



АППАРАТ  
ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ  
РЕЗКИ МЕТАЛЛОВ  
**ПТК МАСТЕР CUT 40**

ПАСПОРТ  
РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



**ПОЗДРАВЛЯЕМ ВАС  
С ПОКУПКОЙ!**

Аппарат воздушно-плазменной резки металлов **ПТК МАСТЕР CUT 40** был разработан, изготовлен и протестирован с учетом новейших Европейских требований. При правильной эксплуатации данного аппарата гарантируется безопасная работа, поэтому мы настоятельно рекомендуем не нарушать нормы безопасности при проведении работ, связанных с разделкой металла, несоблюдение этих требований может привести к серьезному ущербу для людей и имущества.

Высококачественные материалы, используемые при изготовлении этого аппарата, гарантируют полную надежность и простоту в техническом обслуживании.

---

**ИСПОЛЬЗОВАНИЕ  
ПО НАЗНАЧЕНИЮ**

Аппарат воздушно-плазменной резки металлов **ПТК МАСТЕР CUT 40** предназначен исключительно для резки металлов, иное применение данного аппарата не предусмотрено и не допускается.

---

---

## СОДЕРЖАНИЕ

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ	4
УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ	5
ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РЕЗКЕ МЕТАЛЛОВ	5
ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ	6
ПОЖАРОБЕЗОПАСНОСТЬ	6
КЛАСС ЗАЩИТЫ ПО IP	7
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	7
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	8
КОМПЛЕКТАЦИЯ	8
ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА	9
УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ	10
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ АППАРАТА ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ	11
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	12
ХРАНЕНИЕ	12
ТРАНСПОРТИРОВКА	13
ДИАГНОСТИКА НЕИСПРАВНОСТЕЙ	13
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	14

---

## ВНИМАНИЕ!

1. Перед использованием аппарата внимательно прочтите настоящую инструкцию.
2. Не допускается внесение изменений или выполнение каких-либо действий, не предусмотренных данным руководством.
3. По всем возникшим вопросам, связанным с эксплуатацией и обслуживанием аппарата, Вы можете получить консультацию у специалистов сервисной компании.
4. Производитель не несет ответственности за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации аппарата или самостоятельного вмешательства в конструкции аппарата (изменения конструкции аппарата), а также возможные последствия незнания или некорректного выполнения предупреждений, изложенных в руководстве или наступления гарантийного и постгарантийного случая.
5. Конструкция сварочного аппарата непрерывно совершенствуется, поэтому приобретённая Вами модель может отличаться от описываемой здесь.

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



## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

---

**ПРОЦЕСС РЕЗКИ МЕТАЛЛОВ ОПАСЕН. ОБЕСПЕЧЬТЕ ЗАЩИТУ СЕБЕ И ОКРУЖАЮЩИМ, ЧТОБЫ ИЗБЕЖАТЬ ТРАВМ И СМЕРТЕЛЬНЫХ СЛУЧАЕВ. ЛИЦА, ИСПОЛЬЗУЮЩИЕ КАРДИОСТИМУЛЯТОР, А ТАКЖЕ КОНТАКТНЫЕ ЛИНЗЫ ДЛЯ ГЛАЗ ДОЛЖНЫ ПРОКОНСУЛЬТИРОВАТЬСЯ СО СВОИМ ВРАЧОМ ДО НАЧАЛА РАБОТЫ С УСТАНОВКОЙ. СЛЕДИТЕ ЗА ТЕМ, ЧТОБЫ МОНТАЖ, ПОДКЛЮЧЕНИЕ, ЭКСПЛУАТАЦИЮ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТНЫЕ РАБОТЫ ОСУЩЕСТВЛЯЛИ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫЕ СПЕЦИАЛИСТЫ.**

---



### Электрические и магнитные поля опасны

Электрический ток в любом проводнике создает локализованные электрические и магнитные поля (ЭМП). Ток образует ЭМП вокруг кабелей и инверторных установок.

ЭМП могут взаимодействовать с кардиостимуляторами, поэтому людям, использующим электрокардиостимуляторы, необходимо проконсультироваться со своим лечащим врачом до проведения работ с этим аппаратом.

Воздействие ЭМП при резке металлов может также иметь и другие последствия для здоровья, которые неизвестны заранее.

