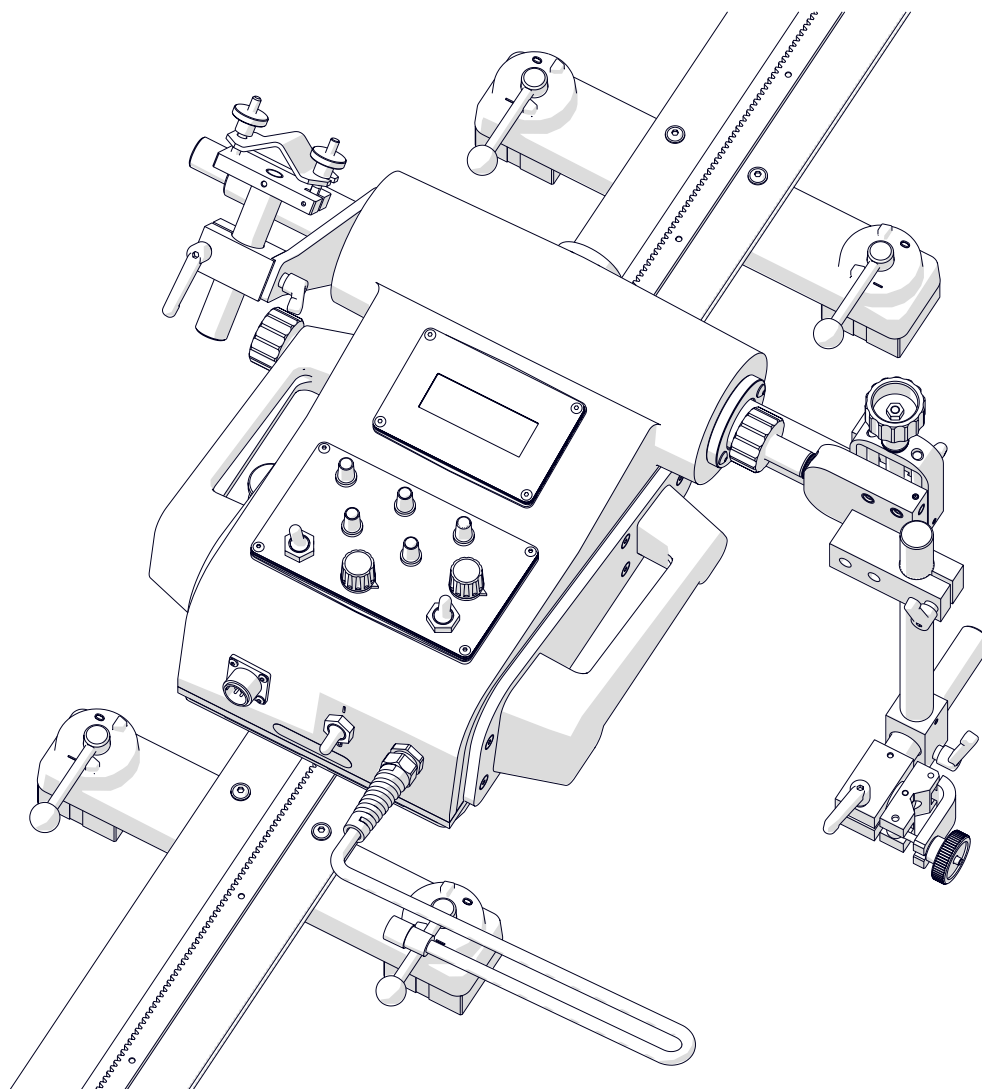


INSTRUKCJA OBSŁUGI
WÓZEK SPAWALNICZY
Rail Bull



ul. Elewatorska 23/1, 15-620 Białystok
Tel.: +48 85 678-34-95, Faks: +48 85 662-78-77
www.promotech.eu e-mail: info@promotech.eu

Spis treści

1. INFORMACJE OGÓLNE	3
1.1. Przeznaczenie	3
1.2. Dane techniczne	3
1.3. Zakres dostawy	4
1.4. Wymiary	5
1.5. Budowa	6
2. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA	7
3. URUCHOMIENIE I OBSŁUGA	9
3.1. Montaż torowiska	9
3.2. Montaż uchwyty	11
3.3. Ustawienie	12
3.4. Podłączenie do obwodów spawalniczych	13
3.5. Obsługa	14
3.6. Zmiana jednostki wyświetlacza	16
3.7. Rozwiązywanie problemów	17
4. KONSERWACJA	18
5. AKCESORIA	19
5.1. Torowisko półelastyczne	19
5.2. Torowisko sztywne	19
5.3. Pokrętko regulacji listwy zębatej	19
5.4. Podstawki magnetyczne	20
5.5. Wspornik torowiska półelastycznego	24
5.6. Przyczepka	24
5.7. Zespół przewodnic 76 mm	25
5.8. System mocowania podciśnieniowego	26
5.9. Uchwyty palnika, zarzutki, wałki	27
6. SCHEMAT ELEKTRYCZNY 115–230 V	29
7. SCHEMAT ELEKTRYCZNY 42 V	30
8. DEKLARACJA ZGODNOŚCI	31
9. KARTA GWARANCYJNA	32

1. INFORMACJE OGÓLNE

1.1. Przeznaczenie

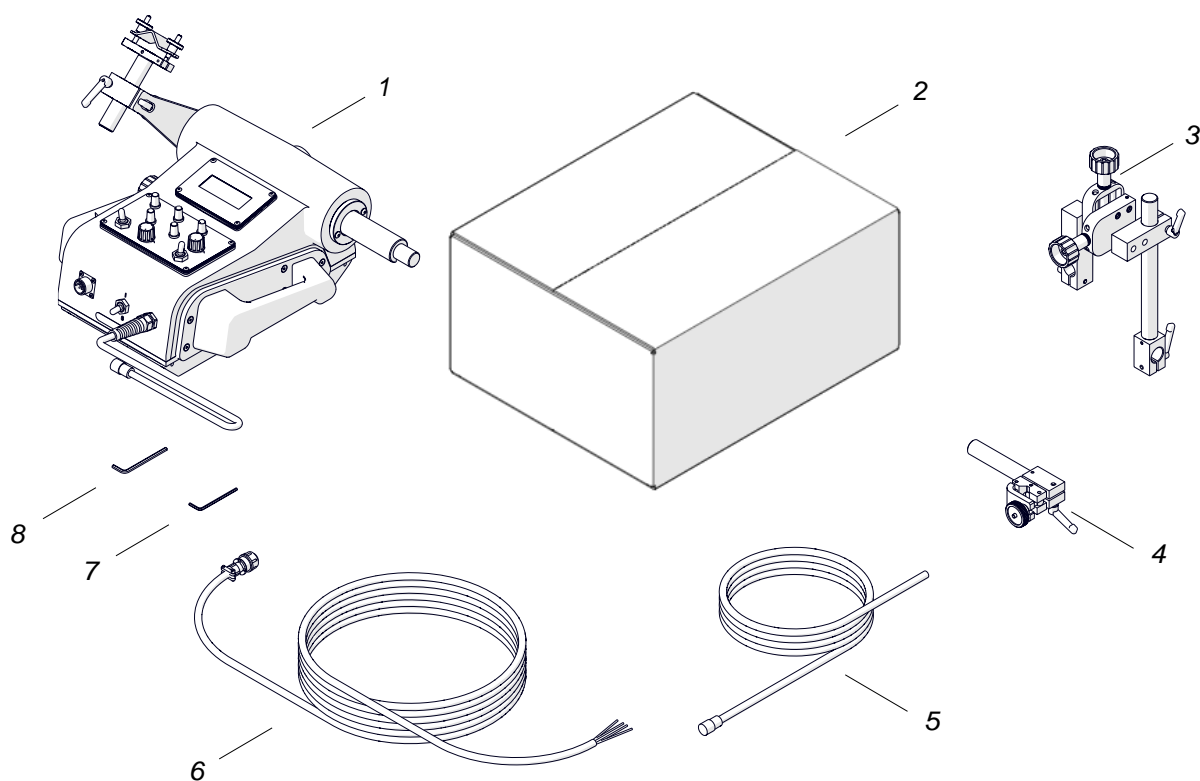
Wózek Rail Bull służy do spawania złączy doczołowych i pachwinowych z oscylacją lub bez niej palnikami MIG/MAG. Torowisko jest mocowane za pomocą zespołów podstawek magnetycznych do podłoży ferromagnetycznych płaskich lub wygiętych.

Akcesoria pozwalają na użycie palnika o większej średnicy i prowadzenie wózka po torowisku półelastycznym lub sztywnym. Użycie systemu mocowania podciśnieniowego pozwoli na mocowanie torowiska do podłoży, które nie są ferromagnetyczne.

1.2. Dane techniczne

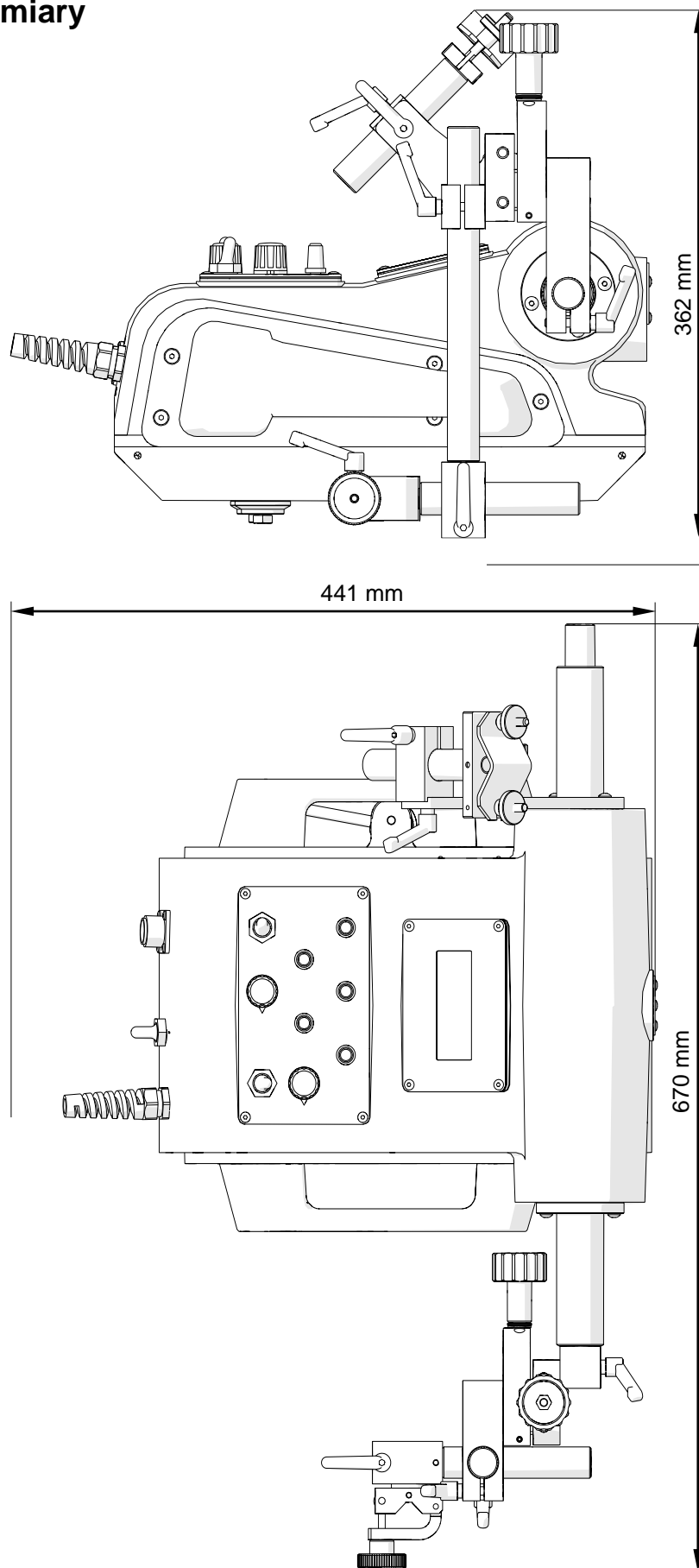
Napięcie	1~ 115–230 V, 50–60 Hz 1~ 42 V, 50–60 Hz (60 V DC)	
Moc	100 W	
Pozycja spawania (według PN-EN ISO 6947 i AWS/ASME)	Pozioma	PA/1F/1G PB/2F PC/2G PD/4F PE/4G
	Pionowa	PF/3G PG/3F (skontaktuj się ze sprzedawcą) PG/3G
Minimalny promień krzywizny torowiska półelastycznego	5 m	
Typ palnika	MIG/MAG	
Średnica palnika	16–22 mm	
Minimalna grubość materiału przy mocowaniu magnetycznym	5 mm	
Siła uciągu w poziomie	350 N	
Siła uciągu w pionie	150 N	
Zakres regulacji zespołu prowadnic	0–35 mm (górną-dół, lewo-prawo)	
Prędkość w poziomie	0–120 cm/min	
Prędkość w pionie	0–110 cm/min	
Rodzaj oscylacji	Liniowy	
Rodzaj ścieżki spawania	Trapez, linia prosta	
Wysuw ramienia oscylatora	0–100 mm	
Szerokość oscylacji	0–50 mm	
Prędkość oscylacji	0–1500 mm/min	
Czas zatrzymania oscylacji na środku i końcach	0–5 s	
Maksymalna siła uciągu oscylatora	100 N	
Maksymalna dopuszczalna temperatura otoczenia	50°C	
Maksymalna dopuszczalna wilgotność otoczenia	85%	
Masa	20 kg	

1.3. Zakres dostawy



1	Wózek	1 szt.
2	Kartonowe pudełko	1 szt.
3	Mocowanie zespołu przewodnic	1 szt.
4	Krótki uchwyt palnika z zarzutką	1 szt.
5	Przewód zasilający 3 m	1 szt.
6	Kabel zajarzenia łuku 6,5 m	1 szt.
7	Klucz sześciokątny 3 mm	1 szt.
8	Klucz sześciokątny 4 mm	1 szt.
–	Instrukcja obsługi	1 szt.

