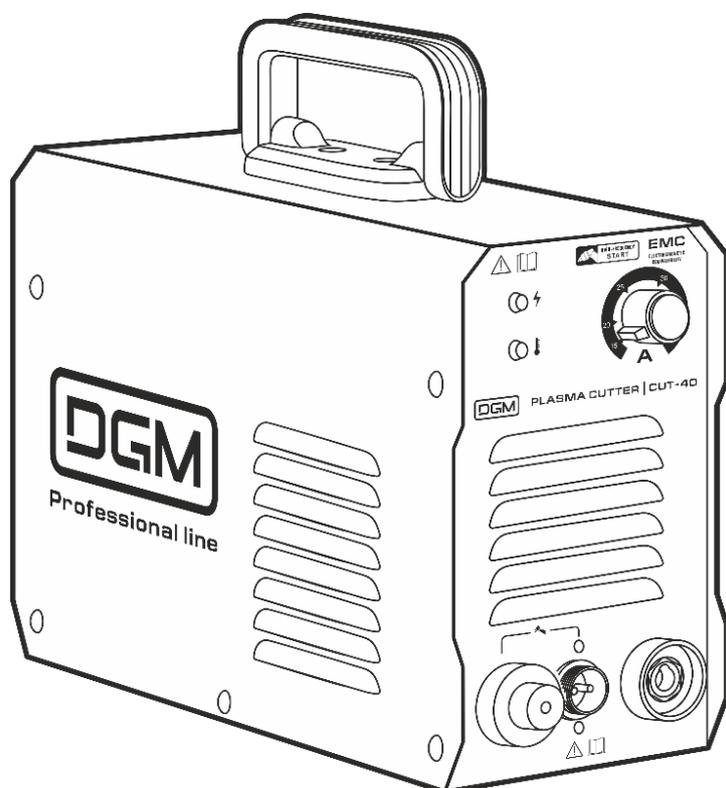




РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Плазморез

CUT-40



S/N
Produced

EAC

Благодарим за приобретение устройства торговой марки DGM.

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ!



К использованию и обслуживанию 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 аппарата.

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

Данный аппарат не предназначен для использования лицами (включая детей) с пониженными физическими, чувственными или умственными способностями, или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний, если они не находятся под контролем или не проинструктированы об использовании прибора лицом, ответственным за их безопасность. Дети должны находиться под контролем для недопущения игры с аппаратом.

Аппарат не предназначен для бытового использования.

Данное оборудование класса А не предназначено для использования в местах жительства, где электрическая энергия поставляется общественными низковольтными системами электроснабжения. В этих местах могут быть потенциальные трудности в обеспечении электромагнитной совместимости из-за кондуктивных, а также излучаемых радиочастотных помех.

Данное оборудование не соответствует требованиям IEC 61000-3-12. Если это оборудование подключают к общественной низковольтной системе электроснабжения, то установщик или пользователь оборудования несет ответственность за обеспечение возможности подключения (если необходимо - при консультации с представителем сетевой организации)

Аппарат собран на современной элементной базе, с применением биполярных транзисторов с изолированным затвором (IGBT).

Данный аппарат является переносным аппаратом плазменной резки металлов (плазморез) с принудительным охлаждением.

Аппарат может применяться для резки низкоуглеродистой стали, нержавеющей стали, высокопрочной стали, легированной стали и других цветных металлов. Аппарату можно найти широкое применение в изготовлении

металлоконструкций, котлов, производства труб, медицинского оборудования, машиностроения и многих других отраслях.

Аппарат имеет защиту от перегрева, предназначен для работы от однофазной сети переменного тока с напряжением 230 Вольт.

Этот аппарат удовлетворяет техническому стандарту изделия для использования в сети промышленного тока.

Не гарантируется электромагнитное соответствие в домашней обстановке.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Работы по резке металла методом плазменной резки требуют большой концентрации и внимательности! Не приступайте к эксплуатации аппарата, если вы находитесь в утомленном физическом, психическом и эмоциональном состоянии, также, если вы находитесь в состоянии алкогольного, наркотического и психотропного опьянения либо под воздействием лекарств, снижающих внимание.



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



Избегайте контактов с открытыми токоведущими кабелями аппарата, не прикасайтесь к соплу резака, клемме заземления и разрезаемой поверхности.

Не прикасайтесь к месту подключения питания или к другим частям 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 получения электрошока.



Внимание! Риск возникновения пожара!

Не располагайте горючие и легковоспламеняемые материалы ближе чем 10 метров от места резки.

В процессе резки металла выделяемые искры могут привести к пожару. Убедитесь, что вблизи режущего устройства нет горючих материалов (например, древесины, древесных опилок, бумаги, тряпок, горючих утеплительных пенополистирольных (пенопластовых) материалов и т.д.)

Старайтесь, чтобы искры и брызги не попали на тело.

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



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



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



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



Аппарат излучает электромагнитные волны и создает 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 аппаратом или используйте очки с защитным затемненным стеклом.

Убедитесь, что излучение дуги не попадет на других людей, находящихся поблизости от места резки.



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



Внимание! Продолжительное воздействие чрезмерного уровня шума вредно для человеческого слуха!



Не предназначено для использования в местах жительства, где электрическая энергия поставляется общественными низковольтными системами электроснабжения.



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. Обратитесь в сервисный центр.

Не работайте под водой или в местах с повышенной влажностью.