Всем резчикам рекомендуется выполнять следующие процедуры для минимизации воздействия ЭМП:

Не обматывайте рукав горелки плазменной резки металлов вокруг себя, равно как и кабель с клеммой заземления.

Не занимайте положение между рукавом плазменной горелки и кабелем с клеммой заземления. Если рукав плазменной горелки располагается справа от вас, то и кабель с клеммой заземления должен быть с правой стороны.

Не работайте в непосредственной близости от источника питания оборудования.



### Электромагнитная совместимость (ЭМС)

Аппарат соответствует действующим в настоящее время стандартам по ЭМС. Соблюдайте следующее:

Из-за большого энергопотребления аппарат может вызывать помехи в электрической сети общего доступа. Поэтому на сетевое подключение распространяются требования относительно максимально допустимого полного сопротивления сети. При необходимости просим Вас согласовать требуемые характеристики с эксплуатирующей организацией сети.

Аппарат предназначен для работы в коммерческих и промышленных условиях применения.

---

**УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ**

Используйте аппарат строго по назначению. Производитель и продавец не несут ответственности за поломку оборудования в гарантийный и после гарантийный период, если будет доказано, что оборудование использовалось не по назначению или были нарушены правила эксплуатации.

Все работы должны проводиться при влажности не более 80%. Не допускается использование оборудования в условиях, не предусмотренных классом защиты и изоляции.

При проведении работ температура воздуха не должна быть ниже 0°C и выше +40°C.

Перед включением аппарата убедитесь, что сетевой кабель подключения не натянут, аппарат устойчиво стоит на поверхности и нет очевидного риска падения оборудования.

Перед включением аппарата убедитесь, что вентиляционная решетка не закрыта посторонними предметами.

---

**ОСНОВНЫЕ МЕРЫ  
БЕЗОПАСНОСТИ  
ПРИ РЕЗКЕ МЕТАЛЛОВ**

Не допускается резка металла в непосредственной близости от легковоспламеняющихся веществ.

Всегда используйте защитные очки или маску для защиты лица и глаз от излучений плазменной дуги.

Всегда надевайте рабочую одежду с длинным рукавом, работайте в сухих перчатках или крагах, голова оператора должна быть покрыта головным убором или быть в маске.

Одежда оператора должна быть сухой, сделанной из негорючего материала, подходить по размеру. Обувь оператора должна быть прочной, с резиновой подошвой и должна защищать оператора от брызг металла.

Не производите резку металла в контактных линзах, интенсивное излучение дуги может вызвать склеивание линзы с роговицей глаза. Во время резки металла рекомендуем использовать очки для улучшения зрения или специальные увеличительные пластины в маску.

Во время резки металла сжатый воздух, выходящий из плазмотрона, может создавать сильный шум. Позаботьтесь о Ваших органах слуха и защитите их берушами или шумоподавляющими наушниками.

Всегда помните, что во время резки металла, а также после, изделие нагревается, особенно в области реза. Не касайтесь заготовки в течение некоторого времени, дайте изделию остыть и только потом берите заготовку в руку.

Не позволяйте лицам без средств индивидуальной защиты находиться рядом с рабочей зоной во время резки металла. Оградите рабочую зону ширмами или защитными экранами.

Работайте в хорошо проветриваемом помещении или в помещении, где есть принудительная вентиляция над рабочей зоной. Если такой возможности нет, используйте маску-респиратор или специальную маску с функцией подачи очищенного воздуха. Всегда держите в непосредственной близости аптечку. Если Вы понимаете, что Вы не можете самостоятельно оказать себе медицинскую помощь, – незамедлительно обратитесь к врачу.

---

### ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ

Запрещается производить любые подключения под напряжением. Обеспечьте хорошее заземление разрезаемого изделия.

Помните, что плазменная горелка является электрически заряженным предметом.

Никогда не опускайте плазменную горелку в воду.

Следите затем, чтобы все кабели (сетевой, кабель с клеммой заземления, кабель плазменной горелки) были без повреждений.

Не прикасайтесь к неизолированным деталям без перчаток (краг).

Аппарат не должен стоять на мокрой поверхности.

При подключении аппарата используйте розетки с заземляющим контуром.

Не выполняйте никаких работ с открытым корпусом аппарата.

После окончания работ выключите аппарат с помощью кнопки **ВЫКЛ.** Не выключайте аппарат методом отсоединения силового кабеля из розетки.

