

**ЦИФРОВОЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ
ИНВЕРТОРНОГО ТИПА
ДЛЯ
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ
СВАРКИ В СРЕДЕ ЗАЩИТНЫХ ГАЗОВ
И
ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ СВАРКИ
ШТУЧНЫМ ЭЛЕКТРОДОМ
РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ**



МОДЕЛЬ: ExpertMIG-175S/ExpertMIG-205S

СОДЕРЖАНИЕ

1. Введение
2. Инструкции по безопасности
3. Использование аппарата
4. Обслуживание
5. Поиск и устранение неисправностей
6. Техническая информация
7. Таблица настроек параметров сварки
8. Гарантийные обязательства и талон

1. ВВЕДЕНИЕ

INTEC MIG 175/205 является лёгким в использовании сварочным аппаратом, подходящим как для домашнего, так и профессионального использования. Перед использованием или выполнением любых сварочных работ прочтите данное руководство, и сохраните его для следующего обращения за справкой.

1.1. СВОЙСТВА

Этот сварочный аппарат небольшой, эффективный и очень легкий. Его легко переносить с помощью удобной ручки. Аппарат подходит для целого ряда различных целей, а возможность использовать длинный кабель питания облегчает работу в различных условиях. Также, он подходит для работы от генератора на строительных площадках. Сварочное напряжение и скорость подачи проволоки регулируются выбором функциональной кнопки режимов сварки и двумя энкодерами значений в зависимости от толщины свариваемых листов. Таким образом, выбор правильных параметров очень важен. Длина дуги, или энергия сварки, контролируется автоматически, и как только правильное значение будет найдено, не возникнет необходимость изменять данные параметры, даже при сварке более толстого или тонкого листа.

Свойства сварочного аппарата достигают оптимального значения при использовании стальной проволоки диаметром 0,8 мм. Также порошковая проволока диаметром 0,9 мм может быть использована в качестве сварочной проволоки.

1.2. О СВАРКЕ

Помимо сварочного аппарата, результат сварки также зависит от свариваемого материала и среды, в которой проводится сварка. Поэтому рекомендации данного руководства должны соблюдаться.

Во время сварки электрический ток подаётся от наконечника сварочной горелки к механизму подачи сварочной проволоки, а при его помощи через проволоку непосредственно подаётся на свариваемую часть детали. Кабель заземления, подключенный к заготовке, проводит ток обратно к аппарату, формируя необходимое замыкание цепи. Максимальная подача тока возможна в условиях, когда заземляющая клемма правильно подключена к заготовке, и точки крепления зажима на заготовке чистые, неокрашенные и без ржавчины. Во время сварки должен использоваться защитный газ, во избежание попадания воздуха в сварочную ванну. Углекислый газ или смесь углекислого газа и аргона подходит для выполнения роли защитного газа. Специальная проволока с защитным порошковым покрытием при расплавлении образует защитный газ, тем самым избавляя от необходимости в приобретении баллонов, редукторов и шлангов для подачи защитных газов, и их смесей в зону сварки.

2. ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Аппарат безопасен в использовании благодаря своему пластиковому корпусу, который не проводит электричество. Сварочная горелка оборудована механизмом защиты от перегрева, который прекращает работу аппарата в случае перегрева. Аппарат обладает защитой от слишком низкого или слишком высокого напряжения. Тем не менее, есть несколько факторов риска, связанных со сваркой. Поэтому вам следует прочитать и тщательно выполнять следующие инструкции по технике безопасности.

2.1. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЗАЩИТНЫХ АКСЕССУАРОВ

Дуга и ее отраженное излучение оказывают вредное воздействие на глаза. Всегда защищайте глаза и лицо подходящей сварочной маской. Дуга и сварочные брызги повреждают незащищенную кожу. Во время сварки всегда используйте защитные перчатки и одежду

2.2. БЕЗОПАСНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ

Части аппарата, такие как крайняя часть механизма подачи проволоки и сварочной горелки, сильно раскаляются во время использования. Проволока очень острая, а также быстро перемещается, поэтому будьте осторожны при заправке её в механизм. Никогда не переносите аппарат на плече во время сварки, поместите его на ровную поверхность. Также не храните аппарат подвешенным за наплечный ремень. Наплечный ремень служит только для переноски.

Не оставляйте аппарат на/около горячих предметов, так как пластиковый корпус может расплавиться. Не перемещайте баллон с защитным газом, когда регулирующий клапан открыт. Надежно закрепите газовый баллон в вертикальном положении в отдельную стойку, или специальную корзину. Всегда закрывайте газовый баллон после использования.

2.3. ПОЖАРНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

Сварочные работы классифицируются как огневые работы. Поэтому обратите внимание на соблюдение пожарной безопасности. Защищайте окружающую среду от сварочных брызг. Уберите горючий материал, такой как горючие жидкости, подальше от места сварки и оборудуйте рабочее место соответствующим противопожарным оборудованием. Примите во внимание опасности, вызванные особенностями рабочего места, такой как риск пожара и опасности взрыва при сварке заготовок, подобных закрытым ёмкостям.

