

# PROFIPOWER®

## АППАРАТ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ 3В1 MMA/CUT/TIG

### CT-250

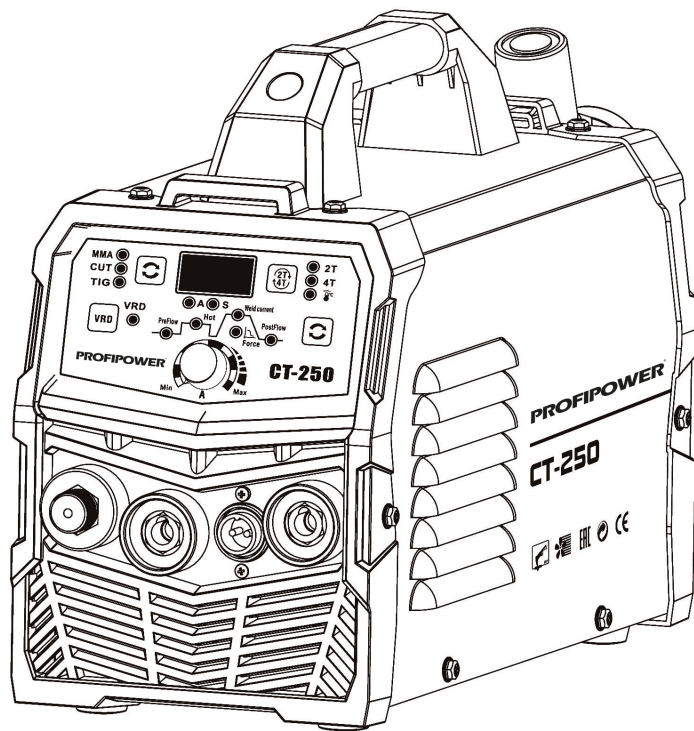
АРТИКУЛ E0299

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ  
И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

RU-2025-09-19

IP21  EAC

Произведено в Китае



## Содержание

<b>1. Описание и работа изделия</b> .....	3	3.12. Действия пользователя в случае инцидента, критического отказа или аварии .....	13
1. Введение .....	3	<b>4. Техническое обслуживание и ремонт</b> .....	14
<b>2. Меры безопасности</b> .....	4	4.1. Очистка .....	14
2.1. Меры электробезопасности .....	4	4.2. Обслуживание .....	14
2.2. Термическая опасность .....	4	4.3. Заказ запасных частей .....	14
2.3. Использование СИЗ .....	5	4.4. Ремонт .....	14
2.4. Опасность взрыва .....	5	4.5. Возможные неисправности и методы их устранения .....	15
2.5. Опасность пожара .....	5	<b>5. Гарантийное обязательство</b> .....	16
2.6. Дым и газы .....	6	<b>6. Срок службы, хранение, транспортировка и утилизация</b> .....	16
2.7. Шум .....	6	6.1. Срок службы изделия .....	16
2.8. Электромагнитные поля .....	6	6.2. Хранение .....	16
2.9. Эксплуатация оборудования .....	6	6.3. Транспортировка .....	16
<b>3. СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ИНВЕРТОРНОЙ СЕРИИ СТ (MMA/TIG/CUT)</b> .....	7	6.4. Утилизация .....	16
3.1. Особенности .....	7	6.5. Информация для пользователя .....	16
3.2. Спецификации .....	7	<b>7. Расшифровка серийного номера</b> .....	16
3.3. Примечания .....	8	<b>УСЛОВИЯ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИИ</b> .....	17
3.4. Схематика устройства .....	8	<b>УСЛОВИЯ, ПРИ КОТОРЫХ ГАРАНТИЯ НЕ ПРИМЕНЯЕТСЯ</b> .....	18
3.5. Панель управления .....	9	<b>Перечень проведенных гарантийных ремонтов</b> ..	19
3.6. MMA РЕЖИМ, работа электродом .....	9	<b>Для заметок</b> .....	20
3.7. Техническое обслуживание и возможные неисправности: .....	10	<b>Гарантийный талон</b> .....	22
3.8. Подготовка к сварке в tig режиме .....	10		
3.9. TIG РЕЖИМ, Аргонно-дуговая сварка неплавящимся вольфрамовым электродом: .....	10		
3.10. Критерии предельных состояний .....	12		
3.11. Перечень критических отказов и ошибочные действия пользователя .....	13		

# PROFIPOWER®

Инструкция по эксплуатации и техническому обслуживанию

## Уважаемый покупатель!

Выражаем Вам глубочайшую признательность за приобретение данного инструмента. В комплекте к изделию прилагается инструкция по безопасности и инструкция по эксплуатации и техническому обслуживанию с приложением.