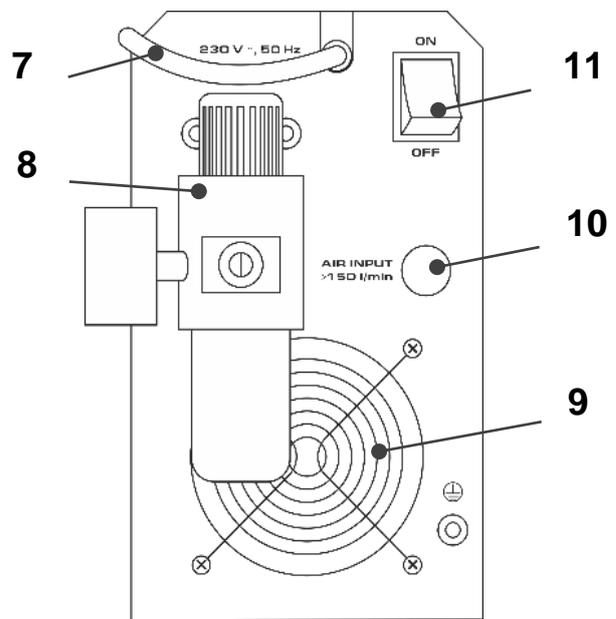
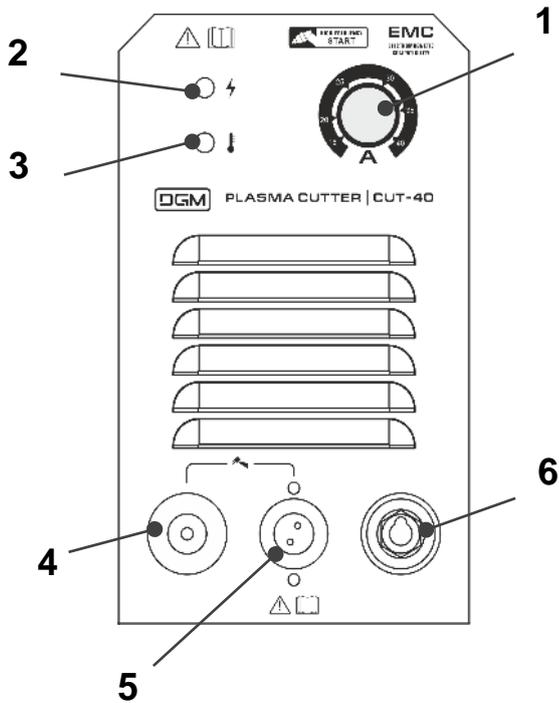
При особо интенсивных режимах работы в случае продолжительного воздействия звука на людей (LEPd) с интенсивностью равной или превышающей 85 дБ(А), обязательно используйте индивидуальные средства защиты органов слуха – наушники или беруши.

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

Испытания на нагрев были проведены при температуре окружающей среды, а цикл (коэффициент) нагрузки был определен при 40 °С посредством имитации.

Запрещается использовать аппарат для разморозки труб.

Производитель оставляет за собой право без уведомления потребителя вносить изменения в конструкцию изделий, технические характеристики и комплектацию для улучшения их технологических и эксплуатационных параметров. Внимательно изучите данную инструкцию по эксплуатации и техническому обслуживанию. Храните её в защищенном месте.



ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ АППАРАТА

- 1 Потенциометр регулировки тока
- 2 Индикатор наличия сети
- 3 Индикатор наличия ошибки
- 4 «-» силовой терминал:
Подключается резак
- 5 Разъем для подключения кнопки резака
- 6 «+» силовой терминал:
подключается зажим заземления
- 7 Ввод кабельный
- 8 Регулятор расхода воздуха
- 9 Вентилятор охлаждения
- 10 Входной штуцер для воздуха
- 11 Сетевой выключатель

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Плазморез – 1 шт.
- Резак плазменный РТ-31 – 1 шт.
- Электрод для плазменной резки – 2 шт.
- Сопло для плазменной резки – 2 шт.
- Клемма заземления с кабелем 2 м – 1 шт.
- Регулятор давления воздуха – 1 шт.
- Кронштейн крепления регулятора – 1 шт.
- Руководство по эксплуатации – 1 шт.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	CUT-40
Артикул	DG5820-1
Номинальное напряжение питающей сети	230 В
Частота питающей сети	50 Гц
Тип сети	1 фаза
Напряжение холостого хода	270 В
Диапазон выходного тока	15-40 А
Рабочий цикл (ПВ) на максимальном токе	
40°C (IEC 60974-1)	35 %
20°C	60 %
Номинальный ток на входе	14,8 А
Максимальный допустимый ток на входе	25 А
Номин. потребл. мощность при макс.токе	4,2 кВт
Максимальная толщина реза	12 мм
Тип горелки для плазменной резки	РТ-31 или аналогичная с контактным поджигом
Производительность подключаемого компрессора	> 150 л/мин
Номинальное рабочее давление компрессора	4-5 бар
Эффективность	η 0,87
Фактор мощности	COS ϕ 0,91
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21S
Габариты	31,5x12x23 см
Масса	4,7 кг

*Примечание: Номинальные выходные параметры указаны для номинального входного напряжения 230 В. При пониженном напряжении, отличном от номинального, выходные параметры, могут быть ниже указанных.

ЗАЩИТНЫЕ ФУНКЦИИ АППАРАТА

Защита от аномальных условий: В процессе нагрузки силовые элементы значительно нагреваются. Поэтому в аппарате обеспечивается защита силовых цепей при помощи термopедохранителя. В случае перегрузки или недостаточного охлаждения аппарата загорается световой индикатор наличия ошибки на передней панели аппарата, при этом ток резко принудительно снижается до минимального значения во избежание выхода из строя аппарата. Работу можно продолжить после того, как аппарат охладится, и световой индикатор защиты погаснет.

