TOTAL

One-Stop Tools Station

MMA WELDING MACHINE

TW21306 UTW21306
TW21806 UTW21806

Avertisment: La fel ca în cazul tuturor mașinilor, există anumite riscuri legate de funcționarea și utilizarea lor.
Exercitarea respectului și prudenței va reduce considerabil riscul de vătămare corporală. Cu toate acestea, dacă măsurile de siguranță normale sunt trecute cu vederea sau sunt ignorate, pot apărea răniri personale ale operatorului. Nerespectarea acestor reguli poate duce la vătămări corporale grave.

1. Precaturii generale

A. Prevenirea arsurilor

Purtați îmbrăcăminte de protecție - mănuși de mănuși proiectate pentru a fi utilizate în sudura, pălăria și încălțămintea de protecție. Buton de guler de
cămașă și buzunare de buzunar, și purta pantaloni cu maneci pentru a evita intrarea de scântei și zgură. Purtați casca cu ochelari sau ochelari de protecție
cu scuturi laterale de dedesubt, lentile de filtrare adecvate sau plăci (protejate de geamul transparent). Acesta este un NECESAR pentru sudare sau tăiere (și chipping) pentru a proteja ochii de energia radiantă și metalul zburător. Înlocuiți geamul de acoperire atunci când este rupt, tăiat sau împrăștiat.
Evitați îmbrăcămintea grasă. O scânteie îi poate aprinde. Metalul fierbinte, cum ar fi stuburile de electrozi și piesele de prelucrat, nu trebuie manipulate
niciodată fără mănuși. Facilitățile de prim ajutor și o persoană calificată de prim ajutor ar trebui să fie disponibile pentru fiecare schimbare, cu excepția
cazului în care există facilități medicale apropiate pentru tratarea imediată a arsurilor rapide ale ochilor și a arsurilor pielii.
Fișele pentru ureche trebuie să fie purtate atunci când lucrează deasupra capului sau într-un spațiu închis. O pălărie greu ar trebui să fie purtat atunci
când alții lucrează deasupra capului. Preparatele de păr inflamabile nu ar
trebui să fie folosite de persoanele care intenționează să le sudeze sau să taie.

B. Prevenirea fumului

Disconfortul sever, boala sau moartea pot rezulta din producerea fumului, vaporilor, căldurii sau îmbogățirii sau epuizării cu oxigen, pe care le poate produce sudarea (sau tăierea). Împiedicați-le o ventilație adecvată. NICIODATĂ nu ventilați cu oxigen.
Produsele purtătoare de zinc, cadmiu, zinc, mercur și beriliu, care sunt sudate (sau tăiate) pot produce concentrații dăunătoare de vapori toxici. Trebuie să se utilizeze ventilație locală de evacuare adecvată sau fiecare persoană din zonă, precum și operatorul trebuie să poarte un aparat respirator furnizat cu aer. Pentru beriliu, ambele trebuie utilizate. Metalele acoperite cu sau conținând materiale care emit gaze toxice nu trebuie încălzite decât dacă se îndepărtează acoperirea de pe suprafața de lucru, zona este bine ventilată sau operatorul poartă un aparat respirator furnizat cu aer.

Lucrați într-un spațiu închis numai în timp ce este ventilat și, dacă este necesar, purtați un aparat respirator furnizat cu aer. Vaporii din solvenții clorurați pot fi descompuși prin căldura arcului (sau flacării) pentru a forma fosgen, un gaz extrem de toxic și alte produse iritante pentru plămâni și ochi. Energia ultravioletă (radiantă) a arcului poate, de asemenea, să descompună vapori de tricloretilenă și perchloretilenă pentru a forma fosgen. NU sudați unde vaporii de solvent pot fi atrași în atmosfera de sudură sau de tăiere sau unde energia radiantă poate pătrunde în atmosfere care conțin chiar și cantități mici de tricloretilenă sau percloretilenă.

C. Prevenirea incendiilor si exploziilor

Cauzele incendiilor și exploziilor sunt:
- combustibili atinsi de arc, flacără, scântei care zboară, zgură fierbinte sau material încălzit scurtcircuit.
- Luati aminte că scânteile care zboară sau zgură care se încadrează pot trece prin crăpături, de-a lungul țevilor, prin ferestre sau uși și prin deschideri de perete sau podea, fără a vedea operatorul cu oglindă. Scânteile și zgura pot zbura 10 m.
- Pentru prevenirea incendiilor și exploziilor: țineți aparatul curat și funcțional, fără ulei, grăsime și (în părți electrice) de particule metalice care pot cauza scurtcircuitele. În cazul în care combustibilul este în zona, NU sudați. Deplasați-o, dacă este posibil, într-o zonă fără combustibili.
- Evitați sălile de pulverizare a vopselei, rezervoarele de baie, zonele de depozitare, ventilatoarele. Dacă lucrarea nu poate fi mișcată, deplasați combustibilii cu cel puțin 10 m. Departe de scânteie și căldură; sau protejați împotriva aprinderii cu dispozitive de fixare potrivite și confortabile, capace rezistente la foc sau scuturi.