Убедитесь, что в талоне на гарантийный ремонт и всех отрывных талонах на гарантийный ремонт поставлены: штамп магазина, дата продажи и подпись продавца. Перед включением машины внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством. Изучите требования безопасности и указания по эксплуатации машины.



Предписывающий знак  
работать в защитных очках



Предписывающий знак  
работать в защитных перчатках



Предписывающий знак работать  
в защитных наушниках



Предупреждающий знак  
электрическое напряжение

## 1. Описание и работа изделия

### 1. Введение

АППАРАТ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ ЗВ1 MMA/CUT/TIG СТ-250 спроектирован с применением электронных компонентов последнего поколения, отличительным качеством являются такая особенность, как высокая скорость резки и аккуратность среза, при хорошей квалификации оператора. Аппарат применяется для решения задач по подготовке металла на монтажных и ремонтных площадках в различных отраслях

промышленности. Он предназначен для воздушно-плазменной резки токопроводящих материалов и металлов любого типа: всех видов сталей, меди, алюминия, а также их сплавов.



**ВАЖНО!** Перед началом работы необходимо внимательно прочитать инструкцию, это поможет уменьшить риск совершения ошибок при эксплуатации аппарата, а также снизит вероятность получения травм и

повреждения оборудования. Руководство по эксплуатации содержит информацию, актуальную к моменту печати. Некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве. Изображения в инструкции могут отличаться от реальных узлов и надписей на изделии.

Для усовершенствования и повышения качества инструмента, изготовитель оставляет за собой право вносить в его конструкцию изменения, не влияющие на эффективную и безопасную работу изделия без предварительного уведомления.

## 2. Меры безопасности:

Несоблюдение указаний по технике безопасности может быть опасно для жизни!

- Внимательно прочитайте указания по технике безопасности в данной инструкции.
- Соблюдайте указания по предотвращению несчастных случаев.
- Проинструктируйте лиц, находящихся в рабочей зоне, о необходимости соблюдения предписаний.

### 2.1. Меры электробезопасности

Контакт с находящимися под электрическим напряжением элементами может привести к опасному для жизни поражению электрическим током и ожогам. Даже прикосновение к частям под низким напряжением

может вызвать шок и привести к несчастному случаю.

- Запрещается прикасаться к частям аппарата, находящимся под напряжением, таким как гнезда выхода сварочного тока, сварочные прутки, вольфрамовые или проволочные электроды.
- Сварочные горелки и/или электрододержатели укладывать только на изолирующие подкладки.
- Использовать все требуемые средства индивидуальной защиты (в зависимости от области применения).
- Открывать аппарат разрешается только квалифицированным специалистам.
- Аппарат запрещается использовать для оттаивания труб.

### 2.2. Термическая опасность

Излучение сварочной дуги вредно для кожи и глаз. Контакт с горячими заготовками и искрами ведет к ожогам.



- Используйте щиток или маску с достаточной степенью защиты (в зависимости от области применения).
- Носите сухую защитную одежду (например, сварочный щиток, перчатки и т.д.).
- Обеспечьте защиту незадействованных в процессе работы лиц от излучения или ослепления с помощью защитной шторы

или защитной перегородки.

### 2.3. Использование СИЗ

Излучение, высокая температура и электрическое напряжение являются неизбежными источниками опасности во время электродуговой сварки. Эксплуатант должен всегда использовать все необходимые средства индивидуальной защиты, которые должны защищать работников от вредных производственных факторов.



- Используйте вентиляцию на рабочем месте, либо мобильные фильтрующие установки (если это невозможно, см. пункт ниже);
- Используйте СИЗ дыхательных путей (например, респираторы, фильтрующие полумаски и т.п.);
- Используйте маску сварщика с соответствующей степенью затемнения для защиты глаз от излучения дуги;
- Используйте сухую защитную одежду сварщика (обувь, перчатки и костюм) для защиты от воздействия повышенных температур;
- Используйте средства защиты органов слуха от воздействия вредного воздействия шума.



