РЕСАНТА

ПАСПОРТ



ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ИНВЕРТОРНОГО ТИПА

Серия САИПА

САИПА-250

www.resanta.ru

resanta.ru

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Выражаем благодарность за Ваш выбор и гарантируем высокое качество, безупречное функционирование приобретенного Вами изделия марки «Ресанта», при соблюдении правил его эксплуатации.

В настоящее время над производством сварочного оборудования работает крупный научно-исследовательский центр, пять основных современных производственных площадок, а также, несколько дополнительных. Благодаря передовым исследованиям и надежности сварочного оборудования, сварочное оборудование РЕСАНТА надежно зарекомендовало себя у нескольких миллионов потребителей в бытовой, строительной и промышленной эксплуатации.

Мы предлагаем широкий ассортимент сварочного оборудования и сопутствующих товаров:

- Инверторное оборудование для ручной дуговой сварки;
- Инверторное оборудование для аргонодуговой сварки
- Инверторные полуавтоматы для сварки в среде защитных газов;
- Оборудование для воздушно-плазменной резки
- Универсальные и комбинированные сварочные инверторы;
- Средства защиты при сварочных работах;
- Комплектующие, расходные материалы и аксессуары.

Сварочное оборудование марки РЕСАНТА широко представлено среди представительств и дилеров по всей территории России. Оборудование проходит контрольное тестирование на производстве, а также, дальнейшую тщательную предпродажную проверку, гарантийное и послегарантийное обслуживание, что обеспечивает стабильность высокого качества марки РЕСАНТА.

Перед использованием данного устройства обязательно прочтите инструкцию!

Конструкция сварочного аппарата непрерывно совершенствуется, поэтому приобретенная Вами модель может незначительно отличаться от описываемой в данном руководстве.

Мы всегда рады получить от Вас обратную связь по эксплуатации нашей продукции, а также по улучшению его качества:

E-mail: idea@resanta.ru

Web site: http://www.resanta.ru

resanta.ru

РЕСАНТА®

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ 5
2. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ 6
3. ОСНОВНЫЕ ПОНЯТИЯ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ 10
4. КОМПЛЕКТНОСТЬ 10
5. ОБЩИЙ ВИД УСТРОЙСТВА 11
5.1 ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ И ИНДИКАЦИИ САИПА-250 11
6. ОСНОВНЫЕ ПОНЯТИЯ ФУНКЦИЙ АППАРАТА И ИХ ЗАВИСИМОСТЬ 13
7. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ 14
8. ПОДГОТОВКА УСТРОЙСТВА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ 15
8.1 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ 15
8.2 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ 16
8.3 ПОДГОТОВКА АППАРАТА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ (РЕЖИМ СВАРКИ MIG/MAG) 17
8.4 ПОДГОТОВКА АППАРАТА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ (РЕЖИМ ММА) 21
9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ 23
9.1 ОБСЛУЖИВАНИЕ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ 23
9.1.1 ЗАМЕНА СОПЛА 24
9.1.2 ЗАМЕНА НАКОНЕЧНИКА 24
9.1.3 ЗАМЕНА ПРОВОЛОКОПРОВОДА 24
9.2 ЗАМЕНА ПОДАЮЩЕГО РОЛИКА 25
10. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ 26
11. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ 27
12. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ 28
13. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН 31
14. СЕРВИСНЫЕ ЦЕНТРЫ: 32

resanta.ru

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

⚠Внимание!

Перед использованием данного устройства обязательно прочтите инструкцию.

Представленная документация содержит минимально необходимые сведения для применения изделия. Компания-производитель вправе вносить в конструкцию усовершенствования, не изменяющие правила и условия эксплуатации, без отражения их в эксплуатационной документации.

Руководство является неотъемлемой частью аппарата и должно сопровождать его при изменении местоположения или перепродаже.

Производитель не несет ответственности за последствия использования или работу аппарата в случае неправильной эксплуатации или внесения изменений в конструкцию, а также за возможные последствия по причине незнания или некорректного выполнения условий эксплуатации, изложенных в руководстве.

Пользователь оборудования всегда отвечает за сохранность и разборчивость данного руководства.

По всем возникшим вопросам, связанным с эксплуатацией и обслуживанием оборудования, вы можете получить консультацию в сервисных центрах вашего региона.

resanta.ru

Описание устройства

Сварочный аппарат инверторный полуавтоматический (далее САИПА) – современный инверторный полуавтомат, изготовлен по передовой IGBT технологии. Аппарат позволяет производить:

- Полуавтоматическую сварку постоянным током проволокой в среде защитного газа углеродистых и нержавеющих сталей (режим MIG/MAG), сварку алюминия (режим MIG/MAG), сварку порошковой проволокой без использования защитного газа (режим FCAW). Сварка осуществляется постоянным током в среде инертных (MIG) или активных (MAG) защитных газах.

Отличительной особенностью рассматриваемого вида сварки являются два главных компонента: подвижный плавящийся электрод (проволока) и защитный газ.

Защита электрической дуги необходима с целью препятствования вступления расплавляемого металла в контакт с окружающей средой, поскольку данное взаимодействие (при окислении азота и кислорода) приводит к образованию оксидов и нитритов, наличие которых в

металле приводит к дефектам сварного шва. С этой целью применяются защитные газы: аргон, гелий, углекислота или их смеси.

- Ручную дуговую сварку штучным покрытым электродом на постоянном токе электродами с рутиловым и основным покрытием (режим ММА). Для сварки электродом защитный газ не требуется.

Аппарат работает от трехфазной сети 380В с частотой 50Гц. Аппарат предназначен для промышленного и профессионального использования, на предприятиях, где требуется хорошее качество и высокая мощность, и производительность.

2. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

⚠Внимание!

Прочтите перед началом использования устройства

Правила безопасности при сварочных работах – это совокупность норм и правил, которые необходимо соблюдать по отношению к хранению материалов, пользованию оборудованием, сварочного процесса и одежды мастера. Сварка имеет высокий уровень опасности поскольку большинство процессов ведется открытым огнем, так же при некоторых режимах сварки применяются защитные газы. В данной инструкции отражены основные правила и требования безопасности при выполнении соединения деталей при помощи полуавтоматической сварки.

Условия по эксплуатации

- Аппарат следует использовать в помещении с относительной влажностью воздуха не более 80%.
- Температура окружающей среды от -20 до +50 градусов.
- Избегайте попадания на аппарат прямых солнечных лучей и воды.
- В целях безопасности рабочая зона должна быть очищена от пыли, грязи. Не используйте аппарат в пыльном помещении и среде коррозийных газов.
- Не проводите сварочные работы на сквозняке.
- Перед включением аппарата убедитесь, что его вентиляционные отверстия остаются открытыми, и он обеспечен поступлением воздуха.
- Проверьте, что аппарат находится в устойчивом положении. Запрещается эксплуатация аппарата при отклонении от горизонтальной поверхности, либо в неустойчивом положении.

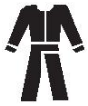
resanta.ru



ИНСТРУКЦИИ ПО ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ

Перед установкой сварочного оборудования пользователю необходимо оценить возможное воздействие аппарата на технику, подключенную к той же сети и оборудование чувствительное к помехам. Следует обращать внимание на:

- Другие сетевые кабели, кабели и провода управления, телефонные и охранные кабели вверху, внизу и рядом со сварочным оборудованием
- Радио и телевизионные приемники, и передатчики
- Компьютеры и другую оргтехнику
- Оборудование, отвечающее за безопасность производственных объектов
- Устройства, связанные со здоровьем окружающих людей (напр. электронные стимуляторы сердца, слуховые аппараты)
- Электронные контрольно-измерительные приборы.



ЗАЩИТА ОТ ОЖОГОВ

Искры, шлак, горячий металл и излучение дуги могут нанести серьезный вред глазам и коже, причём, чем ближе человек находится к сварочной дуге, тем серьезнее могут быть травмы. Сварщику, и другим людям, находящимся в зоне проведения сварочных работ, необходимо иметь соответствующие средства защиты. Использование перчаток/краг сварщика, ботинок/сапог, головного убора, маски/сварочного щитка со светофильтром соответствующей степени затемнения - **обязательно**. Рекомендуется использовать огнезащитный костюм/куртку и штаны, которые должны закрывать все участки тела.



ЗАЩИТА ОТ ОБЛУЧЕНИЯ

Ультрафиолетовое излучение сварочной дуги может нанести непоправимый вред глазам и коже, поэтому обязательно используйте сварочную маску /щиток и защитную одежду. Маска должна быть оборудована светофильтром со степенью затемнения DIN 10 и выше соответственно току сварки. Маска должна быть полностью исправна, в противном случае её следует заменить, поскольку излучение сварочной дуги может нанести вред глазам. Считается опасным смотреть незащищенными глазами на дугу на расстоянии менее 15 метров.

resanta.ru



ПОЖАРО – ВЗРЫВОБЕЗОПАСНОСТЬ

Убедитесь, что средства пожаротушения (огнетушитель, вода, песок, пр.) доступны в зоне сварки. Все огне- взрывоопасные материалы должны быть удалены на минимальное расстояние 10 метров от места проведения сварочных работ.