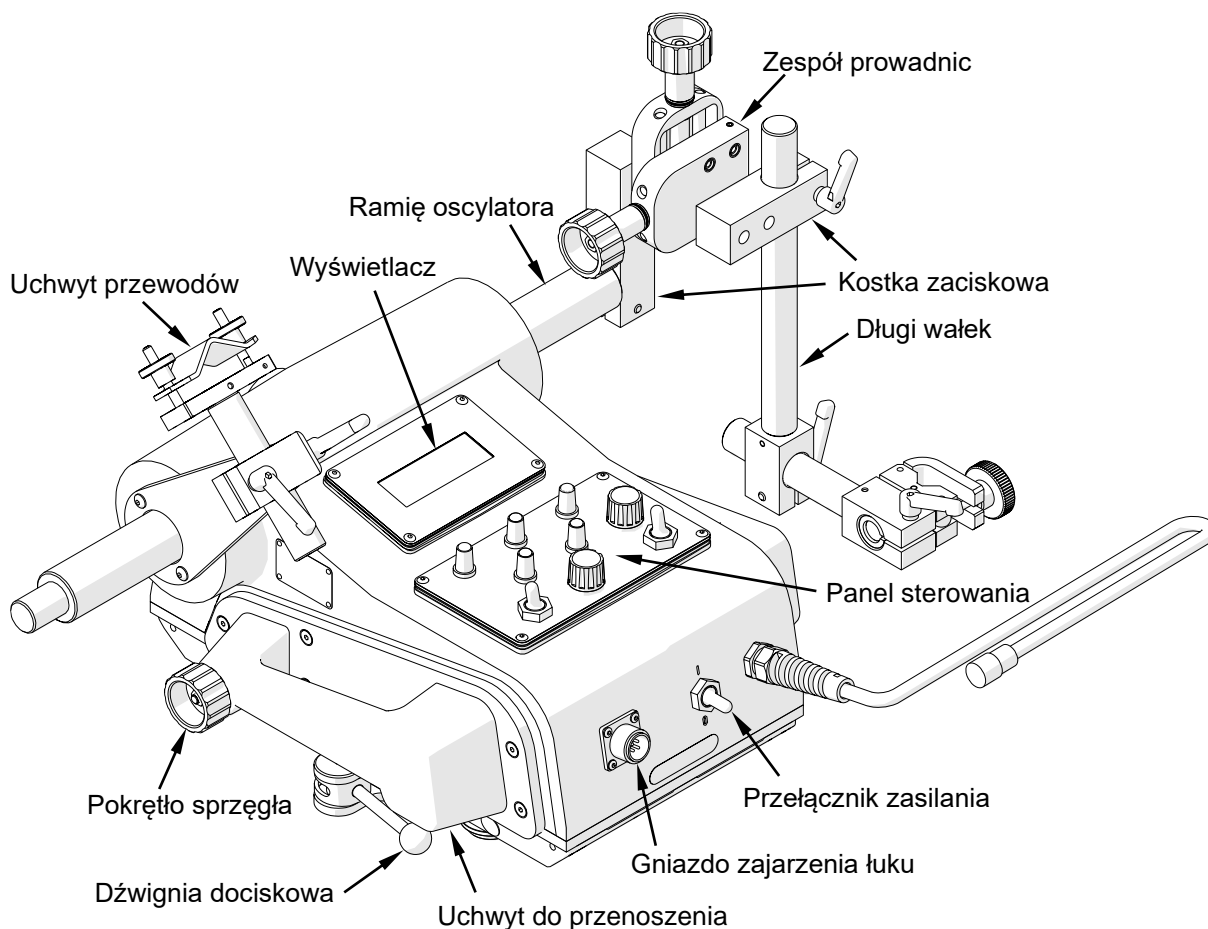
1.4. Wymiary



Dokument chroniony prawem.

Kopiowanie, wykorzystywanie lub rozpowszechnianie bez zgody PROMOTECH zabronione.

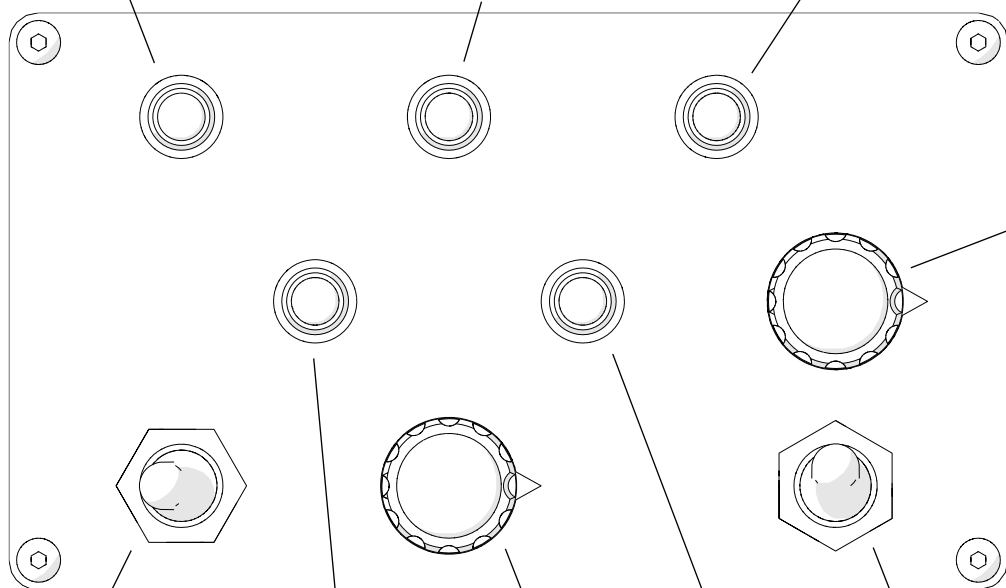
1.5. Budowa



Pokręto czasu przytrzymania palnika w lewym położeniu oscylacji $t.L$

Pokręto czasu przytrzymania palnika w prawym położeniu oscylacji $t.R$

Pokręto czasu przytrzymania palnika w środkowym położeniu oscylacji $t.C$



Przełącznik zajarzenia łuku (TEST / O / I)

Pokręto środka oscylacji \square (wysunięcie ramienia)

Przełącznik kierunku (przód / O / tył)

Pokręto szerokości oscylacji \square

Pokręto prędkości oscylacji U_o

Dokument chroniony prawem.

Kopiowanie, wykorzystywanie lub rozpowszechnianie bez zgody PROMOTECH zabronione.

2. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

1. Przed użyciem przeczytać instrukcję obsługi i przejść szkolenie BHP.
2. Używać tylko zgodnie z przeznaczeniem wskazanym w instrukcji obsługi.
3. Upewnić się, że wózek ma wszystkie części i są one oryginalne i nieuszkodzone.
4. Upewnić się, że parametry zasilania są takie, jak na tabliczce znamionowej.
5. Podłączać wózek do zasilania przez prawidłowo uziemione gniazdo.
6. Nie przenosić wózka za przewody ani ich nie ciągnąć. Grozi to uszkodzeniem i porażeniem prądem.
7. Nie dopuszczać osób nieprzeszkolonych w pobliże wózka.
8. Przed każdym użyciem upewnić się, że prawidłowy jest stan wózka, zasilania, przewodów, wtyczek, panelu sterowania, rolek i koła zębatego.
9. Przed każdym użyciem upewnić się, że żadna część nie jest pęknięta lub źle zamocowana. Upewnić się, że zostały zachowane właściwe warunki mające wpływ na pracę wózka.
10. Nie dopuszczać do zamknięcia wózka. Nie wystawiać wózka na mróz, deszcz lub śnieg.
11. Upewnić się, że strefa robocza jest dobrze oświetlona, czysta, a w jej wnętrzu nie ma przeszkód.
12. Nie używać w pobliżu materiałów palnych ani przy zagrożeniu wybuchem.
13. Przenosić i ustawiać wózek trzymając za uchwyty do przenoszenia.
14. Wózek mocować tylko na dostarczonym torowisku.
15. Upewnić się, że koło zębate i rolki są czyste.
16. Podłączać przewody tylko po ustawieniu przełącznika zasilania na „O”.
17. Utrzymywać gniazda w czystości. Nie czyścić pod wysokim ciśnieniem.
18. Mocować tylko palniki o średnicy takiej, jak średnica uchwyty palnika.
19. Podwiesić przewody, aby odciążyć wózek.
20. Nie wyginać torowiska półelastycznego do promienia mniejszego niż 5 m.
21. Torowisko sztywne mocować tylko do powierzchni płaskich.
22. Na wysokości zabezpieczyć wózek i torowisko przed upadkiem. Lewy skrajny i prawy skrajny zespół podstawek magnetycznych torowiska mocować łańcuchami do konstrukcji stabilnej. Wózek zabezpieczyć łańcuchem za uchwyt do przenoszenia. Łańcuchy nie mogą być luźne.
23. Nie przebywać poniżej wózka lub torowiska będącego na wysokości.

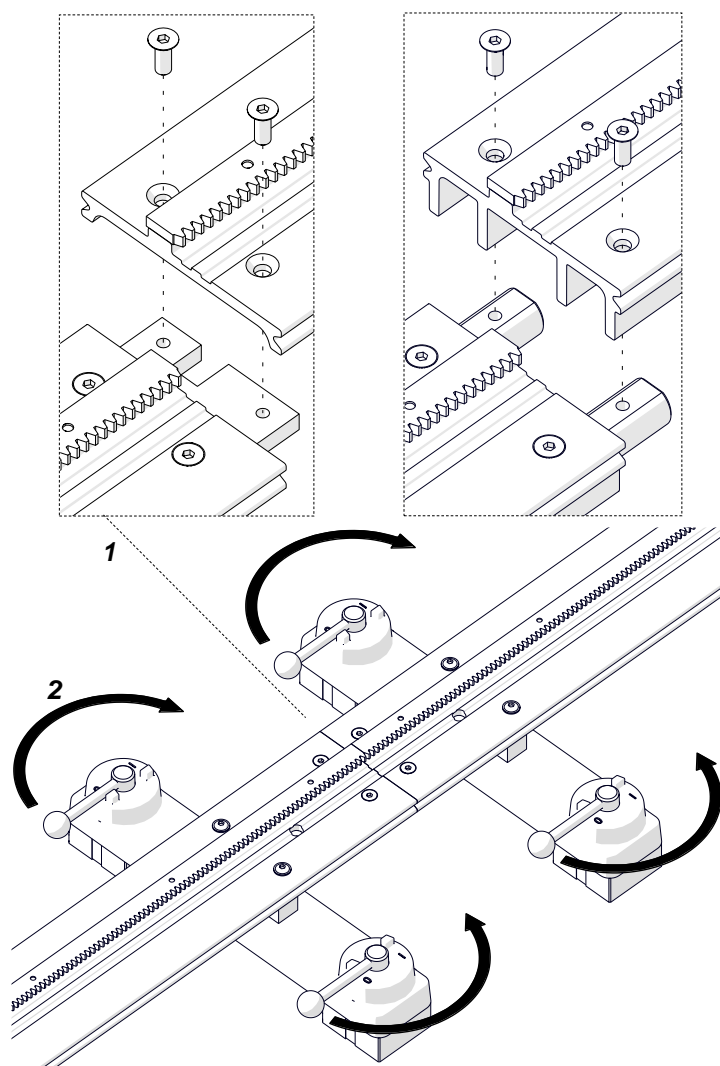
24. Stosować ochronę wzroku (przyłbica, tarcza, ekran), ochronę słuchu, rękawice i odzież ochronną. Odzież nie może być luźna.
25. Nie zatrzymywać wózka ręcznie. Aby zatrzymać, ustawić przełącznik kierunku na „O”.
26. Konserwować tylko po odłączeniu wózka od zasilania.
27. Naprawiać tylko w serwisie wskazanym przez sprzedawcę.
28. W razie upadku wózka, zamknięcia lub uszkodzenia, należy skończyć pracę i niezwłocznie przekazać wózek do serwisu w celu sprawdzenia i naprawy.
29. Nie pozostawiać pracującego wózka bez nadzoru.
30. Jeśli wózek nie będzie używany, zdjąć go ze stanowiska i składować w bezpiecznym i suchym miejscu.