D. Peretele care atinge combustibilul din părțile opuse nu trebuie sudat.

Pereții, plafoanele și podeaua în apropierea muncii ar trebui protejate prin capace sau scuturi rezistente la căldură. Inspectorul de foc trebuie să stea în picioare cu echipament adecvat de stingere a incendiului în timpul și pentru o perioadă de timp după sudare dacă:
A. aprovizionarea cu combustibili (inclusiv construcția de clădiri) se situează în limita a 10 metri combustibilii semnificativi sunt mai mult de 10 m, dar pot fi aprinși de scântei.

deschiderile (ascunse sau vizibile) în pardoseli sau pereți în limita a 10 m pot expune combustibilii la scântei.
combustibilul adiacent pereților, plafoanelor, acoperișurilor sau pereților despărțitori metalici poate fi aprins de căldură radiantă sau călduroasă.

După ce ați terminat de lucru, verificați dacă zona este lipsită de scântei, cărbuni strălucitori și flăcări. Un recipient gol care conține combustibili sau care poate produce 8 vapori inflamabili sau toxici atunci când este încălzit, nu trebuie să fie sudat niciodată, dacă nu a fost curățat mai întâi recipientul. Aceasta include ..... o curățare cu abur sau cu caustică (sau un solvent sau spălare cu apă, în funcție de solubilitatea combustibilului) urmată de purjarea și inerția cu azot sau dioxid de carbon și utilizarea echipamentului de protecție.

Umplerea cu apă chiar sub nivelul de lucru poate înlocui inerția.

Un recipient cu conținut necunoscut trebuie să fie curățat (vezi paragraful de mai sus), NU depinde de simțul mirosului sau de vederea pentru a determina dacă este în siguranță să sudați.

Deseurile turnate sau recipientele trebuie evacuate înainte de sudare - acestea pot exploda.

În atmosfere explozive, nu sudați niciodată unde aerul poate conține praf inflamabil, gaze sau vapori lichizi.

2. Sudare cu arc electric
Respectați măsurile de precauție din secțiunea 1 și din această secțiune. Sudarea cu arc, realizată corect, este un proces sigur, dar un operator lipsit de griji invită probleme. Echipamentul transportă curenți mari la tensiuni semnificative. Arcul este foarte luminos și fierbinte. Sparile zburau, fumul crește, energia ultravioletă și infraroșu radia, sudurile sunt fierbinți.
Operatorul înțelept evită riscurile inutile și protejează pe sine și pe alții de accidente.

2A) Protecția împotriva arsurilor
Respectați măsurile de precauție din 2. Arcul de sudură este intens și vizibil luminos. Radiațiile sale pot afecta ochii, pot penetra îmbrăcămintea ușoară, se pot reflecta de pe suprafețele cu culori deschise și arde pielea și ochii. Arsurile pielii seamănă cu arsuri solare acute, cele din arce ecranate cu gaze sunt mai severe și dureroase.

Nu te arde! Respectați măsurile de precauție!

Haine de protectie
Purtați haine cu mâneci lungi în plus față de mănuși, pălării și încălțăminte (2A). Dacă este necesar, folosiți îmbrăcăminte de protecție suplimentară, cum ar fi jacheta din piele sau mâneci, șorț impermeabil și jambiere rezistente la foc. Evitați articolele de îmbrăcăminte exterioară din bumbac netratat. Protecția împotriva pielii. Purtați haine substanțiale întunecate.
Buton de guler pentru a proteja pieptul și gâtul și buzunarele butonului pentru a împiedica intrarea scânteilor.

Protecția ochilor și a capului
Protejați ochii de expunerea la arc. Nu te uita niciodată la un arc electric fără protecție. Cască sau scut de sudură care conține o placă de filtru nuanță nr. 12 sau mai densă trebuie să fie utilizate la sudare. Așezați fața înainte de a lovi arcul.
Protejați placa de filtrare cu o placă de acoperire clară. Crama sau scutul rupt sau rupt nu trebuie purtat; poate trece prin radiații pentru a provoca arsuri. Plăcile filtrante sparte, rupte sau pierdute trebuie înlocuite imediat. Înlocuiți placa de acoperire clară atunci când este ruptă, tăiată sau împrăștiată. Vă sugerăm 9 să purtați ochelari de protecție cu scuturi laterale sub coifaj, pentru a oferi o anumită protecție ochilor în cazul în care casca nu va fi coborâtă deasupra feței înainte ca un arc să fie lovit. Privind un moment în arc cu ochii neprotejați (în special un arc cu intensitate ridicată la gaze) poate provoca o arsură a retinei care poate
lăsa o zonă întunecată permanentă în câmpul vizual. Înainte de sudare în timp ce purtați lentile de contact, solicitați sfatul opticianului dumneavoastră..

