



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**Педаля управления сварочным током TIG
(беспроводная) ПТК HANKER**

**Педаля управления сварочным током TIG
ПТК HANKER**

**Педаля управления сварочным током TIG
(беспроводная) ПТК HANKER KT-230**

ПОЗДРАВЛЯЕМ ВАС С ПОКУПКОЙ!

Педали управления сварочным током TIG были разработаны, изготовлены и протестированы с учетом новейших технологий и повышенных требований к уровню безопасности.

Безопасная работа, комфорт и надежность гарантируется при правильной эксплуатации данного оборудования. Мы настоятельно рекомендуем не нарушать нормы безопасности при проведении сварочных работ. Несоблюдение требований может привести к серьезному ущербу для людей и имущества.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Педали управления сварочным током TIG предназначены исключительно для совместной работы с аппаратами аргодуговой сварки TIG, иное применение данного оборудования не предусмотрено и не допускается.

Оборудование соответствует техническим регламентам Таможенного союза «О безопасности низковольтного оборудования» (ТР ТС 004/2011), «Электромагнитная совместимость технических средств» (ТР ТС 020/2011).

АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

ЗНАЧЕНИЕ СИМВОЛОВ



Перед использованием оборудования необходимо внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации, соблюдать указания на технических шильдах и требования техники безопасности.



Не ставьте оборудование на влажную поверхность, работайте в сухой одежде. Поражение электрическим током может быть смертельно опасным.



Не вскрывайте и не ремонтируйте оборудование самостоятельно. В случае поломки оборудования обратитесь в специализированный сервисный центр.

СОДЕРЖАНИЕ

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ	4
УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ	4
ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ	4
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	5
КОМПЛЕКТАЦИЯ	5
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5
ФУНКЦИИ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ	6
УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ	6
НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	7
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	8
ХРАНЕНИЕ	8
ТРАНСПОРТИРОВКА	8
УТИЛИЗАЦИЯ	8
ДАТА ПРОИЗВОДСТВА ОБОРУДОВАНИЯ	9
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	10
СЕРВИСНЫЕ ЦЕНТРЫ	10
СЕРВИСНЫЕ ТАЛОНЫ	11

ВНИМАНИЕ!

1. Перед использованием оборудования внимательно прочитайте руководство по эксплуатации.
2. Не допускается внесение изменений или выполнение каких-либо действий при использовании оборудования, не предусмотренных данным руководством.
3. По всем вопросам, которые возникли в ходе эксплуатации и обслуживания оборудования, Вы можете получить консультацию у специалистов официальных сервисных центров.
4. Производитель не несет ответственность за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации оборудования или самостоятельного внесения изменений в конструкцию оборудования, за возможные последствия или некорректное выполнение рекомендаций, изложенных в руководстве.
5. Производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции и функционала оборудования, поэтому некоторые конструктивные изменения могут быть не отражены в настоящем руководстве по эксплуатации.

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

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

ПРОЦЕСС СВАРКИ МЕТАЛЛОВ ОПАСЕН. ОБЕСПЕЧЬТЕ ЗАЩИТУ СЕБЕ И ОКРУЖАЮЩИМ, ЧТОБЫ ИЗБЕЖАТЬ ТРАВМЫ. ЛИЦА, ИСПОЛЬЗУЮЩИЕ КАРДИОСТИМУЛЯТОР И КОНТАКТНЫЕ ЛИНЗЫ ДЛЯ ГЛАЗ, ДОЛЖНЫ ПРОКОНСУЛЬТИРОВАТЬСЯ СО СВОИМ ЛЕЧАЩИМ ВРАЧОМ ДО НАЧАЛА РАБОТЫ С ОБОРУДОВАНИЕМ. СЛЕДИТЕ ЗА ТЕМ, ЧТОБЫ МОНТАЖ, ПОДКЛЮЧЕНИЕ, ЭКСПЛУАТАЦИЮ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ ОСУЩЕСТВЛЯЛИ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫЕ СПЕЦИАЛИСТЫ.

УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Рекомендуем использовать оборудование строго по назначению, при помощи обученного и квалифицированного персонала. Производитель и продавец не несут ответственности за поломку оборудования в гарантийный и постгарантийный период, если будет доказано, что оборудование использовалось не по назначению или были нарушены правила эксплуатации.

При использовании оборудования температура воздуха не должна быть ниже 0°C и выше +40°C. Все работы должны выполняться при влажности воздуха не более 80%.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

Полную ответственность за соблюдение всех правил техники безопасности и рекомендаций несут потребители оборудования. Дополнительно к стандартным правилам, которые относятся к организации рабочего места, необходимо соблюдать следующие рекомендации:

- К работе с оборудованием допускаются лица не моложе 18 лет, которые изучили руководство по эксплуатации, устройство оборудования, правила и технику безопасности, прошли инструктаж по технике безопасности, имеют доступ к самостоятельной работе.
- Запрещается вести сварочные работы на открытой территории при атмосферных осадках (дождь, снег). После их завершения сварка разрешена только с применением диэлектрических перчаток, обуви и ковриков, которые должны проходить обязательную поверку в установленные сроки. Всегда вытирайте воду и капли дождя сразу после их обнаружения, а также проверяйте изоляцию соединений мегаомметром. Сразу же прекращайте сварку при обнаружении каких-либо аномальных явлений.
- Для защиты органов зрения и лица обязательно применение защитных масок. Также необходимо предусмотреть защиту от воздействия сварочной дуги посторонних лиц. С этой целью устанавливаются специальные экраны или щиты, не допускающие ослепления помощников сварщика.
- Не подносите руки, части свободной одежды и инструменты близко к токоведущим проводам.
- Регулярно удаляйте пыль с помощью чистого и сухого сжатого воздуха. Давление воздуха должно быть уменьшено до величины, безопасной для внутренних деталей оборудования.
- Если оборудование не используется в течение длительного времени, храните его в оригинальной упаковке в сухом месте.

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Педаль управления сварочным током TIG предназначена для подключения к источникам аргонодуговой сварки, оснащенные возможностью подключения педали.

Педали управления сварочным током подходят для аппаратов аргонодуговой сварки ПТК HANKER MULTIWAVE TIG 320 P AC/DC LCD H45, MULTIWAVE TIG 500 P AC/DC LCD H90, MULTIWAVE TIG 200 P AC/DC PFC LCD H05, TIG 300 P AC/DC LCD H17, TIG 300 DIGITAL P AC/DC H39 и MIG 200 P AC/DC PFC SYN LCD H88.

Педаль (беспроводная) ПТК HANKER KT-230 подходит к аппарату ПТК HANKER MULTIWAVE TIG KT230 P AC/DC LCD H73 и ПТК HANKER MIG 230 DP AC/DC PFC LCD H95.

Нажатие на педаль активирует высокочастотный поджиг дуги и открывает электромагнитный клапан подачи защитного газа. Сила воздействия на педаль меняет значение сварочного тока в процессе работы. Чем сильнее нажатие, тем больший ток выдает источник. Педаль позволяет точно контролировать процесс работы (увеличивать или уменьшать ток, не прибегая к органам управления аппарата) и позволяет добиться качественного завершения шва (заварка кратера).

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Педаль управления сварочным током TIG (беспроводная) ПТК HANKER / ПТК HANKER KT-230	1 шт.
Батарейки типа «АА»	3 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.
Педаль управления сварочным током TIG ПТК HANKER	1 шт.
Кабель с разъемом	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

