



Руководство пользователя

Аппарат для приварки шпилек МОДЕЛИ: STD-2500



СПЕЦИАЛЬНОЕ УВЕДОМЛЕНИЕ

ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ ПРОДУКЦИИ СТАНДАРТАМ ЕС

Настоящим заявляем, что наше оборудование, предназначенное для промышленного и профессионального использования типов: STD 2500 соответствует директивам 73/23/ЕЕС «Низковольтное оборудование» и 89/336/ЕЕС «Электромагнетическая совместимость», а также Европейскому стандарту EN/IEC60974.

Настоящим заявляем, что на сварочное оборудование предоставляется гарантия сроком на один год с момента покупки.

Пожалуйста, внимательно прочтите данное руководство и разберитесь в нем перед установкой и использованием данного оборудования.

Компания оставляет за собой право вносить изменения в данное руководство, и не обязана предупреждать об этом заранее.

Руководство по эксплуатации издано в 2023 году.

1. Когда сварочный аппарат установлен на наклонной плоскости, следует позаботиться о том, чтобы он не опрокинулся;
2. Поскольку уровень защиты этой серии сварочных аппаратов составляет IP21S, он не подходит для использования в дождь;
3. Продукт соответствует стандарту GB15579;
4. Данное изделие соответствует требованиям электромагнитной совместимости для оборудования типа А.

ООО «АРТИСАН»

Адрес: Россия, Белгородская область,
г. Белгород, ул. Корочанская, д 132А

Tel: +7 4722 56 95 77
Сайт: www.artisanbp.ru
Email: 569577@artisan31.ru

СОДЕРЖАНИЕ

Специальное уведомление	2
Предисловие	4
Глава I. Меры предосторожности	4
1.1 Меры предосторожности при эксплуатации	5
1.2 Меры предосторожности при использовании	5
Глава II. Общее описание	6
2.1 Основные характеристики	6
2.2 Описание функций	6
Глава III. Установка	7
3.1 Установка и электрическое соединение	7
3.2 Источник питания	7
Глава IV. Эксплуатация	8
4.1 Панель управления	8
4.2 Параметры сварки	9
4.3 Регулировка сварочной горелки	9
4.4 Подготовка к сварке	10
Глава V. Техническое обслуживание	11
5.1 Обслуживание	11
5.2 Диагностика	13
5.3 Послепродажное обслуживание	13
Гарантийный талон	14
Гарантийный талон	15

ПРЕДИСЛОВИЕ



Перед использованием аппарата прочтите настоящую инструкцию. Не допускается внесение изменений или выполнение, каких-либо действий, не предусмотренных данным руководством.

По всем возникшим вопросам, связанных с эксплуатацией и обслуживанием аппарата, Вы можете получить консультацию у специалистов сервисной компании.

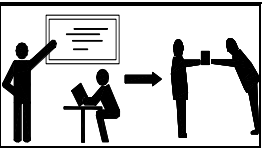
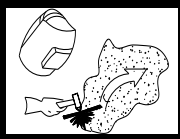

Производитель не несет ответственности за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации аппарата или самостоятельного вмешательства (изменения) конструкции аппарата, а также возможные последствия незнания или некорректного выполнения предупреждений, изложенных в руководстве.

Данное руководство поставляется в комплекте с аппаратом и должно сопровождать его при продаже и эксплуатации.

Глава I. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Процесс сварки представляет собой опасность, как для Вас, так и для окружающих, поэтому соблюдайте все правила техники безопасности. Для получения более подробной информации обратитесь к инструкции по технике безопасности для сварщика, составленной в соответствии с требованиями производителя.

