



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**Пульт дистанционного управления MIG DP
ПТК HANKER**

**Пульт дистанционного управления TIG
ПТК HANKER**

**ПОЗДРАВЛЯЕМ ВАС
С ПОКУПКОЙ!**

Пульты дистанционного управления 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**

Пульты дистанционного управления предназначены исключительно для совместной работы с аппаратами ручной дуговой сварки, 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.

Чтобы скачать наиболее актуальное руководство по эксплуатации к вашему оборудованию, выполните ряд действий:

1. Перейдите на сайт ПТК (ptk-svarka.ru);
 2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
 3. Перейдите в карточку товара;
 4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ к вашему оборудованию.
-

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	7
НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	8
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	8
ХРАНЕНИЕ	8
ТРАНСПОРТИРОВКА	9
УТИЛИЗАЦИЯ	9
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 совершенствованию 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%.

Не допускается попадание на пульт искр, окалины, брызг расплавленного металла.

**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

Пульты дистанционного управления предназначены для удаленного управления параметрами сварочного источника непосредственно с рабочего места сварщика.

При помощи беспроводного соединения осуществляется изменение токовых параметров и иных настроек на расстоянии до 20 метров.

Пульт дистанционного управления MIG DP ПТК HANKER подходит для аппаратов полуавтоматической сварки ПТК HANKER MULTIMIG 350S DP H42 и ПТК HANKER MULTIMIG 500S DP H52.

Пульт дистанционного управления TIG ПТК HANKER подходит для аппаратов аргодуговой сварки ПТК HANKER TIG 300 DIGITAL P AC/DC H39.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Пульт дистанционного управления MIG DP ПТК HANKER	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.
Пульт дистанционного управления TIG ПТК HANKER	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

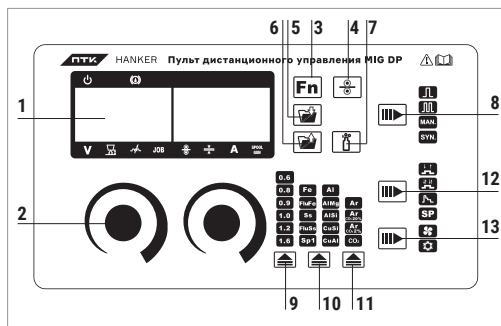
ХАРАКТЕРИСТИКИ	Пульт дистанционного управления MIG DP ПТК HANKER	Пульт дистанционного управления TIG ПТК HANKER
Частота, МГц	2400	2400
Мощность выходного сигнала передатчика, мВт	8	8
Напряжение питания, В	4,5	4,5
Мощность, Вт	0,275	0,275
Максимальная дальность действия, м (не более)	20	20
Тип батареек	AA	AA
Количество батареек в комплекте, шт	3	3
Подходит для аппаратов	ПТК HANKER MULTIMIG 350S DP H42 ПТК HANKER MULTIMIG 500S DP H52	ПТК HANKER TIG 300 DIGITAL P AC/DC H39
Вес нетто, кг (не более)	0,6	0,6
Габариты оборудования, мм (не более)	200x110x30	120x90x30

ВАЖНО! Передатчик не содержит функции шифрования.

ФУНКЦИИ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

Пульт дистанционного управления MIG DP ПТК HANKER

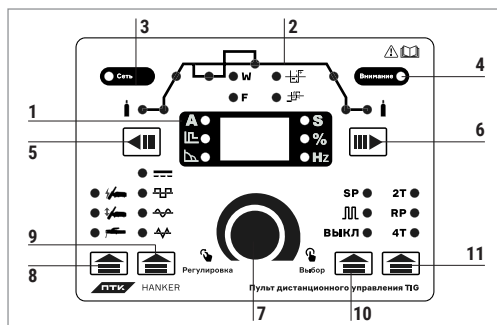
Пульт дублирует функционал передней панели выносного подающего механизма к сварочным аппаратам ПТК HANKER MULTIMIG DP. Более подробное описание функционала и настроек изложено в руководстве по эксплуатации к аппаратам этой линейки.



1. Цифровые дисплеи отображения сварочных параметров и настроек
2. Энкодеры
3. Кнопка выбора функций
4. Кнопка ручной протяжки проволоки
5. Кнопка JOB, производит открытие слотов и сохранения параметров сварки
6. Клавиша сохранения или удаления информации в слотах JOB
7. Кнопка проверки газа
8. Кнопка выбора режимов сварки
9. Кнопка выбора диаметра сварочной проволоки
10. Кнопка выбора материала
11. Кнопка выбора защитного газа
12. Кнопка выбора режима работы сварочной горелки
13. Кнопки выбора охлаждения сварочной горелки

Пульт дистанционного управления TIG ПТК HANKER

Пульт дублирует функционал передней панели сварочного аппарата ПТК HANKER TIG 300 DIGITAL P AC/DC H39. Более подробное описание функционала и настроек изложено в руководстве по эксплуатации аппарата.