Никогда не сваривайте закрытые ёмкости, содержащие токсические или потенциально взрывчатые вещества (напр. бензобак автомобиля) – в таких случаях необходимо провести предварительную тщательную очистку ёмкости до сварки.

Никогда не проводите сварочные работы в атмосфере с большой концентрацией пыли, огнеопасного газа или испарений горючих жидкостей.

После каждой операции убедитесь, что свариваемое изделие достаточно остыло, прежде чем касаться его руками или горючими / взрывоопасными материалами.

⚠Внимание!

Проводя сварку изделий с частями из легковоспламеняющихся материалов, существует большой риск взрыва. Рекомендуем держать огнетушитель рядом с площадкой для сварочных работ.



ЗАЩИТА ОРГАНОВ ДЫХАНИЯ

Некоторые хлорсодержащие растворители могут выделять отравляющий газ (фосген) под воздействием ультрафиолетового излучения дуги. Избегайте использования этих растворителей на свариваемых материалах. Удалите ёмкости с этими и другими растворителями из ближайшей зоны сварки.

Металлы, имеющие в составе или покрытии свинец, кадмий, цинк, ртуть и бериллий, могут выделять ядовитые газы в опасных концентрациях под воздействием сварочной дуги. При необходимости сварки таких материалов обязательно наличие вытяжной вентиляции, либо индивидуальных средств защиты органов дыхания, обеспечивающих фильтрацию или подачу чистого воздуха. Если покрытие из таких материалов невозможно удалить с места сварки и средства защиты отсутствуют, проводить сварку таких материалов **ЗАПРЕЩЕНО.**

resanta.ru



ЗАЩИТА ОТ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

Любое поражение током имеет вероятность смертельного исхода, поэтому всегда избегайте касания открытых токопроводящих частей электрододержателя, проводов, свариваемого изделия.

Используйте изолирующие коврики и перчатки. Одежда должна быть всегда сухой. Старайтесь не проводить сварочные работы в местах с избыточной влажностью.

Регулярно проводите визуальный осмотр сетевого шнура от аппарата на наличие повреждений, при обнаружении произведите замену кабеля. При замене кабеля, а также в случаях снятия крышки с аппарата, обязательно отсоедините аппарат от сети. При подключении к сети убедитесь в наличии предохранительных устройств (сетевых автоматов, УЗО и пр.), и наличия заземления.

ВСЕГДА производите ремонт лишь при наличии соответствующей квалификации у лица, осуществляющего ремонт, имеющего представление о степени риска работы с напряжениями питания, или в авторизованных сервисных центрах.

ЭЛЕКТРОННЫЕ УСТРОЙСТВА ЖИЗНЕОБЕСПЕЧЕНИЯ

Людям, использующим жизнеобеспечивающие электронные приборы (напр. электронный стимулятор сердца), настоятельно рекомендуется проконсультироваться со своим лечащим врачом перед тем, как проводить или находиться в непосредственной близости от сварочных работ.

Правильное функционирование оборудования гарантируется лишь при правильном подключении. Проверяйте, что напряжение аппарата соответствует сетевому напряжению. **ВСЕГДА** подсоединяйте заземление.

Запрещается

- Запрещается работа на полуавтомате при любой его неисправности.
- Производить сварочные работы при наличии повреждения изоляции сетевого провода или сварочных кабелей.
- Использовать аппарат во время дождя или во влажном помещении.
- Использовать режущие инструменты (дрели, "болгарки", электропилы и т.п.) рядом с включенным аппаратом, т.к. это может привести к попаданию металлической пыли внутрь и выходу его из строя.
- Работать на полуавтомате без заземления блока управления и источника сварочного тока.

resanta.ru

- Перед включением необходимо выдержать аппарат не мене двух часов при положительной температуре окружающей среды для предотвращения появления конденсата.

⚠Внимание!

После завершения работы убедитесь в безопасности рабочей зоны, чтобы не допустить случайного травмирования людей или повреждения имущества

3. ОСНОВНЫЕ ПОНЯТИЯ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

- Режим **MIG** – полуавтоматическая сварка в среде инертных газов
- Режим **MAG** – полуавтоматическая сварка в среде активных газов
- Режим **MMA** – ручная дуговая сварка электродом на постоянном токе
- Режим **FCAW** – полуавтоматическая дуговая сварка порошковой проволокой, рекомендуется подключение: прямая полярность, газ не требуется
- Режим **форсаж дуги** - увеличение сварочного тока в процессе сварки, в случае возможного обрыва сварочной дуги
- **Прямая полярность** – электрододержатель (горелка) подсоединен к разъему «-», а заготовка к «+».
- **Обратная полярность** – заготовка подсоединена к разъему «-», а электрододержатель (горелка) к «+».

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

1. Кабель с горелкой
2. Сварочный кабель
3. Кабель заземления
4. Газовый шланг (ø 8 мм)
5. Наконечник, ролики
6. Сварочный аппарат
7. Паспорт
8. Упаковка

Размер ролика в подающем устройстве: 30*22*10 мм (внешний диаметр * внутренний*толщина)

Размер наконечника в горелке: М6*28 Ф… (М-тип резьбы, Ø отверстия. Подбирается исходя из Ø проволоки).

resanta.ru

5. ОБЩИЙ ВИД УСТРОЙСТВА

5.1 Основные элементы управления и индикации САИПА-250

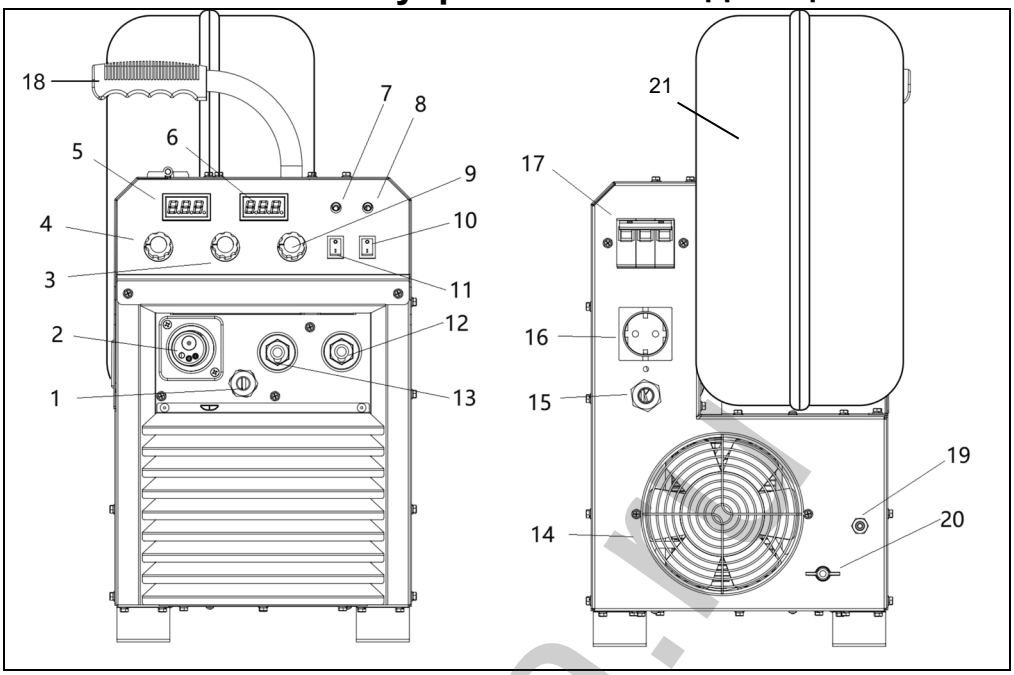


Рис. 1. Передняя панель САИПА-250

*Внешний вид устройства может отличаться от изображенного на рисунке.

1. Клемма выбора полярности
2. Разъем подключения сварочной горелки;
3. Регулятор величины сварочного тока и подачи сварочной проволоки для (режимы MIG/MAG)/регулятор величины сварочного тока (режим MMA);
4. Регулятор напряжения дуги для режима MIG/MAG (данная регулировка только для режима MIG/MAG);
5. Индикация значения напряжения;
6. Индикация значения тока;
7. Индикатор «Сеть»;
8. Индикатор «Перегрев»;
9. Регулировка индуктивности;
10. Кнопки переключения режимов MIG/MAG и MMA;
11. Холостой прогон сварочной проволоки;
12. Силовой разъем «-»;
13. Силовой разъем «+»;
14. Вентилятор, Вентиляционные отверстия;
15. Сетевой кабель;
16. Разъем 36В для подключения газового редуктора;
17. Автоматический выключатель;
18. Съемная ручка;
19. Штуцер входа газа (ø 8 мм);
20. Клемма заземления;
21. Пластиковый кейс для катушки с проволокой

re-santa.ru

- **Кнопки переключения режимов MIG/MAG и MMA** – необходима для переключения режимов сварочного аппарата со сварки в защитных газах на ручную дуговую сварку и наоборот.
- **Регулятор напряжения дуги для режима MIG/MAG** – задает значение рабочего напряжения для сварки режима MIG/MAG.
- **Регулятор величины сварочного тока и подачи сварочной проволоки** для режима MIG/MAG и регулятор величины сварочного тока для режима MMA – необходим для определения оптимального тока для получения качественного шва во всех режимах.
- **Регулировка индуктивности** – уменьшает разбрызгивание во время переноса капель с проволоки на свариваемый материал.
- **Холостой прогон сварочной проволоки** – служит для протяжки проволоки через рукав горелки без подачи газа и напряжения на выходные клеммы.
- Индикатор **“Перегрев”** – сигнализирует о том, что сварочный аппарат находится в рабочем режиме дольше чем позволяет ПВ. Процесс сварки прерывается. Нет необходимости выключать аппарат из сети. Требуется подождать пока аппарат остынет. После того как светодиод загорится зеленым светом, можно продолжать варить.
- Индикатор **“Сеть”** – означает включение аппарата в сеть.