1.1 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

	<p><u>Перед эксплуатацией оборудования необходимо пройти профессиональную подготовку.</u></p> <ul style="list-style-type: none">Используйте для сварки средства индивидуальной защиты, одобренные Государственной инспекцией труда.Сварщик должен обладать необходимой квалификацией и иметь допуск к проведению сварочных работ.Отключайте аппарат от сети перед проведением технического обслуживания или ремонта.
	<p><u>Электрический ток может быть причиной серьезной травмы и, даже, смерти.</u></p> <ul style="list-style-type: none">Устанавливайте обратный кабель в соответствии с характером проводимых работ.Ни в коем случае не дотрагивайтесь до неизолированных деталей голыми или мокрыми руками, в мокрой одежде.Убедитесь в том, что вы изолированы от земли и заготовки. А также, что вы заняли безопасную для сварки позицию.
	<p><u>Дым и газ, образующиеся в процессе сварки, – опасны для здоровья.</u></p> <ul style="list-style-type: none">Не склоняйтесь низко над заготовкой, во избежание вдыхания газа и дыма, выделяемого при сварке.Поддерживайте хорошую вентиляцию рабочего места в процессе сварки с помощью вытяжки или вентиляционного оборудования.
	<p><u>Излучение дуги может быть причиной травмы глаз или ожогов.</u></p> <ul style="list-style-type: none">Одевайте специальные сварочные шлем и одежду для защиты глаз и тела в процессе сварки.Пользуйтесь специальными масками или экранами для защиты окружающих.
	<p><u>Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать пожар или взрыв.</u></p> <ul style="list-style-type: none">Искры от сварки могут быть причиной пожара, поэтому, убедитесь в том, что поблизости нет воспламеняющихся материалов, и уделяйте особое внимание пожарной технике безопасности.Поблизости должен находиться огнетушитель, а персонал должен уметь им пользоваться.Сварка в вакуумной камере запрещена.Запрещается плавить трубы с помощью этого оборудования.
	<p><u>Горячая заготовка может стать причиной серьезных ожогов.</u></p> <ul style="list-style-type: none">Не трогайте горячую заготовку голыми руками.После продолжительного использования горелки необходимо дать ей остыть.
	<p><u>Движущиеся части оборудования могут нанести серьезные травмы.</u></p> <ul style="list-style-type: none">Держитесь на безопасном расстоянии от движущихся частей оборудования, таких как вентилятор.Все дверцы, панели, крышки и другие защитные приспособления должны быть закрыты и находиться на своем месте.
	<p><u>Неисправность оборудования — при возникновении любых трудностей обращайтесь за помощью к профессионалам.</u></p> <ul style="list-style-type: none">При возникновении любых трудностей в процессе установки или эксплуатации оборудования обратитесь к соответствующему разделу настоящего руководства.Обратитесь в сервисный центр или нашу компанию за профессиональной помощью, если вы не можете до конца разобраться в возникшей проблеме, или устранить ее, после прочтения настоящего Руководства.

1.2 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ

Дым/дымовая пыль — может быть вредна для здоровья.

- Сварка приведет к образованию большого количества газов и паров, которые вредны для организма. Избегайте вдыхания в дыхательные пути.
- Во время сварки держите голову подальше от паров. Установите соответствующие вентиляционные или вытяжные устройства, чтобы дым и газ не попадали в зону дыхания, поддерживайте хорошую вентиляцию в рабочей среде.

Дуговое излучение — может повредить ваши глаза и обжечь кожу.

- Используйте соответствующую сварочную маску и надевайте защитную одежду для защиты глаз и тела.
- Используйте соответствующую маску или занавеску, чтобы защитить прохожих от вреда.

Магнитное поле влияет на кардиостимуляторы.

- Электрический ток от любого проводника будет создавать электромагнитные поля. Сварщики с кардиостимуляторами должны проконсультироваться с врачом перед сваркой.
- Держитесь как можно дальше от источников питания, чтобы свести к минимуму воздействие электромагнитных полей.

Неправильное использование и эксплуатация могут привести к возгоранию или взрыву.

- Искры от сварки могут привести к возгоранию. Пожалуйста, убедитесь, что рядом со сварочной станцией нет легковоспламеняющихся материалов, обратите внимание на пожарную безопасность.
- Убедитесь, что поблизости есть устройство пожаротушения и обученный человек, который может умело пользоваться огнетушителями.
- Не сваривайте герметичные контейнеры.
- Не используйте сварочный аппарат для размораживания трубопроводов.

Горячая заготовка может вызвать сильные ожоги.

- Не прикасайтесь к горячим деталям голыми руками.
- Дайте сварочной горелке немного остыть после непрерывной работы.

Шум — чрезмерный шум вреден для слуха.