ВНИМАНИЕ! Пожар, вызванный искрами, может возникнуть даже по истечении нескольких часов! Сварка в пожаро-и взрывоопасных местах строго запрещена!

2.4. НАПРЯЖЕНИЕ

- Не помещайте сварочный аппарат внутрь свариваемой детали, например, в контейнер или автомобиль.
- Не ставьте сварочный аппарат на мокрую поверхность.
- Немедленно замените неисправные кабели, так как они опасны для жизни и могут стать причиной пожара.
- Убедитесь, что кабели не зажаты и не контактируют с острыми краями или горячей заготовкой.

2.5. СВАРОЧНЫЙ ТОК

- Чтобы избежать травмы от сварочного тока, наденьте сухую, защитную одежду.
- Не работайте на мокрой поверхности.
- Не пользуйтесь поврежденными сварочными кабелями.
- Не помещайте горелку, или зажим заземления на сварочный аппарат, или другое электрическое устройство.

2.6. СВАРОЧНЫЕ ГАЗЫ

Убедитесь в том, что вентиляция находится в удовлетворительном состоянии.

Придерживайтесь особых мер предосторожности при сварке металлов, содержащих свинец, кадмий, цинк, ртуть, бериллий. Достаточное снабжение чистым воздухом может быть обеспечено при помощи маски подачи свежего воздуха.

3. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АППАРАТА

3.1. ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ

Продукция упакована в прочные картонные коробки, специально предназначенные для этого. Тем не менее, перед использованием убедитесь, что продукция не была повреждена во время транспортировки. Проверьте также, что вы получили именно ту продукцию, которую Вы заказали, а также получили все необходимые инструкции по эксплуатации. Упаковка подлежит вторичной переработке.

ТРАНСПОРТИРОВКА

Аппарат должен транспортироваться в заводской упаковке. В ее отсутствие транспортировка аппарата должна осуществляться в естественном положении, аппарат должен стоять на горизонтальной плоской поверхности вертикально ручкой вверх.

ВНИМАНИЕ! Всегда перемещайте сварочный аппарат, подняв его за ручку. Никогда не тяните его за сварочную горелку или другие кабели!

ОКРУЖАЮЩАЯ СРЕДА

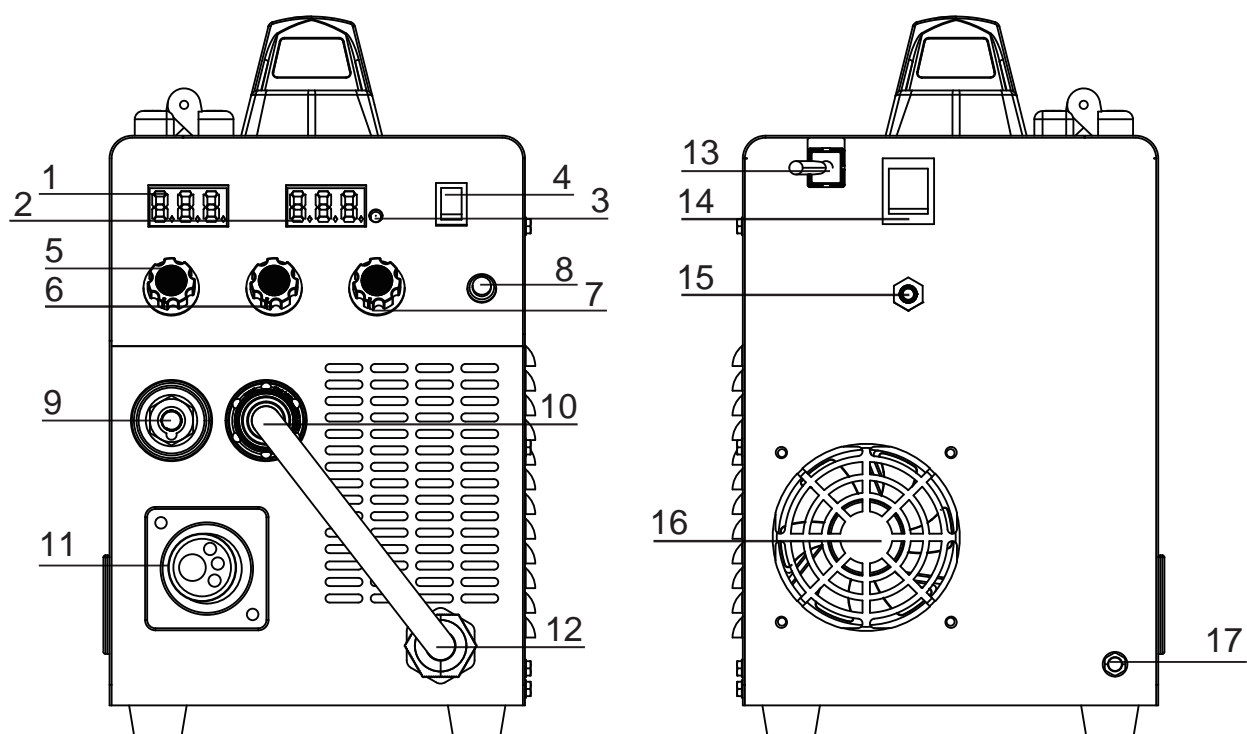
Аппарат предназначен как для внутреннего, так и для наружного использования, но при условии защиты от дождя и солнца. Храните аппарат в сухом и чистом месте, защищайте от попадания песка и пыли во время эксплуатации и хранения. Рекомендуемый диапазон рабочих температур - 20 ° C-+40 ° C. Располагайте аппарат так, чтобы он не вступал в контакт с горячими поверхностями, искрами и брызгами. Убедитесь, что воздушный поток в аппарате ничем не затруднён.