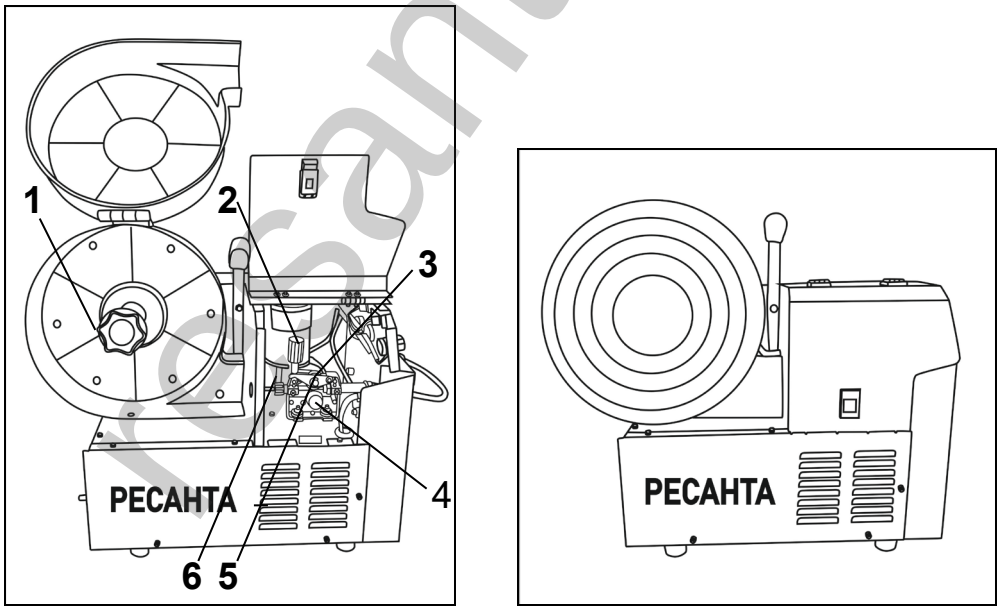


Рис. 2. Вид сбоку при открытой/ и закрытой крышке корпуса

1. Ступица для установки катушки с проволокой
2. Регулировочный винт прижимного механизма
3. Рычаг прижимного механизма
4. Защитный колпачок подающего ролика
5. Прижимной ролик
6. Направляющая втулка

resanta.ru

6. ОСНОВНЫЕ ПОНЯТИЯ ФУНКЦИЙ АППАРАТА И ИХ ЗАВИСИМОСТЬ

- **Регулятор силы сварочного тока.** С увеличением силы сварочного тока повышается глубина провара, что приводит к увеличению доли основного металла в шве. Ширина шва сначала несколько увеличивается, а затем уменьшается. Силу сварочного тока устанавливают в зависимости от выбранного диаметра электрода.
- **Скорость подачи электродной проволоки.** Связана с силой сварочного тока и регулируется одновременно с ним. Ее устанавливают с таким расчетом, чтобы в процессе сварки не происходило коротких замыканий и обрывов дуги.
- **Напряжение дуги.** С увеличением напряжение дуги глубина провара уменьшается, а ширина шва увеличивается. Чрезмерное увеличение напряжения дуги сопровождается повышенным разбрызгиванием жидкого металла, ухудшением газовой защиты и образованием пор в наплавленном металле. Напряжение дуги устанавливается в зависимости от выбранной силы сварочного тока.
- **Вылет электрода.** С увеличением вылета электрода ухудшается устойчивость горения дуги и формирование шва, а также увеличивается разбрызгивание жидкого металла. Очень малый вылет затрудняет наблюдение за процессом сварки, вызывает частое подгорание газового сопла горелки. Величину вылета электрода, а также расстояние от сопла горелки до поверхности металла устанавливают в зависимости от выбранного диаметра электродной проволоки.
- **Расход защитного газа** определяют, в основном, в зависимости от выбранного диаметра электродной проволоки. На него также оказывают влияние скорость сварки, конфигурация изделия и наличие движения воздуха, т.е. сквозняков в цехе, ветра и др. Для улучшения газовой защиты в этих случаях приходится увеличивать расход защитного газа, уменьшать скорость сварки, приближать сопло к поверхности металла или пользоваться защитными щитами.
- **Наклон электрода вдоль шва** оказывает большое влияние на глубину провара и качество шва.

  При сварке углом вперед труднее вести наблюдение за формированием шва, но лучше видны свариваемые кромки, и легче направлять электрод точно по зазору между ними. Ширина шва при этом возрастает, а глубина провара уменьшается. Сварку углом вперед рекомендуется применять при небольших толщинах металла, когда существует опасность сквозных прожогов.

resanta.ru

При сварке углом назад улучшается видимость зоны сварки, повышается глубина провара и наплавленный металл получается более плотным.

	САИПА - 250
Диаметр электродной проволоки, мм	0,8 – 1
Вылет электрода, мм	8 – 12
Расстояние от сопла горения до поверхности свариваемого металла, мм	8 – 12
Расход углекислого газа, дм^3/ мин	10-15

Таблица 1. Рекомендуемые параметры для полуавтоматической сварки

Род тока и полярность. Сварку в защитном газе выполняют постоянным током обратной полярности. При этом на сварочную горелку подается «+», а на деталь «-». Сварку полуавтоматическим сварочным аппаратом без подачи газа выполняют постоянным током прямой полярности.

7. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Серия САИПА/ Модель	**САИПА-250**
Диапазон рабочего напряжения, В	380В ± 15%
Потребляемая мощность MIG/MMA, кВт	9,6кВА (MIG) 11,5кВА (MMA)
Максимальный потребляемый ток, А	14,5А(MIG) 17,5А(MMA)
Напряжение холостого хода, В	53В
Напряжение дуги в режиме, В	16,5-26,5В(MIG) 21,6-30В(MMA)
Диапазон регулирования сварочного тока, А	50-250А(MIG) 40-250А(MMA)
ПН при Imax, %	60
КПД, %	85
Коэффициент мощности	0,7
Подающий механизм	встроенный
Диаметр сварочной проволоки, мм	0.6 / 0.8 / 1.0 / 1.2 мм
Диаметр электрода, мм	1,5 / 2,4/ 3,2 / 4,0 / 5,0 мм
Максимальный вес катушки, кг	20кг
Сварочная горелка, м	3м
Газовый шланг, м	3м
Кабель заземления, м	3м
Класс изоляции	IP21S
Класс защиты	F
Сварка порошковой проволокой (режимFCAW)	есть
Сварка алюминия	есть
Регулировка индуктивности	есть
Холостой прогон проволоки	есть
Режим MMA	есть
Смена полярности	есть
Защита от перегрева	есть
Рабочий диапазон температур окружающей среды, С	от -20С до +50С
Масса, кг	26кг

Таблица 2. Технические характеристики

resanta.ru

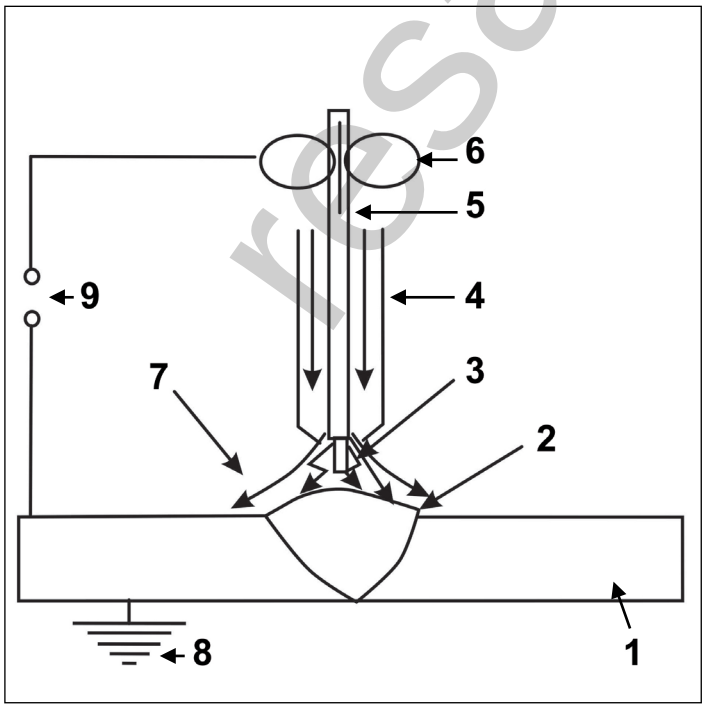
8. ПОДГОТОВКА УСТРОЙСТВА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

8.1 Устройство и принцип работы

Изделие выполнено в металлическом корпусе с пластиковым кейсом для катушки. На передней панели имеется регулятор величины сварочного тока, регулятор напряжения, регулировка индуктивности, индикатор "Сеть", индикатор "Перегрев", кнопки «MMA/MIG», «Протяжка проволоки». Аппарат оснащен принудительной системой вентиляции. Категорически запрещается закрывать чем-либо вентиляционные отверстия на корпусе.