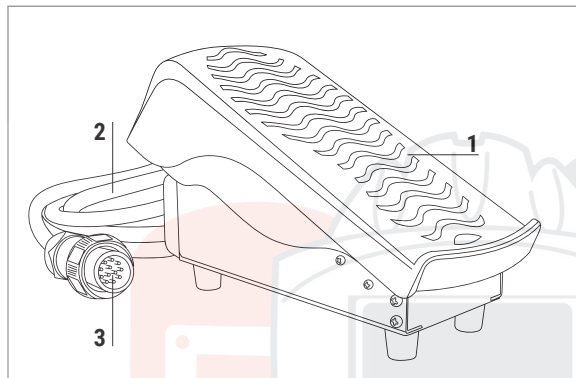
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ИЗМЕНЯТЬ КОМПЛЕКТАЦИЮ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ТОВАРА БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ, ПРИ ЭТОМ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ И КАЧЕСТВЕННЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ ОБОРУДОВАНИЯ НЕ УХУДШАЮТСЯ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	Педаль управления сварочным током		
	TIG (беспроводная) ПТК HANKER	TIG (беспроводная) ПТК HANKER KT-230	TIG ПТК HANKER
Частота, МГц	2400	2400	–
Мощность выходного сигнала передатчика, мВт	8	73	–
Напряжение, В	4,5	4,5	24
Мощность, Вт	0,09	0,05	0,02
Максимальная дальность, м	20	50	–
Тип батареек	АА	АА	–
Количество батареек, шт	3	3	–
Длина кабеля, м	–	–	3
Подсоединение к аппарату	–	–	12 pin
Вес оборудования, кг (не более)	2	2	2,5
Габариты оборудования, мм (не более)	285x115x165	290x140x160	285x115x165

ВАЖНО! Передатчик не содержит функции шифрования.

ФУНКЦИИ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1. Корпус педали
 2. Кабель*
 3. Подсоединение 12 pin*
- *Только у проводной педали управления сварочным током TIG ПТК HANKER

УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Беспроводная педаль управления сварочным током TIG ПТК HANKER, ПТК HANKER KT-230

Работа педали осуществляется за счет батареек питания типа «AA». В педаль необходимо установить 3 шт. Диапазон беспроводной связи и корректной работы у педали ПТК HANKER 20 метров, у педали ПТК HANKER KT-230 50 метров от сварочного аппарата аргонодуговой сварки TIG.

Педаль управления сварочным током TIG ПТК HANKER

Подключение проводной педали осуществляется при помощи кабеля и 12 pin разъема, который крепится к передней панели сварочного аппарата.

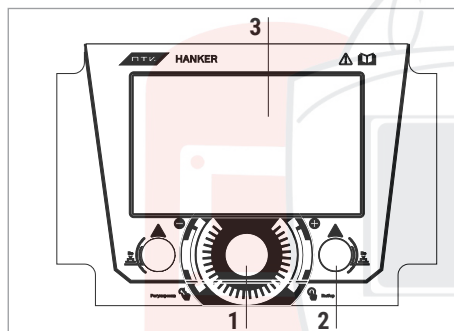
Подключение педали к аппарату TIG

При подключении беспроводной педали TIG проверьте работоспособность батареек и включите выключатель питания, который находится рядом с отсеком для батареек.

Чтобы подключить педаль к аппарату аргонодуговой сварки TIG, необходимо выбрать опцию «ПДУ» или опцию «Беспроводная педаль» в настройках аппарата. Настройки зависят от модели педали и аппарата. После нажмите на педаль, опустите ее вниз, чтобы подключиться.

1. В меню поворачивайте энкодер управления на передней панели аппарата до тех пор, пока не увидите меню настроек. Затем нажмите энкодер управления, чтобы войти в это меню. В моделях с сенсорным экраном переход в подменю можно выполнить касанием соответствующей вкладки на экране. На аппарате ПТК HANKER MULTIWAVE TIG KT230 P AC/DC LCD H73 и ПТК HANKER MIG 230 DP AC/DC PFC LCD H95 для входа в меню настроек необходимо нажать кнопку «шестеренка» на передней панели.
2. Нажмите правую кнопку или касанием сенсорного экрана, чтобы из общего меню настроек перейти в подменю настроек аппарата.
3. При помощи энкодера управления выберите опцию работы с педалью дистанционного управления или опцию беспроводного подключения. Для активации процесса подключения дважды нажмите на главный энкодер или касанием выбранного пункта.