### 2.4. Опасность взрыва

Кажущиеся неопасными вещества в закрытых сосудах в результате нагрева создают

повышенное давление, что может привести к разрыву сосуда и нежелательным последствиям.

- Уберите из рабочей зоны горючие или взрывоопасные вещества и жидкости.
- Не допускайте нагрева взрывоопасных жидкостей, порошков или газов в процессе сварки или резки.



### 2.5. Опасность пожара

Образующиеся во время сварки высокие температуры, разлетающиеся искры, раскаленные частицы и горячий шлак могут стать причиной возгорания.

- Проверяйте во время и после работы, нет ли очагов возгорания в рабочей зоне.
- Не носите с собой никаких легковоспламеняющихся предметов, таких как спички или зажигалки.
- Обеспечьте наличие в рабочей зоне соответствующих противопожарных средств (огнетушитель и т.п.).
- Тщательно очистите заготовку от остатков воспламеняющихся материалов до начала сварки (например, масло, краска и т.п.).
- Продолжайте обработку соединенных сваркой компонентов только после их полного остывания. Не допускайте их контакта с воспламеняющимися материалами.

## 2.6. Дым и газы

Дым и газы могут привести к удушью и отравлениям! Пары растворителей (хлорированные углеводороды) под действием ультрафиолетового излучения сварочной дуги могут превращаться в ядовитый фосген!

- Обеспечьте достаточный приток свежего воздуха.
- Не допускайте попадания паров растворителей в зону облучения сварочной дуги.
- При необходимости используйте соответствующие СИЗ органов дыхания.
- Для предо твращения образования фосгена заблаговременно нейтрализуйте остатки хлорированных растворителей на заготовках.

## 2.7. Шум

Шум, превышающий уровень 70 дБ, может привести к длительной потере слуха.

- Носите соответствующие средства для защиты органов слуха.
- Люди, находящийся в рабочей зоне, должен носить соответствующие СИЗ органов слуха.

## 2.8. Электромагнитные поля

Источник тока может стать причиной возникновения электрических или электромагнитных полей, которые могут нарушить работу электронных установок, таких как компьютеры, устройства с числовым программным управлением, телекоммуникационные линии, сети,

линии сигнализации, кардиостимуляторы и дефибриляторы.

- Полностью разматывайте сварочный кабель.
- Соответствующим образом экранируйте приборы или устройства, чувствительные к излучению.
- Запрещается эксплуатация оборудования лицами, использующими кардиостимуляторы!

## 2.9. Эксплуатация оборудования

Во время эксплуатации установок дуговой сварки в некоторых случаях возможно излучение электромагнитных помех, несмотря на то, что каждый сварочный аппарат соответствует предельным значениям излучения, указанным в стандарте. За помехи, возникающие при сварке, несет ответственность пользователь. При оценке возможных проблем в связи с электромагнитным излучением для окружающей среды пользователь должен учитывать следующее:

- Наличие силовых линий, кабелей управления, сигнальных и телекоммуникационных кабелей;
- Наличие радиоприемников и телевизоров;
- Наличие компьютеров и других управляющих устройств;

### ВНИМАНИЕ!

Для усовершенствования и повышения качества инструмента, изготовитель оставляет за собой право вносить в его конструкцию изменения, не влияющие на эффективную и безопасную работу изделия без предварительного уведомления.

- Наличие предохранительных устройств;
- Опасность для здоровья окружающих, особенно если они используют кардиостимуляторы или слуховые аппараты;
- Наличие калибровочных и измерительных устройств;
- Помехоустойчивость других устройств, находящихся в непосредственной близости;
- Время дня, в которое выполняются сварочные работы.
- Рекомендации по сокращению излучаемых помех:
- Подключение к электросети, например, дополнительный сетевой фильтр или экранирование посредством металлической трубки;
- Техническое обслуживание установки дуговой сварки;
- Сварочные провода должны быть максимально короткими, их следует прокладывать на полу как можно ближе друг к другу;
- Выравнивание потенциалов;
- Заземление заготовки: в тех случаях, когда прямое заземление заготовки невозможно, соединение должно выполняться с применением подходящих для этого конденсаторов;
- Экранирование от других устройств, находящихся в непосредственной близости, или экранирование всего сварочного оборудования.