3. Protecția personalului din apropiere

2B) Pentru sudura de producție, o cameră separată sau un golf închis este cel mai bun. În zonele deschise, înconjurați operațiunea cu ecranele sau panourile cu reflexie scăzută, necombustibile. Permiteți circulația liberă a aerului, în special la nivelul podelei. Furnizați scuturi pentru toate persoanele care se vor uita direct la sudură. Alții care lucrează în zonă trebuie să poarte ochelari de protecție. Înainte de a începe să sudați, asigurați-vă că ușile de ecran sau de fund sunt închise.

2C) Prevenirea fumului
Respectați măsurile de precauție din 2-B. Generatorul de gaze de evacuare trebuie ventilat în aerul exterior. Monoxidul de carbon poate ucide.

2D) Prevenirea incendiilor si exploziilor

Respectați măsurile de precauție în 2-C. Capacitatea nominală a echipamentului. Nu supraîncărcați echipamentul de sudură cu arc. Poate supraîncălzi cablurile și provoca

un incendiu. Conexiunile nete ale cablurilor se pot supraîncălzi sau se pot bloca și pot provoca incendii. Nu atingeți niciodată un arc pe un vas sub presiune. Creează o zonă fragilă care poate provoca o ruptură violentă sau poate conduce la o astfel de rupere mai târziu sub manipulare aspră.

2E) Prevenirea șocurilor

Conductorii vii expuși sau alte tipuri de metale goale în circuitul de sudură sau în echipamente neacoperite cu energie electrică pot șoca în mod fatal o persoană a cărei corp devine conductor. Nu stați, nu stați, nu mențiți, nu vă sprijiniți sau nu atingeți o suprafață umedă când sudați, fără o protecție adecvată.

2F) Protecția a proteja împotriva șocului:

Țineți corpul și hainele uscate. Nu lucrați niciodată în zona umedă fără o izolare adecvată împotriva șocurilor electrice. Rămâneți pe o cutie de carton uscată sau pe un strat de cauciuc atunci când nu puteți evita umezeala sau transpirația. Sweat, apă de mare sau umiditate între corp și o parte electrică - sau metalul împământat - reduce rezistența electrică de suprafață a corpului 10, permițând curenților periculoși și posibil letale să curgă prin corp

Împământarea echipamentului

Atunci când echipamentul de sudare cu arc este împământat și lucrarea este împământată, poate exista o tensiune între electrod și orice obiect conductiv.

1) Exemple de obiecte conductive includ, dar nu se limitează la clădiri, unelte electrice, bancuri de lucru, cazuri de sursă de energie de sudură, piese de prelucrat etc. Nu atingeți niciodată electrodul și orice obiect metalic decât dacă sursa de energie de sudură este oprită. Când instalați, conectați ramele fiecărei unități, cum ar fi sursa de energie de sudură, de control, masa de lucru și pompa de circulație a apei la pământul clădirii.

2) Conductorii trebuie să fie adecvați pentru a transporta curenții de pământ în siguranță. Echipamentele care se produc în mod curent din cauza curentului defectuos pot șoca, eventual fatal. Nu pământați la conducta electrică sau la o țeavă care transporta gaze sau lichide inflamabile, cum ar fi șuruburile de ulei sau de combustibil, sau cu orice fel de deteriorare.

3) Conectori

Conectorii de tip "lock-type" complet izolați trebuie utilizați pentru a uni cablul de sudură.

4) Cabluri

Verificați frecvent cablurile pentru uzură, fisuri și deteriorări. Imediat înlocuiți-le cu izolație excesiv uzată sau deteriorată, pentru a evita șocul letal cauzat de cablurile îndoite. Cablurile cu zone deteriorate pot fi lipite pentru a oferi o rezistență echivalentă cu cea a cablului original. Păstrați cablul uscat, fără ulei și grăsime și protejați-l de metal

și scântei fierbinți.
5) Terminale și alte părți expuse

Terminalele și alte părți expuse ale unităților electrice trebuie să aibă capace izolatoare securizate înainte de operare.

6) Dispozitive de siguranta
Dispozitivele de siguranță, cum ar fi interblocările și întreruptoarele, nu trebuie deconectate sau evitate. Înainte de instalarea, inspecția sau
service-ul echipamentului, opriți întreaga alimentare și scoateți siguranțele de linie (sau comutatoarele de blocare sau roșu) pentru a preveni pornirea accidentală a alimentării. Nu deschideți circuitul de alimentare sau nu schimbați polaritatea în timpul sudării. Dacă, în caz de urgență, trebuie deconectat, protejat împotriva arsurilor de șoc sau prin aprinderea arcului comutatorului. Întrerupeți întotdeauna și deconectați toate alimentările de la echipamente. Comutatorul de deconectare a alimentării trebuie să fie disponibil în apropierea sursei de alimentare cu sudură.

Pregătirea zonei de lucru

Zona de lucru trebuie să fie suficient de spațioasă, să nu fie umedă și bine ventilată pentru a evita orice fum care se dezvoltă din procesul de sudură și din materialul aderent care aderă la piesele de sudat (uleiuri, vopsele, gudroane ...) deranjant pentru operator.
Evitați sudarea prin contactul cu părțile umede din apropierea lichidelor combustibile. În afară de toate, nu sudați pe rezervoarele care pot conține reziduuri inflamabile.