- Защитите свои уши. Используйте ушные щитки или другие средства защиты слуха.
- Предупреждать прохожих о возможном повреждении их слуха.

Движущиеся части могут привести к травме.

- Защитные устройства, такие как двери, панели, крышки и перегородки, должны быть плотно закрыты и установлены в нужном месте.

Ошибка — обратитесь за профессиональной помощью.

- Если вы столкнулись с трудностями во время установки и эксплуатации, пожалуйста, следуйте соответствующему содержанию данного руководства для устранения неполадок.
- Если вы не до конца поняли это после прочтения или если вы не можете решить проблему в соответствии с рекомендациями в этом руководстве, вам следует немедленно связаться с вашим поставщиком и обратиться за профессиональной помощью.

Глава II. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ.

2.1 Основные характеристики.

Модель	STUD - 1600/2000	STUD-2000/250X	STUD-2500	STUD- 3150
--------	------------------	----------------	-----------	------------

Номинальное входное напряжение (В переменного тока)	3P AC 380V±10% 50Hz			
Номинальный входной ток (А)	111	148	185	232
Номинальная входная мощность (КВА)	73	97	122	153
Напряжение холостого хода (В)	95	95	95	95
Эффективность (%)	85	85	85	85
Коэффициент мощности	0.95	0,95	0,95	0,95
Ток сварки (А)	200-1500	200-2000	300-2500	300-3150
Диаметр электрода(мм)	6-19	6-22	6-25	6-30
Время сварки	0,03-3			
Длина сварки (мм)	≤400			
Вес (кг)	70	75		115
Клас изоляции	F			
Класс защиты корпуса	IP21S			
Габариты (мм)	690x390x760	690x390x760	680x355x960	750x420x720

2.2 Описание функций.

- Превосходная технология инвертора IGBT, полностью цифровой дизайн, высокая интегральная схема, высокая стабильность работы машины;
- Легкий вес, небольшой размер, с роликами, легко перемещается
- Широкий диапазон регулирования тока, состояние дуги, низкая вибрация и шум;
- Четкий и интуитивно понятный цифровой дисплей, показывающий сварочный ток и время сварки;
- Простая функция панели, простая в освоении, особенно подходит для начинающих работников;
- Сварочный ток и время сварки контролируются с помощью чипа, температура сварки является точной, а выход заготовки высоким.;
- В зависимости от привычек операторов режим работы может быть автоматическим или ручным;
- Идеальная защита цепи, функция отображения неисправностей, удобная для технического обслуживания;
- Подходит для сварки углеродистой стали, нержавеющей стали и других материалов;
- Конструкция с тремя предохранителями для ключевых деталей, адаптируемая к различным суровым условиям эксплуатации и обеспечивающая стабильную и надежную работу;

Показатель продолжительности номинальной нагрузки относится к проценту от нормального рабочего времени сварщика при номинальном максимальном выходном токе и периоде, при этом в качестве периода используется 10 минут. Указанный рабочий цикл составляет 20%. Продолжительное использование сварочного аппарата сверх номинальной нагрузки приведет к его перегреву, а частое использование сверх номинальной нагрузки ускорит старение или даже приведет к повреждениям.

Глава III. УСТАНОВКА.

3.1 Установка и электрические соединения.

Требования к окружающей среде: при выборе среды установки следует учитывать:

- Избегайте установки в местах с большим количеством пыли и металлического порошка;
- Категорически запрещается устанавливать в местах с агрессивными и взрывоопасными газами;
- Диапазон рабочих температур: рабочая температура: от -10 до +40°C; условия транспортировки и хранения: от -25 до +55°C; не устанавливайте сварочный аппарат сверху с наклоном более 15°;
- Поместите сварочный аппарат в сухое и проветриваемое место и защитите его от прямых солнечных лучей и дождя;
- Защищайте место сварки от ветра и при необходимости используйте ветровое стекло в случае применения технологии сварки.

Требования к установочному пространству:

Сварочный аппарат находится на расстоянии не менее 20 см от стены, и два сварщика должны располагаться бок о бок на расстоянии более 30 см.