Защита от пониженного напряжения: слишком низкое входное напряжение оказывает неблагоприятное влияние на работу аппарата. При сильном понижении напряжения сети аппарат переходит в состояние блокировки (выходной ток отсутствует). При этом загорается индикатор наличия ошибки. Следует привести питающую сеть в надлежащее состояние, после чего можно продолжить работы.

Функция плавного запуска: данная функция реализована для плавного заряда электролитических конденсаторов входного фильтра, предотвращая преждевременный выход из строя сетевого выключателя и элементов входной цепи в момент включения устройства.

ВНИМАНИЕ! КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩЕНО ПОДКЛЮЧАТЬ АППАРАТ К СЕТИ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА С НАПРЯЖЕНИЕМ 380 В ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ ВХОДНЫХ ЦЕПЕЙ АППАРАТА.

ПРАВИЛА ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Место установки

Внимание! Правильная установка и использование оборудования для дуговой сварки необходимы для минимизации возможной мешающей электромагнитной эмиссии.

Место установки аппарата должно быть защищено от воздействия прямых солнечных лучей, дождя, влаги, едких и коррозионных веществ и вибрации.

Участок, на котором устанавливаете аппарат, содержите в чистоте, и обеспечьте хорошую вентиляцию.

Температура окружающей среды:

во время проведения работ: -10~+40°C

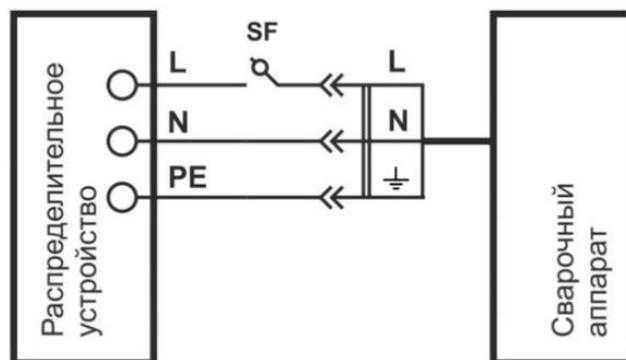
во время транспортировки и хранения: -25~+55°C

Относительная влажность: при 40°C: ≤ 50%, при 20°C: ≤ 90%.

При работе на открытом воздухе скорость ветра не должна превышать 1м/с.

Переднюю/заднюю стороны аппарата располагайте на расстоянии не менее 30 см от стены, а его левую/правую сторону – на расстоянии как минимум 20 см; любые два аппарата устанавливайте на расстоянии как минимум 30 см друг от друга.

Внимание! Не перекрывайте доступ воздуха к вентилятору и вентиляционным отверстиям.



Внимание! Аппарат не оборудован сетевой вилкой.

При соединении кабеля сварочного аппарата с распределительным устройством напрямую, оно должно быть оборудовано зажимами. Зажимы должны соответствовать эффективному входному току аппарата I_{1eff} . Подключение необходимо производить по указанной схеме.

При оборудовании аппарата промышленной однофазной вилкой (не входит в комплект) необходимо убедиться, что максимальный ток вилки не менее эффективного входного тока аппарата (I_{1eff}) и параметры вилки соответствуют Вашей местной питающей сети.

Примечание: символ \perp – обозначение провода заземления. Данный провод имеет желто-зеленую маркировку изоляции.

Убедитесь, что корпус аппарата заземлен. Убедитесь, что ваша питающая сеть оборудована защитным заземляющим проводником PE.

При подключении аппарата к электрической сети переменного тока напряжением 230 В и частотой 50 Гц необходимо обеспечить защиту розетки для подключения автоматическим выключателем или плавкой вставкой с током срабатывания соответствующим максимальному току, потребляемому аппаратом.

Перед установкой предохранителя отключите входное питание.

Характеристики рекомендованного провода заземления и автоматического выключателя или плавкого предохранителя:

Напряжение на входе	230 В
Максимально допустимый входной ток	25 А
Эффективный входной ток	14,8 А
Сечение провода заземления	≥ 2,5 mm ²
Автоматический выключатель	32 А

ПОДКЛЮЧЕНИЕ

Устройство, схема сборки и обслуживание резака

ВНИМАНИЕ! Перед выполнением операций подключения/отключения резака и замены расходных элементов, пожалуйста, убедитесь, что аппарат отключен от питающей сети!

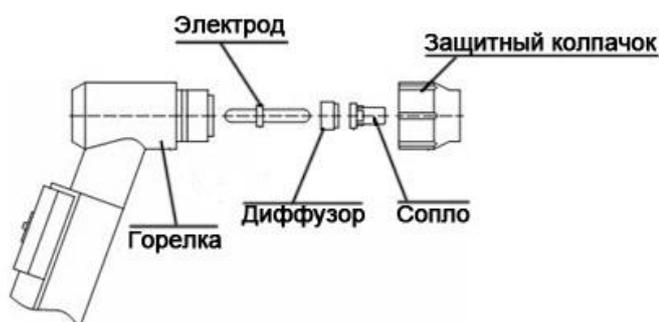
Сборку частей горелки производите в соответствии с последовательностью, изображенной на иллюстрации.