Принцип работы сварочного полуавтомата: источником питания служит инвертор на основе IGBT транзисторов. Инвертор преобразует переменное напряжение сети частотой 50Гц в переменное напряжение с частотой 25кГц. Трансформатор увеличивает ток, выпрямитель выдает параметры достаточные для начала сварочного процесса. Сварка происходит плавящимся электродом в среде защитного газа. Электродом служит металлическая проволока, намотанная на катушку, подающаяся в зону сварки регулируемым механизмом протяжки. Защитный газ подается в зону сварки из присоединяемого баллона через электромагнитный клапан. Аппарат имеет встроенную защиту от перегрева и оснащен регулировками величины тока и скорости подачи сварочной проволоки, в зависимости от материала и толщины свариваемой заготовки.

На рисунке изображена сварка в среде защитных газов



1. Свариваемый металл
2. Сварочный шов
3. Электрическая дуга
4. Сопло
5. Сварочная проволока
6. Ролики подачи проволоки
7. Газ
8. Заземление
9. Питание

Рис. 3. Сварка в среде защитных газов

resanta.ru

8.2 Подключение оборудования

Извлеките устройство из упаковки и тщательно осмотрите на наличие внешних признаков повреждения при транспортировке (рекомендуется провести осмотр непосредственно при покупке в присутствии продавца).

Установите устройство, по возможности, в чистом месте с хорошим притоком воздуха, чтобы вентиляционные отверстия в корпусе не были прикрыты. Не используйте дополнительные фильтры, и не накрывайте аппарат материалами, препятствующими притоку воздуха (несоблюдение этих условий может привести к сильному перегреву аппарата и возможной поломке).

Перед включением аппарата в сеть, внимательно осмотрите изоляцию кабелей, горелку, разъемы на наличие повреждений. Для электробезопасности рекомендуется изолировать аппарат от контакта со свариваемой деталью/местом проведения сварочных работ, установив его на резиновый коврик изолятор.

Схема подключения оборудования

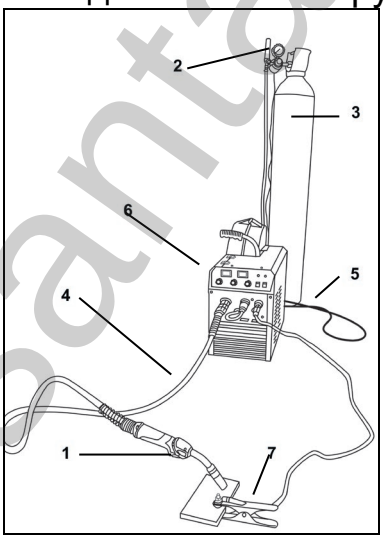


Рис. 4. Схема подключения

1. Горелка. 2. Редуктор. 3. Баллон. 4. Газовый шланг.
5. Сетевой кабель. 6. Сварочный аппарат. 7. Клемма заземления

1. Подсоедините сетевой кабель к электросети 380В. Проверьте, что вилка сетевого кабеля рассчитана на ток не менее 18А по каждой фазе. Проверьте надежность соединения кабеля и сетевой розетки. Заземлите аппарат специальным кабелем, подсоединяемым к корпусу.
2. Подсоедините газовый шланг к газовому разъему аппарата и к газовому редуктору на баллоне. При подключении баллон и редуктор должны быть закрыты. Все подключенные агрегаты должны иметь плотные соединения, чтобы обеспечить надежную подачу газа и защиту сварочного шва.

resanta.ru

3. Подключите сварочную горелку (пистолет) для MIG/MAG сварки в «евроразъем» на передней панели сварочного аппарата.
4. Вставьте силовой наконечник кабеля клеммы заземления в панельную розетку со знаком «+» или «-» (в зависимости от необходимых технологических задач) на передней панели аппарата, поверните его до упора по часовой стрелке и убедитесь в плотной фиксации соединения. Сечение обратного кабеля должно соответствовать значению сварочного тока: для тока 250А рекомендуется использовать кабель сечением более 35мм^2.
5.Закрепите клемму заземления на заготовке.
6. Одновременно двумя руками потяните защелку крышки на себя, откройте крышку сварочного аппарата.

8.3 Подготовка аппарата к работе и порядок работы (режим сварки MIG/MAG)

Сварка происходит плавящимся электродом в среде защитного газа. Электродом служит металлическая проволока, намотанная на катушку, подающаяся в зону сварки регулируемым механизмом протяжки. Защитный газ подается в зону сварки из присоединяемого баллона через электромагнитный клапан.

В зависимости от материала проволоки подбирается форма канавки ролика:

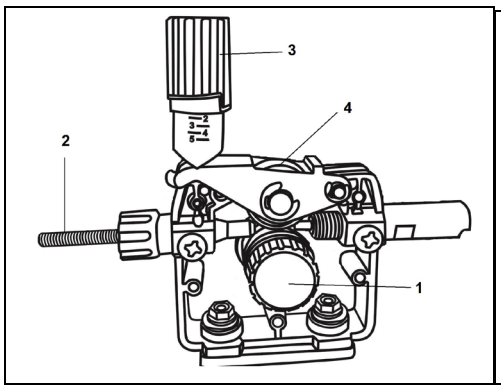
- V-образная - для стальной проволоки,
- V-образная с насечками - для порошковой проволоки,
- U-образная - для алюминиевой проволоки.

⚠Внимание!

При сварке алюминия необходимо поменять комплектующие сварочной горелки, а именно, заменить канал проволокопровода на тефлоновый, установить ролик для алюминия с U-образной канавкой необходимого диаметра, установить наконечник для алюминия.

При сварке алюминия рекомендуется устанавливать тефлоновый канал (проволокопровод) и наконечник следующего номинала от диаметра сварочной проволоки. Например, для сварочной проволоки диаметром 0,8мм рекомендуется применять тефлоновый канал и наконечник для алюминия диаметром 1,0мм.

resanta.ru



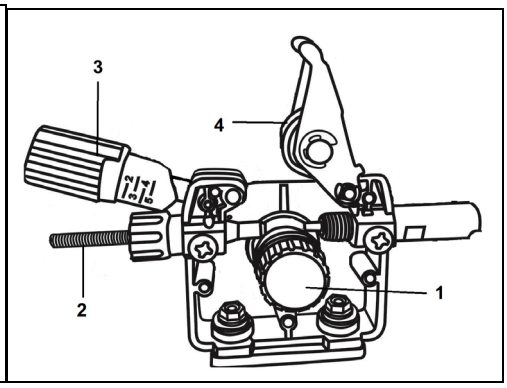


Рис.5. Механизм подачи проволоки Рис.6. Механизм подачи проволоки в открытом состоянии

1. Винт фиксации подающего ролика
2. Канал протяжки проволоки
3. Регулировочный винт прижимного механизма
4. Прижимной ролик

Необходимо:

1. Установить катушку со сварочной проволокой в подающий механизм.

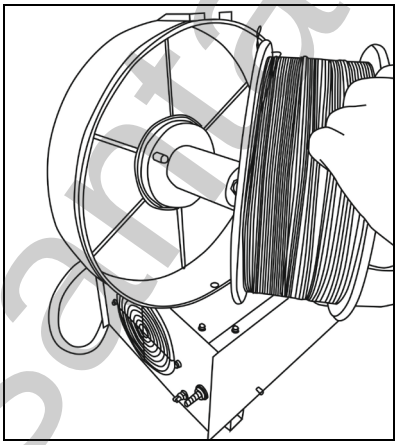


Рис. 7. Установка катушки

2. Убедиться в том, что направляющий ролик установлен таким образом, что размер прорези на нем соответствует диаметру проволоки. При необходимости ролик перевернуть.

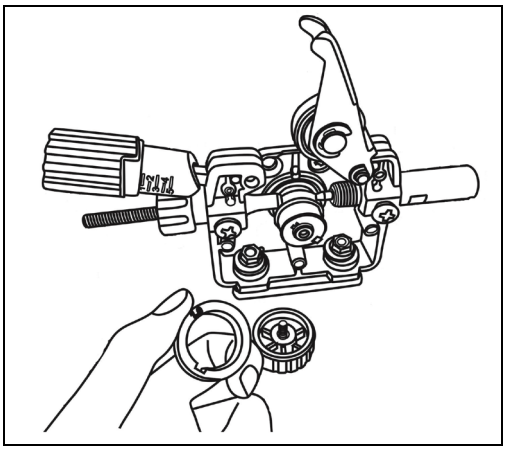


Рис. 8. Установка ролика

resanta.ru

⚠Внимание!