Măsuri de siguranță pentru sudarea cu arc

Verificați întotdeauna că în jurul carcasei exterioare a utilajului circulă un aer liber complet și că ramele nu sunt obstrucționate.

Folosiți întotdeauna un scut adecvat pentru sudură sau cască, cu lentile de filtrare potrivite. Mănușile și hainele de lucru trebuie să fie purtate în orice moment.

Îndepărtați întotdeauna toate materialele inflamabile din zona de sudură.

NICIODATĂ nu îndepărtați niciunul dintre panouri, cu excepția cazului în care aparatul este deconectat de la sursa de alimentare și nu utilizați niciodată aparatul cu niciunul dintre panourile îndepărtate.

NICIODATĂ nu încercați nici o reparație electrică sau mecanică decât dacă sunteți un tehnician calificat.

NICIODATĂ nu utilizați sau depozitați într-un mediu umed / umed. Nu expuneți la ploaie.

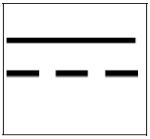
NICIODATĂ nu continuați să sudați, dacă, în orice moment, vă simțiți chiar și cel mai mic șoc electric. Opriți imediat sudarea și nu încercați să utilizați mașina până când diagnosticarea și corectarea defecțiunii nu au loc.

NICIODATĂ nu folosiți sudorul cu conexiuni de intrare mai mari de
10 M în lungime.

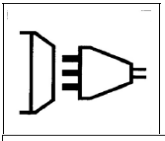
Nu permiteți NICIODATĂ ca, cablurile să fie înfășurate în jurul operatorului sau al oricărei persoane din vecinătate.

Simboluri

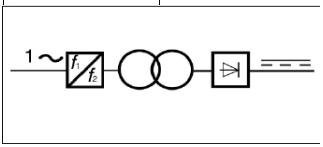
Următoarele simboluri vor apărea pe sudor



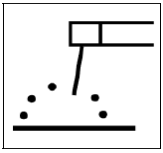
Curent direct (DC)



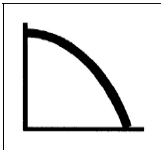
Linia de conectare



Convertizor de frecvență static unică-transformator-redresor

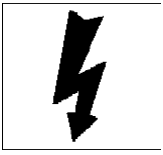


Protecția prin sudură a arcului metalic (SMAW)



Curent constant

Citiți instrucțiunile înainte de a utiliza sudor.



Tensiune periculoasă

Protecția prin sudură cu arc electric utilizează căldura arcului pentru a topi metalul de bază și vârful unui electrod acoperit cu flux.
Electrodul și piesa de prelucrat fac parte dintr-un circuit electric. Acest circuit începe cu sursa de energie electrică și include cablurile de sudură, un suport electrod, o conexiune pentru piesa de prelucrat, piesa de prelucrat și un electrod de sudură cu arc. Unul dintre cele două cabluri de la sursa de alimentare este atașat la lucrare. Celălalt este atașat la suportul electrodului.
Sudarea începe când se lovește un arc electric între vârful electrodului și lucrare. Căldura intensă a arcului topeste vârful electrodului și suprafața lucrării aproape de arc. Se formează rapid globule de metal topit pe vârful electrodului, apoi se transferă prin fluxul de arc în bazinul de sticlă topit. În acest mod, metalul de umplutură este depus deoarece electrodul este consumat progresiv.
Arcul este deplasat peste lucrare la o lungime adecvată a arcului și viteză de deplasare, topind și topind o porțiune din metalul de bază și adăugând continuu metalul de umplere. Deoarece arcul este unul dintre cele mai fierbinți surse de căldură comerciale (temperaturi peste 90000F (50000C) au fost măsurate în centrul său), topirea metalelor de bază are loc aproape instantaneu la inițierea arcului.

Dacă se realizează suduri în poziție plană sau orizontală, transferul de metale este indus de forța gravitației, expansiunea gazului, forțele electrice și electromagnetice și tensiunea superficială. Pentru suduri în alte poziții, gravitatea funcționează împotriva celorlalte forțe.
Procesul necesită un curent electric suficient pentru a topi atât electrodul cât și o cantitate adecvată de metal de bază. De asemenea, este nevoie de o distanță adecvată între vârful electrodului și metalul de bază sau bazinul de sudură topit. Aceste cerințe sunt necesare pentru a stabili stadiul de coalescență.

Dimensiunile și tipurile de electrozi pentru sudarea prin arc cu arc metalic definesc cerințele de tensiune arc (în intervalul total de 16 până la 40 V) și cerințele curente (în intervalul total de 20 până la 550 A). Curentul poate fi alternativ sau direct, în funcție de electrodul utilizat, dar sursa de alimentare trebuie să poată controla nivelul curentului într-un interval rezonabil pentru a răspunde variabilelor complexe ale procesului de sudare în sine.