3.1 ОБЩИЙ ВИД АППАРАТА ЭЛЕМЕНТЫ ПОДКЛЮЧЕНИЯ И УПРАВЛЕНИЯ

1. LED электронный дисплей. Отображает напряжение сварочной дуги
2. LED электронный дисплей. Отображает ток сварочной дуги
3. Индикатор перегрева. Если температура внутри аппарата высокая, в состоянии термозащиты индикатор загорается желтым светом.
4. Переключатель типа сварки MMA/MIG
5. Регулятор напряжения сварочной дуги, в режиме MIG/MAG
6. Регулятор сварочного тока только для режима MMA. Регулятор скорости подачи проволоки в режиме MIG/MFG
7. Регулятор настройки индуктивности дуги - процесс в электрической цепи, который замедляет, или ускоряет нарастание тока дуги. Ток, проходящий через катушку индуктивности, создает магнитное поле, влияющее на скорость нарастания сварочного тока.
8. Кнопка принудительной подачи проволоки, служит для протяжки проволоки через подающий механизм и канал горелки.
9. Положительный выходной разъем. Служит для подключения кабеля с держателем электрода, или кабеля с клеммой заземления (в зависимости от типа сварки)
10. Отрицательный выходной разъем. Служит для подключения кабеля с держателем электрода, или кабеля с клеммой заземления (в зависимости от типа сварки)
11. Евро-разъем для подключения сварочной горелки MIG-MAG
12. Адаптер
13. Сетевой кабель
14. Сетевой выключатель питания
15. Штуцер для подключения шланга подачи защитного газа.
16. Разъем для подключения кабеля управления от горелки MIG- комбо (MIG-горелка с боксом для катушки с проволокой и МПП, в комплект поставки не входит).
17. Винт заземления корпуса аппарата.

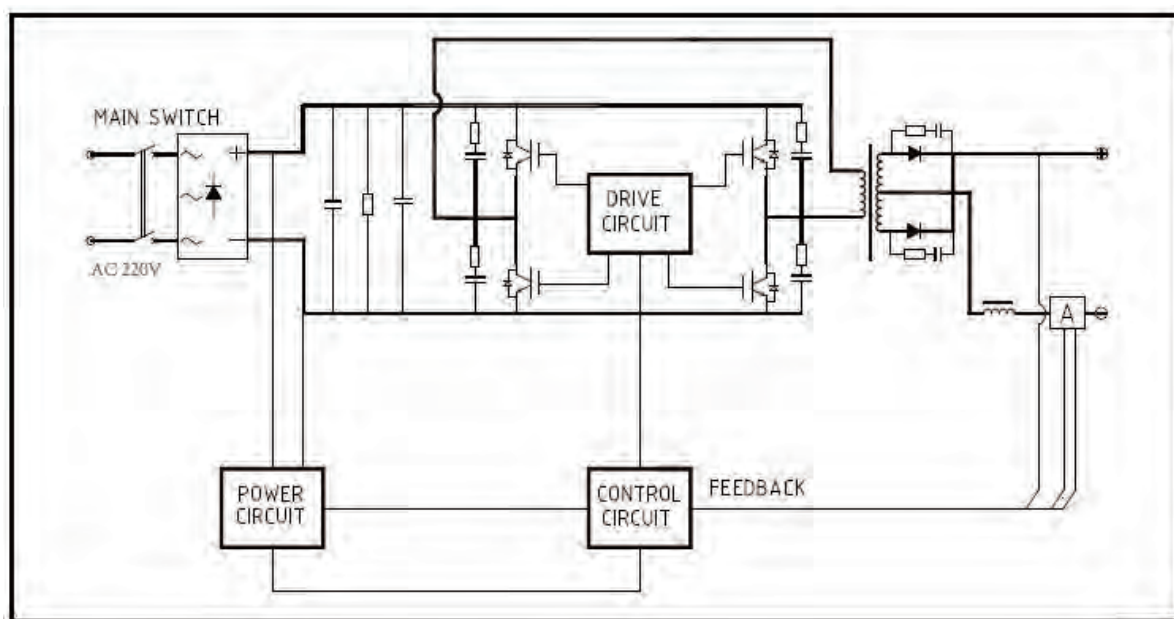
ЭЛЕМЕНТЫ ПОДКЛЮЧЕНИЯ И УПРАВЛЕНИЯ АППАРАТОМ

Рисунок 1.



СХЕМАТИЧЕСКАЯ БЛОК-ДИАГРАММА

Рисунок 2.