## 3. СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ИНВЕРТОРНОЙ СЕРИИ СТ (MMA/TIG/CUT)

### 3.1. Особенности

1. Силовая часть спроектирована на IGBT-модулях, применено цифровое управление аппаратом;
2. Широкий диапазон допустимого напряжения сети питания ( $\pm 15\%$ );
3. Резка любых токопроводящих металлов толщиной до 14 мм
4. Толщина качественного реза до 10 мм
5. Бесконтактный поджиг дуги с высокочастотным управлением
6. Качественный тонкий рез и прекрасная скорость работы
7. Автоматическая система регулирования давления;
8. Плавная регулировка тока
9. Наличие защитных функций: перегрев, превышение выходного тока.

### 3.2. Спецификации

**ДЛЯ ФУНКЦИИ РЕЗКИ:** Таблица №1. Для ФУНКЦИИ РЕЗКИ

Модель	Входное напряжение (В)	Частота (Гц)	Холостой ход Напряжение (В)	Входная мощность (КВА)	Толщина реза (мм)	Выходной ток (А)	Номинальный рабочий цикл (%)	Вес (кг)
СТ416	220/230	50/60	62	6.2	≤14	20-40	60	5.5

**ДЛЯ ФУНКЦИИ MMA:** Таблица №2. ДЛЯ ФУНКЦИИ MMA

Модель	Входное напряжение (В)	Частота (Гц)	Холостой ход Напряжение (В)	Входная мощность (КВА)	Класс изоляции	Выходной ток (А)	Номинальный рабочий цикл (%)	Вес (кг)
СТ416	220/230	50/60	62	9.0	Н	20-200	60	5.5

**ДЛЯ ФУНКЦИИ TIG:** Таблица №3. ДЛЯ ФУНКЦИИ TIG

Модель	Входное напряжение (В)	Частота (Гц)	Холостой ход Напряжение (В)	Входная мощность (КВА)	Толщина реза (мм)	Выходной ток (А)	Номинальный рабочий цикл (%)	Вес (кг)
СТ416	220/230	50/60	62	5.8	Н	10-200	60	5.5

### 3.3. Примечания

**Условия эксплуатации:**

1. Температура хранения и транспортировки: - 30 °С ~ +50 °С
2. Относительная влажность воздуха: ≤ 50% при 40 °С; ≤ 90% при 20 °С
3. Эксплуатация при температуре наружного воздуха от -10 до +40 градусов по цельсию и уровне влажности не более 80%
4. Расстояние от стен и других предметов для обеспечения нормальной вентиляции не менее 50 см
5. Избегайте попадания на аппарат прямых солнечных лучей и воды.
6. Не используйте аппарат в пыльном помещении и среде агрессивных газов.
7. Не проводите работы на сквозняке

### 3.4. Схематика устройства

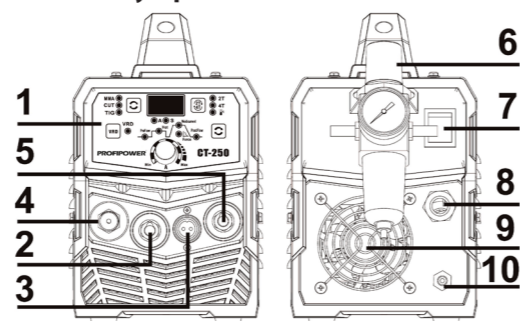


Рисунок 3.4. Схематика устройства

Номер	Наименование
1	Панель управления
2	Разъем «+»
3	Двухконтактный управляющий разъем для подключения питания горелки
4	Разъем для коммутации горелки
5	Разъем «-»
6	Клапан регулирования давления
7	Выключатель питания
8	Кабель питания
9	Вентилятор охлаждения
10	Штуцер для коммутации газа