- ***Убедитесь в том, что прижимной ролик зажат не слишком сильно. Чрезмерный прижим приведет к преждевременному износу прижимного ролика.***
- ***Убедитесь в отсутствии замыкания сварочных кабелей.***
- ***Убедитесь в том, что все регуляторы находятся в положении минимума.***

3. Вставить вилку аппарата в розетку сети.
4. Включить автоматический выключатель в позицию «ВКЛ» на задней панели. Загорится индикатор «Сеть».
8. Установить режим работы MIG.
9. Заправить проволоку между роликами протяжного механизма.

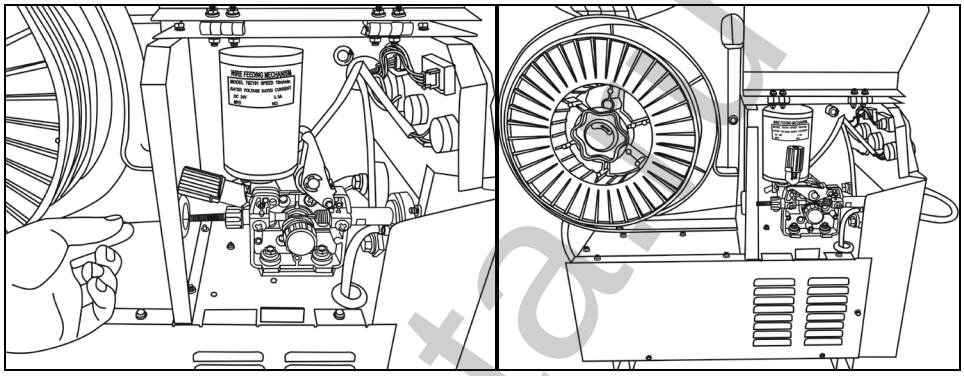


Рис. 9. Заправка проволоки

10. Кратковременными нажатиями на кнопку принудительной протяжки сварочной проволоки добиться заполнения проволокой канала сварочного рукава.
11. После того, как проволока вставлена в подающий механизм, убедиться, что она движется равномерно и без проскальзывания.
11.1. Поднести горелку к какому-либо твердому предмету, например деревянному бруску.
11.2. Нажать на кнопку горелки. На расстоянии 5мм до бруска проволока должна упереться, подающие ролики должны проскальзывать
11.3. На расстоянии 50мм до бруска проволока должна подаваться свободно и загибаться при упоре в брусок.

⚠Внимание!

Чрезмерное усилие затяжки приводит к деформации проволоки и преждевременному износу механизма подачи. Недостаточное усилие приводит к проскальзыванию роликов и дефектам при сварке.

12. Выключить аппарат выключателем на задней панели.
13. Подсоединить баллон с CO2 к штуцеру на задней панели аппарата.

resanta.ru

14. Регулятором редукционного клапана на баллоне установить требуемое давление газа.
15. Включить аппарат выключателем на задней панели, загорится индикатор «Сеть».
15. Регулятором сварочного тока установить необходимое значение. Ниже приведен график зависимости параметров сварки в режиме MIG и свариваемых деталей.

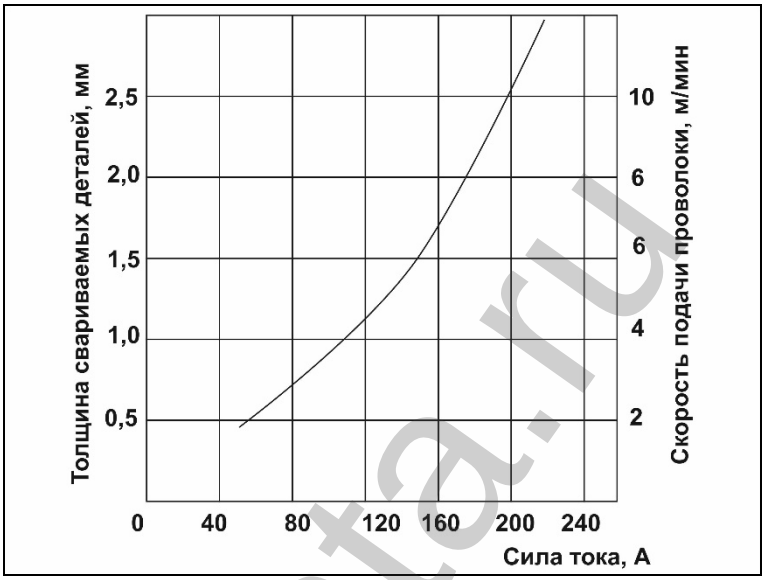


График 1. График зависимости параметров сварки и свариваемых деталей

16. После окончания сварочных работ установить все регуляторы в положение минимума, закрыть кран на баллоне.
17. Выключить аппарат автоматическим выключателем на задней панели.
18. Выдернуть вилку аппарата из розетки сети.

⚠Внимание!

При необходимости использования обратной полярности следует поменять местами провода на клеммах.

При сварке самозащитной проволокой без газа (FCAW) подключение осуществляется так же, как и при механизированной сварке в среде защитных газов MIG/MAG, за исключением пунктов, описывающих манипуляции с баллоном защитного газа (подключение газового баллона не производится).

Необходимо обратить внимание, что при сварке самозащитной проволокой необходимо использовать прямую полярность для уменьшения вероятности перегрева свариваемых деталей.

resanta.ru

Регулировка усилия прижима проволоки.

1. После того, как проволока вставлена в подающий механизм, убедиться, что она движется равномерно и без проскальзывания.
2. Поднести горелку к какому-либо твердому предмету, например деревянному бруску.
3. Нажать на кнопку горелки. На расстоянии 5мм до бруска проволока должна упереться, подающие ролики должны проскальзывать.
4. На расстоянии 50мм до бруска проволока должна подаваться свободно и загибаться при упоре в брусок.

Чрезмерное усилие затяжки приводит к деформации проволоки и преждевременному износу механизма подачи. Недостаточное усилие приводит к проскальзыванию роликов и дефектам при сварке.

8.4 Подготовка аппарата к работе и порядок работы (режим MMA)

⚠Внимание!

Для сварочных работ в режиме MMA рекомендуется применение сварочных электродов РЕСАНТА.



При ручной дуговой сварке различают два вида подключения: прямой полярности и обратной. Подключение «прямая» полярность: электрод «минус», свариваемая деталь – «плюс». Такое подключение и ток прямой полярности целесообразны для резки металла и сварки больших толщин, требующих большого количества тепла для их прогрева.

«Обратная» полярность (электрод – «плюс», деталь – «минус») используется при сварке толщин и тонкостенных конструкций. На отрицательном полюсе (катоде) электрической дуги температура ниже, чем на положительном (аноде), электрод расплавляется быстрее, нагрев детали уменьшается – снижается опасность прожога.

Необходимо:

1. Подсоединить к силовым клеммам аппарата кабель с электрододержателем и кабель заземления в зависимости от требуемой для данной марки электрода полярности. В большинстве

resanta.ru

случаев кабель с электрододержателем подключается к плюсовой клемме, а кабель заземления (масса) к минусовой клемме.
2. Убедиться в том, что выключатель на задней панели находится в положении "ВЫКЛ".
3. Подключить аппарат к сети.
4. Убедиться, что регулятор находится в положении минимального сварочного тока.
5. Привести автоматический выключатель в позицию «ВКЛ» на задней панели.
6. Вставить необходимый электрод в электрододержатель и поворотом регулятора величины сварочного тока установить требуемое значение, согласно нижеприведенной таблице.

⚠Внимание!

Рекомендуется всегда следовать инструкциям производителя электродов. В инструкции указаны полярность подсоединения кабелей, оптимальный ток сварки.

Диаметр электродов(мм)	Ток (А)
1,6	25-50
2	50-70
2,5	60-90
3,2	90-140
4	130-190
5	160-220
6	200-315

Таблица 3. Зависимость сварочного тока от диаметра электрода

7. Сила сварочного тока для одного типа электродов может отличаться, в зависимости от положения свариваемых деталей: при сварке на горизонтали, сила тока должна быть выше, а при выполнении вертикального шва или работе над головой – ниже.
8. После окончания производства сварочных работ установить регулятор величины сварочного тока в минимальное положение.
9. Выключить аппарат автоматическим выключателем на задней панели.
10. Отключить аппарат от сети.
11. Отсоединить от аппарата кабель с электрододержателем и кабель заземления.

resanta.ru

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВСЕГДА производите ремонт в авторизованных сервисных центрах. При их отсутствии, к ремонту должны допускаться лица, имеющие соответствующую квалификацию и представление о степени риска работы с высоким напряжением.

⚠Внимание!