3.2 ПОДКЛЮЧЕНИЯ КАБЕЛЕЙ

Подключение к электросети

Аппарат оснащен кабелем подачи напряжения и вилкой. Подключите кабель подачи электросети.

ВНИМАНИЕ! Необходимы предохранители 16 А. Если Вы используете удлинитель, площадь его поперечного сечения должна быть не меньше размера кабеля подачи напряжения.

Максимальная длина шнура удлинителя составляет 50м. Аппарат также может использоваться с генератором.

3.2.1 ЗАЗЕМЛЕНИЕ

Заземляющий кабель подключаете к аппарату согласно *Рисунок*. Очистите поверхность заготовки и присоедините зажим кабеля заземления к детали, или к металлическому сварочному столу, чтобы создать замкнутую и свободную от помех цепь, необходимую для сварки.

3.2.2 СВАРОЧНАЯ ГОРЕЛКА

Сварочная горелка уже подключена к аппарату. Сварочная горелка подводит сварочную проволоку, защитный газ и электрический ток к месту сварки. При нажатии кнопки горелки начинается подача защитного газа и проволоки. Дуга зажигается, когда сварочная проволока прикасается к свариваемой детали. Горелка может поворачиваться на 360°. Поворачивая шейку, следите за тем, чтобы разъем был закручен до конца. Это предотвращает перегрев и повреждение шейки.

ВНИМАНИЕ! Если вы используете сварочную проволоку диаметром отличным от 0,8 мм., измените контактный наконечник сварочной горелки на соответствующий толщине проволоки.

3.2.3 ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ

Защитный газ, используемый вместе со стальной проволокой, это углекислый газ, или смесь аргона и углекислого газа, который заменяет воздух в районе дуги. Толщина свариваемого листа и мощности сварки определяет уровень расхода защитного газа. Подключите разъем шланга подачи защитного газа к коннектору шланга аппарата, а также конец коннектора шланга к регулятору расхода газового баллона.

Рисунок 3.

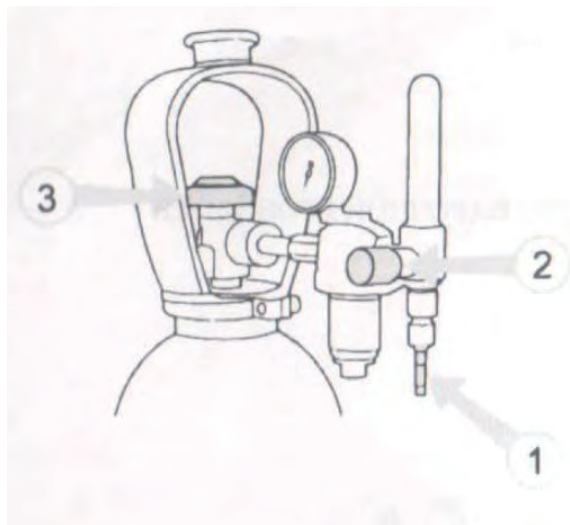


Рисунок 3. Подключение газового шланга к типичному регулятору расхода

1. Подключите шланг к регулятору расхода газового баллона и закрепите коннектор
2. Подстройте уровень подачи винтом регулятора подачи. Подходящий уровень подачи защитного газа 8-15 л/мин
3. Закройте после использования клапан баллона.

ВНИМАНИЕ! Используйте защитный газ, который подходит для материала сварки. Аккуратно закрепите газовый баллон в вертикальном положении перед установкой контролирующего клапана.

3.3. МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

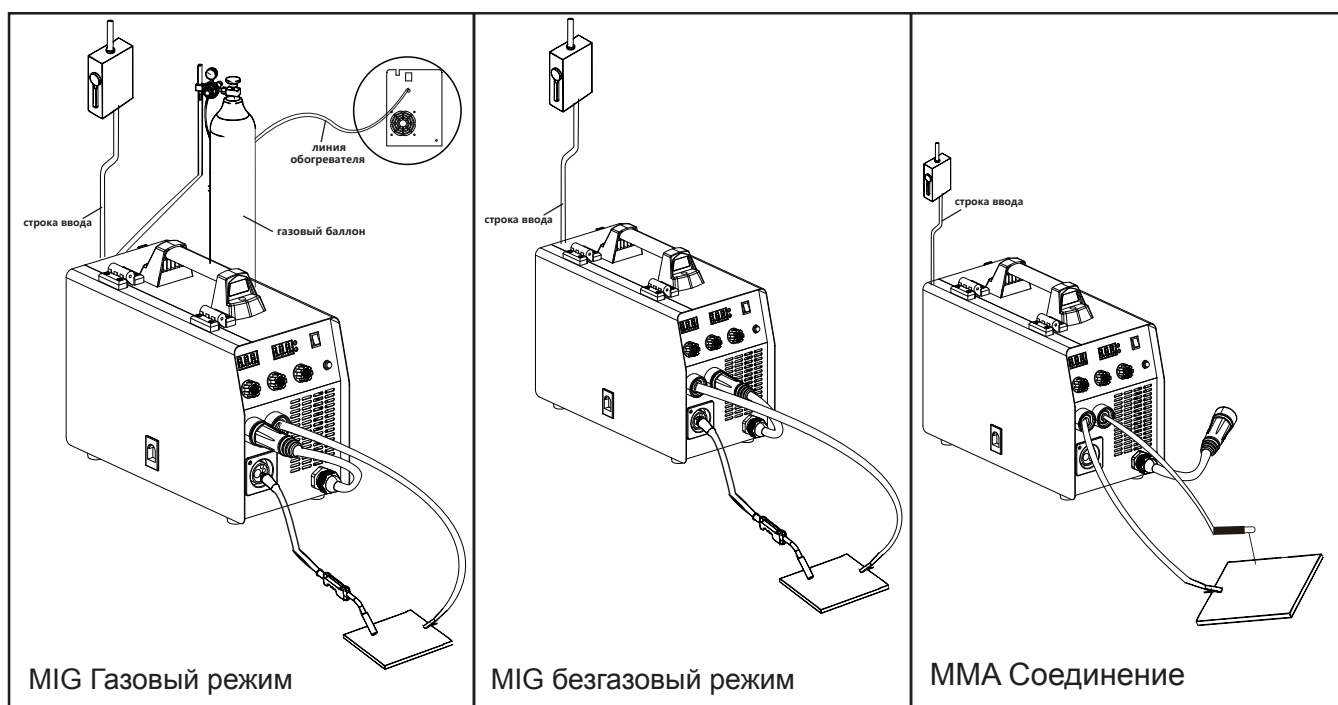
Аппарат поставляется вместе со встроенным механизмом подачи сварочной проволоки в сварочную горелку. Аппарат поставляется готовым для выполнения работ с установленными роликами в подающем механизме для проволоки диаметром 0.8 мм.