ВАЖНО:

- 1) Пожалуйста, поручите подключение квалифицированному профессиональному оператору-электрику.
- 2) Электрическое подключение должно выполняться при отключенном выключателе распределительного устройства для обеспечения безопасности.
- 3) Не прикасайтесь к токоведущим частям мокрыми предметами.
- 4) Не ставьте на аппарат тяжелые предметы.
- 5) Водопроводные трубы и строительная стальная арматура, скорее всего, будут недостаточно заземлены. Не используйте их для подключения проводов защитного заземления.

3.2 Источник питания

Требования:

Модель	STUD-1600/2000	STUD-2000/2500X	STUD-2500	STUD-3150
Коммутационная способность	125	150	200	250
Диаметр поперечного сечения сетевого шнура национального стандарта sorreg-soge (мм ²)	12	16	16	25
Earthing sorreg-saga the most Cross-sectional area ((m ²))	10	12	12	16

Подключение выходного конца для сварки.

- 1) Подсоедините кабель со сварочной горелкой к отрицательному основанию под передней панелью сварочного аппарата и затяните его шестигранным ключом.
- 2) Подсоедините зажим провода заземления к положительному основанию под передней панелью сварочного аппарата, затяните его шестигранным ключом и подсоедините зажим провода заземления к обрабатываемой детали.
- 3) Выберите проводник заготовки, технические характеристики и длина которого должны полностью соответствовать требованиям, и подсоедините его к выходному концу источника питания для сварки и к заготовке, чтобы обеспечить плотное электрическое соединение металл-металл.
- 4) Чтобы избежать помех другому оборудованию и обеспечить наилучший рабочий процесс, направляйте ленту на обрабатываемую деталь, избегайте слишком длинной ленты и не наматывайте лишнюю ленту.

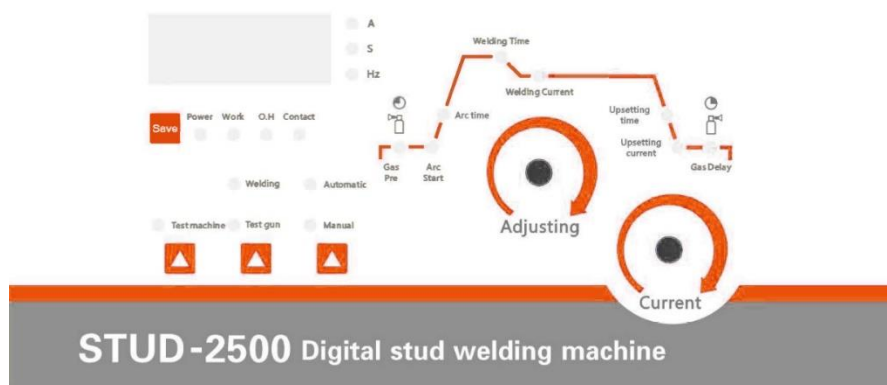
- 5) Во время сварки удлинительной проволоки сечение провода должно быть увеличено в соответствии со сварочным током и расстоянием. При протекании тока общее падение напряжения на клеммах заземления и сварки не должно превышать 4 В. См. раздел 2-2, Минимальные технические требования к сварочному оборудованию.

Модель	STU D-1600/2000	STUD-2000/2500X	STUD-2500	STUD-3150
Диаметр сечения выходной мощности сварочной горелки (мм ²)	95	95	95	120
Диаметр сечения выходного кабеля провода заземления (мм ²)	70x2	70x2	70x2	95x2

Примечание: при сварке углеродистой стали сварочная горелка имеет отрицательный полюс, а провод заземления - положительный (рекомендуется подсоединять отрицательный полюс провода заземления к обрабатываемой детали по диагонали, чтобы предотвратить отклонение провода во время сварки). При сварке алюминия и меди сварочную горелку следует подсоединять к положительному полюсу, а провод заземления - к отрицательному, чтобы быстро разрушить оксидный слой на поверхности заготовки.

Глава IV. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

4.1 Панель управления.



Режим	Описание
MMA	Переключайте функции MMA /STUD
Автоматический/ручной	Переключатель автоматического/ручного режима. Рекомендуется использовать в автоматическом режиме
Ручка регулировки времени	Установка времени сварки в режиме сварки аппаратом
Регулятор тока	Регулировка параметров сварочного тока

Индикатор перегрева: температурный переключатель обычно замкнут, и индикатор перегрева будет мигать при его отключении.