Все работы по обслуживанию и проверке аппарата должны выполняться при отключенном электропитании. Убедитесь, что сетевой кабель отключен от сети, прежде чем Вы откроете корпус.

1. Используйте сухой чистый сжатый воздух, чтобы периодически продувать пыль из аппарата через вентиляционные отверстия. Если сварочный аппарат работает в условиях сильно загрязненной окружающей среды, проводите очистку два раза в месяц.
2. При продувке будьте осторожны: сильное давление воздуха может повредить небольшие части аппарата.
3. Не допускайте попадания воды или водяного пара во внутренние части сварочного аппарата.
4. Если аппарат долгое время не используется, поместите его в коробку и храните в сухом месте.
5. Следите за состоянием расходных частей горелки и подающего механизма, таких как наконечник, сопло, проволокопровод, подающий ролик.

9.1 Обслуживание сварочной горелки

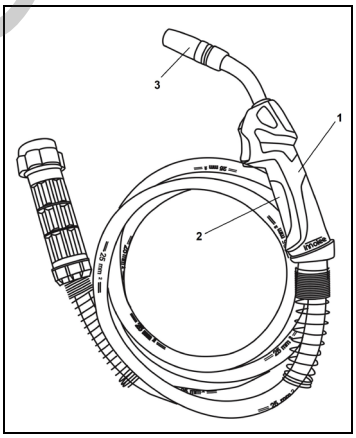


Рис 10. Общий вид горелки

1. Ручка 2. Кнопка 3. Сопло

resanta.ru

9.1.1 Замена сопла

Рекомендуется менять сопло вместе с заменой катушки проволоки. Если в результате износа наконечник выходит за край сопла и во время сварки появляется такой дефект как пористость шва, замените сопло на новое. На Рис.13. сопло со следами износа, на Рис.14. Фотография нового.

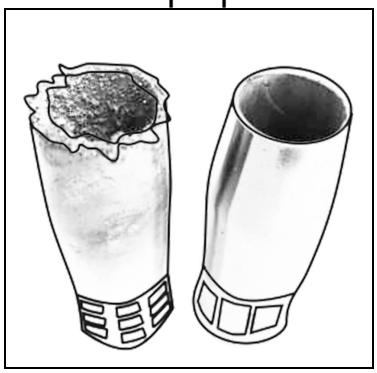


Рис. 11. Изношенное сопло

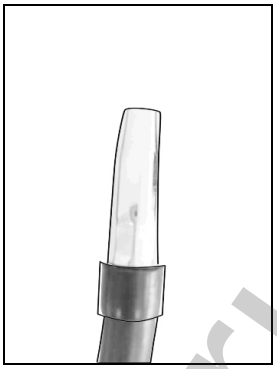


Рис. 12. Новое сопло

Открутить сопло руками против часовой стрелки. Установить новое.

9.1.2 Замена наконечника

Рекомендуется менять наконечник вместе с заменой катушки проволоки. Один из признаков необходимости замены наконечника – прерывистость дуги во время сварки при отсутствии проскальзывания роликов. Также необходимо менять наконечник в случае засорения.

Убедитесь, что ролики не проскальзывают. Открутите сопло горелки. С помощью плоскогубцев открутите наконечник. Установите новый наконечник и сопло горелки. Всегда используйте наконечник, который соответствует диаметру используемой проволоки.

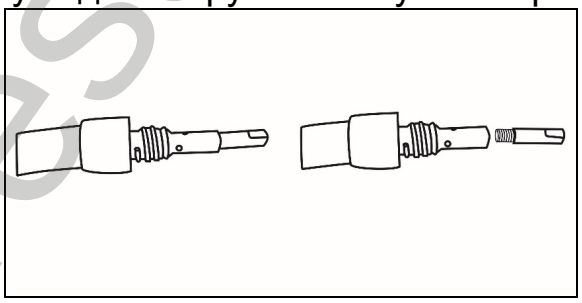


Рис. 13. Замена наконечника

9.1.3 Замена проволокопровода

Проволокопровод меняется по мере износа или в случае сварки алюминия. При сварке алюминия необходимо поменять комплектующие сварочной горелки, а именно, заменить канал проволокопровода на тефлоновый, установить ролик для алюминия с U-образной канавкой необходимого диаметра, установить наконечник для алюминия.

resanta.ru

⚠Внимание!

При сварке алюминия рекомендуется устанавливать тефлоновый канал (проволокопровод) и наконечник следующего номинал от диаметра сварочной проволоки. Например, для сварочной проволоки диаметром 0,8мм рекомендуется применять тефлоновый канал и наконечник для алюминия диаметром 1,0мм.

Основной признак необходимости замены проволокопровода – проволока упирается внутри рукава горелки, подача прекращается.

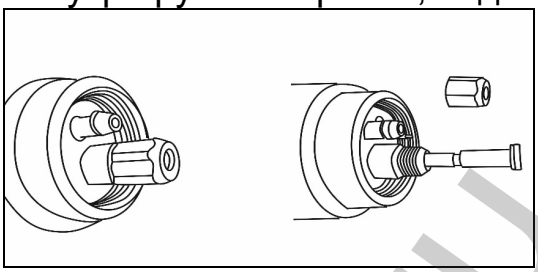


Рис. 14. Горелка с закрученным наконечником / Горелка с откученным наконечником

Выньте горелку из «Евроразъема», открутите гайку, фиксирующую проволокопровод. Выньте проволокопровод. Прежде, чем вставлять новый, открутите сопло и наконечник горелки. Вставьте проволокопровод, установите наконечник и сопло, закрутите гайку проволокопровода.

Никогда не используйте проволокопровод короче рукава горелки!

Для замены проволокопровода в моделях с несъемной горелкой, обратитесь в сервисный центр «РЕСАНТА».

9.2 Замена подающего ролика

На наличие износа подающего ролика указывает проскальзывание роликов в подающем механизме.

Откройте боковую крышку аппарата, открутите защитный колпачок или винт (в зависимости от модели) с подающего ролика. Выньте подающий ролик, вставьте новый, установите защитный колпачок или винт. Всегда используйте ролик, соответствующий диаметру сварочной проволоки. Рекомендуемые размеры роликов 0,6/0,8 мм; 0,8/1,0 мм; 1,0/1,2мм.

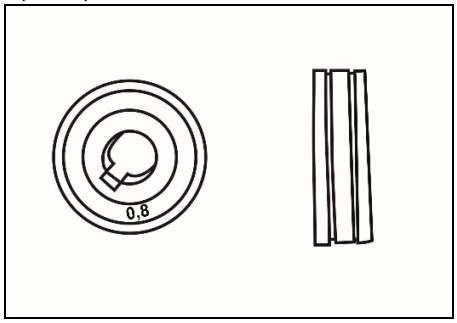


Рис. 15. Ролик- вид спереди/вид сбоку

resanta.ru

10. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Предостережение: Сварщик должен обладать достаточными знаниями об электрических явлениях и здравым чувством безопасности.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ	СПОСОБЫ РЕШЕНИЯ
1. Аппарат не включается	• Проверьте подключение аппарата к сети электропитания • Проверьте целостность силового кабеля • Убедитесь в исправности выключателя аппарата
2. Горит индикатор перегрева	• Сделайте перерыв в работе, дайте аппарату остыть • Проверьте работу вентилятора в источнике • Проверьте подключение аппарата к сети электропитания и заземление
3. Горит индикатор перегрузки	• Проверьте параметры питающей сети, приведите их к требуемым значениям • Проверьте подключение аппарата к сети электропитания и заземление
4. При нажатии кнопки горелки нет подачи газа и сварочного тока	• Проверьте подключение аппарата к сети электропитания • Проверьте, горит ли индикатор питания • Проверьте контакт кнопки горелки и подключение сварочной горелки к аппарату
5. При нажатии кнопки горелки есть подача газа, но отсутствует сварочный ток, индикатор перегрузки выключен	• Проверьте надежность контакта клеммы заземления со свариваемой заготовкой • Проверьте контакт кнопки горелки и подключение сварочной горелки к аппарату • Проверьте подключение аппарата к сети электропитания • Проверьте сварочную горелку на повреждения
6. При нажатии кнопки горелки есть подача газа, но нет подачи проволоки	• Проверьте горелку и ее наконечник на предмет засорения или повреждения
7. Сварочный ток непостоянен	• Проверьте шланг подачи газа и значение давления на редукторе • Проверьте соответствие направляющего канала горелки диаметру сварочной проволоки • Проверьте наличие искривлений и пережимов кабеля горелки • Проверьте, соответствуют ли параметры сварки используемым материалам и их толщине

resanta.ru

8. Активное разбрызгивание металла	• Проверьте правильность подключения оборудования – прямая или обратная полярность • Уменьшите расстояние между электродом или проволокой и свариваемой поверхностью • Уменьшите значение напряжения дуги • Проверьте горелку на предмет засорения или повреждения
9. Недостаточная глубина сварного шва	•Уменьшите скорость подачи проволоки •Проверьте чистоту кромок свариваемых деталей • Используйте электрод или проволоку меньшего диаметра
10. Посторонние включения в сварном шве	• Проверьте чистоту кромок свариваемых деталей • Уменьшите диаметр электрода или проволоки • Проверьте равномерность подачи проволоки
11. Образование раковин	• Проверьте горелку на предмет засорения или повреждения • Проверьте равномерность подачи газа
12. Залипание электрода	• Проверьте правильность подключения оборудования – прямая или обратная полярность • Увеличьте длину дуги, значение тока сварки или угол наклона горелки
13. Пористый сварной шов	• Очистите свариваемые поверхности, проверьте электрод или горелку на предмет загрязнения • Уменьшите длину дуги • Уменьшите скорость подачи проволоки и увеличьте значение сварки
14. Выгорание панельной розетки, выход из строя источника питания	Неплотное соединение кабелей

Таблица. 3 возможные неисправности и способы их устранения

resanta.ru

11. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

Транспортирование

Устройство можно транспортировать любым видом закрытого транспорта в упаковке производителя или без нее с сохранением изделия от механических повреждений, атмосферных осадков, воздействия химически активных веществ. Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.