Отключите аппарат от питающей сети во время простоя или после окончания всех работ.

---

### ПОЖАРОБЕЗОПАСНОСТЬ

Устраните все воспламеняемые предметы и материалы из рабочей зоны. Помните, что искры и раскаленные материалы могут с легкостью попасть на прилегающие поверхности. Избегайте резки вблизи гидравлических линий.

Если на рабочей площадке используется сжатый газ, необходимо принять особые меры предосторожности, чтобы предотвратить опасные ситуации. Ознакомьтесь с правилами «Безопасность при резке и сварке», а также с информацией по эксплуатации оборудования, которое будет использовано.

При остановке процесса реза убедитесь, что ни одна часть электродной цепи не соприкасается с обрабатываемым изделием или заземлением. Случайный контакт может стать причиной перегрева и создать угрозу возгорания.

Не нагревайте и не проводите операций по резке с баками, баллонами или контейнерами до тех пор, пока не убедитесь в том, что подобные процедуры не приведут к возникновению воспламеняемых или токсичных испарений от материалов, находящихся внутри. Они могут повлечь взрыв, даже если были «очищены».

---

Искры и брызги отлетают от разрезаемого металла. Носите защитную одежду, изготовленную из материалов без содержания масел, например, кожаные перчатки, плотную рубашку, высокую обувь, защитную шапочку, закрывающую волосы.

---

#### КЛАСС ЗАЩИТЫ ПО IP

**ПТК МАСТЕР CUT 40** – произведен по классу защиты IP21S.

Корпус аппарата отвечает следующим требованиям:

Защита от посторонних предметов, имеющих диаметр более 12 мм.

Капли воды, падающие на аппарат вертикально, не должны нарушать работу устройства.

---

**ВСЕ ТЕСТЫ ПО ВЛАГОЗАЩИТЕ С ДАННЫМ АППАРАТОМ ПРОИЗВОДИЛИСЬ БЕЗ СЕТЕВОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ. НАЛИЧИЕ У АППАРАТА КЛАССА ЗАЩИТЫ IP21S НЕ ПОЗВОЛЯЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЕГО ПОД ДОЖДЕМ ИЛИ ВО ВРЕМЯ СНЕГОПАДА, ТАК КАК ДАННЫЙ КЛАСС ЗАЩИТЫ НЕ ПРЕДОХРАНЯЕТ АППАРАТ ОТ ОБРАЗОВАНИЯ КОНДЕНСАТА. ПРОСИМ ВАС ОГРАДИТЬ ОБОРУДОВАНИЕ ОТ АТМОСФЕРНЫХ ОСАДКОВ.**

---

#### ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Аппарат **ПТК МАСТЕР CUT 40** предназначен для резки металлов. Произведен на базе современной инверторной технологии. Благодаря использованию мощных транзисторов MOSFET и применению принципа широтно-импульсной модуляции (PWM), выпрямленное напряжение сети (100Гц) преобразуется в высокочастотное переменное напряжение (100КГц), которое подается на первичную обмотку силового ферритового трансформатора. Затем, на вторичной обмотке получается переменное высокочастотное напряжение, которое преобразуется теперь уже в постоянное. Такой принцип работы позволяет использовать силовой трансформатор значительно меньшего размера и уменьшить вес инверторного оборудования, что ведет к увеличению КПД аппарата до 85%.

Для возбуждения дуги используется осциллятор, генерирующий высоковольтный, высокочастотный импульс напряжения. Данный аппарат отличается стабильной, надёжной и эффективной работой, низким уровнем шума в процессе резки. Аппарат **ПТК МАСТЕР CUT 40** может широко применяться для резки углеродистой стали, нержавеющей стали, различных сплавов стали, меди, алюминия и других цветных металлов.