Во время сборки обратите внимание на следующие моменты:

- не устанавливайте диффузор в обратном направлении;
- защитный колпачок плотно привинчивайте, но будьте предельно аккуратны, иначе чрезмерные усилия приведут к разрушению диффузора.

Когда отверстие сопла обгорает до такой степени, что это влияет на качество реза, сопло замените на новое.

Схема последовательности сборки резака



Когда электрод изношен или его рабочая длина сократилась до 2 мм, обязательно замените его, в противном случае можно повредить горелку.

Подсоединение резака: подсоедините силовой разъем резака к выходному терминалу на передней панели с маркировкой «-». Разъем кнопки горелки подсоедините к соответствующему разъему на передней панели.

Подсоединение кабеля заземления: подсоедините байонетный разъем кабеля заземления к выходному терминалу на передней панели с маркировкой «+» и поверните по часовой стрелке. Зажим заземления используется для подключения разрезаемого материала в электрическую цепь.

Подключите зажим заземления как можно ближе к месту резки. Убедитесь, что все соединения надежно закреплены и не болтаются.

Подключение компрессора к устройству:

Закрепите крепежную стойку для регулятора давления на задней панели аппарата.

Отвинтите гайку с верхней части регулятора давления.

Вставьте регулятор давления в крепежную стойку и зафиксируйте его гайкой.

Соедините воздушную трубку, идущую в аппарат с выпускным соединительным штуцером регулятора давления. Затяните соединение металлическим хомутом. Убедитесь в надежности соединения.

Подключите шланг компрессора к впускному соединительному штуцеру.

Внимание! Следите за состоянием фильтра. При необходимости очищайте его.

Внимание! Производительность компрессора должна составлять не менее 150 л/мин.

Убедитесь в том, что напряжение, фаза, частота и мощность источника питания соответствуют данным, указанным на паспортных данных. При пониженном (менее 230 В) напряжении не гарантируется выдача максимальных характеристик.

Подключите аппарат к источнику питания при помощи сетевой вилки. Убедитесь, что вилка установлена плотно.



Убедитесь, что корпус аппарата заземлен. Убедитесь, что ваша питающая сеть оборудована защитным заземляющим проводником.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Понятие плазменной резки

Плазменная резка — вид обработки металла, при котором в качестве режущего инструмента используется струя плазмы.

Между электродом и разрезаемым металлом зажигается электрическая дуга. В сопло подается воздух, под давлением которого, электрическая дуга превращается в струю плазмы с высокой температурой и скоростью.

Включите аппарат

Включите аппарат с помощью выключателя на задней панели — аппарат начинает работать, вентилятор начинает вращаться.

Настройте давление воздуха

С помощью регулятора на задней панели настройте давление 4-5 бар (0,4–0,5 МПа). Величину давления контролируйте с помощью манометра, установленного на регуляторе давления.

В процессе работы регулируйте давление с помощью ручки регулятора.

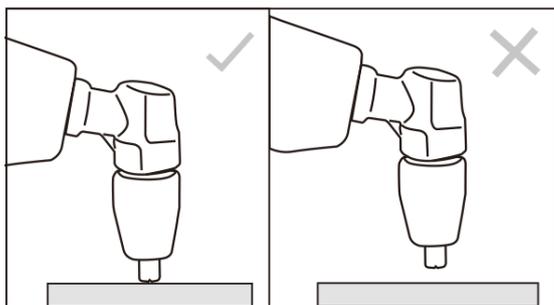
Настройте ток резки

Поверните потенциометр регулировки тока на передней панели для установки желаемого тока. Для выбора оптимального тока можете воспользоваться таблицей ниже:

Материал	Толщина чистового реза							Макс. толщина*
	-	-	1 мм	2 мм	2,5 мм	3,5 мм	4 мм	
Медь	-	-	1 мм	2 мм	2,5 мм	3,5 мм	4 мм	
Алюминий	2 мм	2,5 мм	4 мм	5 мм	6 мм	6,5 мм	7,5 мм	
Нерж.сталь	2 мм	2,5 мм	4 мм	5 мм	6 мм	6,5 мм	7,5 мм	
Железо	2 мм	3,5 мм	5 мм	6 мм	6,5 мм	8 мм	10 мм	
Сталь	2,5 мм	4 мм	5 мм	7,5 мм	8 мм	10 мм	12 мм	
Ток резки	15 А	20 А	25 А	30 А	35 А	40 А	40 А	

Примечание: данные приведены ориентировочно. Параметры могут отличаться в зависимости от состояния и типа примесей в разрезаемом материале, качества, температуры и влажности подаваемого воздуха. Максимальная толщина реза не гарантирует чистовой рез.

Общие рекомендации по резке

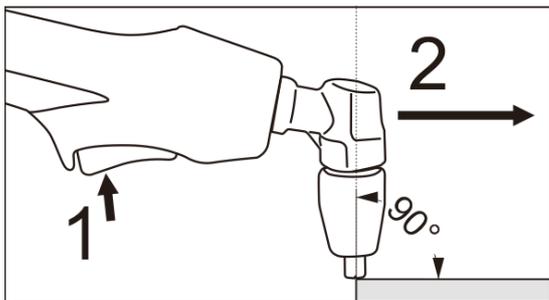


Во время резки искры должны быть направлены вниз из-под разрезаемой детали под углом примерно 15-25 градусов по вертикали. Это соответствует прожигу детали и нормальной скорости резки.

В случае, если часть искр или все искры направлены вверх детали, замедлите скорость реза или увеличьте ток резки.