Индикация работы: между головкой горелки и обрабатываемой деталью происходит короткое замыкание (то есть загорается индикатор контакта), и индикация работы загорается в соответствии с горелкой.

4.2 Параметры сварки

Диаметр электрода	Сварочный ток	Время сварки	Производительность (шт/мин)
16	1000-1200	0,7-1,0	12
19	1200-1400	0,8-1,3	10
22	1500-1700	1,0-1,4	8
25	1800-2200	0,9-1,5	7

Примечание: Ток высокий, а время короткое; если ток небольшой, то время будет больше.

4.3 Регулировка сварочной горелки

Контрольное значение длины выдвижения и высоты подъема нескольких обычных сварочных гвоздей с цилиндрической головкой (стандартных Т-образных гвоздей) в состоянии сварки с плоским проплавлением.

Диаметр электрода	Длина удлинителя	Высота подъема
16	3-5	6-8
19	4-6	7-8
22	5-6	8-9
25	5-6	9-10

Контрольное значение длины выдвижения и высоты подъема нескольких обычных сварочных гвоздей с цилиндрической головкой (стандартных Т-образных гвоздей) в состоянии сварки проплавлением плиты перекрытия.

В статических условиях зажмите винт, и винт должен выступать из магнитного кольца примерно на 3-8 мм; длину удлинения винта можно отрегулировать с помощью кнопки "Регулировка длины".

Отрегулируйте ход подъема винта с помощью "регулировка хода винта". Самая высокая точка хода должна находиться примерно на расстоянии 3-10 мм от отверстия магнитного кольца.

Допуск на ход винта должен быть зарезервирован для фиксированного положения "Фиксация", в противном случае качество сварки ухудшится из-за неровного перемещения винта.

Рабочий процесс:

Установите соответствующие параметры сварки в соответствии с размером винта и поместите функциональную кнопку панели на автоматический позиционер для сварки шпильками.

Установите винт, магнитное кольцо и отрегулируйте положение винта в соответствии со стандартом.

Поместите сварочный пистолет на стальную пластину, подлежащую сварке, держите пистолет правой рукой, левую руку положите на заднюю часть пистолета, надавите с умеренной силой, правой рукой нажмите на выключатель сварочного пистолета, подождите 2-5 секунд после сварки, отпустите левую руку, снимите сварочный пистолет и проведите следующую сварку.

Перед первоначальным использованием отбракованная заготовка должна быть официально сварена после прохождения испытательной сварки.

4.4 Подготовка к сварке

Чтобы предотвратить отравление газом и удушье, отравление пылью и другие опасности, пожалуйста, используйте вытяжное оборудование или средства защиты органов дыхания по мере необходимости.

При сварке или наблюдении за процессом сварки используйте защитные очки или защитное снаряжение с достаточной светоотражающей способностью.

Чтобы защитить глаза от брызг и сварочного шлака, наденьте защитные очки.

Надевайте кожаные перчатки, одежду с длинными рукавами, средства защиты ног, фартуки и другие средства защиты. Установите защитный барьер вокруг места сварки, чтобы дуговой фонарь не причинял вреда окружающим. При сильном шуме, пожалуйста, используйте звукоизоляционные устройства.

Используйте вентилятор для подачи воздуха или примите меры по защите от ветра, когда на улице ветрено, чтобы ветер не дул непосредственно на электрическую дугу и не приводил к некачественной сварке.

Выбор светофильтров сварочной маски:

Номер	Тип работ
1,2/1,4/1,7	Защита от бокового света и рассеянного света
3 /4	Подсобный рабочий
5 /6	Работа электрической дуги ниже 30А
7 /8	Работа электрической дуги при 30-75А
9/10/11	Работа электрической дуги при 75-200А
12 /13	Работа электрической дуги при 200-400А
14	Работа электрической дуги выше 400А

Закрепите сварочный аппарат - установите сварочный аппарат в сухом, ровном и хорошо проветриваемом месте. Пожалуйста, проверьте, правильно ли подключены клеммы заземления, входного питания, сварки и стороны заготовки.