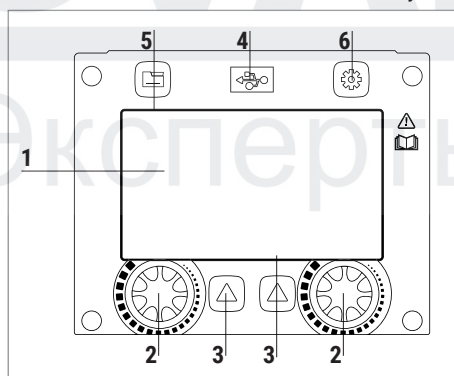
4. Нажмите на педаль управления сварочным током, доведите ее до самого низа, чтобы завершить процесс сопряжения оборудования.
5. После подключения педали к сварочному аппарату на дисплее появится уведомление об успешном подключении ПДУ к источнику.
6. Чтобы отключить педаль от сварочного источника, повторите алгоритм действий с 1 по 4 пункты и отключите выключатель питания, который расположен на нижней части ПДУ.



1. Главная ручка управления (энкодер)
2. Правая кнопка управления
3. Многофункциональный LCD дисплей

Подключение беспроводной педали КТ-230 к аппарату

1. Войти в меню настроек аппарата нажав на кнопку «шестеренка» на передней панели.
2. Вращением энкодера выбрать подраздел меню «Дистанционное управление».
3. Убедиться, что функция «Дистанционные устройства» находится в состоянии «ВКЛ».
4. Нажать на кнопку «Bluetooth соединение» на сенсорном экране.
5. На задней панели педали перевести выключатель в положение ON.
6. Однократно нажать на педаль. Включится звуковая сигнализация режима поиска. На экране аппарата появится обнаруженная педаль.
7. Нажать однократно на энкодер для подключения педали. При этом звуковой сигнал поменяет частоту и выключится.



1. Многофункциональный LCD дисплей
2. Правый и левый энкодеры управления
3. Правая и левая кнопки выбора функций аппарата
4. USB слот
5. Кнопка сохранения и загрузки сварочных параметров
6. Кнопка настройки интерфейса

НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Возможные неисправности	Причины и их устранение
Не работает беспроводная педаль управления сварочным током TIG	Проверьте работоспособность батареек AA (3 шт.) и их правильное размещение в устройстве. Проверьте выключатель питания, который располагается рядом с отсеком для батареек.
Беспроводная педаль не подключается к аппарату	Выключите и включите заново педаль и сварочный аппарат. Повторите процесс сопряжения оборудования пошагово, который указан в разделе «УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ».
Наблюдаются перебои в работе беспроводной педали	Слабая связь между педалью и источником. Проверьте расстояние между оборудованием, оно не должно превышать 20 метров.
Не работает проводная педаль управления сварочным током TIG	Проверьте надежность фиксации 12 pin разъема к сварочному аппарату. Проверьте разъем и сетевой кабель на отсутствие механических повреждений. Замените составные части педали, если они повреждены.
Аппарат вырабатывает недостаточную для нормальной сварки величину сварочного тока	Убедитесь, что напряжение сети соответствует значению, которое указано в технических характеристиках. Замерьте его вольтметром без нагрузки и во время горения дуги. Выставьте необходимые значения сварочного тока, исходя из рекомендаций по настройке сварочного аппарата.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Перед проведением технического обслуживания или ремонта выключите и отсоедините аппарат от сети, а затем отсоедините педаль. При обслуживании оборудования используйте только рекомендованные сменные расходные части, насадки и прочие аксессуары. Использование не рекомендованных расходных частей, насадок и аксессуаров может привести к выходу из строя оборудования или травмам.

РЕМОНТ ДАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ МОЖЕТ ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМИ ТЕХНИЧЕСКИМИ СПЕЦИАЛИСТАМИ. В ЦЕЛЯХ БЕЗОПАСНОСТИ И ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ, ПОЖАЛУЙСТА, ИЗУЧИТЕ ВСЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ, ИЗЛОЖЕННЫЕ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ.

ХРАНЕНИЕ

Срок годности (хранения) не ограничен. Дата изготовления указана на изделии/упаковке.
Срок службы не ограничен при соблюдении всех требований и правил по эксплуатации, хранении и транспортировке.
Оборудование, находящееся на длительном хранении, должно быть помещено в заводскую упаковку или в аналогичную коробку. Не допускается наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей.
Оборудование следует хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией при температуре окружающей среды от -5°C до +55°C и относительной влажности воздуха не более 75%.
Не приступайте к работе, если оборудование хранилось при минусовой температуре. Внесите оборудование в помещение, снимите упаковку и подождите не менее 2-х часов перед тем, как начать им пользоваться.