METODE DE SUDARE

Cablurile de sudură cu arc sunt livrate împreună cu această mașină.

Pentru a pregăti unitatea pentru sudarea prin arc, este important să urmați procedura de mai jos.

1. Cu comutatorul ON / OFF, situat pe panoul din spate, în poziția OFF, conectați cablurile de sudură după cum urmează:

- Electrodul de sudare duce la terminalul + ve.

- Clapeta de împământare duce la terminalul - ve.

2. Atașați clema de lucru la piesa de prelucrat - cât mai aproape de zona sudată. Curățați cu o perie de sârmă dacă este necesar pentru a asigura o conexiune cât mai curată posibil.

3. Un curent corespunzător trebuie apoi să fie setat prin rotirea selectorului de curent de sudură, situat pe panoul frontal al mașinii. Cu practica veți obține un simț pentru setarea corectă a curentului pentru diferite grosimi de electrod de sudură.

4. Activați comutatorul de pe panoul din spate. Lampa verde de pe panoul frontal ar trebui să se aprindă, indicând faptul că aparatul este pornit.

NOTĂ: Dacă mașina se oprește în orice moment și se aprinde luminația de culoarea chihlimbarului, a intervenit suprasarcină termică.

5. Cel mai dificil aspect al procesului de sudare cu arc, în special pentru începători, este acela de a arunca un arc. Vă recomandăm cu insistență să practicați anumite bucăți de fier vechi pentru a vă simți funcționarea, înainte de a începe o activitate de sudură reală.

6. Țineți electrodul la aproximativ 10 mm de la locul de muncă și la un unghi de aproximativ 70° până la 80° față de suprafața de lucru; aveți grijă să nu atingeți accidental piesa de prelucrat până când nu sunteți gata să începeți.

7. Ținând măștile de sudură aproape de față, dați o curbă scurtă cu electrodul de pe piesa de prelucrat. De îndată ce arcul este pregătit, scoateți electrodul de la piesa de prelucrat pentru a lăsa un spațiu mic de aproximativ 1,5 mm (1/16")

Curentul va curge peste spațiu cu un zgomot și un arc strălucitor. direcție, menținând micul spațiu în timp ce mergeți. La sfârșitul rundei, trageți complet electrodul de pe piesa de prelucrat.

NOTĂ: Când avansați arcul, asigurați-vă că ați retras electrodul destul de repede pentru a lăsa 1,5 mm. , altfel electrodul se va lipi de piesa de prelucrat. Dacă se întâmplă acest lucru, dați electrodului o mică lovitură ascuțită pentru ao elibera și, dacă este necesar, ardeți din nou arcul. Dacă nu puteți elibera electrodul, opriți imediat aparatul și eliberați-l.

8. Controlați cu atenție lucrarea. Cu o combinație corectă de dimensiune a electrodului și setare curentă, zona de sudură ar trebui să fie o fuziune completă a metalului electrodului cu metalele care sunt unite. Formarea de zgură pe suprafață trebuie tăiată cu un ciocan sau cu un ciocan. Păstrați întotdeauna ochelarii de protecție atunci când îndepărtați zgura.

NOTĂ: Dacă sudura rezultată pare neregulată sau murdară sau prezintă semne de porozitate sau contaminare cu zgură, aproape că nu ați reușit să obțineți combinația corectă (sau murdăria / uleiul este prezent pe piesa de prelucrat). Nu vă faceți griji, deoarece practica va vindeca curând acest lucru.

IMPORTANT: Deconectați de la rețea înainte de curățare.