Во время погрузочно-разгрузочных работ устройство не должно подвергаться ударам, падениям и воздействию атмосферных осадков.

Хранение

Устройство следует хранить в сухом, не запыленном помещении. При хранении должна быть обеспечена защита устройства от атмосферных осадков. Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.

Устройство во время хранения должно быть недоступно для детей

Утилизация

Оборудование, отслужившее свой срок и не подлежащее восстановлению, должно утилизироваться согласно нормам, действующим в стране эксплуатации.

В других обстоятельствах:

- не выбрасывайте оборудование вместе с бытовым мусором;
- рекомендуется обращаться в специализированные пункты вторичной переработки сырья.

12. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

- Изготовитель гарантирует работу сварочного аппарата на протяжении двух лет со дня продажи.
- Гарантийный ремонт производится только при наличии печати фирмы, даты продажи, подписи продавца и подписи покупателя в Гарантийном талоне. Если что-то из вышеперечисленного отсутствует, гарантийный ремонт не производится.
- Гарантийный ремонт не производится при нарушении требований, изложенных в паспорте.
- Гарантия не распространяется на комплектующие аппарата (держатели электродов, зажимы массы, сварочные провода).
- Гарантийный ремонт не производится при нарушении целостности конструкции, наличии механических повреждений (трещины, сколы, следы ударов и падений, и любые деформации корпуса) являющиеся результатом неправильной или небрежной эксплуатации, транспортировки, хранения.
- Гарантийный ремонт не производится при наличии на изделии следов разбора или других, не предусмотренных документацией, вмешательств в его конструкцию, а также при нарушении заводских регулировок.
- Гарантийный ремонт не производится при выходе из строя элементов входных цепей (варистор, конденсатор), что является следствием воздействия на аппарат импульсной помехи сети питания.
- Гарантийный ремонт не производится при сильном внутреннем загрязнении изделия, повреждении внутренних устройств и деталей посторонними предметами.

resanta.ru

- Гарантия не распространяется на части, подверженные естественному износу. Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, регулировку рабочих параметров, а также выезд мастера к месту эксплуатации изделия с целью его настройки, ремонта или консультаций.
- Транспортные расходы не входят в объем гарантийного обслуживания
- Гарантийный ремонт производится при наличии и полном совпадении серийных номеров на устройстве и в паспорте.

Данный документ не ограничивает определенные законом права потребителя, но дополняет и уточняет оговоренные законом обязательства, предполагающие соглашения сторон.

resanta.ru

РЕСАНТА®

ДОРОГОЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Мы выражаем Вам огромную признательность за Ваш выбор. Мы сделали все возможное, чтобы данное изделие удовлетворяло Вашим запросам, а качество соответствовало лучшим мировым образцам. Компания “Ресанта” устанавливает официальный срок службы на сварочный аппарат инверторный 5 лет, при условии соблюдения правил эксплуатации.

При покупке изделия требуйте проверки его комплектации, внешнего вида и правильного заполнения гарантийного талона в Вашем присутствии.

В случае возникновения неисправностей не пытайтесь самостоятельно ремонтировать изделие, т.к. это опасно и приводит к утрате гарантии.

resanta.ru

13. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Сварочный аппарат инверторный_____

№ _____

признан годным для эксплуатации.

Дата продажи _____

Я покупатель/представитель фирмы _____

С условиями эксплуатации ознакомлен _____

resanta.ru

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН
Описание дефекта, № прибора
_____
_____
_____
_____
_____
_____

ОТК изготовителя
_____
_____

М.П.
_____
_____

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН
Описание дефекта, № прибора
_____
_____
_____
_____
_____
_____

ОТК изготовителя
_____
_____

М.П.
_____
_____

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН
Описание дефекта, № прибора
_____
_____
_____
_____
_____
_____

ОТК изготовителя
_____
_____

М.П.
_____
_____

РЕСАНТА®

14. СЕРВИСНЫЕ ЦЕНТРЫ:

- **Абакан, Молодежный квартал, 12/а, тел.: +7 (390) 226-30-10, +7 908 326-30-10.**
- **Армавир, ул. Мичурина, д. 6, тел.: +7 (861) 376-38-46, +7 (962) 855-40-18.**
- **Архангельск, Окружное шоссе, д.9, тел.: +7 (818) 242-05-10, +7 (952) 301-25-26.**
- **Астрахань, ул. Рыбинская, д.11, тел.: 8 (8512) 99-47-76.**
- **Барнаул, пр. Базовый, д.7, тел: +7 (385) 257-09-55, 50-53-48.**
- **Белгород, ул. Константина Заслонова, д. 92, тел: +7 (472) 240-29-13.**
- **Благовещенск, ул. Раздольная 27, тел.: +7 (416) 231-98-68; +7 (914) 601-07-00**
- **Братск, Пром.зона БЛПК, п 27030101, офис 2б, тел: +7 (914) 939-23-72.**
- **Брянск, ул. 2-ая Почепская, д. 34А, стр. 1, тел: +7 (483) 259-06-44, +7 (483) 258-01-73 (сервис).**
- **Великий Новгород, ул. 3-я Сенная, д.2А, тел: +7 (816) 294-00-35.**
- **Владивосток, ул. Снеговая, д.119, тел: +7 (904) 624-03-29, +7 (423) 249-26-72.**
- **Владимир, ул. Гастелло, д.8 А, ворота №6, тел.: +7 (492) 249-43-32.**
- **Волгоград, пр-т Волжский, 4к, тел.: +7 (844) 278-01-68 (доб. 2 - сервис).**
- **Вологда, ул. Гончарная 4А, корпус 3, тел.:+7 (981) 507-24-12, +7 (817) 226-48-63.**
- **Воронеж, ул. Электросигнальная, д.17, корпус 2, тел.: +7 (473) 261-10-34.**
- **Дзержинск, ул.Красноармейская, д.15б, тел: +7 (831) 335-11-09.**
- **Екатеринбург, ул. Бисертская, 145, офис 6, тел.: +7 (343) 384-57-25, +7 (965) 509-78-08.**
- **Иваново, ул. Спартака, д.13., тел +7 (493) 277-41-11.**
- **Ижевск, Завьяловский район, деревня Пирогово, Торговая улица, 12, тел.: +7 (3412) 57-60-21.**
- **Иркутск, ул.Трактовая, д.28А/1, СКЦ Байкалит, складское помещение №5 тел: +7 (908) 660-41-57 (сервис), +7 (395) 270-71-62.**
- **Йошкар-Ола, ул. Мира, д.113, тел. +7 (836) 249-72-32.**
- **Казань, ул. Лебедева, д.1, корпус 8, тел.: +7 (843) 206-03-65.**
- **Калининград, ул. Ялтинская, д. 129, тел: +7 (401) 276-36-09.**
- **Калуга, пер. Сельский, д.2А, тел: +7 (484) 292-23-76.**
- **Кемерово, ул. Радищева, д.2/3, тел: +7 (384) 265-02-69.**
- **Киров, ул. Калинина, д. 38, тел.: +7 (833) 221-42-71, 21-71-41.**
- **Комсомольск-на-Амуре, ул. Кирова, д. 54, корпус 2, тел.: +7 (924) 116-10-47.**
- **Кострома, ул.Зелёная, д.8, тел: 8 (4942) 46-73-76; 8 (4942) 46-18-59.**
- **Краснодар, ул. Грибоедова, д.4, литер "Ю", тел: +7 (989) 198-54-35; +7 (861) 203-46-92.**
- **Красноярск, ул. Северное шоссе, д. 7а, стр. 10/2, тел.: +7 (391) 204-62-88.**
- **Курган, ул. Омская, д.171Б, тел: +7 (352) 263-09-25, 63-09-24.**
- **Курск, ул. 50 лет Октября 128. Тел.: +7 (471) 236-04-46.**
- **Липецк, ул. Боевой проезд, д. 5, тел: +7 (474) 252-26-97.**
- **Магнитогорск, ул. Рабочая, д.109, стр. 2, тел.: +7 (351) 955-03-87, +7 (919) 342-82-12.**
- **Москва, ул. Нагатинская, д. 16 Б, стр. 2, тел: +7 (495) 118-96-42.**
- **Москва, ул. Никопольская, д.6, стр.1, тел.: +7 (495) 646-41-41, +7 (926) 111-27-31.**
- **Московская область, Балашиха, Западная коммунальная зона, шоссе Энтузиастов, вл 4, тел.: +7 (495) 108-64-86 (доб. 2), +7 (906) 066-03-46.**
- **Московская область, г. Долгопрудный, мк-н Павельцево, Новое ш, д. 31, литер "Ч", тел.: +7 (495) 968-85-70.**
- **Мурманск,ул. Домостроительная, д. 21/2, тел.: +7 (815) 265-61-90.**
- **Набережные Челны, Мензелинский тракт, д. 52а, склад №6, тел.: +7 (855) 220-57-43.**
- **Нижний Новгород, ул. Геологов, 1С, тел: +7 (831) 429-05-65 (доб. 2).**
- **Нижний Тагил, ул. Индустриальная 37, тел.: +7 (343) 596-37-60.**
- **Новокузнецк, ул. Щорса, д.15, тел: +7 (384) 320-49-31.**
- **Новороссийск, Краснодарский край., г. Новороссийск, ул. Осоавиахима, д. 212, тел.: +7 (861) 730-94-54**
- **Новосибирск, 1-е Мочищенское шоссе 1/4, тел.: 8 (383) 373-27-96**
- **Омск, ул. Космический проспект, 109 стр.1 дверь 20, 2 этаж, тел: +7 (381) 238-18-62, 21-46-38. тел: +7 (381) 238-18-62, 21-46-38.**
- **Оренбург, пл. 1 Мая, д. 1А, тел: +7 (353) 248-64-90.**
- **Орёл, пер. Силикатный, д.1, тел: +7 (486) 244-58-19.**
- **Орск, ул. Союзная, д.3, тел: +7 (353) 237-62-89.**
- **Пенза, ул. Измайлова, д. 17а, тел: +7 (841) 222-46-79.**
- **Пермь, ул. Сергея Данщина, д. 6а, корпус 1, тел.: +7 (342) 205-85-29.**