3. URUCHOMIENIE I OBSŁUGA

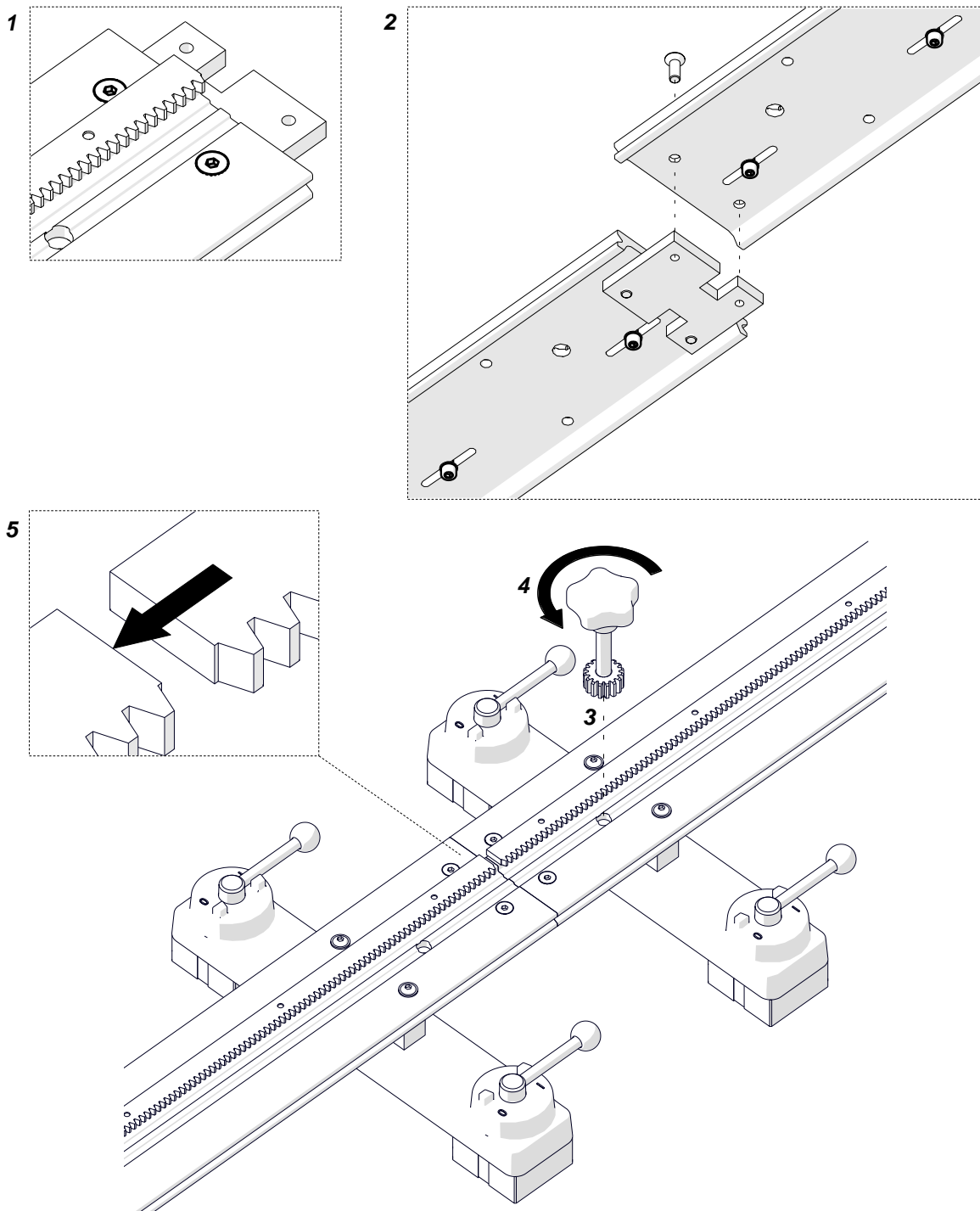
3.1. Montaż torowiska

Przykręcić podstawki magnetyczne do szyny i ustawić ją na materiale. Kluczem sześciokątnym 4 mm połączyć kolejne szyny (1). Następnie przełączyć dźwignie podstawek na „I” (2), aby zamocować szyny do podłoża.

W razie pracy w pozycji naściennej PC/2G, szyny ustawić tak, aby zęby listew zębatych były skierowane w dół.

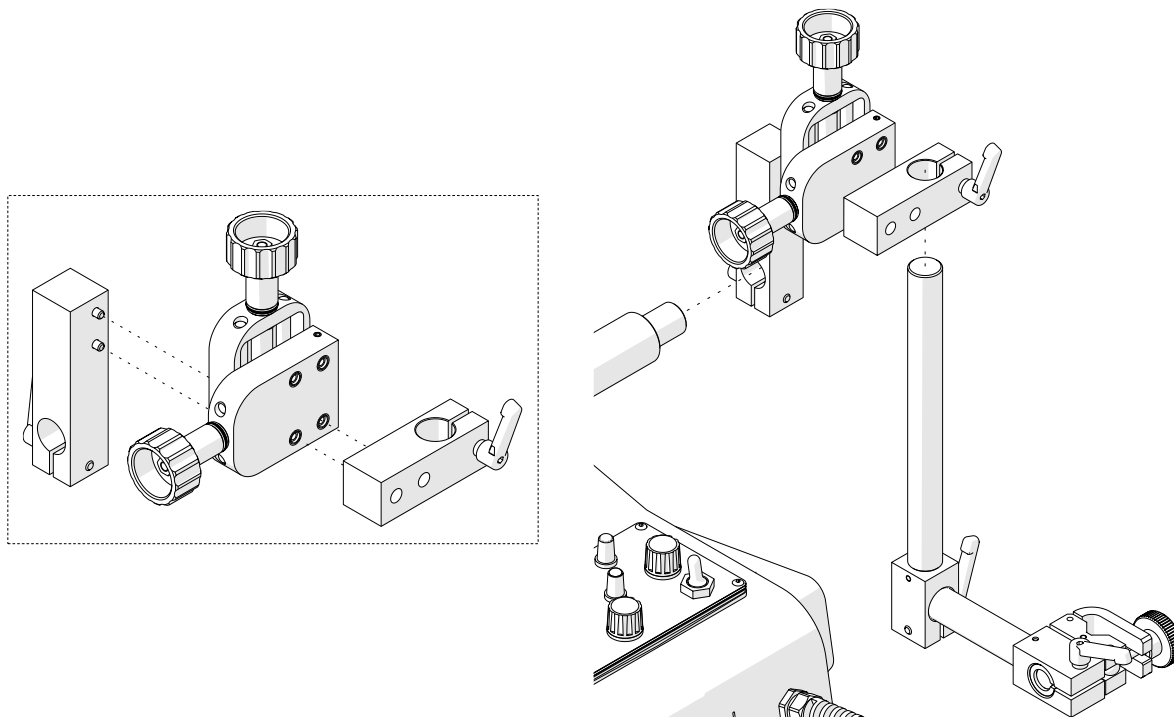


Jeśli szyna półelastyczna jest umieszczona na krzywiźnie, to przed połączeniem kolejnych należy kluczem sześciokątnym 4 mm poluzować śruby płytek łączących (1) i listew zębatych (2). Następnie połączyć szyny, zamocować dźwigniami i dokręcić płytki łączące. W otworze (3) umieścić pokrętło regulacji listwy zębatej (nie dołączone) i obrócić je w lewo (4), aby usunąć luz między listwami (5). Następnie dokręcić skrajne śruby listew (2).



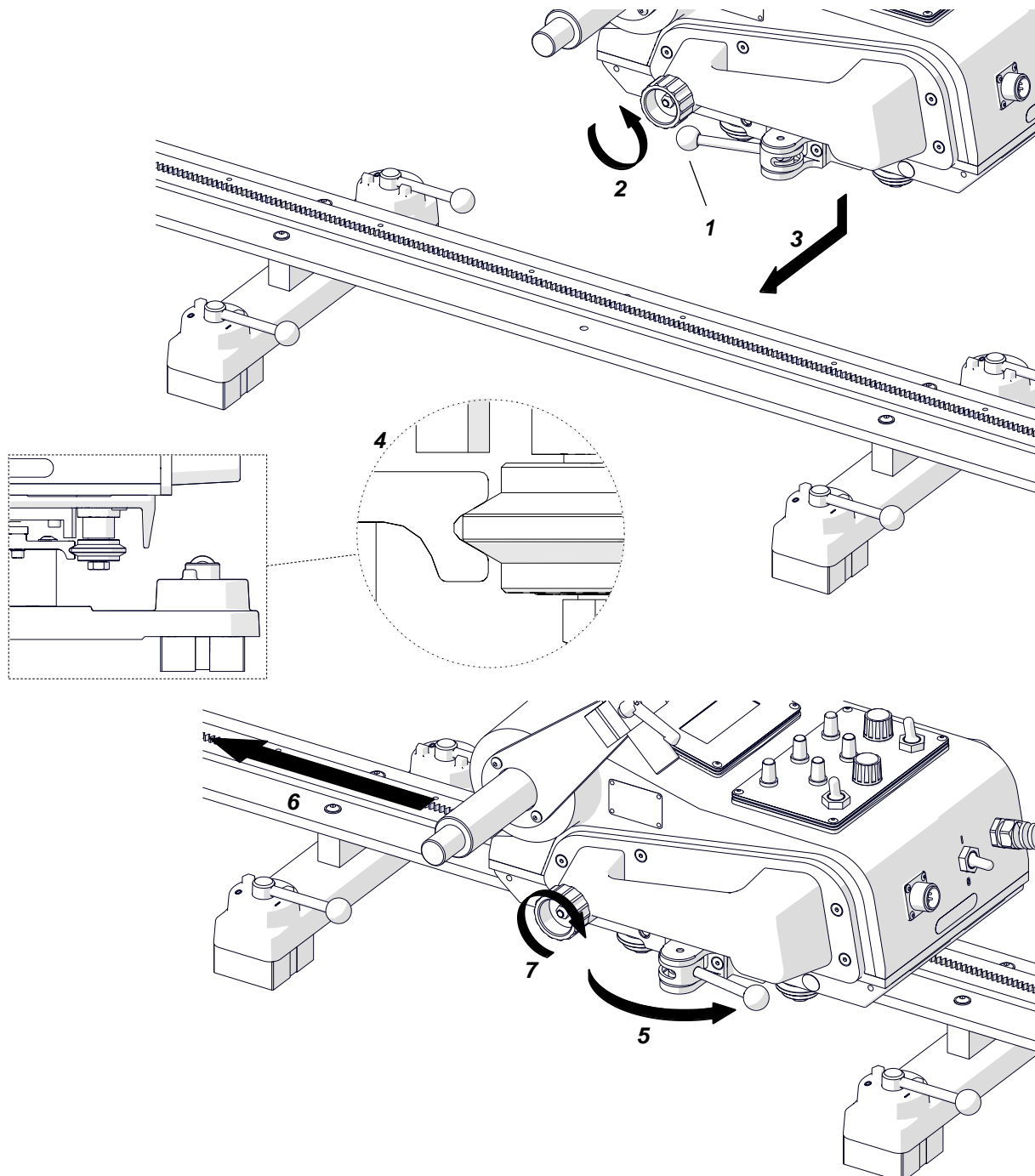
3.2. Montaż uchwyty

Kluczem sześciokątnym 4 mm i czterema śrubami M5x20 przykręcić kostki zaciskowe do zespołu prowadnic jak pokazano. Pokazane elementy mogą być łączone na wiele sposobów, tworząc różne konfiguracje. Trzeba mieć jednak na uwadze, że podczas uruchomienia oscylator wysuwa się i wsuwa. Dlatego w celu prawidłowego uruchomienia należy uchwyt palnika i zespół prowadnic montować tak, aby uniknąć ich kolizji z bokiem wózka lub przeszkodami.



3.3. Ustawienie

Ustawić wszystkie przełączniki (zasilania, zajarzenia łuku i kierunku) na „O”. Dźwignię ustawić na „Wył.” (1) i maksymalnie poluzować pokrętkę (2). Następnie ustawić wózek na szynie (3) tak, aby umieścić tylne rolki w rowku (4).