---

**ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ХАРАКТЕРИСТИКИ**

ТИП	CUT 40
Напряжение питающей сети, В	220±10%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемая мощность, кВт	6,7
Потребляемый ток, А	30,7
ПВ, %	60
Ток реза при ПН 60%, А	40
Ток реза при ПН 100%, А	30
Способ возбуждения дуги	Бесконтактный
Диапазон регулировки тока реза, А	20-40
Напряжение холостого хода, В	240
Номинальное давление компрессора, мПа	0,5
Расход воздуха, л/мин	150
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	12
Коэффициент мощности	0,75
КПД, %	85
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21S
Габаритные размеры аппарата, мм	375 x 150 x 285
Вес аппарата, кг	7,25

**КОМПЛЕКТАЦИЯ**

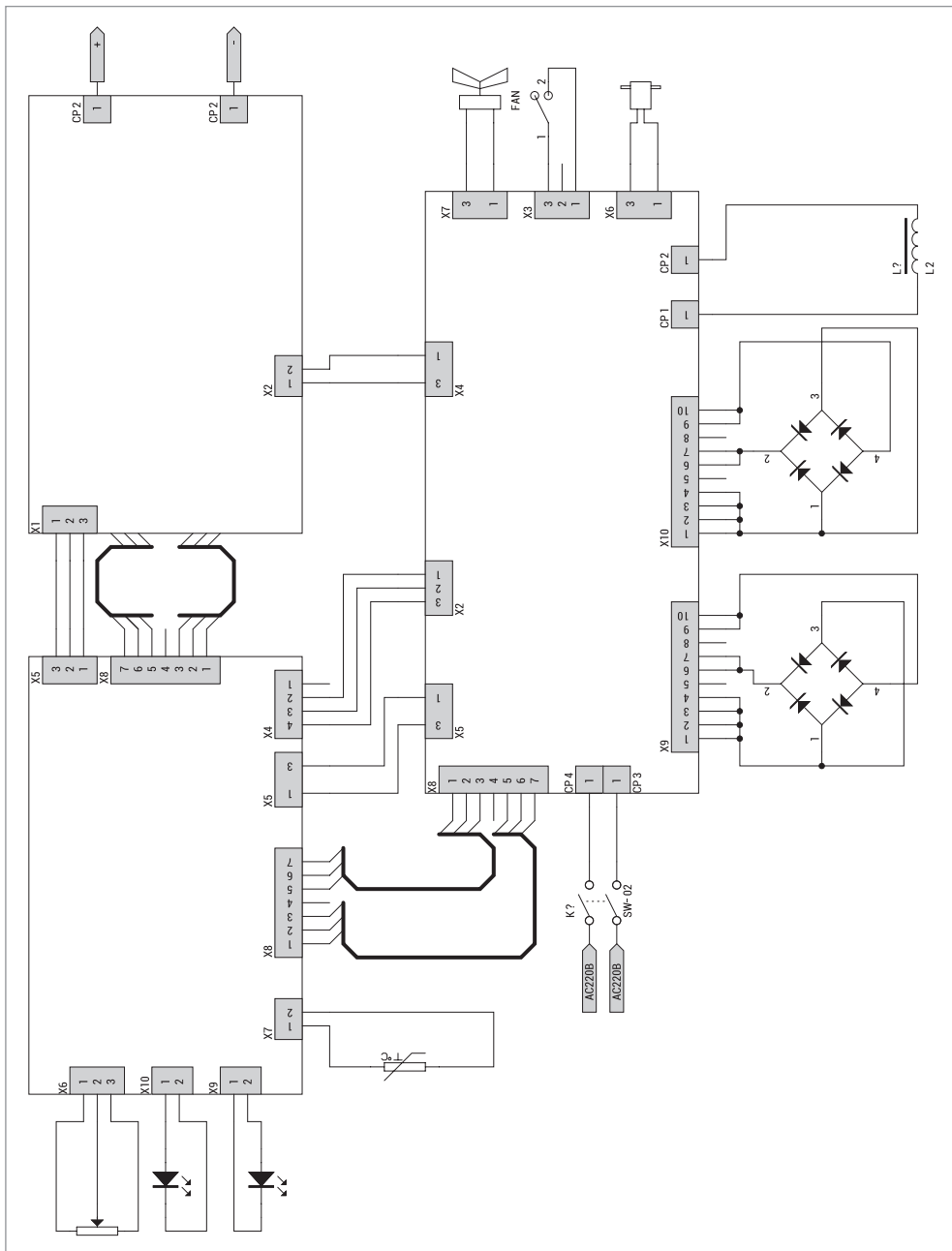
Инверторный аппарат воздушно-плазменной резки	1 шт.
Клемма заземления с кабелем (2 метра)	1 шт.
Плазмотрон РТ-31 (3 метра)	1 шт.
Фильтр-регулятор давления сжатого воздуха	1 шт.
Паспорт оборудования	1 шт.

