьте необходимые значения сварочного тока, исходя из рекомендаций по настройке в описании при помощи поворотных регуляторов на боковой грани педали (MIN/MAX).</p>

**ТЕХНИЧЕСКОЕ
ОБСЛУЖИВАНИЕ**

Перед проведением технического обслуживания или ремонта выключите и отсоедините аппарат от сети, а затем отсоедините педаль.

При обслуживании оборудования используйте только рекомендованные сменные расходные части, насадки и прочие аксессуары. Использование не рекомендованных расходных частей, насадок и аксессуаров может привести к выходу из строя оборудования или травмам.

РЕМОНТ ДАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ МОЖЕТ ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМИ ТЕХНИЧЕСКИМИ СПЕЦИАЛИСТАМИ. В ЦЕЛЯХ БЕЗОПАСНОСТИ И ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ, ПОЖАЛУЙСТА, ИЗУЧИТЕ ВСЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ, ИЗЛОЖЕННЫЕ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ.

ХРАНЕНИЕ

Оборудование, находящееся на длительном хранении, должно быть помещено в заводскую упаковку или в аналогичную коробку.

Не допускается наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей.

Оборудование следует хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией при температуре окружающей среды от -5°C до +55°C и относительной влажности воздуха не более 75%.

Не приступайте к работе, если оборудование хранилось при минусовой температуре. Внесите оборудование в помещение, снимите упаковку и подождите не менее 2-х часов перед тем, как начать им пользоваться.

ТРАНСПОРТИРОВКА

Перевозить оборудование можно любым видом наземного, водного и воздушного транспорта, соблюдая установленные нормы и требования на конкретном виде транспорта.

Не допускайте падения и резких ударов по коробке с оборудованием. Не допускайте складирования в боковом положении. Специальные символы на коробке с оборудованием указывают правильность складирования и нормы по нагрузке на коробку. При транспортировке коробка с оборудованием должна быть надежно закреплена и не перемещаться во время движения.

Соблюдайте температурный режим. Температура окружающего воздуха должна колебаться от -30°C до +55°C. Относительная влажность воздуха не более 75%.

УТИЛИЗАЦИЯ

По истечении срока службы или поломки, оборудование подлежит утилизации на предприятия по переработке отходов, или передаче его организациям, которые занимаются переработкой черных и цветных металлов на основании Федерального закона «Об отходах производства и потребления».

ДАТА ПРОИЗВОДСТВА ОБОРУДОВАНИЯ

Дата изготовления и детальная информация о производстве оборудования закодирована в штрих-коде и заводском номере. Стикер с информацией размещается на задней панели оборудования и индивидуальной упаковке.



Стикер на индивидуальной упаковке

1. Модель оборудования
2. Заводская кодировка
3. Номер инвойса
4. Штрих-код с общей информацией
5. Год и месяц производства оборудования, серийный номер



Дата отгрузки оборудования указывается на индивидуальном стикере с сертификацией EAC. Стикер с информацией размещается на индивидуальной упаковке.

Стикер с сертификацией EAC

1. Дата производства

**ГАРАНТИЙНЫЕ
ОБЯЗАТЕЛЬСТВА****ГАРАНТИЯ НА ПЕДАЛЬ УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ TIG – 12 МЕСЯЦЕВ СО ДНЯ ПРОДАЖИ.**

Производитель несет ответственность по гарантийным обязательствам в соответствии с законодательством Российской Федерации. Во время гарантийного срока эксплуатации Производитель гарантирует бесплатно устранить дефекты оборудования.

Осуществляется это за счет ремонта или замены дефектных частей на новые, при условии, что дефект возник по вине Производителя. Замена дефектных частей производится на основании письменного заключения сервисного центра, имеющего полномочия от Производителя на проведение диагностики и ремонта.

Гарантия не распространяется на комплектующие оборудования.

Гарантия не распространяется на оборудование в случае:

- Повреждений, вызванных несоответствием параметров сети номинальному напряжению, которые указаны в руководстве по эксплуатации.
- Самостоятельного ремонта или попыток самовольного внесения изменений в конструкцию оборудования.
- Сильного механического, электротехнического или химического воздействия.
- Попадания внутрь оборудования агрессивных и токопроводящих жидкостей, наличия внутри оборудования металлической пыли или стружки.

В гарантийном ремонте может быть отказано в случае:

- Утраты гарантийного талона или внесения дополнений, исправлений, подчисток.
- Невозможности идентифицировать серийный номер оборудования, печать или дату продажи.

СЕРВИСНЫЕ ЦЕНТРЫ

Гарантийный ремонт и сервисное обслуживание оборудования производят официальные сервисные центры.

Ознакомиться со списком компаний вы можете на сайте ПТК – ptk-svarka.ru/service-centers

Отсканируйте QR-код для быстрого перехода к списку сервисных центров ПТК.



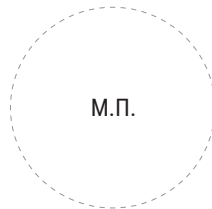
Изделие получено в указанной комплектности, без повреждений, в исправном состоянии.

Серийный номер оборудования: _____

Дата продажи: _____

Наименование организации: _____

Подпись продавца: _____



СЕРВИСНЫЙ ТАЛОН №1 (заполняется сервисным центром)

Модель оборудования		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Серийный номер		Дата выдачи из ремонта		
Дата продажи		Сервисный центр		М.П. Сервисного центра
Фирма-продавец				
Адрес и телефон сервисного центра _____				

СЕРВИСНЫЙ ТАЛОН №2 (заполняется сервисным центром)

Модель оборудования		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Серийный номер		Дата выдачи из ремонта		
Дата продажи		Сервисный центр		М.П. Сервисного центра
Фирма-продавец				
Адрес и телефон сервисного центра _____				

СЕРВИСНЫЙ ТАЛОН №3 (заполняется сервисным центром)

Модель оборудования		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Серийный номер		Дата выдачи из ремонта		
Дата продажи		Сервисный центр		М.П. Сервисного центра
Фирма-продавец				
Адрес и телефон сервисного центра _____				

**Произведено для
ООО «СВАРКА-КОМПЛЕКТ»:**
199397, Россия, г. Санкт-Петербург,
ул. Наличная, д. 44, корп. 1,
стр. 1, оф. 76-Н

**Производитель
«SHENZHEN RILAND INDUSTRY
GROUP CO.,LTD»:**
No.4, Phoenix 4th Industrial Zone,
Fenghuang Community, Fuyong St.,
Bao'an Dist., Shenzhen, Guangdong,
China

**Отдел взаимодействия
с клиентами:**
+7 (495) 363-38-27
+7 (812) 326-06-46
info@ptk.group

PTK-SVARKA.RU