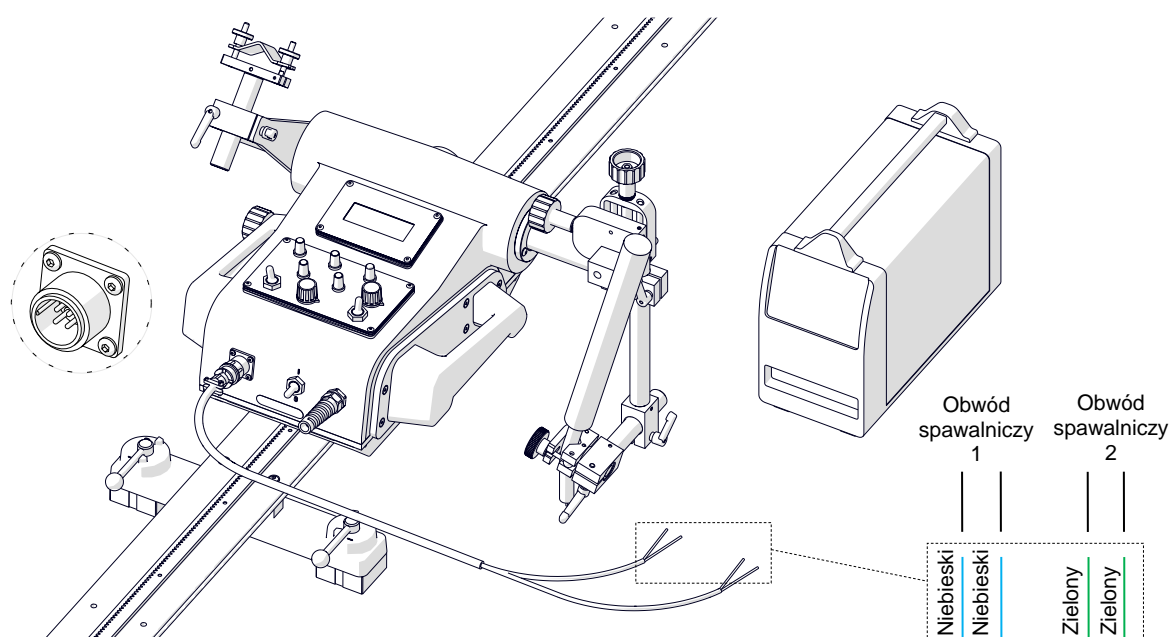
Przełączyć dźwignię na „Wł.” (5), aby docisnąć rolki przednie do szyny. Przesunąć wózek do żądanej pozycji (6) i maksymalnie dokręcić pokrętko (7), aby zazębić koło zębate wózka z listwą zębatą szyny. Następnie poluzować pokrętko o 1/4 obrotu.

Na wysokości zabezpieczyć wózek i torowisko przed upadkiem. Lewy skrajny i prawy skrajny zespół podstawek magnetycznych torowiska półelastycznego lub sztywnego mocować łańcuchami (nie dołączone) do konstrukcji stabilnej. Wózek zabezpieczyć łańcuchem za uchwyt do przenoszenia. Upewnić się, że łańcuchy nie są luźne.

Podłączyć wózek do zasilania i umieścić palnik i przewody w uchwytach.

3.4. Podłączenie do obwodów spawalniczych

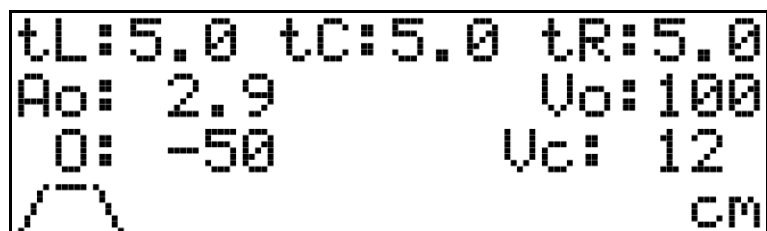
Wózek może sterować dwoma palnikami za pomocą kabla zajarzenia łuku podłączonego do gniazda zajarzenia. W tym celu należy według schematu dowolny przewód w koszulce niebieskiej podłączyć do dowolnego końca obwodu spawalniczego. Drugi przewód w koszulce niebieskiej podłączyć do drugiego końca tego samego obwodu. Aby sterować drugim palnikiem, należy przewody w koszulkach zielonych podłączyć do końców drugiego obwodu.





Upewnić się, że kabel zajarzenia łuku jest podłączony prawidłowo. W tym celu należy włączyć zasilanie wózka i ustawić przełącznik zajarzenia łuku na TEST. Wynikiem tego powinno być zajarzenie łuku na ułamek sekundy.

3.5. Obsługa

Ustawić przełącznik zasilania na „I”, aby włączyć wózek. Jeśli na ekranie wyświetlony zostanie ERROR #1, to przełącznik kierunku ustawić na „O”. Następnie pokrętlami panelu sterowania ustawić żądane parametry spawania (tab. 1). Obrót pokrętła w prawo zwiększa wartość parametru. Obrót w lewo zmniejsza wartość.



Parametr	Wartość	Opis
tL	0–5 s [krok: 0,1]	Czas zatrzymania oscylacji w położeniu lewym.
tC	0–5 s [krok: 0,1]	Czas zatrzymania oscylacji w położeniu środkowym.
tR	0–5 s [krok: 0,1]	Czas zatrzymania oscylacji w położeniu prawym.
Ao	0–5 cm [krok: 0,1]	Szerokość oscylacji. Ustawić na 0, aby spawać bez oscylacji.
Uo	0–100% [krok: 1%]	Względna prędkość oscylacji.
O	–100% do 100% [krok 1%]	Przesunięcie środka oscylacji. Jeśli Ao przekroczy wartość parametru O, to parametr O zostanie automatycznie przeliczony.
Uc	0 5–140 cm/min	Prędkość jazdy. Ustawienie na 0 podczas pracy wyłączy napęd główny. Następnie oscylator przejdzie w tryb testowy, umożliwiając dobór szerokości i prędkości oscylacji (Ao, Uo).
Ścieżka spawania	 (trapez)  (prosta)	Domyślnym ustawieniem jest trapez. Aby spawać w linii prostej, ustawić Ao na 0.
Jednostka	cm in	Oznaczenie jednostki stosowanej w menu. Ustawiać za pomocą zworki (punkt 3.6).

Tab. 1. Parametry konfiguracyjne

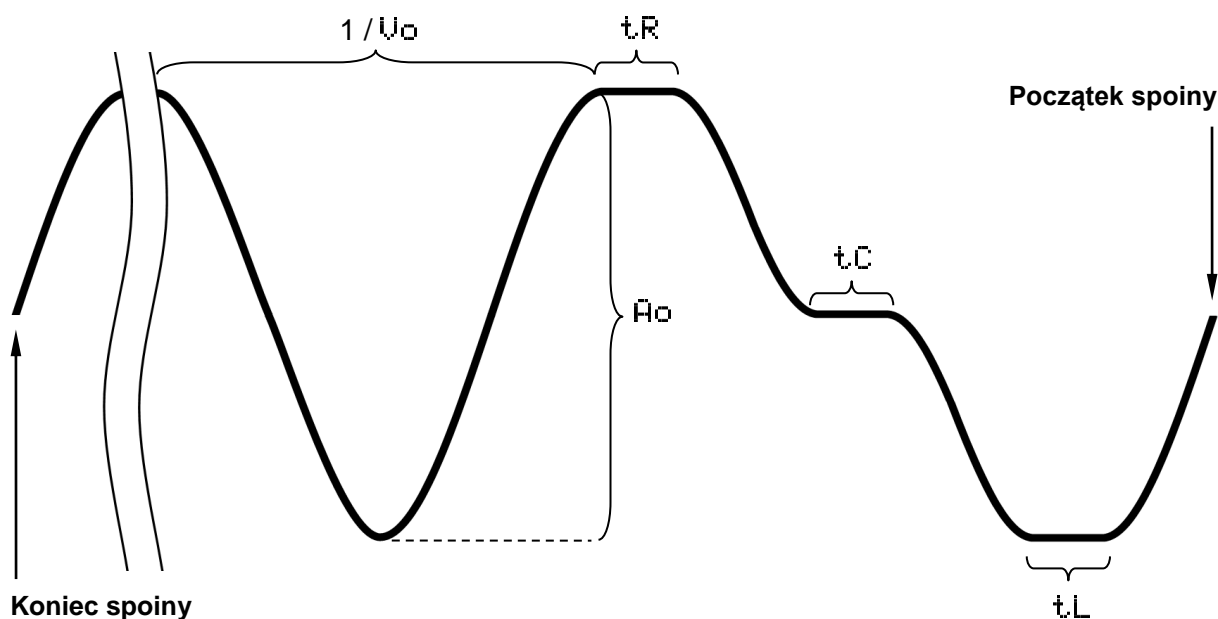
Aby wózek sterował palnikiem, ustawić przełącznik zajarzenia łuku na „I”.



Jeśli przełącznik zajarzenia łuku jest ustawiony na „I”, to palnik zacznie spawać natychmiast po wybraniu kierunku jazdy.

Przełącznikiem kierunku wybrać kierunek jazdy. Wtedy wózek zacznie jazdę zgodnie z ustawionymi parametrami. W każdym momencie można regulować wszystkie parametry pokrętłami.

Tworzona spoina ma kształt zbliżony do pokazanego na rysunku.

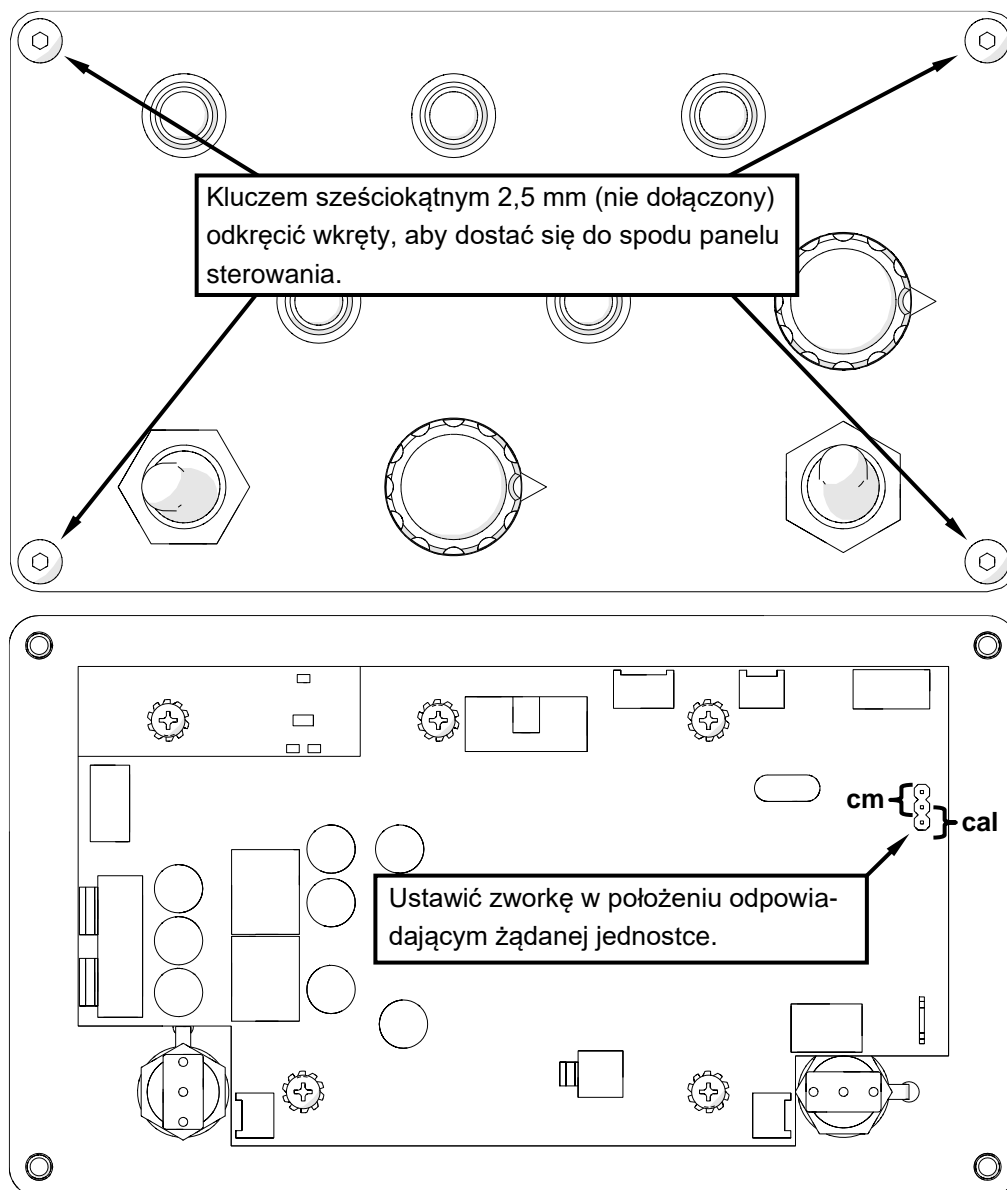


Aby zatrzymać ruch i zapisać wyświetlane na ekranie parametry, należy ustawić przełącznik kierunku na „O”.