О мерах предосторожности при эрозии:

Сварочный аппарат оснащен цепями защиты от перенапряжения, перегрузки по току и перегрева. Когда напряжение сети, выходной ток и внутренняя температура превысят установленные нормы, сварочный аппарат автоматически прекратит работу; но чрезмерное использование (например, чрезмерное напряжение) все равно приведет к повреждению сварочного аппарата, поэтому необходимо обратить внимание на следующие моменты:

Обеспечьте хорошую вентиляцию. Когда сварочный аппарат работает, через него проходит большой рабочий ток, и естественная вентиляция не может удовлетворить требования сварщика к охлаждению, поэтому внутри установлен вентилятор для эффективного охлаждения сварочного аппарата и обеспечения его бесперебойной работы. Проверьте, закрыто ли проветриваемое помещение. Убедитесь, что расстояние между сварочным аппаратом и окружающими предметами составляет менее 0,3 м.

Запрещать чрезмерное напряжение, как правило, схема автоматической компенсации напряжения внутри сварочного аппарата обеспечивает поддержание сварочного тока в допустимых пределах. если напряжение питания превысит допустимое значение, это может привести к повреждению сварочного аппарата.

Не допускайте перегрузку. Операторы должны использовать сварочный аппарат в соответствии с его допустимой продолжительностью нагрузки и поддерживать сварочный

ток в пределах максимально допустимого тока нагрузки. Перегрузка по току значительно сократит срок службы сварочного аппарата и даже приведет к его ожогу.

Если при работе сварочный аппарат превысит стандартную норму продолжительности нагрузки, он может внезапно перейти в режим защиты и прекратить работу. Это указывает на то, что при превышении стандартной продолжительности нагрузки он нагревается, что приводит в действие переключатель контроля температуры для остановки сварочного аппарата, и одновременно загорается желтый индикатор на передней панели. в этом случае не вынимайте вилку из розетки. Дайте вентилятору остудить сварочный аппарат. Когда желтый индикатор погаснет и температура упадет до стандартного диапазона, приступайте к сварке.

Восстановление после сварки. Выключите питание для внутреннего охлаждения сварочного аппарата, пожалуйста, отключите питание сварочного аппарата более чем через 3-5 минут после завершения сварки. При отключении источника питания сначала выключите воздушный выключатель сварочного аппарата, а затем отключите питание распределительного устройства.

Глава V. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

5.1 Обслуживание



ВНИМАНИЕ: Плановый осмотр необходимо проводить после отключения питания распределительного устройства и сварочного аппарата (за исключением визуального осмотра, который не требует контакта с проводником), чтобы избежать травм, таких как поражение электрическим током и ожог.

1) Регулярный осмотр жизненно важен для обеспечения высокой производительности и безопасной эксплуатации сварочного аппарата.

2) Плановый осмотр должен проводиться в соответствии с пунктами, приведенными ниже, и при необходимости должна проводиться чистка или замена.

3) В целях обеспечения высокой производительности сварочного аппарата для замены компонентов должны использоваться компоненты, предоставленные или рекомендованные нашей компанией.

Пункт	Требования к проверке	Примечания
Передняя панель	Проверьте, не повреждены ли детали и комплектующие или не болтаются ли они; Проверьте, затянуто ли гнездо быстрого вывода; обратите внимание, горит ли контрольная лампочка.	Клемма быстрого выпуска на передней панели является предметом регулярного осмотра. в случае несоответствия апу необходимо проверить внутреннюю часть сварочного аппарата, дополнить крепеж, заменить компоненты.
Задняя панель	Проверьте, целы ли входной шнур питания и пряжка, а также чист ли воздухозаборник и нет ли посторонних предметов.	
Верхняя крышка	Проверьте, не ослаблен ли болт.	В случае несоответствия крепежная деталь должна быть дополнена, а компонент заменен.
Нижняя пластина	Проверьте, не ослаблены ли винты на нижней пластине.	
Плановый осмотр	Проверьте, нет ли выцветания цвета или перегрева; проверьте, нормальный ли звук вентилятора во время работы сварочного аппарата;	При возникновении ненормальных условий проверьте внутреннюю часть сварочного аппарата.