Не отрывайте сопло от разрезаемой заготовки. Сопло должно упираться в заготовку при резке. В случае, если оторвать сопло от заготовки, оно может выйти из строя.

Резка от края детали

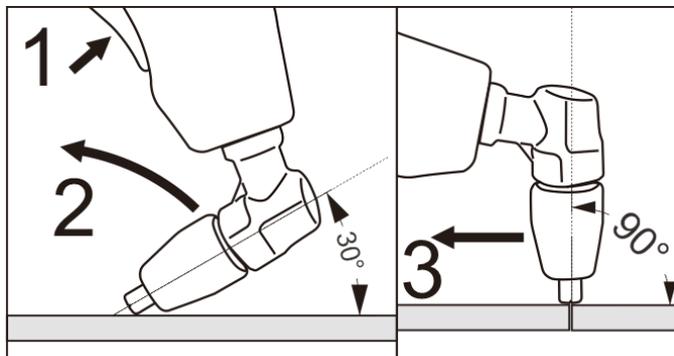


Установите сопло резака к краю детали под углом 90°.

Для начала процесса резки нажмите и удерживайте клавишу горелки. Старайтесь вести резак равномерно по линии реза и держите угол около 90 градусов.

Прожиг детали

Если есть необходимость начать рез не от центра детали, выполните следующие действия.



Примечание: не рекомендуется производить прожиг деталей толщиной более половины от максимально указанных значений.

Установите сопло резака к началу реза детали под углом около 30°.

Для начала процесса резки нажмите и удерживайте клавишу горелки. Медленно переведите угол расположения от 30 до 90 градусов. Если искры пошли снизу детали, значит дуга прожгла металл. Начинайте движение резака по линии реза. Старайтесь вести резак равномерно по линии реза и держите угол около 90 градусов.

ВНИМАНИЕ! Не направляйте горелку на себя, окружающих и на легковоспламеняющиеся вещества во избежание серьезных последствий.

ВНИМАНИЕ! В момент нажатия клавиши горелки включается подача воздуха под давлением. Удерживайте крепко горелку, чтобы она не вырвалась у вас из рук.

Внимание! Никогда не выключайте аппарат сразу по окончании работ

Оставьте аппарат включенным после проведения работ, чтобы он достаточно охладился. Если загорелся индикатор защиты, значит, сработала термозащита. Время охлаждения аппарата составляет от 3 до 5 минут в зависимости от температуры окружающей среды.

Выключите аппарат после эксплуатации

После использования аппарата выключите питание. Индикатор питания выключится по истечении 3-5 секунд, и вентилятор остановится. Извлеките сетевой шнур из питающей розетки.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Обслуживание аппарата может производиться только квалифицированным персоналом.

Всегда отключайте аппарат и дожидайтесь остановки вентилятора.

Внутри аппарата существуют высокие напряжения и токи, опасные для жизни.

Периодически снимайте крышку аппарата и продувайте пыль сжатым воздухом под небольшим давлением. Одновременно проверяйте состояние контактов с помощью изолированного инструмента.

Регулярно проверяйте кабели. Кабели должны быть без трещин и порезов.

Избегайте попадания частиц металла внутрь аппарата, они вызывают короткое замыкание.

Во время транспортировки и хранения аппарата берегите его от попадания влаги. Храните аппарат в сухом, хорошо проветриваемом помещении и не подвергайте его воздействию повышенной влажности, коррозионно-опасных газов и пыли.

НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

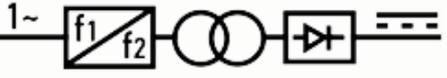
В процессе срока службы неизбежен износ отдельных элементов и частей изделия (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение).

Замена изношенных частей должна производиться квалифицированными специалистами сервисной службы компании марки DGM.

При отказе изделия и отсутствии информации в инструкции по эксплуатации по устранению неполадки необходимо обратиться в сервисную службу.

Возможная проблема	Причина	Решение
Заготовка не разрезается на всю толщину	Недостаточная величина рабочего тока	Увеличьте значение тока регулятором на передней панели
	Скорость резки слишком быстрая	Уменьшите скорость резки
	Электрод или сопло изношены	Замените электрод или сопло
	Толщина металла больше предельной возможности аппарата	Требуется более мощный аппарат
Образуется шлак на нижней части заготовки	Скорость резки слишком медленная	Увеличьте скорость резки
	Электрод или сопло изношены	Замените электрод или сопло
	Чрезмерная величина рабочего тока	Уменьшите значение тока
Нестабильный процесс резки	Давление воздуха слишком большое или слишком маленькое	Отрегулируйте давление
	Электрод или сопло изношены	Замените электрод или сопло
	Ненадежное соединение аксессуаров или плохой контакт зажима массы с заготовкой	Проверьте надежность соединения
	Скорость резки слишком медленная	Увеличьте скорость резки
	Пониженное входное напряжение	Проверьте состояние питающей сети
Неравномерная толщина реза	Давление воздуха слишком большое или слишком маленькое	Отрегулируйте давление
	Расход воздуха слишком большой или слишком маленький	Отрегулируйте расход воздуха
	Скорость резки слишком быстрая	Уменьшите скорость резки
	Материал заготовки неравномерной толщины	Проверьте заготовку
	Электрод или сопло изношены	Замените электрод или сопло
	Установлено нестандартное сопло	Установите подходящее сопло
	Большой наклон горелки относительно заготовки	Выполняйте операцию резки под небольшим углом
	Утечка воздуха	Проверьте и устраните причину утечки
	Пониженное входное напряжение	Проверьте состояние питающей сети
	Недостаточное сечение или слишком большая длина сетевого провода	Проверьте состояние проводов
Ширина реза слишком большая, низкое качество обработки	Скорость резки слишком медленная	Увеличьте скорость резки
	Электрод или сопло изношены	Замените электрод или сопло
	Установлено нестандартное сопло	Установите подходящее сопло
	Чрезмерная величина рабочего тока	Уменьшите значение тока
Другое		Обратитесь в сервисный центр