Po skończeniu pracy wyłączyć wózek przełącznikiem zasilania. Następnie odłączyć wózek od sieci elektrycznej.

3.6. Zmiana jednostki wyświetlacza

Aby zmienić jednostkę wyświetlacza z centymetrów na cale, lub na odwrót, należy odłączyć wózek od zasilania i postąpić jak opisano na rysunku.



Rys. 1. Zmiana jednostki wyświetlacza

Po zmianie i włączeniu zasilania wyświetli się bieżący układ jednostek. Wynikiem połączenia pinu lewego ze środkowym będzie komunikat *EUR* i podawanie prędkości w centymetrach na minutę. Wynikiem połączenia pinu środkowego z prawym będzie komunikat *USA* i podawanie prędkości w calach na minutę.

3.7. Rozwiązywanie problemów

Komunikat	Problem	Rozwiązanie
ERROR #1	Przełącznik kierunku nie ustawiony na „O” w momencie włączenia zasilania.	Ustaw przełącznik kierunku na „O”.
ERROR #2	Uszkodzenie wiązki przełącznika kierunku lub płytki sterownika.	Skontaktuj się z serwisem w celu sprawdzenia i naprawy.
ERROR #3	Brak zasilania napędu głównego lub uszkodzenie enkodera napędu głównego.	Skontaktuj się z serwisem w celu sprawdzenia i naprawy.
ERROR #4	Zablokowany ruch oscylatora lub brak zasilania napędu oscylatora.	Usuń przeszkodę blokującą oscylator. Jeśli komunikat wciąż się pojawia, skontaktuj się z serwisem w celu sprawdzenia i naprawy.
ERROR #5	Uszkodzenie sterownika lub enkodera napędu oscylatora.	Skontaktuj się z serwisem w celu sprawdzenia i naprawy.
ERROR #6	Uszkodzenie czujnika oscylatora.	Skontaktuj się z serwisem w celu sprawdzenia i naprawy.
ERROR #7	Uszkodzenie płytki enkoderów.	Skontaktuj się z serwisem w celu sprawdzenia i naprawy.

4. KONSERWACJA

Co dzień:

1. Oczyszczyć koło zębate wózka i listwę zębatą każdej szyny.
2. Oczyszczyć rolki. Upewnić się, że rolki obracają się płynnie.
3. Oczyszczyć dyszę palnika i wymienić, jeśli jest uszkodzona.

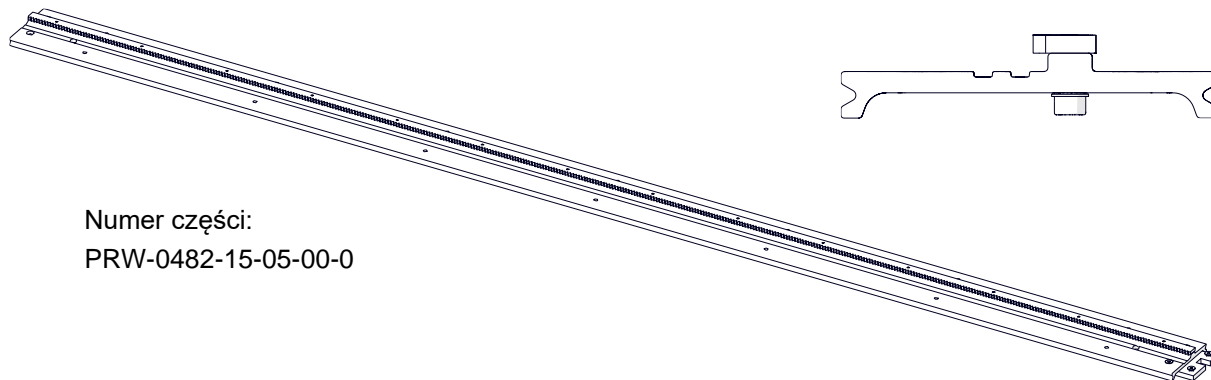
Co miesiąc:

1. Upewnić się, że pokrętła i przełączniki działają prawidłowo. Wymienić, jeśli są luźne lub uszkodzone.
2. Sprawdzić stan przewodów i wymienić, jeśli są uszkodzone.
3. Dokręcić śruby, jeśli są luźne.

5. AKCESORIA

5.1. Torowisko półelastyczne

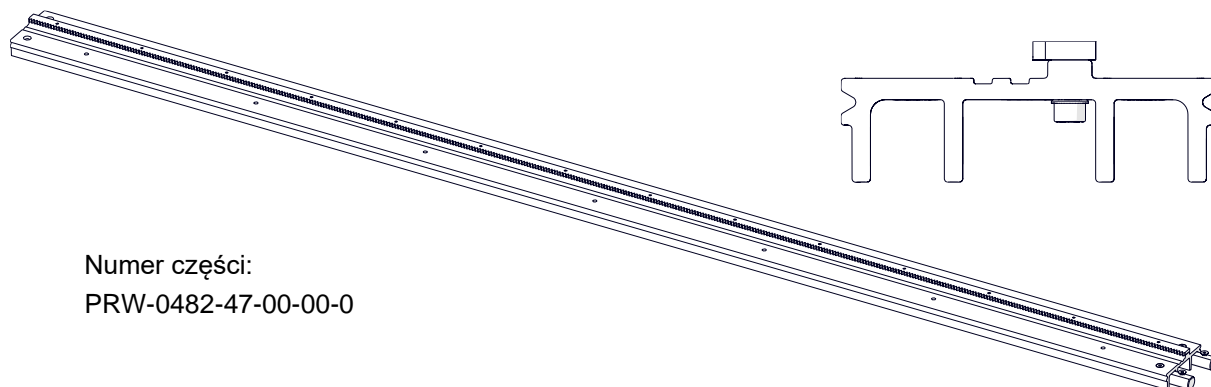
Umożliwia prowadzenie wózka po krzywiźnie. Długość jednej szyny to 2 m. Minimalny promień gięcia to 5 m.



Numer części:
PRW-0482-15-05-00-0

5.2. Torowisko sztywne

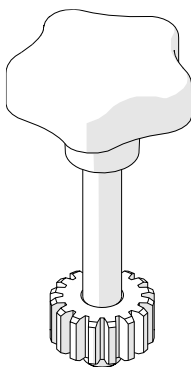
Umożliwia prowadzenie wózka po prostej. Długość jednej szyny to 2 m.



Numer części:
PRW-0482-47-00-00-0

5.3. Pokrętło regulacji listwy zębatej

Umożliwia usunięcie luzu między listwami zębatymi dwóch szyn półelastycznych umieszczonych na krzywiźnie.

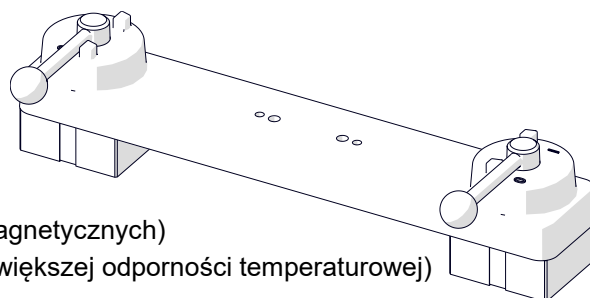


Numer części:
PKT-0341-13-00-00-0

5.4. Podstawki magnetyczne

5.4.1. Zespół podstawek magnetycznych

Umożliwia mocowanie torowiska półelastycznego lub sztywnego do podłoży ferromagnetycznych.

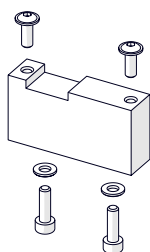


Numer części:

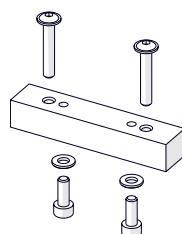
ZSP-0475-92-00-00-0 (zespół podstawek magnetycznych)

ZSP-0475-93-00-00-0 (zespół podstawek o większej odporności temperaturowej)

Numer części (dystans do torowiska półelastycznego):
DYS-0482-19-00-00-0

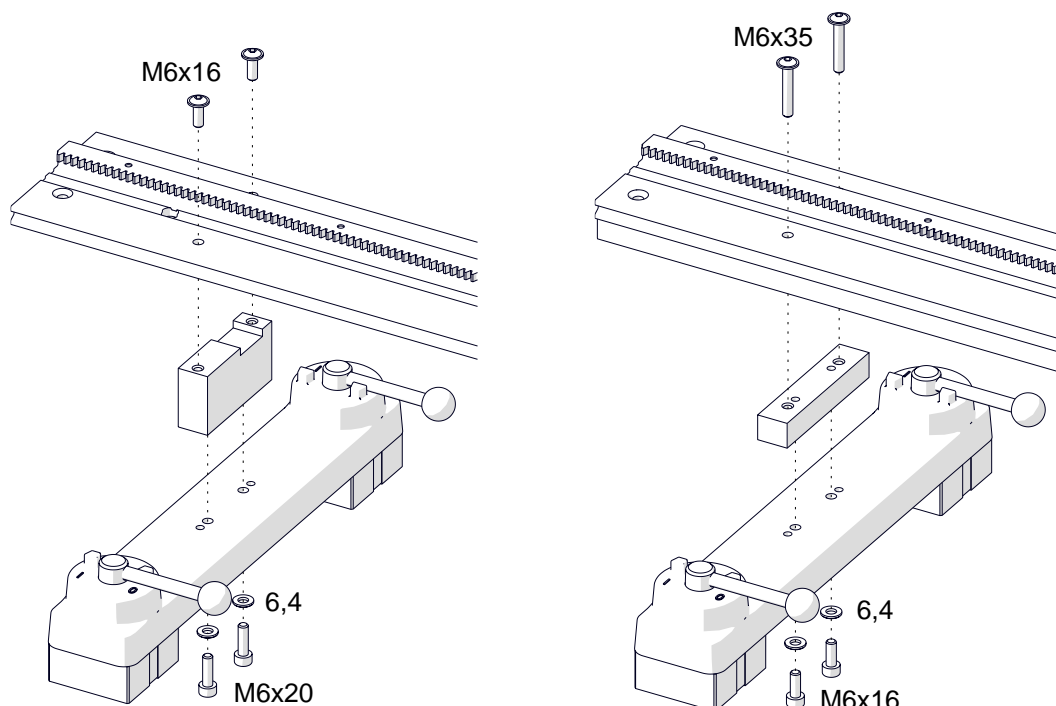


Numer części (dystans do torowiska sztywnego):
DYS-0482-21-00-00-0



Siła mocowania na podłożu o grubości 5 mm	Temperatura	
	Zespół podstawek magnetycznych	Zespół podstawek o większej odporności temperaturowej
100% (1200 N)	20°C	20°C
75% (900 N)	80°C	160°C
50% (600 N)	120°C	200°C

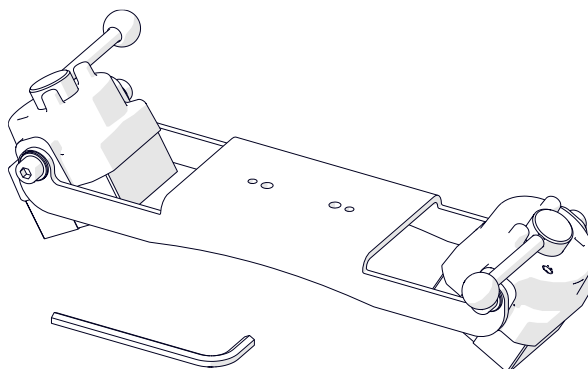
Kluczem sześciokątnym 4 mm mocować do torowisk jak pokazano.



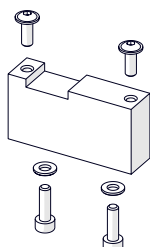
5.4.2. Zespół podstawek magnetycznych z regulacją kąta

Umożliwia mocowanie torowiska półelastycznego lub sztywnego do podłoża ferromagnetycznych wklęsłych lub wypukłych, rur o średnicy zewnętrznej co najmniej 800 mm i podłożu różniących się wysokością do 80 mm.