	Проверьте, нет ли запаха, ненормальной вибрации и шума при сварке.	
Заземление	Проверьте, не отваливается ли предохранительный провод заземления, включая рабочий провод заземления и провод заземления сварочного аппарата.	В случае несоответствия крепежная деталь должна быть дополнена, а компонент заменен.
Сварочный кабель	Проверьте, не изношен ли изоляционный слой кабеля, не поврежден ли он, не обнажены ли токоведущие части; Проверьте, не растянуто ли полотно под действием ненормальной внешней силы; Проверьте, прочно ли сай соединен с обрабатываемой деталью.	Чтобы обеспечить безопасную и нормальную сварку, следует использовать соответствующие методы для сравнительного контроля в соответствии с условиями на рабочем месте.

Сварочная горелка относится к специальной сварочной горелке аппарата для сварки стержней, которая является прецизионным электромеханическим компонентом. как правило, нет необходимости полностью разбирать сварочную горелку. Непрофессионалам не разрешается производить разборку, поскольку некоторые компоненты невозможно разобрать, и первоначальная точность сварочной горелки будет нарушена или даже компоненты могут быть полностью повреждены после принудительной разборки.

Следовательно, для нормальной работы сварочной горелки необходимо выполнить следующее техническое обслуживание:

1) Отвинтите заднюю крышку и руль и очистите от пыли и грязи заднюю рукоятку, хвостовик пистолета и заднюю крышку;

2) Осторожно снимите цангу, гайку крепления цанги, переходную втулку, гайку крепления переходной втулки, возвратную пружину и кожух пружины и очистите цангу от загрязнений и пыли внутри, чтобы обеспечить хорошую электропроводность. Удалите пыль с переднего конца вала и пыльника. если передний конец стержня горелки слишком сухой, нанесите небольшое количество, а затем по очереди установите принадлежности;

3) После очистки передней части обязательно установите пружину на место во время сборки и помните, что она не должна соприкасаться с главным валом;

4) Регулярно проверяйте изоляцию между патроном и опорой (изоляция обязательна). в противном случае возвратная пружина может соприкоснуться со шпинделем пистолета или поврежден изоляционный слой в амортизирующем буфере.

Примечание: Сварочная горелка может перегореть, если опора или несущая рама соприкасаются с обрабатываемой деталью из-за неправильной эксплуатации, когда сварка между патроном и опорным стержнем не изолирована.

5.2 Диагностика

Неисправности:

Пункт	Требования к проверке
-------	-----------------------

Индикатор питания/счетчик не загорается; вентилятор отказывается работать;	Проверьте, замкнут ли выключатель питания. Проверьте, включен ли источник питания. Подключенный к входному разъему. Проверьте нормальное включение/выключение выключателя питания. Проверьте, не поврежден ли воздушный выключатель.
Вентилятор не работает, и на цифровом дисплее прибора отображается	Проверьте, отсоединен ли провод питания вентилятора. Проверьте, нет ли потери фазы в источнике питания. Проверьте, не поврежден ли вентилятор.
Сварочный пистолет нельзя поднимать	Проверьте, подключен ли источник питания. Проверьте, не поврежден ли контакт выключателя сварочной горелки. Проверьте, не поврежден ли электромагнит. Проверьте, разомкнута ли электромагнитная цепь. Проверьте, не слишком ли велик регулировочный размер центра регулировочного вала.
Ненормальный возврат сварочного пистолета	Проверьте, не повреждена ли возвратная пружина. Проверьте, нет ли чрезмерного демпфирования. Проверьте, не поврежден ли демпфирующий буфер.
Чрезмерный всплеск	Проверьте, не поврежден ли демпфирующий буфер. Проверьте, нет ли чрезмерного демпфирования.

5.3. Послепродажное обслуживание

Гарантийный талон: пожалуйста, внимательно прочитайте гарантийный талон, заполните его и храните должным образом.

12. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Срок гарантии начинается со дня продажи оборудования. В течение этого времени, покупатель оборудования торговой марки «ARTISAN» получает право бесплатно устранять дефекты оборудования путем его ремонта или замены дефектных частей на новые, при условии, что дефект возник по вине Производителя.

Внимание! Гарантийный талон является неотъемлемой частью данного паспорта. Пожалуйста, требуйте от продавца полностью заполнить гарантийный талон.