СИМВОЛЫ И МАРКИРОВКА АППАРАТА

	Устройство требует специальной утилизации. Не выбрасывать с бытовыми отходами	U_0	Выходное напряжение холостого хода, В
	Внимание, общая опасность! Читайте инструкцию по использованию	U_1	Напряжение питания, В
	Электрическая дуга производит опасные лучи для глаз и кожи. Защитите себя!	X	Продолжительность включения, %
		I_2	Выходной ток, соответствующий продолжительности включения, А
	Внимание! Резка может вызвать пожар или взрыв	U_2	Напряжение резки, соответствующее выходному току, В
	Однофазное напряжение частотой 50 Герц	IP21S	Класс защиты от проникновения инородных тел, пыли и влаги
	Плазменная резка	I_{1max}	Максимально допустимый ток, А
	Резка на постоянном токе	I_{1eff}	Номинальный ток на входе, А
		Однофазный инвертор с трансформацией и выпрямлением	

ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование осуществляется крытым транспортом любого вида, обеспечивающим сохранность изделия, в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта. При транспортировании должны быть исключены любые возможные удары и перемещения упаковки с устройством внутри транспортного средства. При этом необходимо обеспечить защиту от повреждений изделия при падении или ударах.

Хранение прибора следует производить в закрытом вентилируемом помещении при отсутствии воздействия климатических факторов (атмосферные осадки, повышенная влажность и запыленность воздуха) при температуре воздуха от минус 25°C до плюс 55°C с относительной влажностью воздуха не выше 80%.

КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ

Критериями предельного состояния устройства считаются поломки (износ, коррозия, деформация, старение, трещины или разрушения) узлов и деталей или их совокупность при невозможности их устранения в условиях авторизованных сервисных центров оригинальными деталями или экономическая нецелесообразность проведения ремонта. Устройство и его детали, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, необходимо сдать в специальные приёмные пункты по утилизации.

УТИЛИЗАЦИЯ



Если товар имеет символ с зачеркнутым мусорным ящиком на колесах, это означает, что товар соответствует Европейской директиве 2012/19/EU. Ознакомьтесь с местной системой раздельного сбора электрических и электронных товаров.

Соблюдайте местные правила.

Утилизируйте старые устройства отдельно от бытовых отходов. Правильная утилизация вашего товара позволит предотвратить возможные отрицательные последствия для окружающей среды и человеческого здоровья.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 12 месяцев со дня продажи конечному покупателю. Срок службы изделия – 3 года при его правильной эксплуатации. Дата изготовления указана в данном руководстве и на изделии.

Производитель SKIPFIRE LIMITED, Romanou, 2, TLAIS TOWER, 6th floor, office 601, P.C. 1070, Nicosia, Кипр на заводе-производителе в Китае для DGM™ (Венгрия). Адрес завода-изготовителя: 18-е строение, 4916, Соус Хонгмей Род, Минханг Дистрикт, Шанхай, Китай.

Импортеры в Республике Беларусь: ООО «ТД Комплект», 220103, г. Минск, ул. Кнорина, 50-302А. Тел.: +375 (17) 511-33-33. ООО «Инструменткомплект Борисов», 222518, г. Борисов, ул. Демина, д.16. Тел.: +375 (177) 72-00-00.

Импортер в Российской Федерации: ООО «Садовая техника и инструменты», 105082, г. Москва, ул. Большая Почтовая, дом 40, строение 1, этаж 3, комната 7А. Тел.: +7 (495) 748-50-80.

Импортер в Республике Казахстан: ТОО «ECO Group Kazakhstan (ЭКО Групп Казахстан)», г. Алматы, Турксибский р-н, ул. Бекмаханова, 92А. Тел.: +7 (771) 760-02-76.

По истечении срока службы необходимо произвести техническое обслуживание квалифицированными специалистами в сервисной службе за счет владельца, с удалением продуктов износа и пыли. Использование изделия по истечении срока службы допускается только в случае его соответствия требованиям безопасности данного руководства.

В случае если изделие не соответствует требованиям безопасности, его необходимо утилизировать.

Изделие не относится к обычным бытовым отходам. В случае утилизации необходимо доставить его к месту приема соответствующих отходов.

Дефекты сборки изделия, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно после проведения сервисным центром диагностики изделия.

Гарантийный ремонт осуществляется при соблюдении следующих условий:

1. Имеется в наличии товарный или кассовый чек и гарантийный талон с указанием в нем заводского (серийного) номера изделия, 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.

Гарантийное обслуживание не предоставляется:

1. При неправильном и нечетком заполнении гарантийного талона; на изделие, у которого не разборчив или изменен серийный номер;
2. На последствия самостоятельного ремонта, разборки, чистки и смазки изделия в гарантийный период (не требуемых по инструкции эксплуатации), о чем свидетельствует, например: заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей;
3. На изделие, которое эксплуатировалось с нарушениями инструкции по эксплуатации или не по назначению;
4. На повреждения, дефекты, вызванные внешними механическими воздействиями, воздействием агрессивных средств и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др.;
5. На неисправности, вызванные попаданием в изделие инородных тел, небрежным или плохим уходом, повлекшим за собой выход из строя изделия;
6. На неисправности, возникшие вследствие перегрузки изделия, которые повлекли за собой выход из строя изделие.
7. На естественный износ изделия и комплектующих в результате интенсивного использования;
8. На такие виды работ, как регулировка, чистка, смазка и прочий уход, относящиеся к техническому обслуживанию изделия.
9. Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть обнаружена при продаже изделия.
10. Выход из строя деталей в результате кратковременного блокирования при работе.