Таблица №4. Схематика устройства

### 3.5. Панель управления

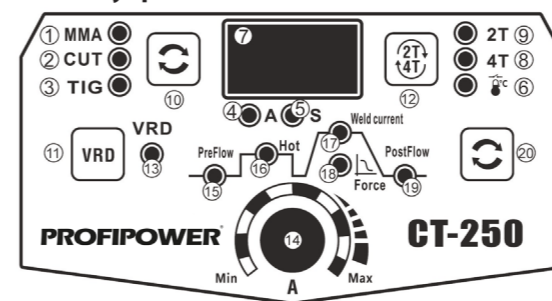


Рисунок 3.5. Панель управления

№	Наименование	№	Наименование
1	Режим сварки электродом (MMA)	11	Кнопка переключения VRD
2	Режим плазморез (CUT)	12	Кнопка переключения функций 2T/4T
3	Режим Аргонно-дуговой сварки (TIG)	13	Индикатор режима VRD
4	Текущий индикатор	14	Энкодер регулировки тока/расхода газа
5	Индикатор времени	15	Пред газ
6	Индикатор перегрузки	16	Горячий старт
7	Цифровой дисплей	17	Пиковое значение силы тока
8	Индикатор функции 4T	18	Форсаж дуги
9	Индикатор функции 2T	19	Пост газ
10	Кнопка переключения режимов MMA/CUT/TIG	20	Кнопка переключения с 15 по 19 пункт

Таблица №5. Панель управления

### 3.6. MMA РЕЖИМ, работа электродом.

1. Пример правильной коммутации устройства (рис. 3)
2. Кабель держатель электрода коммутируется с разъемом «+» (рис.1 №2)
3. Кабель заземления коммутируется в разъем «-» (рис.1 №5)

**РАБОТА:**

1. Включите питание (рис.1 кнопка 7)
2. Нажмите на кнопку переключения функций MMA/CUT/TIG (рис.2 кнопка 10), чтобы выбрать функцию MMA.
3. Настраиваем нужный ток и приступаем к сварке.

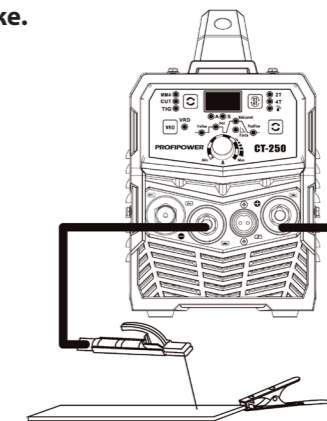


Рисунок 3.6. Работа электродом

### 3.7. Техническое обслуживание и возможные неисправности:

1. Регулярно удаляйте пыль сжатым воздухом, как правило, если оборудование эксплуатируется в среде с большим количеством пыли и мелкой фракции. чистить оборудование желательно дважды в месяц.
2. Проверьте электрические разъемы и убедитесь, что они надежно подсоединены (особенно разъемы и вставки). затяните ослабляющий соединитель, если компоненты окислились, от этих оксидов необходимо избавиться и соединить их снова.
3. Избегайте попадания воды и пара внутрь агрегата, если агрегат подвергся воздействию влаги, пожалуйста, высушите агрегат внутри и проверьте изоляцию.
4. Если машина не будет использоваться в течение длительного времени, ее необходимо поместить в отдельную упаковочную коробку и хранить в сухом месте при плюсовых температурах.
5. Это сложное техническое устройство, запрещается бросать и ронять аппарат.

### 3.8. Подготовка к сварке в tig режиме:

- Включите питание сварочного аппарата, индикатор питания загорится.
- Подсоедините горелку и кабель заземления в со-

ответствии со схемой.

- Откройте аргоновый баллонный кран и соответствующим образом отрегулируйте поток защитного газа.
- Выберите необходимую функцию TIG в зависимости от материала и толщины заготовки.
- Выберите функцию 2T или 4T в зависимости от материала и толщины заготовки.
- Поверните ручку выбора параметра и ручку регулировки параметра, установите соответствующий параметр.
- Начните сварку.

### 3.9. TIG РЕЖИМ, Аргонно-дуговая сварка неплавящимся вольфрамовым электродом:

1. **Пример правильной коммутации устройства (рис.4)**
2. **TIG-горелка подключается с разъёмом для подключения горелки (рис.1 №4). Питание от TIG горелки идёт в управляющий разъем для подключения питания горелки (рис.1 №3)**
3. **Кабель заземления коммутируется в разъём «-» (рис.1 №5)**
4. **Баллон с аргоном коммутируется к штуцеру (рис.1 №10)**