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

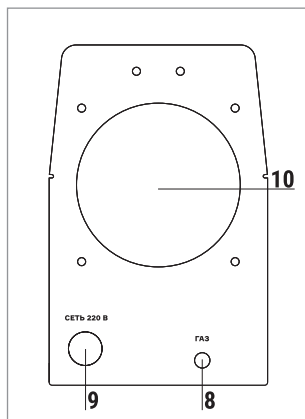
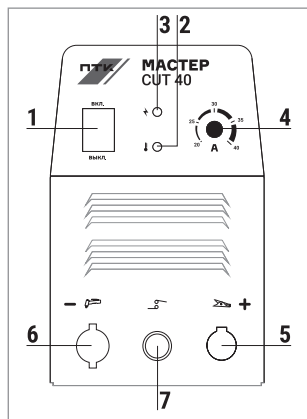
**ВАЖНО ОТМЕТИТЬ, ЧТО ЛЮБОЕ УВЕЛИЧЕНИЕ ДЛИНЫ СИЛОВЫХ КАБЕЛЕЙ ИЛИ УВЕЛИЧЕНИЕ ДЛИНЫ ПЛАЗМОТРОНА МОЖЕТ ОТРАЗИТЬСЯ НА РАБОТЕ ЭТОГО ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ РЕЗКИ В СВЯЗИ С ПОНИЖЕНИЕМ УРОВНЯ ПОТРЕБЛЯЕМОГО НАПРЯЖЕНИЯ ИЗ-ЗА УВЕЛИЧЕНИЯ СОПРОТИВЛЕНИЯ КАБЕЛЕЙ, ЗНАЧЕНИЕ КОТОРОГО ПРЯМО ПРОПОРЦИОНАЛЬНО ИХ ДЛИНЕ. РЕКОМЕНДУЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ КАБЕЛИ, СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ПО ДЛИНЕ ДАННОМУ ОБОРУДОВАНИЮ, КАК ТЕ, КОТОРЫЕ ВХОДЯТ В ЕГО КОМПЛЕКТ.**



**ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА  
(ОДНОФАЗНЫЙ ТОК)**



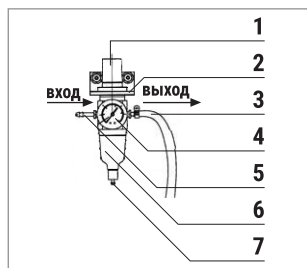
## ФУНКЦИИ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1. Кнопка ВКЛ/ВЫКЛ
2. Индикатор сети
3. Индикатор перегрева
4. Регулятор диапазона тока
5. Клемма «земля» (+)
6. Подключение плазматрона
7. Разъем управления
8. Подключение сжатого воздуха
9. Сетевой провод
10. Вентиляционное отверстие

## Фильтр-регулятор давления сжатого воздуха

Предназначен для регулировки давления сжатого воздуха. Является промежуточным звеном между компрессором и источником для плазменной резки. Крепится специальным кронштейном на заднюю панель источника. Попадание влаги в плазматрон ведёт к износу плазматрона и его расходных деталей. Обращаем ваше внимание, что данный регулятор нельзя воспринимать как полноценный фильтр для сушки и очистки воздуха. Для корректной работы аппарата и плазматрона просим Вас использовать специальный фильтр-осушитель.



1. Регулятор давления
2. Кронштейн
3. Газовый шланг
4. Манометр
5. Газовый штуцер
6. Емкость для сбора жидкости
7. Сливной клапан

## УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

### 1. Подсоединение входных кабелей

Аппарат **ПТК МАСТЕР CUT 40** оснащен силовым кабелем, подсоедините его к источнику питания с требуемыми параметрами электросети. Провода сетевого кабеля должны иметь надёжный контакт с сетевым разъемом, чтобы избежать окисления контактов. Проверьте сетевое напряжение с помощью вольтметра на соответствие требованиям раздела «Технические характеристики» непосредственно во время резки.