Декларация о соответствии ЕАЭС

N RU Д-СУ.РА03.В.59694/21



view all user manuals at mymanual.info



Полный актуальный список сервисных центров смотрите на сайте

Республика Беларусь



remont.tools.by/address

Российская Федерация



remont.tools.by/services/ru

другие страны



remont.tools.by/services/other

АДРЕСА СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРОВ

Сервисные центры в Республике Беларусь. Горячая телефонная линия импортера: +375 (44) 554-05-12, +375 (29) 532-26-62.

Минск, ул. Машиностроителей, 29А, +375 (17) 33-66-556, +375 (29) 325-85-38 (+Viber). Режим работы для физических лиц: пн-пт 9:00-19:00. ООО "Ремонт инструмента" Брест, ул. Краснознаменная, 8, +375 (29) 168-20-72, +375 (29) 820-07-06. ООО "Ремонт инструмента" Витебск, ул. Двинская, 31, +375(212)65-73-24, +375 (29) 168-40-14. Гомель, ул. Карбышева, 9, +375 (44) 492-51-63, +375(25)743-35-19. ООО "Ремонт инструмента" Гродно, ул. Гаспадарчая, 23а, +375 (152) 43-63-68, +375 (29) 169-94-02. ООО "Ремонт инструмента" Могилев, ул. Вишневецкого, 8А, к. 1-3, +375 (222) 709-877, +375 (29) 170-33-94. ООО "Ремонт инструмента"

Адреса сервисных центров в Российской Федерации. Горячая телефонная линия импортера: +7 (495) 748-50-80. WhatsApp, Telegram, Viber: +375 (44) 554-05-12.

Астрахань, ул. 5-я Литейная, д.30, 8 (989) 791-00-11. ИП Киревнина Е.В. Барнаул, ул. 1-я Западная, 50, +7 (962) 814-60-44. ООО ЮМА. Белгород, ул. Есенина, 8, 8 (980) 384-53-23, ООО «Техно». Белгород, ул. Студенческая, 28, офис 29, 8 (4722) 41-73-75. ООО «Спектр-сервис». Бор, пер. Полевой, 2, оф.13, +7 (908) 161-99-51, ИП Заболотный С.В. Боровичи, ул. Ленинградская, 27, +7 (921) 020-17-17, ИП Чернышенко Р.А. Боровичи, ул. Ленинградская, 40, 8 (81664) 4-48-27.ИП Кулычев В.Б. Брянск, ул. Флотская, 99А, 8 (919) 190-94-67, ИП Тимошкин С.Н. Великий Новгород, ул. Большая Санкт-Петербургская, 39, стр.11. 8 (8162) 332-043. ООО «РемСервис». Великий Новгород, ул. Большая Санкт-Петербургская, 9, стр.11, +7 (8162) 50-00-38, +7 (8162) 60-10-61, ООО «Аква драйв». Владимир, ул. Куйбышева, 26, 8 (930) 745-54-65. ИП Позволев И.К. Волгоград, ул. Борьбы, 5, +7 (906) 169-80-36. ИП Синицкий В. В. Волгоград, ул. Электрорлесовская, 55, +7 (8442) 46-10-07, ООО «Торгово-сервисный центр "Нижняя Волга-ППК"» Вологда, ул. Ярославская, 30, 8 (8172) 71-64-53. СЦ «Бываловский». Воронеж, ул. Беговая, 205, оф. 209, 8 (473) 333-0-331. ИП Русин А.А. Грозный, ул. Старосунженская, 20, +7 (928) 478-88-40, ИП Садулаев М.С. Димитровград, ул. Гоголя, д. 28, 8-84235-72698. ИП Шубин В.Н. Елец, Московское шоссе 18к, +7 (906) 594-81-45. Сервисный центр "Партнер". Ессентуки, ул. Боргустанское шоссе, 19, 8 (909) 750-32-48, 8 (938) 300-98-97, ИП Астахов А.Е. Иваново, ул. Станко, 1, 8 (4932) 45-21-08, 45-21-09. Сервисный центр «ЗУБИЛО Центр». Иваново, ул. Станкостроителей, 1Г, 8 (4932) 59-22-44 ИП Стецкий Д.Л. Казань, ул. Техническая, 27, 8 (960) 04-888-35; 8 (843) 25-888-35; 8-9-656-097-097, Р-Сервис. Казань, ул. Ярмашева, 51, 8 (987) 296-84-84. ООО «Стэки». Калуга, ул. Дзержинского, 58, 2, 8 (4842) 57-58-46; 8 (4842) 79-50-60. ООО «ЗВОХ». Кириши, пр. Победы, 20, стр. 1., +7-911-127-16-31, ООО «Техно-Сервис». Киров, д. Шубино, ул. Тихая, 6, +7 (912) 369-83-54, ИП Мошонкин А.С. Кострома, ул. Магистральная, 37, 8 (4942) 53-12-03. ИП Прворов О.В. Кострома, ул. Смирнова Юрия, 28 А, корпус 3,