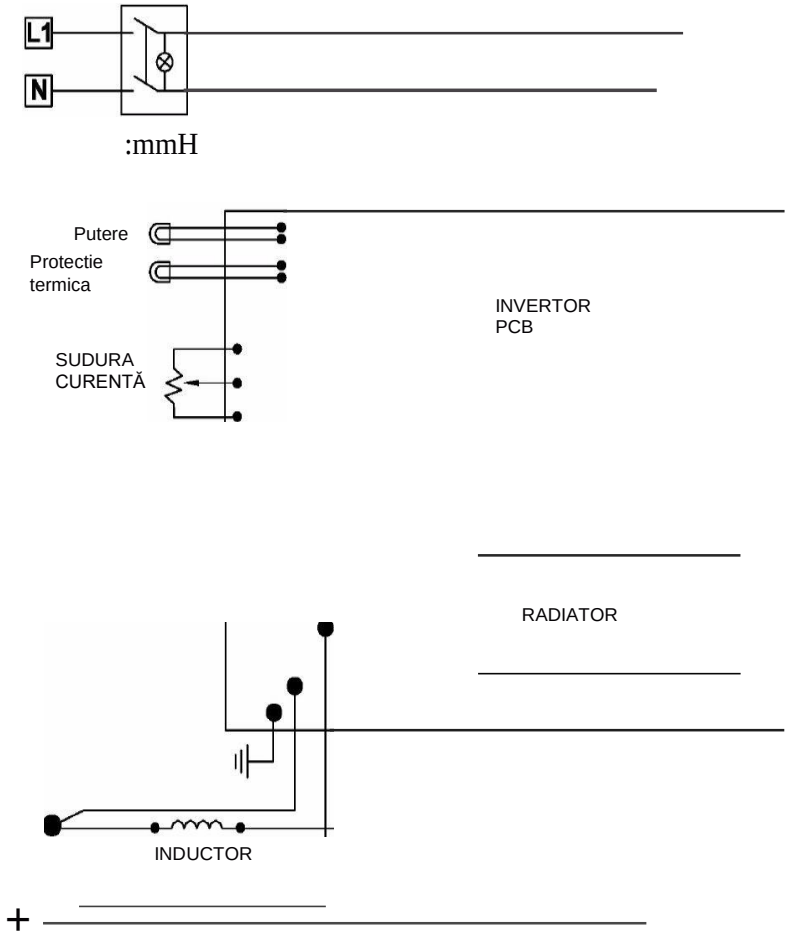
ACCESORII

1. Suport de electrozi cu cablu
2. Clește de pământ cu cablu

SPECIFICATII

	TW21306	UTW21306	TW21806	UTW21806
Tensiune de intrare(V)	220-240~	110-120~	220-240~	110-120~
Frecventa(Hz)	50/60	50/60	50/60	50/60
Tensiune fără sarcină(V)	5.1	5.1	8.0	8.0
Capacitatea de intrare (kVA)	85	85	85	85
Intervalul curent(A)	10-130	10-130	10-180	10-180
Puterea maximă(A)	130	130	180	180
Ciclul de funcționare(	%) 40%@130A	40%@130A	40%@180A	40%@180A
Dimensiunea electrodului(mm)	1.6-3.2	1.6-3.2	1.6-4.0	1.6-4.0

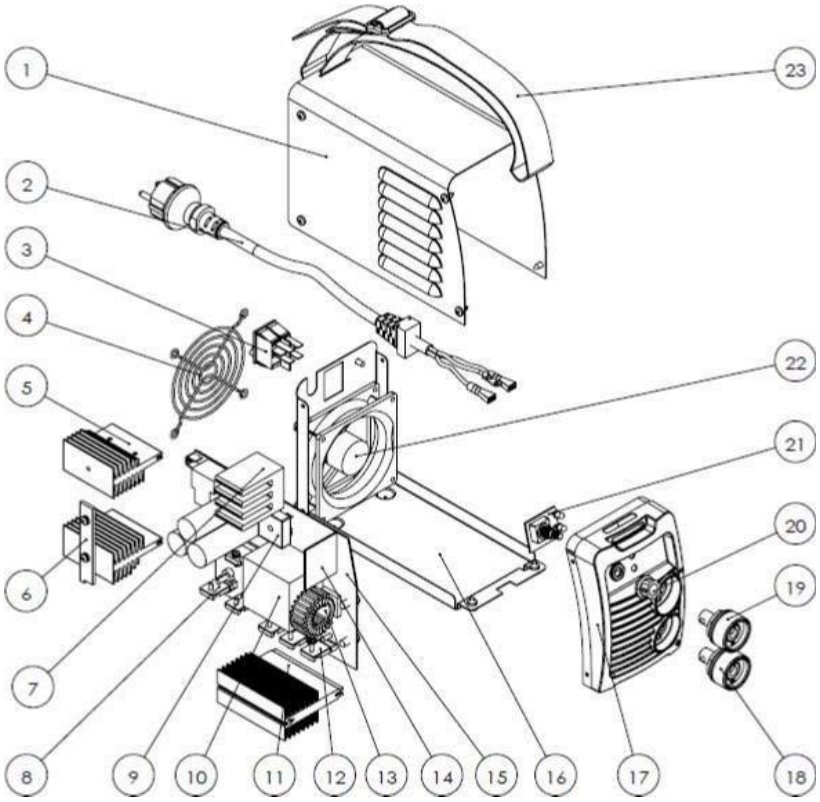
SCHEMA DE CONEXIUNI



TW21306, UTW21306 Lista pieselor de schimb

Nr.	Denumire piesa	Cant.	Nr.	Piesa	Qty
1	Carcasa superioara	1	13	Inductanţă	1
2	Cablu de alimentare	1	14	Control PCB	1
3	Comutator	1	15	Principal PCB	1
4	Ventilator a punții	1	16	Placa inferioară	
5	IGBT Radiator	2	17	Panou frontal	1
6	Radiator suport bar	1	18	Asamblarea ansamblului sub-conector roșu	1
8	IGBT	4	19	Asamblarea ansamblului sub-conector negru	1
9	Redresor de punți redresoare	1	20	Buton	1
10	Transformator	1	21	Ansamblu PCB frontal	1
11	Radiatorul cu tub de redresor	1	22	Ventilator	1
12	Dioda de recuperare rapidă		23	Curea și catarama	1