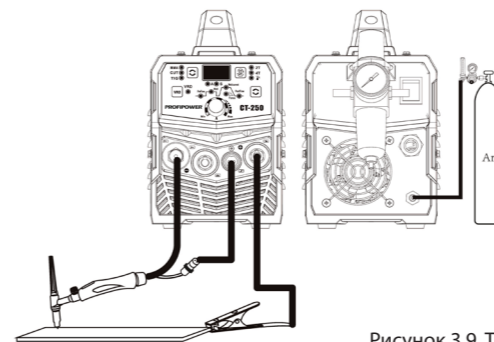


Рисунок 3.9. TIG режим

### РАБОТА:

1. **Включите питание (рис.1 кнопка 7)**
2. **Нажмите на кнопку переключения функций MMA/CUT/TIG (рис.2 кнопка 10), чтобы выбрать функцию TIG.**
3. **Используйте энкодер регулировки (рис.2 пункт 14) для переключения параметров.**
4. **Когда горит индикатор "A" (рис.2 индикатор 4) Вы можете отрегулировать ток.**
5. **Когда горит индикатор "S" (рис.2 индикатор 5) Вы можете настроить время, в течение которого продолжает распыляться защитный газ после прекращения сварки. Время отсчета равно секундам.**
6. **Нажмите кнопку "Проверкаподачи газа", чтобы**

убедиться, что газ распыляется нормально.

### 7. Приступайте к сварке.

### 3.10. CUT РЕЖИМ

1. **Пример правильной коммутации устройства (рис.5)**
2. **CUT-резак подключается с разъёмом для подключения горелки (рис.1 №4). Питание от резака идёт в управляющий разъем для подключения питания горелки (рис.1 №3)**
3. **Кабель заземления коммутируется в разъём «-» (рис.1 №5)**
4. **Компрессор коммутируется к штуцеру (рис.1 №10)**

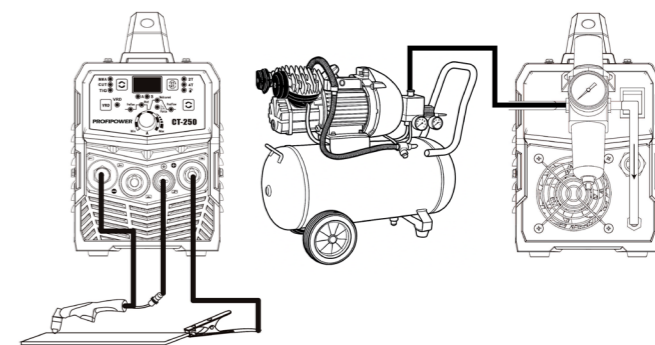


Рисунок 3.10. CUT режим

## РАБОТА:

1. Включите питание (рис.1 кнопка 7)
2. Нажмите на кнопку переключения функций MMA/CUT/TIG (рис.2 кнопка 10), чтобы выбрать функцию CUT.
3. Используйте энкодер регулировки (рис.2 пункт 14) для переключения параметров.
4. Когда горит индикатор "A" (рис.2 индикатор 4) Вы можете отрегулировать ток.
5. Когда горит индикатор "S" (рис.2 индикатор 5) Вы можете настроить время, в течение которого продолжает распыляться защитный газ после прекращения сварки. Время отсчета равно секундам.
6. Нажмите кнопку "Проверка подачи газа", чтобы убедиться, что газ распыляется нормально.
7. Приступайте к резке.

## 3.10. Критерии предельных состояний

Критерием предельного состояния являются следующие случаи:

- 1 Перетёрт или повреждён электрический кабель, повреждена изоляции горелки, сетевого шнура или вилки
- 2 Поврежден корпус изделия
- 3 Нарушение электрической изоляции
- 4 Отказ работы одной или нескольких функций
- 5 Не работает выключатель
- 6 Появление дыма или запаха гари из корпуса
- 7 Появление при работе инструмента резких посторонних звуков или сильной вибрации

В силу технической сложности изделия, все критерии предельных состояний не могут быть определены пользователем самостоятельно. В случае явной или предполагаемой неисправности обратитесь к разделу «Возможные неисправности и методы их устранения» или в специализированный сервисный центр.

## 3.11. Перечень критических отказов и ошибочные действия пользователя

Запрещается дальнейшая эксплуатация инструмента при выявлении следующих признаков:

- 1 Не использовать с поврежденным корпусом или поврежденным выключателем
  - 2 Не использовать при появлении дыма непосредственно из корпуса изделия, сильной вибрации
  - 3 Не использовать аппарат с перебитым или оголенным электрическим кабелем, нарушением изоляции горелки, сетевого шнура или вилки
  - 4 Не использовать на открытом пространстве во время дождя (в распыляемой воде)
  - 5 Не включать при попадании воды в корпус
- Если Вам что-то показалось ненормальным в работе изделия, немедленно прекратите его эксплуатацию.