+7 (903) 895-03-73, +7 (4942) 30-21-09, ИП Ржаницын И.А. Краснодар, ул. Российская, 388 офис 5, 8 (918) 188-52-68. ИП Чепиков А.И. Краснодар, ул. Уральская, 134Б, 8 (918) 368-11-90, ИП Зайцев А.С. Красноярск, ул. Академика Вавилова, д.1, стр. 50, склад 10, +7 (391) 2-728-768, +7 (923) 294-95-87. ИП Артющенко Е.И. Кузнецк, ул. Калинина, 214 маг. «Спецтехника», +7 (937) 424-04-17, ИП Кисурин А.Д. Курган, ул. Коли Мяготина, 155-13, +7 (3522) 46-55-33, ИП Кокорин И.С. Курск, ул. Александра Невского, 13-В, корп. 2, 8 (4712) 44-60-44. ООО «Дядько». Липецк, ул. Мичурина, 46, 8(474) 40-10-72; 8 (952) 598-08-24. ИП Соболев Г.Ю. Липецк, ул. Студенческая, 126, +7 (4742) 56-92-00. Сервисный центр «Арсенал». Лиски, ул. Коммунистическая, 5, +7 (952) 753-27-35, ИП Мсхаки Махмоуд. Лиски, ул. Коммунистическая, 54, +7 (47391) 4-29-79, ИП Ирхина Л.В. Москва, ул. Касимовская вл26, эт. 7 пом. 411, 8 (495) 150-57-49 (доб. 666), 8 (926) 769-30-11, ООО «Олливер». Московская обл., Можайский г.о, д. Язево, 64, 8 (916) 345-46-34. ИП Беркут С.В. Нижневартовск, ул. Северная, 39, стр. 8, +7 (3466) 56-57-56, ООО «СВ-АС». Новосибирск, ул. Электрозаводская, 2/2, оф. 20, 8 (913) 928-78-86. ИП Картышев А.А. Новосибирск, ул. Волочаевская, 64 к1, 8 (383) 325-11-49. ИП Ванеева Г.М. Окуловка, ул. М. Маклая, 41, +7 (81657) 2-13-61, ИП Карышев А.Е. Омск, ул. Заводская, д. 1, 8 (983) 563-33-23, 8 (983) 563-33-83. ООО «СЕРВИС-ПРЕМИУМ». Оренбург, ул. 16 линия, 2а, +7 (3532) 45-80-55, ИП Гамов Д.А. Оренбург, пр-т. Дзержинского, 2а, 8 (3532) 56-11-44. ООО «Технодром». Орехово-Зуево, ул. Ленина, 111, +7 (926) 828-58-16. ИП Потапкин И.В. Орёл, ул. Городская, 98-б, +7(4862)71-48-80, 8(4862)71-48-81. ИП Рыбаков И.А. Пенза, ул. Перспективная, 1, +7 (8412) 205-540. ИП Загоруйко Е.В. Петрозаводск, ул. Попова, 7, 8 (8142) 59-22-02. ИП Федотов Н.Г. Ростов-на-Дону, пер. Крепостной 181/3, (863) 266-61-01, 266-61-05, 288-95-97, ИП Писарев С.А. Рыбинск, ул. Плеханова, 17, +7 (930) 118-73-01, ИП Тихомирова С.А. Самара, ул. Гастелло, 35а, 8 (846) 206-04-64. ООО «ВСС». Самара, Совхозный проезд, д. 28, 1 этаж, комната № 10, 8 (846) 214-01-76. ООО «Салмет». Самара, ул. Товарная, 70, 8 (846) 931-24-63. ООО «Самара Техсервис». Санкт-Петербург, ул. Черняховского, 15, 8 (812) 572-30-20. ООО «ЭДС». Саранск, ул. Строительная, д. 111/1 оф. 101, 8 (927) 276-32-96. ООО «ПРОФИ М». Саратов, ул. Гвардейская, 2а, (8452) 53-13-61. ИП Наконечных М.В. Симферополь, ул. Аральская, 71/88, 8 (978) 704-69-72. ИП Меринда В.И. Сочи, ул.Луначарского 24, 8 (918) 408-94-88, ИП Егоров Д.А. Старый Оскол, пр-т Алексея Угарова, 9А, +7 (920) 555 34 89, ООО «Стимул». Тольятти, ул. Громовой 33, 8 (917) 123-00-10, ЭКО-ТЕХНИКА. Томск, ул. Герцена, 76, 8 (382) 226-44-62, ИП Карпова Н.А. Тула, Одоевское шоссе, 78 оф. 1, 8 (4872) 39-23-96. ООО «Инструмент-Сервис». Тула, ул. Павшинский мост, 2, 8 (920) 274-71-77. ИП Романов Р.А. Тюмень, 2 км. Старотобольского тракта, 8, стр. 97, +7 (922) 260-02-70, +7 (932) 470-64-83, ИП Долматов Р.Ф. Уфа, пр-т Октября,д.23/5, +7 (987) 098 43 01, ООО «Согласие». Уфа, ул. Трамвайная, 15а, 8 (347) 298-5-222, УфаГаз. Чебоксары, Марпосадское шоссе, 9, 8 (8352) 38-02-22. ООО «Новый свет». Череповец, Гоголя, 54а, 8 (8202) 28-14-84. ИП Ермолаев Д.И. Ярославль, ул. Чкалова, 2, ТД «Эстет» 8 (4252) 79-58-01. ИП Клиническая Е.В.