resanta.ru

- **Петрозаводск, район Северная Промзона, ул. Заводская, д. 10 А, тел.: +7 (812) 309-87-08, +7 (921) 222-67-80.**
- **Псков, ул. Леона Поземского, д.110Е, тел.: +7 (811) 270-01-81, +7 (811) 229-62-64.**
- **Пятигорск, Бештаугорское шоссе, д.26д, стр.4, тел.:+7 (968) 279-27-91,+7 (865) 220-58-50 (доб. 2)**
- **Ростов на Дону, ул. Вавилова, д. 62А, тел.: +7 (938) 100-20-83.**
- **Рязань, ул. Зубковой, д. 8а (завод Точинвест), 3 этаж, офис 6, тел.: +7 (491) 246-65-58.**
- **Самара, Советский р-н, ул. Заводское шоссе, д. 15А, литер "А", тел.: +7 (846) 206-05-52.**
- **Санкт-Петербург, ул. Минеральная, д. 31, литер "В", тел.: +7 (812) 309-92-75.**
- **Санкт-Петербург, Пискаревский проспект, д. 125, пом. 11, тел.: +7 (812) 309-73-78.**
- **Саранск, ул. Пролетарская, д.130А, база Комбината "Сура", тел.: +7 (834) 222-36-37**
- **Саратов, ул. Пензенская, д. 2, тел: +7 (845) 249-11-79.**
- **Смоленск, Краснинское шоссе, дом 37б, стр. 2, тел.: +7 (481) 229-46-99**
- **Сочи, ул. Гастелло, д.23А, тел: +7 (862) 226-57-45 .**
- **Ставрополь, ул. Коломийцева, д. 46, тел.: +7 (865) 220-65-62**
- **Стерлитамак, Стерлитамакский р-н, с.Новая Отрадовка, ул. Школьная, д. 2К, тел.: +7 (347) 229-44-10.**
- **Сургут, ул. Базовая, д. 5, тел.: +7 (346) 275-82-31 (доб. 1 - офис, доб. 2 - сервис).**
- **Тамбов, проезд Монтажников, д. 2Г, тел.: +7 (475) 250-37-96, +7 (964) 130-85-73.**
- **Тверь, пр-т Николая Корыткова , д. 15б (база "Универсал"), тел.: +7 (482) 263-31-71**
- **Тольятти, ул. Коммунальная, д. 23, стр. 1, тел.: +7 (848) 265-12-05, +7 (964) 973-04-29.**
- **Томск, ул.Розы Люксембург, д. 115, стр. 1, тел.: +7 (952) 801-05-17.**
- **Тула, Ханинский проезд, д. 25/3, тел.: +7 (487) 238-53-44, 74-02-53.**
- **Тюмень, ул. Судостроителей, д.16, стр. 2, тел.: +7 (345) 266-28-91.**
- **Удмуртская Республика, Завьяловский р-н, д. Пирогово, ул. Торговая, д. 12, тел.: +7 (341) 257-60-21, 26-03-15.**
- **Улан-Удэ, ул. 502 км, д. 160, склад №12А, тел.: +7 (301) 220-42-87.**
- **Ульяновск, ул. Урицкого, д.25/1, склад №1, тел.: +7 (842) 227-06-30, 27-06-31.**
- **Уфа, ул. Ульяновых, д. 65, корпус 7, литер "2Б", тел.: +7 (347) 214-53-59.**
- **Хабаровск, ул. Промывочная, д. 64, тел.: +7 (421) 293-44-68.**
- **Чебоксары, Дорожный пр., д. 16, тел.: +7 (835) 221-41-75.**
- **Челябинск, ул. Морская, д. 6, тел.: +7 (351) 222-43-15, 222-43-16.**
- **Череповец, ул. Гоголя, д 60, тел.: +7 (911) 517-87-92, +7 (820) 249-05-34.**
- **Чита, Ул. Трактовая, д. 54А, тел. +7 (302) 228-44-79.**
- **Шахты, Ростовская область, пер. Газетный, д. 4Г, тел.: +7 (863) 303-56-10, +7 (909) 406-63-11.**
- **Южно-Сахалинск, пр-т Мира, 2 "Б"/5, корпус 8, тел.: +7 (424) 249-07-85.**
- **Ярославль, ул. Тутаевское шоссе, д.4, тел: +7 (485) 266-32-20.**
- **Казахстан, г. Алматы, Илийский тракт, 29, тел: +7 (727) 225-47-45, 225-47-46.**
- **Казахстан, г. Атырау, пр-т Азаттык, 118Б, тел: +7 (7122) 30-85-06, +7 (700) 244-50-96.**
- **Казахстан, г. Нур-Султан (Астана), ул. Циолковского, д. 4, склад 8а, тел.: +7 (771) 754-02-45.**
- **Казахстан, г. Караганда,ул.Складская 2А оф. 307, тел.: +7 (707) 469-80-56.**
- **Казахстан, г. Тараз, ул. Санырак батыра, 47м, тел.: +7 (726) 297-00-12.**
- **Казахстан, г. Усть-Каменогорск, ул. Абая, д. 156/1, корпус 6, тел.: +7 (723) 240-32-19.**
- **Казахстан, г. Шымкент, ул. Сарбаздар 18. тел.: +7 (776) 808-50-05.**
- **Армения, г. Ереван, Arsahkunyanc 210/1, тел.: +374 93 426 312; +374 94 426 312.**
- **Армения, Котайксая область, село Ариндж улица 17, ТЦ Ариндж молл., Маг. №357, тел: +37477412416; +37444412414.**
- **Республика Беларусь, г. Минск, пр-т Партизанский, д.2, тел.: +375 (29) 397-02-87.**
- **Республика Беларусь, г. Минск, пр-т Независимости, д.78, тел.: +375 (29) 544-66-88; +375 (44) 544-66-88.**
- **Республика Беларусь, Минский р-н, Боровлянский с/с, д.Малиновка, 35А, тел.: +375 (29) 567-67-67; +375 (29) 657-67-67.**
- **Киргизия, г. Бишкек, Дэн Сяопина, д.18, тел.: +996 708 323 353. (29) 397-02-87.**

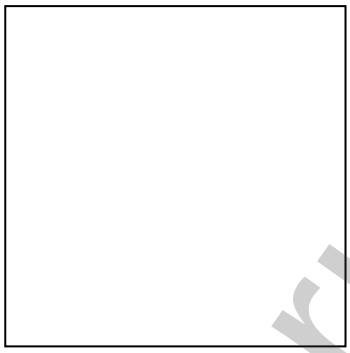
Полный актуальный список сервисных центров Вы так же можете посмотреть на сайте www.resanta.ru

Resanta

resanta.ru

resanta.ru

РЕСАНТА®



Изготовитель (импортер):
«ТЕК Техник унд Энтвинклунг»
Адрес: Зюдштрассе, 14, Базель, Швейцария
Сделано в КНР

Ред.4

resanta.ru