При использовании проволоки другого диаметра, убедитесь в том, что канавка роликов и диаметр отверстия наконечника сварочной горелки соответствуют диаметру проволоки, а полярность аппарата подходит для размера и типа используемой проволоки.

3.4. ИЗМЕНЕНИЕ ПОЛЯРНОСТИ

В данном аппарате предусмотрена возможность безгазовой сварки проволокой со специальным порошковым покрытием, для этого механизм подачи провода оснащен разъемами смены полярности для сварки при помощи горелки с отрицательным полюсом. Следовательно, для сварки без газа полярность кабелей следует поменять так, чтобы механизм подачи проволоки имел отрицательный полюс. Пред каждым процессом сварки с газом, или без него, проверьте рекомендуемую полярность механизма подачи сварочной проволоки.

3.5. РЕЖИМЫ СВАРКИ И СПОСОБЫ ПОДКЛЮЧЕНИЯ СИЛОВЫХ КАБЕЛЕЙ ДЛЯ РАБОТЫ НА ПРЯМОЙ И ОБРАТНОЙ ПОЛЯРНОСТИ



4. ОБСЛУЖИВАНИЕ

4.1. ЕЖЕДНЕВНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Очистить наконечник горелки от сварочных брызг и проверить состояние деталей. Немедленно заменить поврежденные детали на новые
- Проверьте, чтобы изоляторы сварочных кабелей массы и электродного держателя были целые и на месте. Немедленно замените поврежденные изоляторы на новые
- Проверьте прочность подсоединения горелки и подключения кабеля заземления.
- Проверьте состояние сетевого и сварочного кабеля, в случае видимых повреждений замените кабели.

4.2. ОБСЛУЖИВАНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Обслуживайте механизм подачи проволоки каждый раз при замене катушки.

- Проверьте состояние канавки ролика подачи и замените ролик подачи, если необходимо.
- Прочистите сварочную горелку сжатым воздухом.

Прочистка направляющего механизма подачи проволоки.

Подающий ролик под давлением создает металлическую пыль на поверхности сварочной проволоки, которая затем поступает в направляющий механизм. Если направляющий механизм не очищается, он может забиться и вызвать сбой в подаче проволоки. Очищайте направляющий механизм следующим образом:

- Снимите газовое сопло сварочной горелки, отсоедините наконечник.
- При помощи пневматического пистолета, продуйте сжатым воздухом направляющий механизм
- Прочистите механизм подачи проволоки и катушку сжатым воздухом.
- Заново присоедините части горелки. Закрепите соединение наконечника и горелки гаечным ключом

5. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ПРОБЛЕМА	РЕШЕНИЕ
Проволока не подаётся или запутывается	Ролики подачи, канавка проволоки или наконечники контактов дефектные <ul style="list-style-type: none">● Проверьте, не слишком ли сильно или слабо закреплены ролики мало или велико отверстие
Индикатор главного выключателя не горит	К аппарату не поступает напряжение <ul style="list-style-type: none">● Проверьте предохранители подачи напряжения● Проверьте кабель подачи напряжения и штекер

Аппарат плохо выполняет сварку	<p>Сварочная производительность подвержена следующим факторам</p> <ul style="list-style-type: none"> • Проверьте настройку триммера длины дуги и контроля сварочной мощности • Проверьте, правильно ли подсоединена клемма заземления. Место крепления чистое, кабель и его подключение не повреждено • Проверьте уровень подачи защитного газа наконечника сварочной горелки • Неравномерное напряжение, слишком низкое или высокое
Горит индикатор перегрева	<p>Аппарат был подвержен перегреву</p> <ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, нет ли помехи для потока охлаждающего воздуха • Уровень мощности аппарата был превышен, подождите, пока не потухнет! индикатор • Напряжение слишком низкое или высокое

6. ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

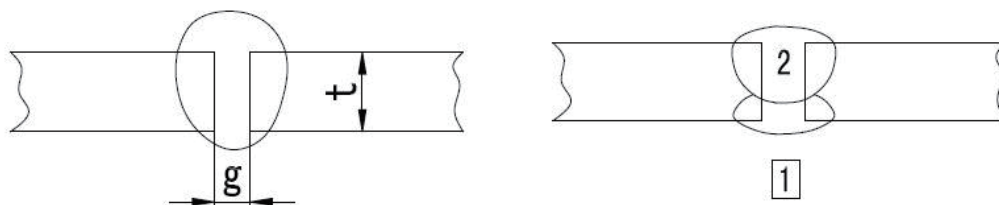
Технические характеристики сварочного аппарата		
МОДЕЛЬ	INTEC MIG-175	INTEC MIG-205
Входное напряжение, частота	220В±15%, 50/60Hz	220В±15%, 50/60Hz
Диапазон сварочного тока ММА (А)	20--160	20--200
Диапазон сварочного тока MIG (А)	50--160	50--200
Диапазон напряжения MIG (В)	16,5--22	16,5--23.5
Напряжение холостого хода (В)	57,0	57,0
Диапазон скорости подачи проволоки (м / мин)	0.5-13	0.5-13
Применяемый диаметр электрода (мм)	0.8/1.0	0.8/1.0
Номинальный рабочий цикл	0,6	0,6
КПД (%)	85,0	85,0
Фактор силы	0.73	0.73
Класс защиты	IP21S	IP21S
Класс изоляции	F	F

7. НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

Выбор подходящего сварочного тока и напряжения напрямую влияет на стабильность сварки, качество сварки и производительность. С целью обеспечения высокого качества сварки ток и напряжение следует правильно настроить. Обычно следует исходить из толщины свариваемых деталей, диаметра сварочной проволоки и требований к производительности.

Параметры для стыковой сварки двутаврового типа

Рисунок к таблице1

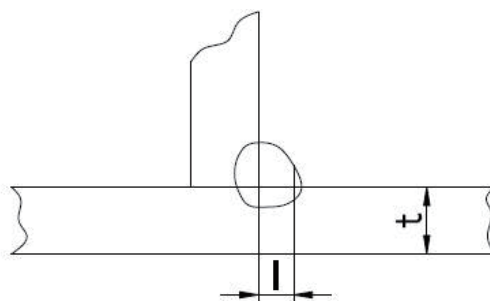


Значения тока и напряжения, в зависимости от параметров свариваемых изделий (таблица1)

Толщина листа t (мм)	Разрыв g (мм)	Диаметр сварочной проволоки (мм)	Сварочный ток (А)	Сварочное напряжение (В)	Скорость сварки (см/мин)	Подача газа (л/мин)
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	40~55	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 плоской угловой сварки

Рисунок к таблице 2.

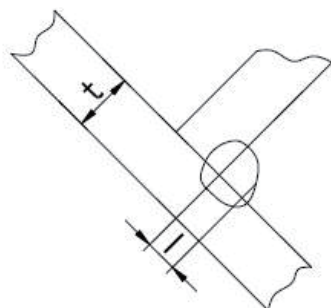


Значения тока и напряжения, в зависимости от параметров свариваемых изделий (таблица 2)

Толщина листа t (мм)	Разрыв l (мм)	Диаметр сварочной проволоки (мм)	Сварочный ток (А)	Сварочное напряжение (В)	Скорость сварки (см/мин)	Подача газа (л/мин)
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 угловой сварки в вертикальном положении

Рисунок к таблице 3.

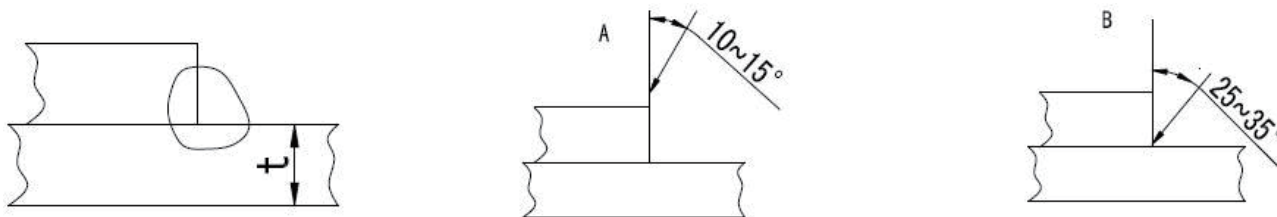


Значения тока и напряжения, в зависимости от параметров свариваемых изделий (таблица3)

Толщина листа t (мм)	Разрыв l (мм)	Диаметр сварочной проволоки (мм)	Сварочный ток (А)	Сварочное напряжение (В)	Скорость сварки (см/мин)	Подача газа (л/мин)
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	3.0~3.0	1.0~1.2	120~140	19~21	50~60	10~20
3.2	3.0~4.0	1.0~1.2	130~170	22~22	45~55	10~20
4.5	4.0~4.5	1.2	200~250	23~26	45~55	10~20

Параметры для сварки внахлест

Рисунок к таблице 4.