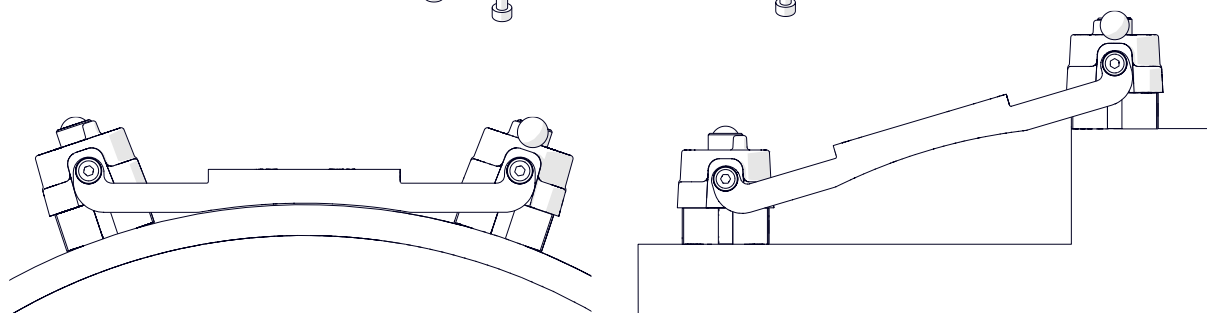
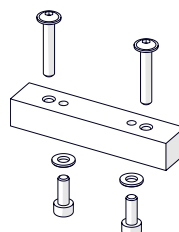
Numer części:
ZSP-0475-85-00-00-0



Numer części (dystans do torowiska półelastycznego):
DYS-0482-19-00-00-0



Numer części (dystans do torowiska sztywnego):
DYS-0482-21-00-00-0



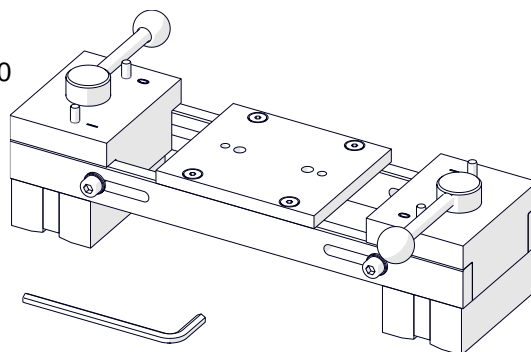
Siła mocowania na podłożu o grubości 5 mm	Temperatura
100% (1200 N)	20°C
75% (900 N)	80°C
50% (600 N)	120°C

Mocować tak, jak zespół podstawek magnetycznych. Aby regulować kąt, kluczem sześciokątnym 6 mm poluzować cztery śruby boczne.

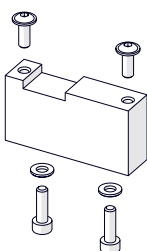
5.4.3. Zespół podstawek magnetycznych z regulacją rozstawu

Umożliwia mocowanie torowiska półelastycznego lub sztywnego do dwóch rur ferromagnetycznych o średnicy 25–230 mm i rozstawie 170–230 mm.

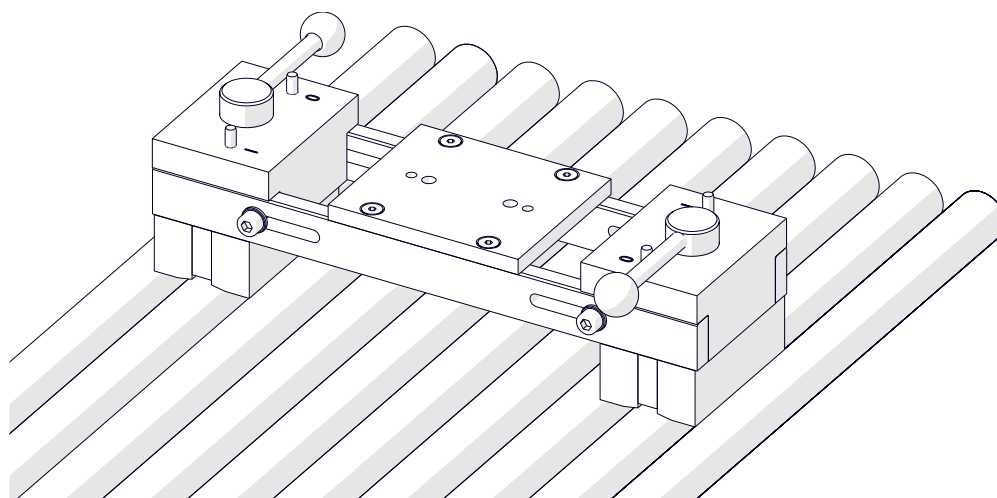
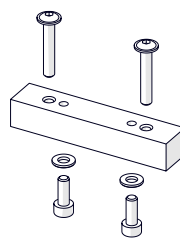
Numer części:
ZSP-0523-19-00-00-0



Numer części (dystans do torowiska półelastycznego):
DYS-0482-19-00-00-0



Numer części (dystans do torowiska sztywnego):
DYS-0482-21-00-00-0



Siła mocowania na podłożu o grubości 5 mm	Temperatura
100% (1200 N)	20°C
75% (900 N)	80°C
50% (600 N)	120°C

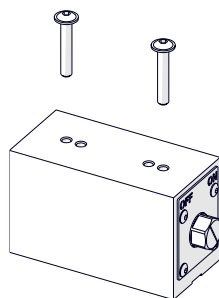
Mocować tak, jak zespół podstawek magnetycznych. Aby regulować rozstaw, kluczem sześciokątnym 5 mm poluzować cztery śruby boczne.

5.4.4. Wąska podstawka magnetyczna

Umożliwia mocowanie torowiska półelastycznego lub sztywnego do podłoża ferromagnetycznych.

Numer części:

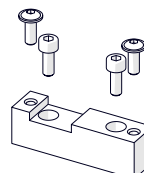
PDS-0582-10-00-02-0



Numer części

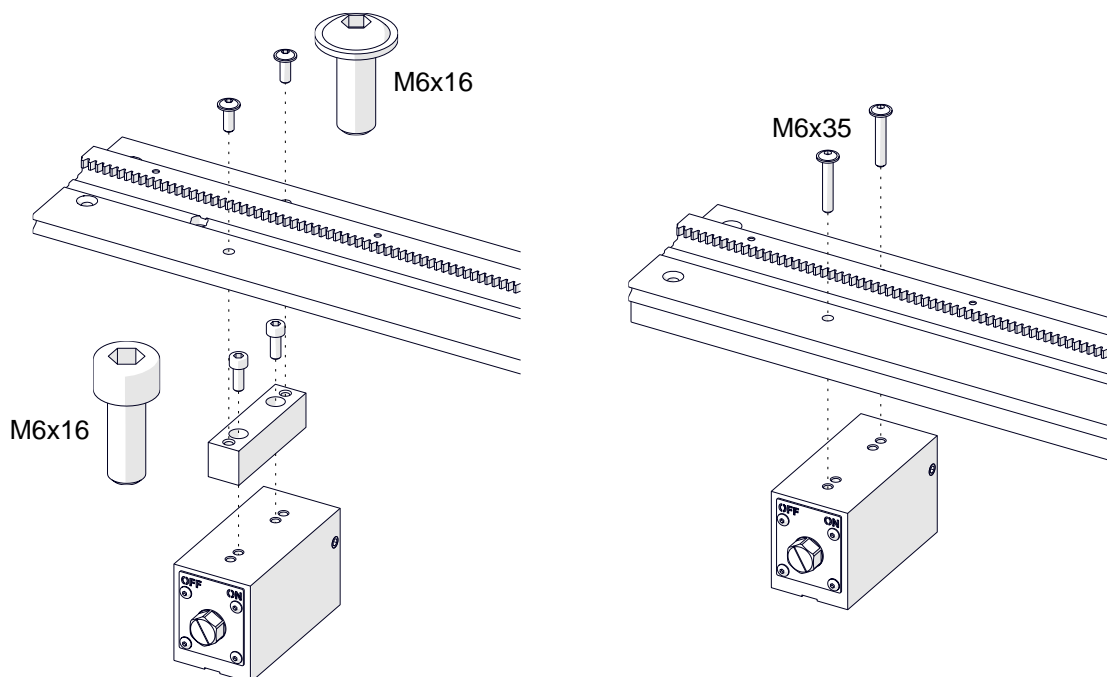
(dystans do torowiska półelastycznego):

DYS-0582-10-00-00-0



Siła mocowania na podłożu o grubości 5 mm	Temperatura
100% (1000 N)	20°C
75% (750 N)	80°C
50% (500 N)	120°C

Kluczem sześciokątnym 4 mm mocować do torowisk jak pokazano.



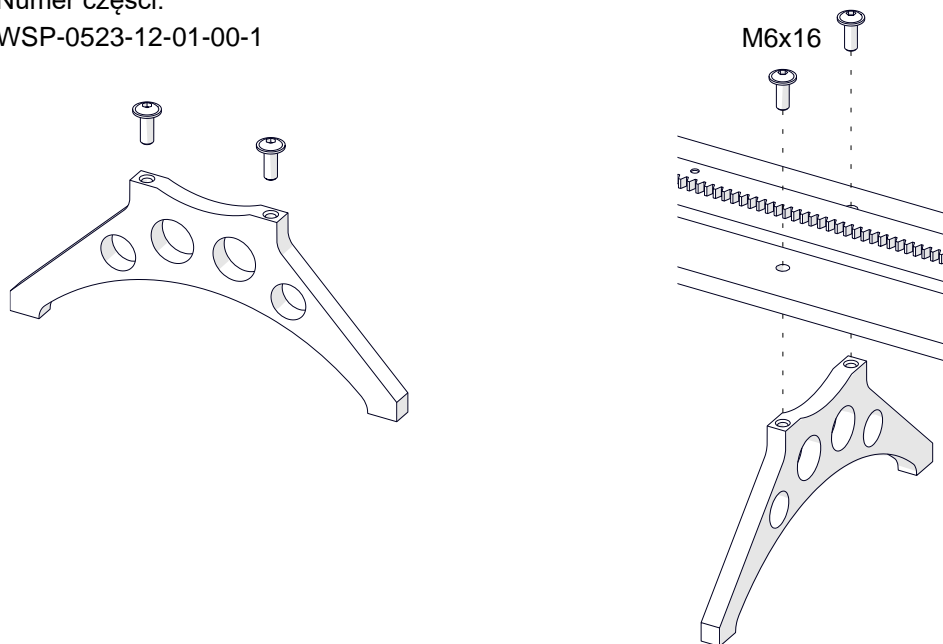
Aby zamocować magnes do podłoża, kluczem płaskim 17 mm (nie dołączony) ustawić śrubę boczną na ON.

5.5. Wspornik torowiska półelastycznego

Umożliwia podparcie torowiska półelastycznego, zastępując zespół podstawek magnetycznych lub wąską podstawkę magnetyczną. Mocować wspornik kluczem sześciokątnym 4 mm.

Numer części:

WSP-0523-12-01-00-1

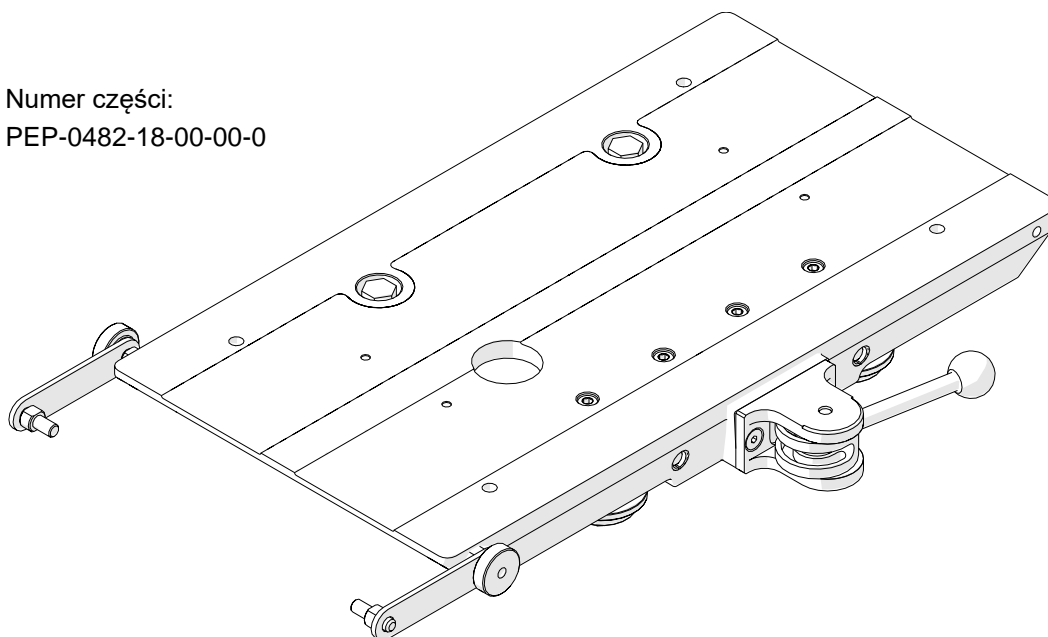


5.6. Przyczepka

Umożliwia transport podajnika drutu.