- |   |  |
|---|--|
| <p><b>2. Подсоединение воздушно-го шланга</b></p>             | <p>Подсоедините шланг подачи сжатого воздуха к входному разъему на редукторе. Подсоедините выходное отверстие редуктора к штуцеру подачи сжатого воздуха на задней панели аппарата с помощью шланга высокого давления в медной оплетке. Закрепите хомутом для надежности или используйте быстросъем.</p> |
| <p><b>3. Подсоединение кабеля управления плазмотроном</b></p> | <p>Кабель управления плазмотроном должен быть подсоединен к разъему на панели управления. Установите электрод в плазмотрон, установите сопло и защитный наружный кожух плазмотрона. Осмотр и сборка оборудования могут производиться только тогда, когда аппарат отключен от сети.</p>                   |
| <p><b>4. Подсоединение заземляющего зажима</b></p>            | <p>Подсоедините кабель с клеммой заземления к гнезду «+» на панели управления.</p>   |

**ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ! ПРИ НЕПЛОТНОМ ПОДСОЕДИНЕНИИ КАБЕЛЕЙ К АППАРАТУ ВОЗМОЖНО ВЫГОРАНИЕ ПАНЕЛЬНЫХ ГНЕЗД, ЧТО МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОЛОМКЕ АППАРАТА ИЛИ ПЛАЗМОТРОНА. ВСЕГДА ПЛОТНО ЗАТЯГИВАЙТЕ КАБЕЛИ.**

**РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ АППАРАТА ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ**

Поднесите плазмотрон к изделию как можно ближе, выдерживая расстояние от 1 до 3 мм., нажмите кнопку управления на плазмотроне. Автоматически включается подача сжатого воздуха, срабатывает осциллятор поджига, появляется плазменный поток дежурной дуги. Если нет поджига дуги, то необходимо проверить состояние сопла и электрода плазмотрона, предварительно отключив аппарат от сетевого напряжения. Проверить давление сжатого воздуха.

Выполняйте резку с равномерной скоростью, в соответствии с требованиями по качеству резки и толщиной обрабатываемого материала.

Постепенно снижайте скорость в конечной стадии резки. Затем отпустите кнопку управления плазмотрона.

Если на сопле есть капли расплавленного металла, то эффективность охлаждения снижается. Вовремя очищайте сопло от брызг металла.

Основной газ для резки металлов – это сжатый воздух. Настоятельно рекомендуем не использовать другие газы, так как это может привести к выходу оборудования из строя и снятию его с гарантийного обслуживания.

Угол наклона плазмотрона напрямую влияет на качество реза. Старайтесь выдерживать плазмотрон перпендикулярно заготовке и соблюдать расстояние от изделия до сопла. Наклон плазмотрона или слишком большое/маленькое расстояние до/от изделия могут влиять на качество реза.

**Рекомендации по давлению и сжатому воздуху**

Конденсат в ресивере компрессора может привести к поломке оборудования или плазмотрона. Всегда перед началом работ проверяйте ресивер на наличие конденсата и при необходимости сливайте его.

Рабочее давление сжатого воздуха не должно быть ниже 0,4 мПа. Максимальное давление сжатого воздуха не должно быть выше 0,8 мПа.

Если сопло и катод после работы чернеют – проверьте качество подаваемого воздуха.

**Замена сопла и электрода**

Электрод и сопло подлежат замене в следующих случаях:

- износ тугоплавкой вставки электрода на 1,5 мм и более;
- имеет место деформация сопла;
- происходит снижение скорости резки;
- есть трудности при возбуждении дуги;
- получается неровный рез.

---

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

Перед проведением технического обслуживания или ремонта отсоедините аппарат от сети.

Убедитесь в том, что клемма заземления правильно подсоединена к аппарату.

Проверьте качество всех соединений шлангов и проводов (особенно розетки) и затяните неплотные соединения; при возникновении окисления удалите его с помощью шкурки, обеспечьте надежный контакт.

Не подносите руки, волосы, части свободной одежды и инструменты близко к подвижным частям аппарата (вентилятор). Не прикасайтесь к токоведущим проводам.

Регулярно удаляйте пыль с помощью чистого и сухого сжатого воздуха; если оборудование находится в сильно загазованной и загрязненной атмосфере, то его чистка должна производиться регулярно.

Давление сжатого воздуха должно быть уменьшено до величины, безопасной для внутренних деталей данного оборудования. Всегда вытирайте воду и капли дождя сразу после их обнаружения, а также проверяйте изоляцию соединений метром (как частей оборудования между собой, так и соединения с кожухом), сразу же прекращайте резку, при обнаружении каких-либо аномальных явлений.

Если оборудование не используется в течение длительного времени, храните его в оригинальной упаковке в сухом месте.