Значения тока и напряжения, в зависимости от параметров свариваемых изделий (таблица 4)

Толщина листа t (мм)	Разрыв l (мм)	Диаметр сварочной проволоки (мм)	Сварочный ток (А)	Сварочное напряжение (В)	Скорость сварки (см/мин)	Подача газа (л/мин)
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	3.0~3.0	1.0~1.2	120~140	19~21	50~60	10~20
3.2	3.0~4.0	1.0~1.2	130~170	22~22	45~55	10~20
4.5	4.0~4.5	1.2	200~250	23~26	45~55	10~20

Параметры для MAG сварки (смесь инертного и активного газов)

Материал: углеродистая сталь.

Газ: смесь газов Ar + CO₂ (10 ~ 15 л / мин)

Значения тока и напряжения, в зависимости от параметров свариваемых изделий (таблица 5)

Тип соединения	Толщина листа (mm)	Диаметр электрода (mm)	Разрыв g(mm)	Состояние сварки		
				Сварочный ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость сварки (см/мин)
1- type	1,0	1.0	0	50-55	13-15	40-55
	1,2	1.0	0	60-70	14-16	30-50
	1,6	1.0	0	100-110	16-17	40-60
	2,3	1.0 -- 1.2	0 - 1.0	110-120	17-18	30-40
	3,2	1.0 -- 1.2	1.0-1.5	120-140	17-19	25-30
	4,0	1,2	1.5-2.0	150-170	18-21	25-40

Внимание!

Значения, приведенные в таблицах, определены опытным путем, зависят от типа и качества используемых материалов, температуры и влажности окружающей среды, соответственно не могут быть руководством в сварочных производствах и процессах.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Внимание: гарантия действительна только на территории РФ.

Сервисному обслуживанию по данному талону подлежит оборудование «REDBO»

Приобретая товар, указанный в настоящем талоне, Покупатель признал, что данный товар соответствует конкретным целям, для которых данный товар покупается, а также соответствует стандартным требованиям, предъявляемым к товару такого рода и пригоден для использования по назначению. Товар получен в исправном состоянии в полной комплектации. На момент продажи видимых повреждений не обнаружено.

1. Претензии по качеству оборудования принимаются **в пределах гарантийного срока 36 месяцев**, начиная с даты продажи инструмента. Ремонт или замена деталей, преждевременно вышедших из строя по вине предприятия-изготовителя, осуществляется бесплатно при условии соблюдения требования по монтажу, эксплуатации и периодическому техническому обслуживанию.
2. Для сервисного ремонта оборудования, приобретенного юридическим лицом, необходимо предоставить акт рекламации, подписанный руководителем организации, время и место составления акта; фамилия лиц, составивших акт, и их должности; время ввода оборудования (изделия) в эксплуатацию; условия эксплуатации (характер выполняемых работ, количество отработанных часов до выявления неисправности, перечень проводимых регламентных работ (если они предусмотрены)).
3. Прием изделия в гарантийную мастерскую производится только при наличии всех комплектующих.
4. Предметом гарантии не является неполная комплектация, которая могла быть обнаружена при продаже изделия. Претензии от третьих лиц не принимаются.
5. Гарантийные обязательства не распространяются на расходные материалы.

Гарантийные обязательства не распространяются на изделия:

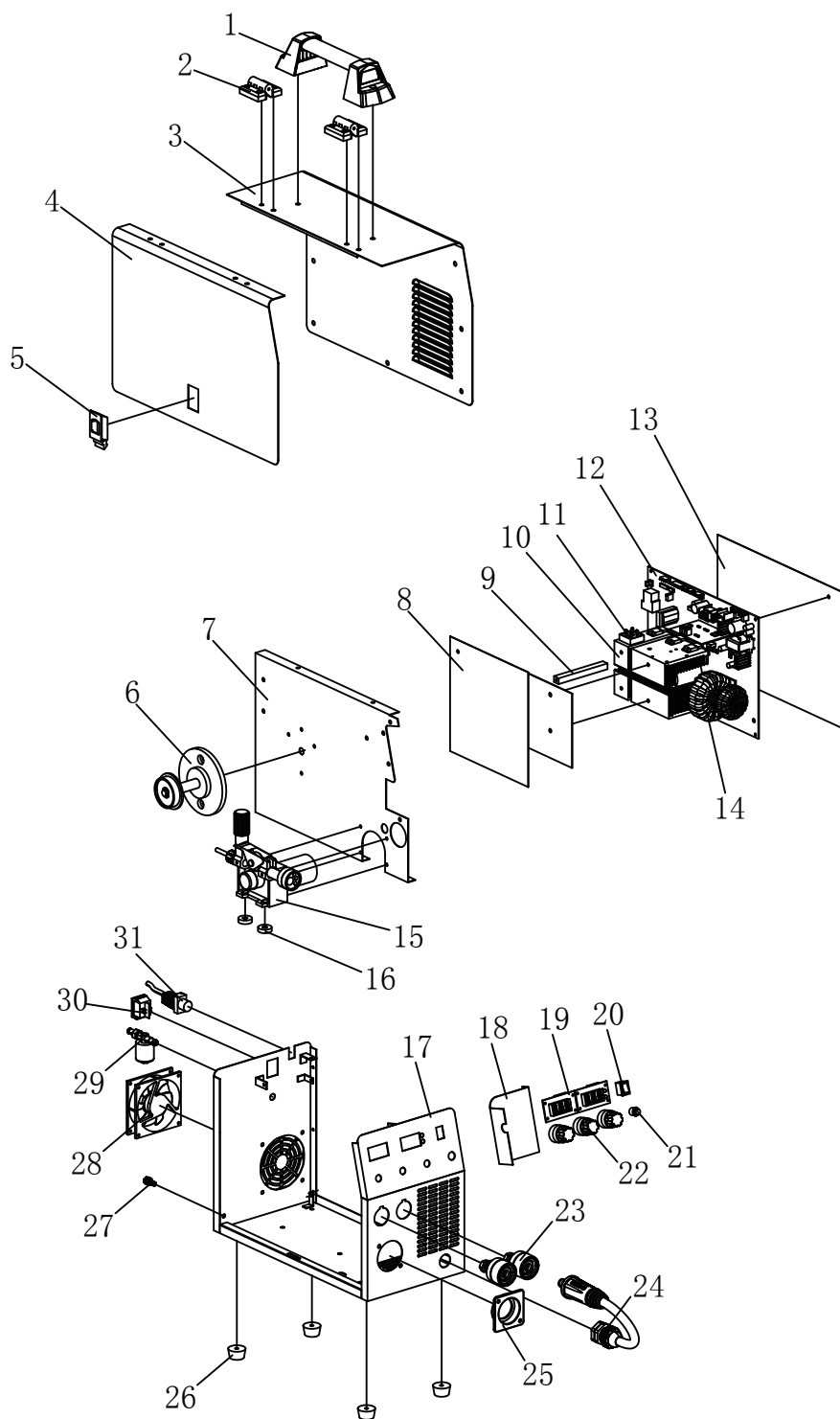
- имеющие повреждения, вызванные различными внешними воздействиями (механическим), а также проникновением внутрь изделия посторонних предметов (насекомых, животных, пыли) или жидкостей;
- подвергавшиеся вскрытию, ремонту или модификации вне уполномоченной сервисной мастерской;
- имеющие повреждения защитной пломбы (наклейки);
- использовавшиеся не по назначению;
- поврежденные в результате подключения к сети с несоответствующими номинальными параметрами, заявленными в руководстве по эксплуатации.
- использования принадлежностей, расходных материалов, запчастей, не рекомендованных или не одобренных производителем;
- на оборудование, не проходившее в процессе эксплуатации (хранения) соответствующее техобслуживание и/или профилактические работы, в сроки, указанные в руководстве по эксплуатации (если таковые имеются);
- на неисправности, возникшие в результате перегрузки оборудования повлекшей выход из строя электродвигателя, генератора или других узлов и деталей;

- на оборудование с удаленным, стертым, или измененным заводским номером, а также если данные на оборудовании не соответствуют данным в талоне.

Покупателю может быть отказано в гарантийном ремонте если:

- гарантийный талон утрачен или в него были внесены несанкционированные дополнения, исправления, подчистки.
 - невозможно идентифицировать серийный номер оборудования, печать, или дату продажи на гарантийном талоне.
-

Схема основных компонентов сварочного паратаап ExpertMIG-175S/ExpertMIG-205S



1	Алюминиевая ручка
2	пластиковый шарнир
3	оболочка
4	крышка двери
5	пластиковый дверной замок
6	вал подачи проволоки
7	Средний стояк
8	Изоляционная плита
9	системная плата
10	радиатор
11	силиконовый мост
12	системная плата
13	Изоляционная плита
14	Главный трансформатор
15	Устройство подачи проволоки
16	Изоляционная прокладка механизма подачи проволоки
17	Нижняя часть машины
18	Коробка для остановки проволоки
19	цифровая табло
20	Треугольный двухскоростной переключатель
21	Нажмите кнопку подачи проволоки
22	Потенциометр
23	Европейская розетка
24	кабельный ввод
25	фланец
26	резиновые ножки
27	заземляющий винт
28	вентилятор
29	Электромагнитный клапан
30	Кулисный переключатель
31	силовой кабель

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН ExpertMIG-175S/ExpertMIG-205S

Модель:	Заводской серийный номер:
Название фирмы продавца:	Печать продавца:
Дата продажи:	М. П.
«ФИО» покупателя	Подпись продавца:
Отметка о ремонте:	
Отметка о ремонте:	
Отметка о ремонте:	

Единая служба технической поддержки;

Электронная почта: info@redbo.ru

Сайт: www.redbo.ru

Телефон/факс: 8-800-500-777-3.