1. Цифровой дисплей отображения сварочных параметров и настроек
2. Циклограмма
3. Индикатор сети
4. Индикатор ошибки, перегрева оборудования
5. Кнопка переключения и выбора режимов левой части дисплея – сварочный ток, горячий старт и сварочный ток в режиме MMA
6. Кнопка переключения и выбора режимов правой части дисплея – время, импульс в % и частота в Гц
7. Энкодер
8. Кнопка выбора режима сварки MMA/TIG
9. Кнопка выбора вида тока DC/AC
10. Кнопка выбора режима сварки точками или сварки с пульсом
11. Кнопка выбора режима работы сварочной горелки

УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Работа пультов осуществляется за счет батареек питания типа «AA». В пульт необходимо установить 3 шт. Диапазон беспроводной связи и корректной работы 20 метров от сварочного аппарата.

Процедура подключения пульта MIG DP к аппарату:

1. Убедиться в том, что источник сварочного тока выключен.
2. Перевести выключатель питания на задней панели пульта в положение «Включено».
3. Удерживая нажатыми оба энкодера на подающем устройстве, перевести выключатель на передней панели источника в положение «Включено».
4. Продолжать удерживать нажатыми оба энкодера на подающем устройстве. Правый цифровой дисплей (сварочный ток, A) на подающем устройстве включится и покажет значение максимального тока для данной модели источника. Далее включатся и затем выключатся оба цифровых дисплея, после чего отпустить оба энкодера на передней панели.
5. Нажать одновременно на оба энкодера на пульте MIG DP. Пульт включится.
6. Связь между пультом и аппаратом установлена если значения на цифровых дисплеях пульта и подающего устройства меняются синхронно при вращении энкодера на пульте MIG DP.

Процедура подключения пульта TIG к аппарату:

1. Убедиться в том, что аппарат выключен.
2. Перевести выключатель питания на задней панели пульта в положение «Включено».
3. Удерживая нажатым энкодер на передней панели аппарата, перевести выключатель на задней панели в положение «Включено».
4. После того как на обоих цифровых дисплеях отобразятся значения 888, отпустить энкодер.
5. Однократно нажать на энкодер пульта TIG.
6. Убедиться в том, что цифровые значения на дисплее пульта и аппарата идентичны. Это означает что связь между пультом и аппаратом установлена.
7. При последующих включениях аппарата и пульта связь будет восстанавливаться автоматически. Для этого достаточно включить пульт, затем аппарат и однократно нажать на энкодер пульта TIG.

НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Возможные неисправности	Причины и их устранение
Не работает пульт управления сварочным током	Проверьте работоспособность батареек АА (3 шт.) и их правильное размещение в устройстве. Проверьте выключатель питания, который располагается на задней панели.
Пульт не подключается к аппарату	Выключите и включите заново пульт и сварочный аппарат. Повторите процесс сопряжения оборудования.
Наблюдаются перебои в работе пульта	Слабая связь между пультом и источником. Проверьте расстояние между оборудованием, оно не должно превышать 20 метров.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

При проведении технического обслуживания, выключите пульт и отсоедините батарейки.

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 $+55^{\circ}\text{C}$. Относительная влажность воздуха не более 75%.

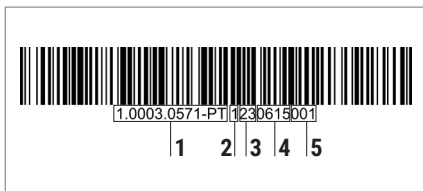
УТИЛИЗАЦИЯ

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 ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ –
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.

СЕРВИСНЫЕ ЦЕНТРЫ

Гарантийный ремонт и сервисное обслуживание оборудования производят официальные сервисные центры.

Ознакомиться со списком компаний вы можете на сайте ПТК – ptk-svarka.ru/service-centers

Отсканируйте QR-код для быстрого перехода к списку сервисных центров ПТК.



Произведено для
ООО «СВАРКА-КОМПЛЕКТ»:
199397, Россия, г. Санкт-Петербург,
ул. Наличная, д. 44, корп. 1,
стр. 1, оф. 76-Н

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

Отдел взаимодействия
с клиентами:
+7 (495) 363-38-27
+7 (812) 326-06-46
info@ptk.group

PTK-SVARKA.RU