---

**ХРАНЕНИЕ**

Аппарат, находящийся на длительном хранении, должен быть помещен в заводскую упаковку или в аналогичную коробку.

Аппарат следует хранить в закрытых помещениях с естествен-

ной вентиляцией при температуре окружающей среды от -5°С до + 55°С и относительной влажности воздуха не более 80%.

Перед упаковкой аппарата на длительное хранение произведите продувку вентилятора и плат внутри аппарата. Не допускайте попадания металлической стружки и химических веществ на платы аппарата – это может привести к окислению важных элементов аппарата.

Не включайте аппарат в сеть и не приступайте к работе, если аппарат хранился при минусовой температуре. Внесите аппарат в помещение, снимите упаковку и подождите не менее 2-х часов перед тем, как начать пользоваться аппаратом.

## ТРАНСПОРТИРОВКА

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

Не допускайте падения аппарата.

Не допускайте резких ударов по коробке с аппаратом.

Не допускайте складирования в боковом положении.

Специальные символы на коробке аппарата указывают правильность складирования и нормы по нагрузке на коробку.

Температура окружающего воздуха от – 30°С до + 55°С.

Относительная влажность воздуха не более 80%.

При транспортировке коробка с аппаратом должна быть надежно закреплена и не перемещаться во время движения.

## ДИАГНОСТИКА НЕИСПРАВНОСТЕЙ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНЫ НЕИСПРАВНОСТИ
Горит лампа индикатора сети, но встроенный вентилятор и кнопка управления плазмотрона не работают.	Оборудование может находиться в режиме защиты от сбоев. Выключите аппарат на некоторое время, а затем запустите снова.
Горит индикатор сети, вентилятор охлаждения работает. При нажатии кнопки управления плазмотрона электромагнитный клапан подачи сжатого воздуха работает, но не работает осциллятор и горит индикатор «сбоев».	1. Внутренние неисправности электрической схемы аппарата. Обратитесь в сервисный центр 2. Номинал питающей сети не соответствует паспортным данным аппарата
Нет возбуждения дуги.	1. Низкое напряжение сети 2. Нет давления воздуха

**РЕМОНТ ДАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ МОЖЕТ ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ ТОЛЬКО ВЫСОКОКВАЛИФИЦИРОВАННЫМИ ТЕХНИЧЕСКИМИ СПЕЦИАЛИСТАМИ. В ЦЕЛЯХ БЕЗОПАСНОСТИ И ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ, ПОЖАЛУЙСТА, ИЗУЧИТЕ ВСЕ МЕРЫ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ, ИЗЛОЖЕННЫЕ В НАСТОЯЩЕМ РУКОВОДСТВЕ.**

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

### ГАРАНТИЯ НА АППАРАТЫ С ПИТАЮЩЕЙ СЕТЬЮ 220 В – 24 МЕСЯЦА СО ДНЯ ПРОДАЖИ.

Производитель несет ответственность по гарантийным обязательствам в соответствии с законодательством Российской Федерации.

В течение гарантийного срока Производитель бесплатно устранит дефекты оборудования путем его ремонта или замены дефектных частей на новые при условии, что дефект возник по вине Производителя. Замена дефектных частей производится на основании письменного заключения сервисной организации, имеющей полномочия от Производителя на проведение работ по диагностике и ремонту.

Гарантия не распространяется на комплектующие.

#### **ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ НА АППАРАТЫ В СЛУЧАЕ:**

- повреждений, которые вызваны несоответствием параметров сети номинальному напряжению, указанному в инструкции по применению;
- самостоятельного ремонта или попыток самовольного внесения изменений в конструкцию аппарата;
- сильного механического, электротехнического, химического воздействия;
- попадания внутрь аппарата агрессивных и токопроводящих жидкостей, наличие внутри аппарата металлической пыли / стружки.

**Может быть отказано в гарантийном ремонте:** в случае утраты гарантийного талона или внесения дополнений, исправлений, подчисток, невозможности идентифицировать серийный номер аппарата, печать или дату продажи.



**Отдел взаимодействия с клиентами:**

Москва, Лихоборская наб., дом 11, +7 (495) 363-38-27

Санкт-Петербург, Шкиперский проток, дом 14, лит. 3, корп. 19, +7 (812) 326-06-46

[info@ptk.group](mailto:info@ptk.group)

[www.ptk-svarka.ru](http://www.ptk-svarka.ru)