## 3.12. Действия пользователя в случае инцидента, критического отказа или аварии

При возникновении инцидента, критического отказа или аварии следует незамедлительно остановить работу с инструментом, обесточить, обратиться в сервисную службу, действовать по указаниям службы сервиса, если таковые поступили, и не допускать людей к работе с инструментом.

## 4. Техническое обслуживание и ремонт



Перед любыми манипуляциями с аппаратом вытаскивайте штепсель из розетки. Для обеспечения качественной работы постоянно содержите аппарат и вентиляционные щели в чистоте.

### 4.1. Очистка

Очистите внутреннюю часть сварочного аппарата с помощью сухого сжатого воздуха через вентиляционные отверстия в корпусе аппарата, удалите сварочные брызги с наконечника горелки. Проверьте аксессуары и комплектующие аппарата, неисправные элементы замените.

### 4.2. Обслуживание

Проверьте сетевой кабель на отсутствие повреждений. Если кабель поврежден – обратитесь в сервисный центр для замены.

После включения электропитания проверьте сварочный аппарат на отсутствие вибрации, посторонних звуков или специфического запаха. При появлении одного из вышеперечисленных признаков отключите аппарат и обратитесь в сервисный центр. Убедитесь в работоспособности вентилятора. В случае его повреждения прекратите эксплуатацию аппарата и обратитесь в сервисный центр.

### 4.3. Заказ запасных частей

При заказе запасных частей укажите следующую информацию:

- 1) модель или тип инструмента;
- 2) артикул инструмента;
- 3) серийный идентификационный номер инструмента;
- 4) номер необходимой запасной части по схеме детализации.

### 4.4. Ремонт

Ремонт инструмента выполняется только квалифицированным персоналом уполномоченных сервисных центров. Используйте только рекомендованные запасные части.

## 4.5. Возможные неисправности и методы их устранения

Проблема	Решение проблемы
Индикатор выключателя питания не горит, вентилятор не работает и мощность отключения отсутствует.	1. Поврежден индикатор питания. 2. Убедитесь, что электрическая сеть (которая подключена к входному кабелю) работает. 3. Убедитесь, что входной кабель не разорван
Индикатор питания горит, вентилятор не работает и мощность резки отсутствует.	Напряжение 1.220 В стабилизируется или входной кабель подключен к электрической сети, потому что машина находится в цепи защиты. Увеличьте сечение входного кабеля и плотно затяните входной разъем. Выключите машину на 2-3 минуты, затем снова включите. Реле 2,24 В основной цепи возврата панели питания не замкнуто или не повреждено, проверьте питание 24 В и реле. Если реле повреждено, замените его на ту же модель.
Вентилятор работает, индикатор неисправности не горит, не слышно звука высокочастотного дугового разряда, резания нет.	1. Проверьте, нет ли плохого контакта между всеми видами соединительных и вставных кабелей. 2. Проверьте, не поврежден ли индикатор питания, замените его. 3. Проверьте, есть ли какие-либо неполадки в цепи управления. 4. Проверьте, не оборван ли трос управления горелкой. 5. Убедитесь, что преобразователь находится в положении разреза

Таблица 6

Проблема	Решение проблемы
Индикатор неисправности не горит, слышен звук высокочастотного зажигания дуги, разреза нет.	1. Оборван кабель горелки. 2. Оборван кабель заземления или он не подключен к обрабатываемой детали. 3.Соединение между выходной клеммой положительного электрода, выходной клеммой горелки и межмашинным соединением ослаблено
Индикатор неисправности не горит, не слышен звук высокочастотного дугового разряда, выходной сигнал существует.	1. Дугогасящий наконечник окислен или расстояние слишком велико, хорошенько отполируйте оксидом горелку, отрегулируйте расстояние между горелками так, чтобы оно составляло 1 мм. 2. Убедитесь, что переключатель преобразования находится в положении РАЗРЕЗА. 3. Поврежден переключатель дуговой сварки, замените его. 4. Сломан один из компонентов высокочастотного дугогасителя, проверьте и замените его. 5. Проверьте расстояние до искрового среза, если оно слишком велико или они подвержены короткому замыканию.
Горит индикатор неисправности, выходной сигнал отсутствует.	1. Возможно, это защита от перегрузки по току, пожалуйста, сначала выключите машину, а затем снова включите ее после того, как не погаснет индикатор. 2. Возможно, повреждена основная печатная плата, особенно проверьте выпрямительный мост или выпрямитель IGBT-устройства.Если печатная плата в порядке.затем выключите питание и включите снова.
Выходной ток отключения нестабилен или не зависит от потенциала, ток иногда низкий, а иногда высокий.	Все виды разъемов имеют плохое соединение, проверьте их.