ТРАНСПОРТИРОВКА

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

Не допускайте падения и резких ударов по коробке с оборудованием. Не допускайте складирования в боковом положении. Специальные символы на коробке с оборудованием указывают правильность складирования и нормы по нагрузке на коробку. При транспортировке коробка с оборудованием должна быть надежно закреплена и не перемещаться во время движения.

Соблюдайте температурный режим. Температура окружающего воздуха должна колебаться от -30°C до +55°C. Относительная влажность воздуха не более 75%.

УТИЛИЗАЦИЯ

По истечении срока службы или поломки, оборудование подлежит утилизации на предприятия по переработке отходов, или передаче его организациям, которые занимаются переработкой черных и цветных металлов на основании Федерального закона «Об отходах производства и потребления».

ДАТА ПРОИЗВОДСТВА ОБОРУДОВАНИЯ

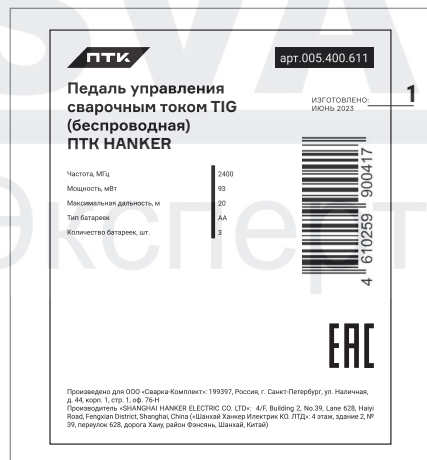
Дата изготовления и детальная информация о производстве оборудования закодирована в штрих-коде и заводском номере. Стикер с информацией размещается на задней панели оборудования и индивидуальной упаковке.



Стикер на индивидуальной упаковке

1. Серийный номер оборудования
2. Фиксированное число без обозначения
3. Год производства
4. Месяц и день изготовления
5. Последовательность оборудования на конвейере

Дата отгрузки оборудования указывается на индивидуальном стикере с ЕАС. Стикер с информацией размещается на индивидуальной упаковке.



Стикер с ЕАС

1. Дата производства

**ГАРАНТИЙНЫЕ
ОБЯЗАТЕЛЬСТВА****ГАРАНТИЯ НА ПЕДАЛЬ УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ TIG
– 12 МЕСЯЦЕВ СО ДНЯ ПРОДАЖИ.**

Производитель несет ответственность по гарантийным обязательствам в соответствии с законодательством Российской Федерации. Во время гарантийного срока эксплуатации Производитель гарантирует бесплатно устранить дефекты оборудования.

Осуществляется это за счет ремонта или замены дефектных частей на новые, при условии, что дефект возник по вине Производителя. Замена дефектных частей производится на основании письменного заключения сервисного центра, имеющего полномочия от Производителя на проведение диагностики и ремонта.

Гарантия не распространяется на комплектующие оборудования.

Гарантия не распространяется на оборудование в случае:

- Повреждений, вызванных несоответствием параметров сети номинальному напряжению, которые указаны в руководстве по эксплуатации.
- Самостоятельного ремонта или попыток самовольного внесения изменений в конструкцию оборудования.
- Сильного механического, электротехнического или химического воздействия.
- Попадания внутрь оборудования агрессивных и токопроводящих жидкостей, наличия внутри оборудования металлической пыли или стружки.

В гарантийном ремонте может быть отказано в случае:

- Утраты гарантийного талона или внесения дополнений, исправлений, подчисток.
- Невозможности идентифицировать серийный номер оборудования, печать или дату продажи.

Производитель
«SHANGHAI HANKER ELECTRIC CO.
LTD»: Building B5, No. 1231 Shenzhou Road,
Fengcheng Town, Fengxian District, Shanghai