- Гарантийный срок эксплуатации изделия - 12 месяцев с момента продажи, но не более 18 месяцев со дня отгрузки с предприятия-изготовителя.
- Гарантия не включает в себя проведение пуско-наладочных работ, отработку технических приемов сварки, проведение периодического обслуживания.
- Гарантийные обязательства не распространяются на входящие в комплект поставки расходные комплектующие.
- Не подлежат гарантийному ремонту изделия с дефектами, возникшими вследствие:
 - 1.механических повреждений;
 - 2.несоблюдения условий эксплуатации и технического обслуживания или ошибочных действий потребителя;
 - 3.стихийных бедствий (молния, пожар, наводнение и т.п.), а также других причин, находящихся вне контроля продавца и изготовителя;
 - 4.попадания внутрь изделия посторонних предметов и жидкостей;
 - 5.ремонта или внесения конструктивных изменений без согласования с изготовителем;
 - 6.использования изделия в режимах, не предусмотренных настоящим паспортом;
 - 7.отклонений питающих сетей от Государственных Технических Стандартов.
- Настоящая гарантия не ущемляет законных прав потребителя, предоставленных ему действующим законодательством.
- Гарантийные обязательства вступают в силу при соблюдении следующих условий:
 - 1.обязательное предъявление потребителем изделия, все реквизиты которого соответствуют разделу "Свидетельство о приемке" паспорта;
 - 2.обязательное предъявление настоящего паспорта с отметками торговой организации;
 - 3.обязательное предъявление правильно заполненного гарантийного талона с отметками торговой организации.
 - 4.предоставление сведений о продолжительности эксплуатации, о внешних признаках отказа, о режиме работы перед отказом (сварочный ток, рабочее напряжение, ПН%, длина и сечение сварочных проводов, характеристики подключаемого оборудования), об условиях эксплуатации.
- Гарантия не распространяется на:

-Кабели, горелки, аксессуары, шланги не входящих в комплект поставки, или имеющих внешние повреждения механического или иного характера.

Сварочный аппарат должен быть очищен от пыли и грязи, иметь оригинальный читаемый заводской номер, в заводской комплектации, и принят по акту приемки.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН		
Из гарантии исключаются повреждения, вызываемые естественным износом, перегрузкой или неправильной эксплуатацией аппарата.		
Модель _____		
Заводской номер* _____		
Дата продажи* _____		
Организация-продавец* _____		
Адрес и телефон организации продавца* _____		
Гарантия _____ месяцев со дня продажи	М.П.	
С условиями эксплуатации и гарантийного обслуживания ознакомлен:		
_____	_____	_____
<i>Ф.И.О</i>	<i>подпись</i>	<i>дата</i>
*Без заполнения данных полей, изделие снимается с гарантийного обслуживания		

Для сдачи (отправки) оборудования в ремонт, необходимо заполнить форму на сайте www.artisanbp.ru в разделе «сервисы».
*В случае отсутствия данной формы сервисный центр оставляет за собой право отказать в проведении ремонтных работ.
Гарантийный ремонт произведен (дд.мм.гг.) _____
Описание дефекта _____
Мастер выполнивший ремонт _____

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН
Из гарантии исключаются повреждения, вызываемые естественным износом, перегрузкой или неправильной эксплуатацией аппарата.
Модель _____

Заводской номер*	_____
Дата продажи*	_____
Организация-продавец*	_____
Адрес и телефон организации продавца*	_____
Гарантия _____ месяцев со дня продажи	М.П.
С условиями эксплуатации и гарантийного обслуживания ознакомлен:	
_____	_____
<i>Ф.И.О</i>	<i>подпись</i>

	<i>дата</i>
*Без заполнения данных полей, изделие снимается с гарантийного обслуживания	

<p>Для сдачи (отправки) оборудования в ремонт, необходимо заполнить форму на сайте www.artisan.ru в разделе «сервисы».</p> <p>*В случае отсутствия данной формы сервисный центр оставляет за собой право отказать в проведении ремонтных работ.</p> <p>Гарантийный ремонт произведен (дд.мм.гг.) _____</p> <p>Описание дефекта _____</p> <p>_____</p> <p>Мастер выполнивший ремонт _____</p>
--