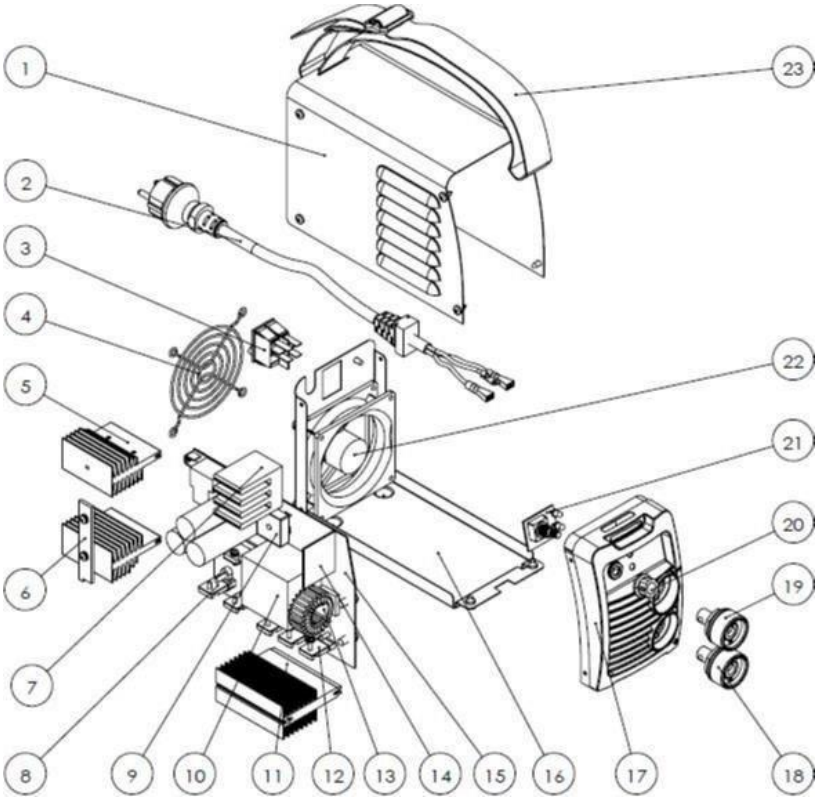
TW21306, UTW21306 Vedere exploziva



TW21306,UTW21306 Lista pieselor de schimb

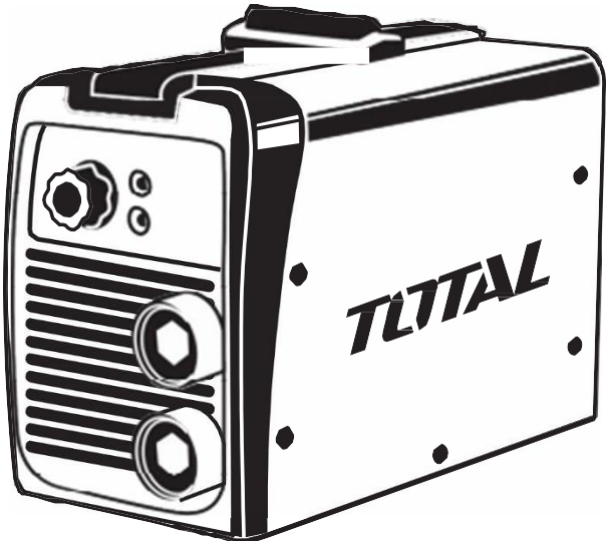
Nr.	Denumire piesa	Cant.	Nr.	Denumire piesa	Cant.
1	Carcasa superioara	1	13	Inductanta	1
2	Cablu de alimentare	1	14	Control PCB	1
3	Comutator	1	15	Principal PCB	1
4	Ventilator	1	16	Placa inferioara	1
5	Radiator IGBT	2	17	Asamblarea ansamblului sub-conector rosu	1
6	Suport radiator bar	1	18	Asamblarea ansamblului sub-conector negru	1
7	Chiuveta de reaprovizionare a puntii	1	19	Panou frontal	1
8	IGBT	4	20	Buton	1
9	Redresor de puntii	1	21	PCB frontal asamblare	1
10	Transformator	1	22	Ventilator	1
11	Radiator cu tub de redresor	1	23	Curea si catarama	1
12	Dioda de recuperare rapida	3			

TW21806, UTW21806 Vedere exploziva



TOTAL

One-Stop Tools Station



MMA WELDING MACHINE

www.blademotors.ro

TOTAL TOOLS CO.,LIMITED

T0716.V01

CERTIFICAT DE CALITATE ŞI GARANŢIE

1. Denumire produs: __SCULE SI ACCESORII TOTAL _____
2.Tip-model: _____
3. S/N: _____
4. Cumpărător: _____
5. Adresă, telefon: _____
6. Importator: RIVIERA BIKE SRL, TANASE BANCIU 12, POPESTI LEORDENI, ILFOV
7. Declaraţie de Conformitate nr: _____
8. Factura (bon) nr/data: _____

Prezentul certificat atestă legal ca produsul facturat corespunde documentaţiei de execuţie a producătorului, încadrându-se în parametrii de calitate funcţionali şi de durabilitate prevăzuţi, conform Declaraţiei de Conformitate emise. Produsul este comercializat cu respectarea prevederilor O.G. 21/1992 si Legii 449/2003. Prin prezentul certificat se garantează caracteristicile produsului, în situaţia în care clientul respectă prescripţiile de montare, utilizare, depozitare, conservare şi transport. Produsul nu este garantat împotriva utilizării defectuoase.