Numer części:

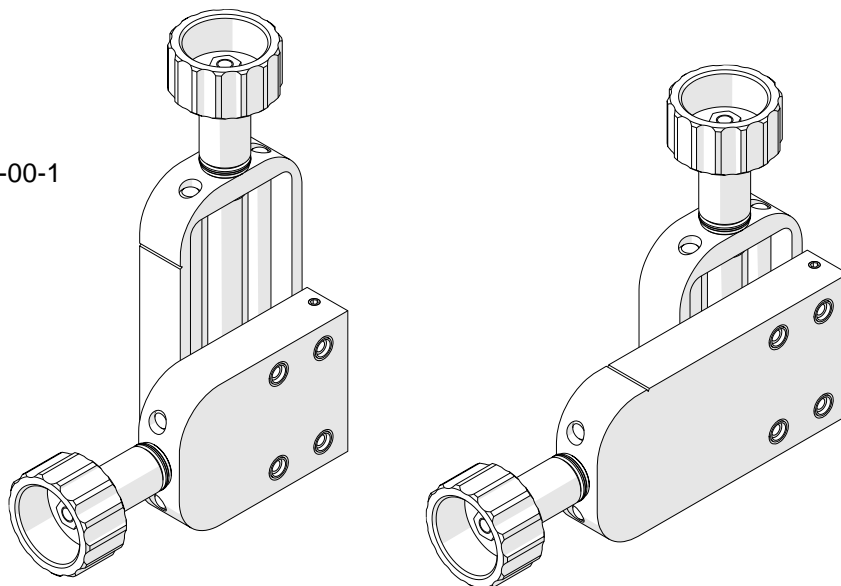
PEP-0482-18-00-00-0



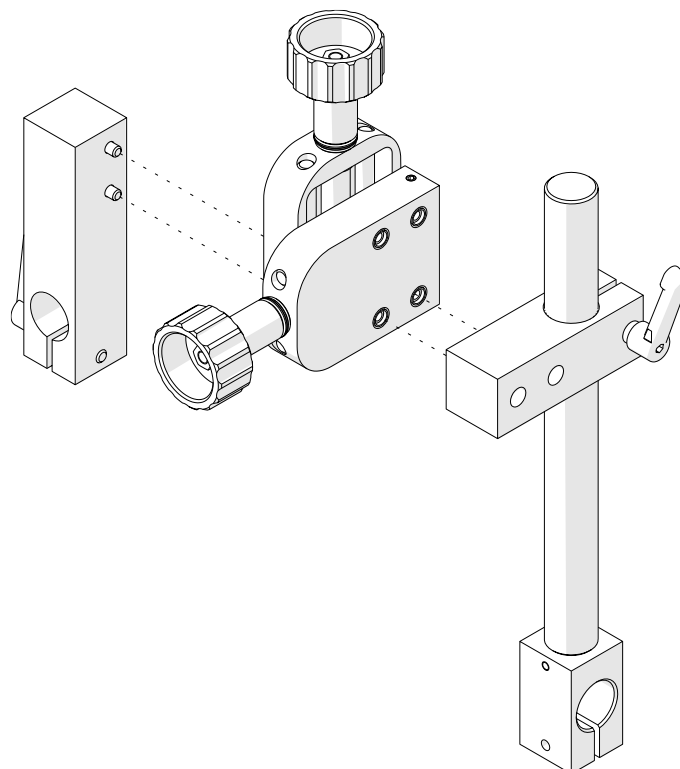
5.7. Zespół prowadnic 76 mm

Zwiększa zakres regulacji góra-dół lub lewo-prawo z 0–35 mm do 0–76 mm.

Numer części:
ZSP-0466-46-00-00-1

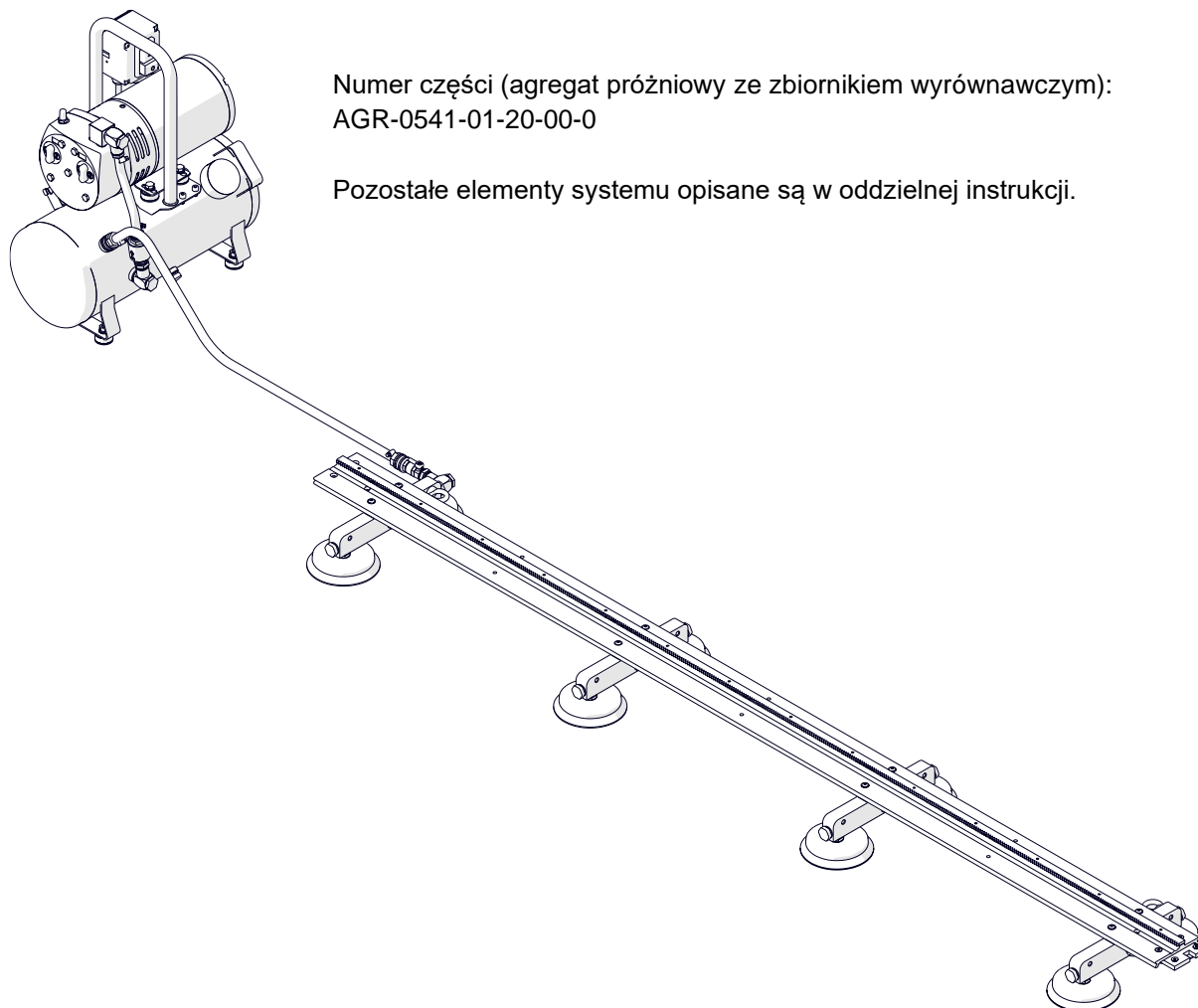


Montować w miejsce standardowego zespołu prowadnic po odkręceniu czterech śrub kluczem sześciokątnym 4 mm.



5.8. System mocowania podciśnieniowego

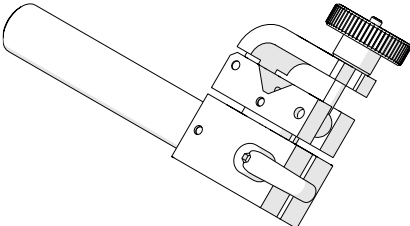
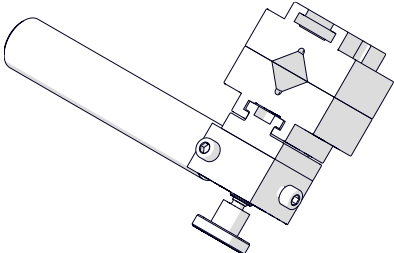
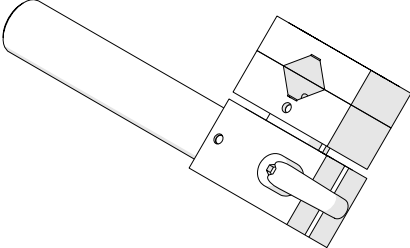
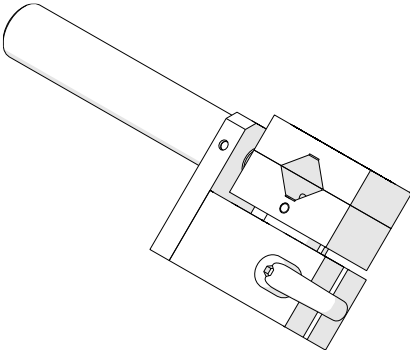
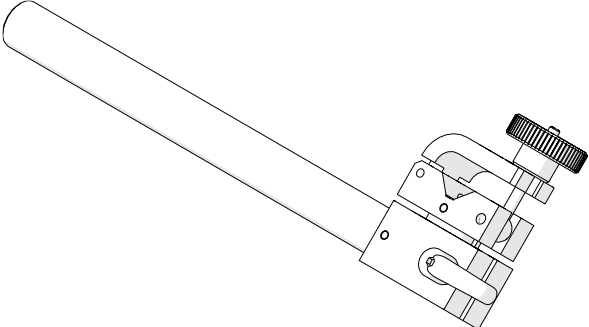
Umożliwia mocowanie torowisk do podłoża nieferromagnetycznych.

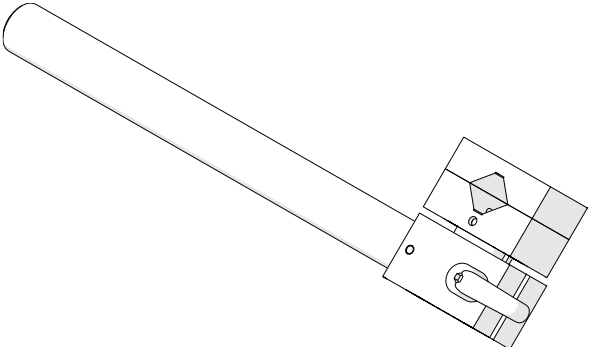
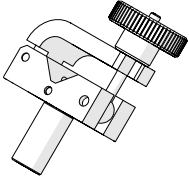
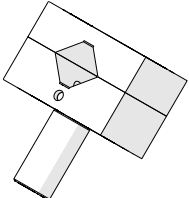
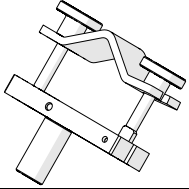
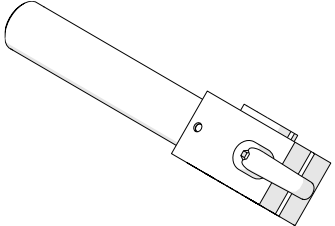
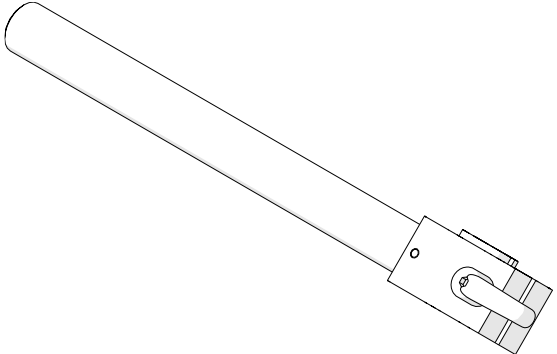


Numer części (agregat próżniowy ze zbiornikiem wyrównawczym):
AGR-0541-01-20-00-0