Таблица 7

## 5. Гарантийное обязательство

При покупке изделия проверьте его исправность и комплектность, оформите гарантийный талон должным образом. Вы можете ознакомиться с правилами гарантийного обслуживания в гарантийном талоне.

## 6. Срок службы, хранение, транспортировка и утилизация

### 6.1 Срок службы изделия

Срок службы изделия составляет 5 лет при соблюдении требований данной инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию. При полной выработке ресурса инструмент утилизировать в соответствии с установленными правилами в государствах Таможенного союза. Применение отслужившего инструмента по иному назначению запрещено!

### 6.2. Хранение

Хранить в сухом месте вдали от источников повышенных температур и воздействия солнечных лучей. При хранении избегать резкого перепада температур. Подробные требования к условиям хранения смотрите в ГОСТ 15150.

### 6.3. Транспортировка

Категорически не допускается падение и любые механические воздействия на упаковку при транспортировке. Подробные требования к условиям транспортировки смотрите в ГОСТ 15150.

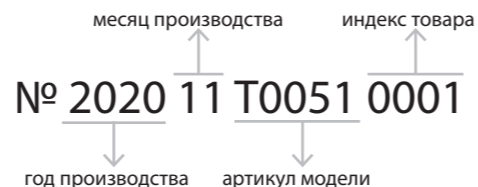
### 6.4. Утилизация

Отслужившие свой срок инструменты, аккумуляторы принадлежности и упаковку следует сдавать на экологически чистую утилизацию отходов. Технические жидкости и смазки, неисправные детали следует утилизировать как специальные отходы. Не выбрасывайте инструменты в бытовой мусор!

### 6.5. Информация для пользователя

Информация о стране происхождения указана на корпусе изделия и в приложении. Производитель: YONGKANG BT TOOLS CO., LTD. Ионгканг БТ Тулз Ко., Лтд., Чжэцзян, КНР.

## 7. Расшифровка серийного номера



## УСЛОВИЯ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИИ

Гарантийные условия составлены на основе действующего законодательства РФ: Федерального Закона РФ «О защите прав потребителей» от 07.02.1992 М 2300-1 (ред. от 18.07.2019) и ч. ст. 454-491 Гражданского кодекса РФ». Гарантия предоставляется только Потребителю, который приобрел Товар исключительно для личных нужд, не связанных с осуществлением предпринимательской деятельности. Гарантией предусматривается бесплатный ремонт или замена дефектных запасных частей в гарантийный период. Гарантия не распространяется на компоненты, подверженные нормальному износу и разрушению. Гарантия не предусматривает удовлетворение дополнительных претензий, обязательств по возмещению прямого или косвенного ущерба, убытков или затрат, понесенных вследствие использования или неиспользования инструмента в каких бы то ни было целях. При наличии в комплектации нескольких аккумуляторов, необходимо указывать серийный номер каждого инструмента в гарантийном талоне.

### Сроки предоставления гарантии:

Срок гарантии составляет 12 месяцев и начинается со дня передачи Товара Потребителю. Для подтверждения даты покупки необходимо полностью оформить гарантийный талон (с датой и штампом

торгующей организацией) и сохранить документы, подтверждающие дату и место покупки Гарантийный ремонт осуществляется только уполномоченными Сервисными центрами. Адреса авторизованных сервисных центров указаны на сайте производителя [www.profipowers.ru](http://www.profipowers.ru). Для установления гарантийного случая техническое освидетельствование инструмента производится только в уполномоченных сервисных центрах. Решение о полной замене инструмента или проведения гарантийного ремонта остается за службами сервиса. Инструмент предоставляется в ремонт в чистом виде, в полном комплекте.

**PROFIPOWER<sup>®</sup>**

[www.profipowers.ru](http://www.profipowers.ru)