În cazul depozitării sau utilizării necorespunzătoare, a lovirii, deteriorării prin alte mijloace sau a intervenţiilor neautorizate produsul îşi pierde garanţia. Perioada de garanţie este de 24 luni de la data cumpărării pentru defectele de fabricaţie şi de material, in cazul achiziţionării de către persoane fizice si utilizării pentru uz casnic.

Perioada de garanţie este de 6 luni de la data cumpărării pentru defectele de fabricaţie şi de material, in cazul achiziţionării de către persoane juridice si utilizarii in regim normal (exclus uz profesional). Durata medie de utilizare a produsului este de 3 ani cu condiţia respectării instrucţiunilor de montaj si utilizare ce însoţesc produsul. Pentru remedierea defectelor aparute în perioada de garanţie sau înlocuirea produsului, clienţii se vor adresa unitaţii vânzătoare. Remedierea defectelor apărute se realizeaza în 15 zile calendaristice de la data prezentării produsului.

Certificatul este valabil numai insoţit de factura sau bonul fiscal emise de unitatea vânzatoare

Vânzător,
Semnatura si stampila

Cumpărător,
Am primit indicaţiile de utilizare, depozitare, manipulare, conservare si transport.

NU fac obiectul garanţiei următoarele componente şi accesorii, ale căror uzuri sunt considerate normale în urma utilizării:

1. Pinion de antrenare lanţ (sprocket), şină de ghidaj, sită moară/tocătoare, filtru de ulei, filtru de aer, componente din cauciuc (burduf cilindru, cot carburator, inele de cauciuc, furtune, simeringuri, curele, etc.)
2. Filtru combustibil, buşon benzină, sită rezervor, sonde, rezervoare, plutitoare, robinet combustibil, cui ponto, jicloare, duje, injectoare sau duze de injector, sisteme de reglaj sau pârghii, garnituri sau elemente de etanşare ale carburatorului sau părţi componente, ale căror uzuri se datorează utilizării unui combustibil necorespunzător normelor în vigoare;
3. Ambielaj, cilindru, piston, segmenţi, supape, când uzura se datorează lipsei filtrului de aer sau folosirii unuia necorespunzător, ori în cazul unor detonaţii produse în urma folosirii unui carburant necorespunzător normelor în vigoare, ori când defecţiunea survine din cauza nerespectării regimului de turaţie ori în cazul motoarelor în 2T amestec necorespunzător benzină cu ulei (raport amestec 30ml ulei la 1 litru benzină, pentru uleiurile achiziţionate de la distribuitorul S.C. RIVIERA BIKE SRL).
4. Becuri, ventilatoare, fulii, carcase plastic, mufe, stuturi, roţi sau role din plastic ;
5. Aprinderile şi relele (în cazul condensării sau scurtcircuitului), bujie, cablu bujie, întrerupătoare, cabluri electrice;
6. Amortizoare din cauciuc sau arc, cabluri (de ambreiaj, acceleraţie, masă cosit, tracţiune)
7. Saboţi şi plăcuţe frână, ambreiaje, ferodouri, arc ambreiaj;
8. Componente electrice sau electronice, când defecţiunile survin din cauza lipsei împământării, utilizarea sau expunerea în condiţii de mediu improprii (umezeală excesivă, temperaturi necorespunzătoare, alimentare la tensiune necorespunzătoare) sau tensiune fluctuantă (în cazul generatoarelor de curent, când puterea consumatorilor este mai mare decât cea furnizată;
9. Presetupă, turbină, carcasă turbină (când defecţiunea a survenit în urma impurităţilor din pompă sau a presiunii create în pompă de alte utilaje, maşini, etc);
10. Elementele componente ale sistemului de tăiere, ex: lanţ motofierăstrău, disc motocositoare, cuţit masă cosit, cuţit maşină gazon, cuţit moară/tocătoare, etc.;
11. Tambur demaror, şnur starter, arc demaror, mâner starter;
12. Masă cosit, cuţit masă cosit, pinteni, contracuţite, dinţi, suport reglaj, suport nucă, nucă, bieletă (întreg lanţul cinematic al sistemului de tăiere la motocositori), când nu sunt corect exploatate, reglate sau curăţite.

Reparatii efectuate in perioada de garantie.

1		2		3	
Data intrarii		Data intrarii		Data intrarii	
Data iesirii		Data iesirii		Data iesirii	
Tehnician Service		Tehnician Service		Tehnician Service	
Semnatura si stampila		Semnatura si stampila		Semnatura si stampila	

Mentiunile privind reparatiile efectuate in perioada de garantie se fac pe verso.