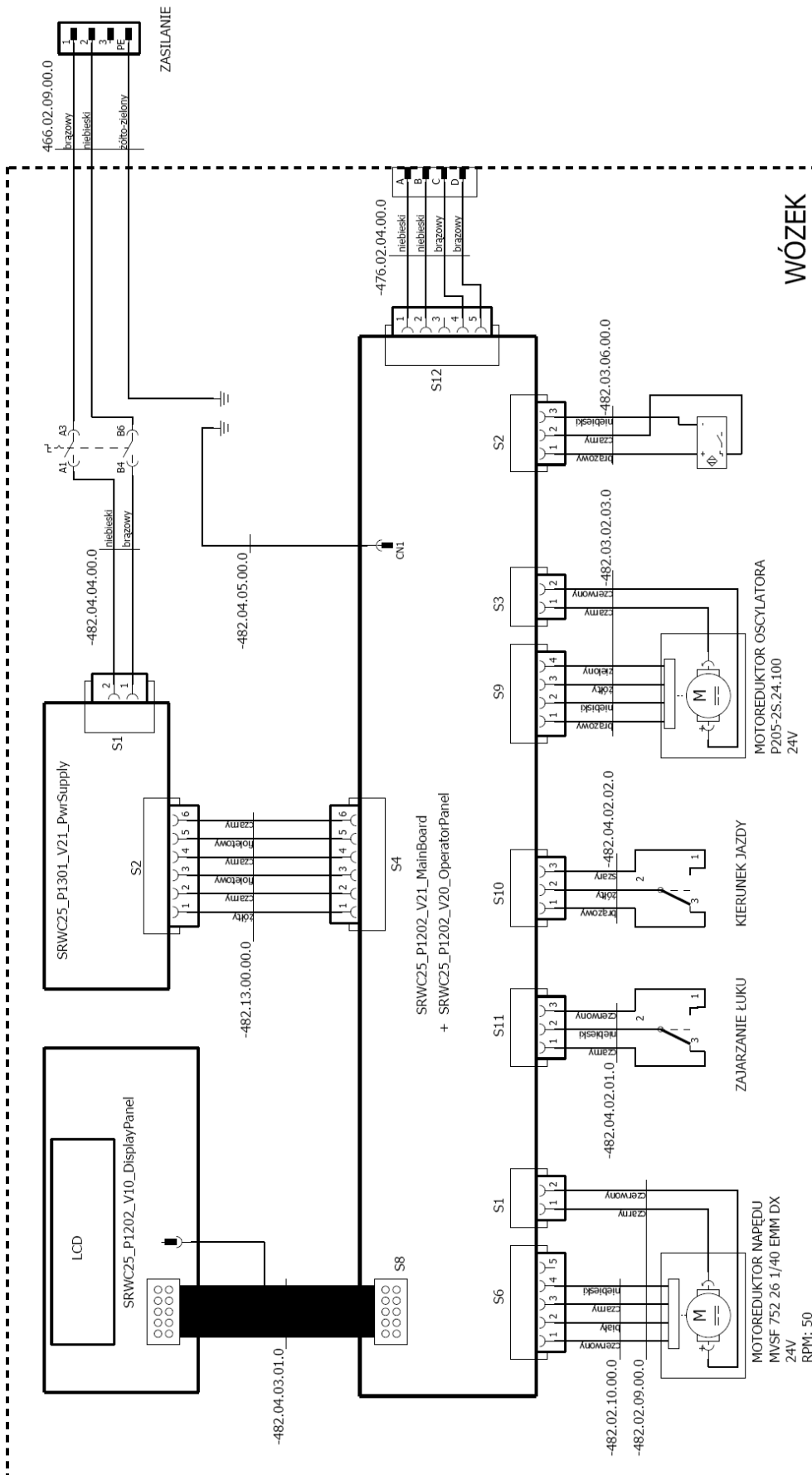
Pozostałe elementy systemu opisane są w oddzielnej instrukcji.

5.9. Uchwyty palnika, zarzutki, wałki

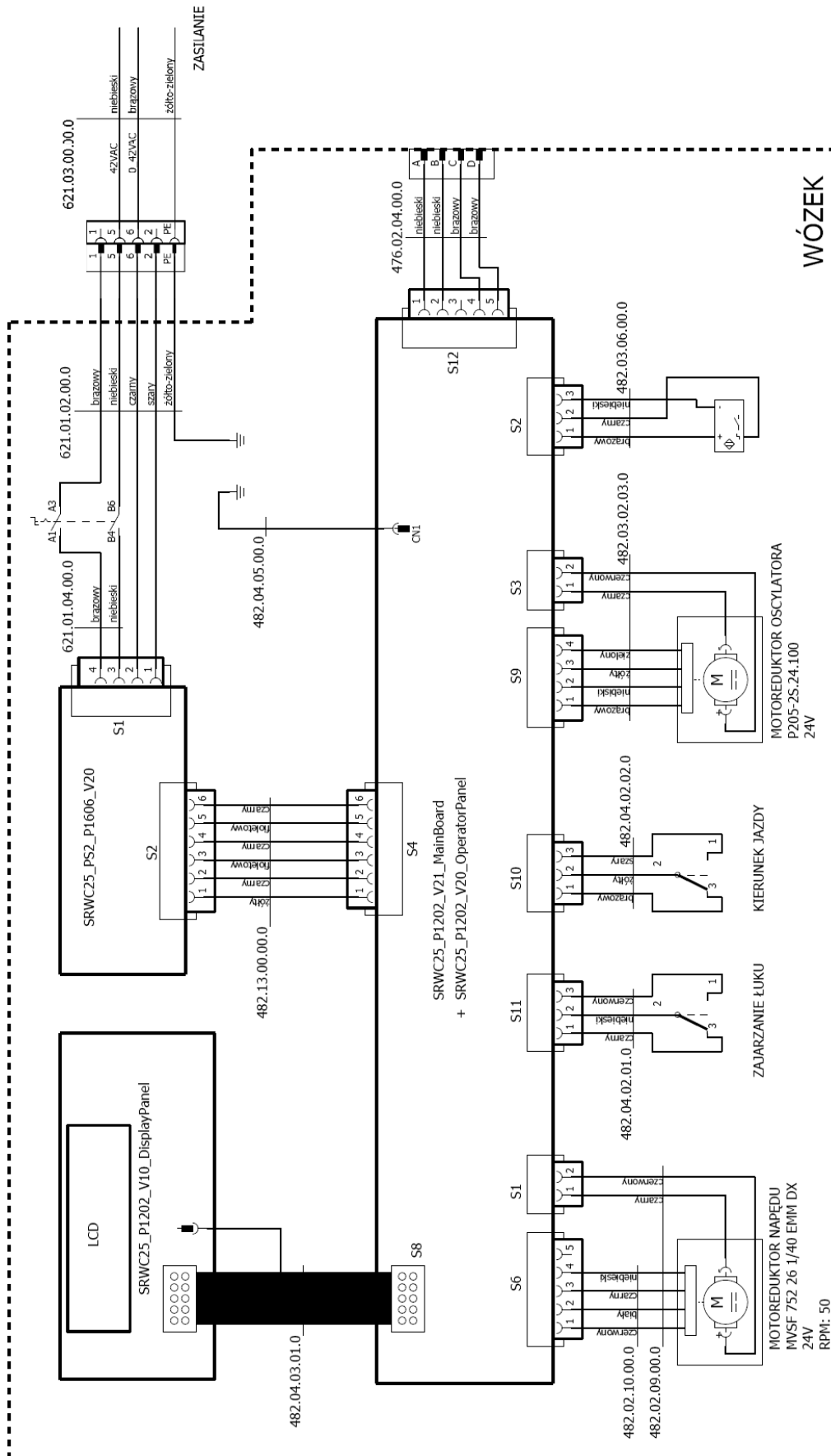
Krótki uchwyt palnika z zarzutką 16–22 mm	
	Numer części: UCW-0476-20-00-00-0
Krótki szybko mocujący uchwyt palnika z zaciskiem 16–22 mm	
	Numer części: UCW-0523-84-00-00-0
Krótki uchwyt palnika z zaciskiem 16–22 mm	
	Numer części: UCW-0476-27-00-00-0
Krótki niski uchwyt palnika z zaciskiem 16–22 mm	
	Numer części: UCW-0476-06-00-00-0
Długi uchwyt palnika z zarzutką 16–22 mm	
	Numer części: UCW-0466-04-00-00-0

Długi uchwyt palnika z zaciskiem 16–22 mm	
	Numer części: UCW-0466-22-00-00-0
Zarzutka palnika 16–22 mm	
	Numer części: ZRZ-0466-04-01-00-0
Zacisk palnika 16–22 mm	
	Numer części: ZCS-0476-06-01-00-0
Zarzutka palnika 22–35 mm	
	Numer części: ZRZ-0466-19-00-00-0
Krótki wałek	
	Numer części: WLK-0476-20-01-00-0
Długi wałek	
	Numer części: WLK-0466-04-10-00-0

6. SCHEMAT ELEKTRYCZNY 115–230 V



7. SCHEMAT ELEKTRYCZNY 42 V



8. DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Deklaracja zgodności

PROMOTECH sp. z o.o.
ul. Elewatorska 23/1
15-620 Białystok

Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że wyrób:

Wózek spawalniczy Rail Bull

do którego odnosi się niniejsza deklaracja jest zgodny z normami:

- PN-EN 50144-1
- PN-EN 60974-10

i spełnia przepisy dyrektyw: 2004/108/WE, 2006/95/WE, 2006/42/WE.

Osoba odpowiedzialna za przygotowanie dokumentacji technicznej:

Wiktor Marek Siergiej, ul. Elewatorska 23/1, 15-620 Białystok



Białystok, 21 stycznia 2013

Wiktor Marek Siergiej
Prezes Zarządu

9. KARTA GWARANCYJNA

1. Gwarancja obejmuje jedynie wady powstałe z przyczyny tkwiącej w sprzedanym wyrobie, będącej następstwem wadliwości użytych materiałów, nieprawidłowości montażu lub technologii wykonania.
2. ZALCO sp. z o.o. udziela Nabywcy gwarancji na okres 12 miesięcy od daty sprzedaży. Producent został wyłączony z jakiegokolwiek odpowiedzialności z tytułu gwarancji i rękojmi.
3. W przypadku wystąpienia niesprawności maszyny użytkownik zobowiązany jest powiadomić pisemnie sprzedawcę i dostarczyć wyrób do wskazanego przez ZALCO sp. z o.o. punktu serwisowego. Maszyny muszą być dostarczane w oryginalnych opakowaniach fabrycznych wraz z niezbędnymi dokumentami (karta gwarancyjna, kopia dowodu kupna). Dostawa reklamowanej maszyny firmą spedycyjną do ZALCO sp. z o.o. na koszt odbiorcy tylko po wcześniejszym uzgodnieniu i ustaleniu właściwej firmy kurierskiej.
4. Gwarancja nie obejmuje:
 - a) uszkodzeń powstałych po okresie gwarancyjnym;
 - b) napraw w przypadku, gdy nie przedstawiono oryginału karty gwarancyjnej;
 - c) uszkodzeń powstałych z winy użytkownika;
 - d) uszkodzeń wynikłych z wpływu otoczenia, niewłaściwego składowania, zewnętrznych uszkodzeń mechanicznych oraz uszkodzeń wynikłych z wpływu ciał obcych na uzwojenia silnika i zasilania;
 - e) uszkodzeń wynikłych z częstych gwałtownych przeciążeń urządzenia;
 - f) uszkodzeń wynikłych ze stałego przeciążenia urządzenia;
 - g) uszkodzeń wynikłych z nieprawidłowej eksploatacji i konserwacji, użytkownika przedmiotu sprzedaży niezgodnie z przepisami lub też użycia niezgodnego z instrukcją obsługi osprzętu;
 - h) uszkodzeń i niewłaściwej pracy spowodowanych nieodpowiednim napięciem;
 - i) normalnego zużycia części podczas eksploatacji lub zużycia elementów o swojej skończonej trwałości: rolek, osprzętu i narzędzi;
 - j) napraw polegających na regulacji;
 - k) roszczeń z tytułu parametrów technicznych wyrobu, o ile są one zgodne z podanymi przez producenta;
 - l) uszkodzeń powstałych wskutek napraw lub prób napraw podjętych przez osoby nieuprawnione.
5. ZALCO sp. z o.o. zobowiązuje się w terminie 14 dni do rozpatrzenia i powiadomienia reklamującego o tym czy reklamacja została uwzględniona. W przypadku uwzględnienia reklamacji gwarant zobowiązuje się do przeprowadzenia bezpłatnej naprawy gwarancyjnej w wyspecjalizowanym punkcie serwisowym w możliwie najkrótszym czasie.

6. Nabywca traci uprawnienia z tytułu gwarancji w przypadku:
- a) zerwania plomb gwarancyjnych;
 - b) samowolnych napraw lub przeróbek;
 - c) używania maszyny niezgodnie z jej przeznaczeniem opisanym w instrukcji obsługi;
 - d) używania niewłaściwych narzędzi lub innych materiałów eksploatacyjnych niż opisane w instrukcji obsługi;
 - e) wystąpienia uszkodzeń powstałych z przyczyn innych niż błędy montażu lub wady materiałowe.
7. W przypadku nieuzasadnionej reklamacji wynikającej z nie zaznajomienia się z instrukcją obsługi urządzenia, reklamujący może zostać obciążony poniesionymi kosztami transportu i opinii rzeczoznawcy. W przypadku reklamacji bezzasadnej koszty przesyłki zostaną scedowane na reklamującego.
8. Niezbędnym warunkiem ważności karty gwarancyjnej jest wpisanie daty sprzedaży urządzenia potwierdzone stemplem i podpisem sprzedawcy.

Numer seryjny

Data sprzedaży.....

Podpis i pieczęć sprzedawcy.....

2.19 / 9 lutego 2023

ZASTRZEGAMY SOBIE PRAWO DO ZMIAN W INSTRUKCJI BEZ POWIADOMIENIA