



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

СВАРОЧНЫЙ ИНВЕРТОР
с цифровым дисплеем

МИНИ-220ПН, МИНИ-250ПН



Рекомендуем изучить инструкцию по эксплуатации
перед использованием!



СОДЕРЖАНИЕ:

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.....	4
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.....	5
3. КОМПЛЕКТНОСТЬ.....	6
4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ.....	6
5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ.....	8
6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ.....	9
7. ПОРЯДОК РАБОТЫ.....	11
8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	12
9. СРОК СЛУЖБЫ, ХРАНЕНИЕ, УТИЛИЗАЦИЯ.....	13
10. ВОЗМОЖНЫЕ АВАРИЙНЫЕ ОТКАЗЫ И ДЕЙСТВИЯ ПЕРСОНАЛА.....	13
11. ОШИБКИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ, ВЕДУЩИЕ К ОТКАЗАМ.....	14
12. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.....	14

Уважаемый покупатель!

Благодарим за доверие, которое Вы оказали нам, купив наше оборудование СПЕЦ. Всё оборудование СПЕЦ тщательно тестируется и подлежит строгому контролю качества. Но долговечность оборудования в большой степени зависит от Вас. Обратите внимание на информацию этой инструкции и прилагаемых документов. Чем бережней Вы обращаетесь с Вашим оборудованием, тем дольше оно будет надежно служить Вам.

При покупке изделия:

- требуйте проверку его исправности путем пробного включения, а также комплектности, согласно комплекту поставки, приведённому в разделе 3;
 - убедитесь, что гарантийный талон оформлен должным образом, содержит дату продажи, штамп магазина и подпись продавца;
- Перед первым включением изделия внимательно изучите настоящую инструкцию. Храните данную инструкцию в течение всего срока службы Вашего оборудования.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Сварочный инвертор СПЕЦ: **МИНИ-220ПН, МИНИ-250ПН** (далее-инвертор) предназначен для сварки и наплавки постоянным током металлоконструкций в бытовых условиях. Инвертор позволяет осуществлять сварку всеми видами электродов. Другие виды применения категорически исключаются.

В инверторах реализованы функции:

- антизалипания электрода (Anti Stick) - резкого снижения величины сварочного тока до 0А, при коротком замыкании электрода;
- горячего старта (Hot Start) - кратковременного увеличения величины сварочного тока для облегчения зажигания дуги;
- форсажа дуги (Arc Force) - кратковременного увеличения величины сварочного тока для стабилизации дуги.

1.2. Данные модели предназначены для работы в условиях умеренного климата при температуре от +10°C до +40 °C и относительной влажности не более 80%.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если инвертор внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, то инвертор не включать в течение 6 часов, чтобы он прогрелся до температуры окружающего воздуха.

1.3. Инвертор сертифицирован на соответствие требованиям ТР ТС 004/2011, ТР ТС 020/2011, ТР ЕАЭС 037/2016.

1.4. Инверторы работают от однофазной сети переменного тока напряжением 230±20В частотой 50 Гц.

Возможна работа в сетях с пониженным напряжением до 140В и достаточной силой тока, но при этом может наблюдаться некоторая потеря мощности аппарата.

1.5. Транспортировка инверторов производится в закрытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на транспорте данного вида.

1.6. В связи с постоянной деятельностью по совершенствованию инверторов, изготовитель оставляет за собой право вносить в их конструкцию незначительные изменения, не отражённые в настоящей инструкции и не влияющие на эффективную и безопасную работу инверторов. При необходимости информация об этом будет прилагаться отдельным листом к «Инструкции».

1.7. Срок службы сварочного аппарата не менее 5 лет, срок хранения 5 лет. Указанный срок службы действителен при соблюдении пользователем указанных требований.

Дата изготовления указана на корпусе аппарата.

Расшифровка серийного номера:

месяц	год	код модели	индекс товара
мм	гггг	xxxxxxxx	xxxx

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры инверторов приведены в таблице 1.

Таблица 1

Параметр	Значение	
	МИНИ-220ПН	МИНИ-250ПН
Напряжение питания, В	230	
Частота сети, Гц.	50	
Род тока	Переменный, однофазный	
Максимальная потребляемая мощность, кВт	6,9	7,3
Рекомендуемый номинал автомата защиты, А	30	35
Сварочный ток, А	20-220	20-250
Диаметр электродов, мм	1,6-5	
Коэффициент мощности	0,9	
КПД, %	85	
ПВ при I_{max} , %	50	
Класс изоляции	H	
Степень защиты	IP21S	
Размер изделия/упаковки, Д×Ш×В, мм	235x120x160/300x190x210	235x120x160/300x190x210
Вес нетто с аксессуарами/брутто, кг	4,0/4,24	4,10/4,34

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплект поставки перечислен в таблице 2.

Таблица 2

№	Наименование	Кол-во, шт.
1	Инвертор	1
2	Кабель «земля» с зажимом	1
3	Кабель с электрододержателем	1
4	Маска сварщика	1
5	Щётка-молоток	1
6	Руководство по эксплуатации	1
7	Упаковка	1

4. ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1. Работа инвертора основана на принципе фазового сдвига напряжения (инверсии). Переменный ток промышленной частоты (50 Гц) подается на высокочастотный выпрямитель, а затем – на низкочастотный фильтр. В дальнейшем полученный постоянный ток преобразуется коммутированным инвертором, на IGBT-транзисторах, в ток высокой частоты. Ток высокой частоты подается на силовой трансформатор, который в свою очередь выдает необходимую для сварки мощность. Вторичный выпрямитель преобразует переменное напряжение высокой частоты, соответствующее величине сварочного напряжения, в постоянное напряжение, со сглаживанием пульсаций тока. Плата управления осуществляет связь между выходным и входным каскадами, позволяя тем самым регулировать параметры сварочного тока на выходе аппарата.

Регулирование силы тока проводится путём вращения ручки регулятора тока-5, см. рис.1.

На инверторе предусмотрена клавиша выбора тока-4, см.рис.1, в зависимости от диаметра электрода, см.табл.3. Для установки нужной величины тока следует нажать на данную клавишу до появления значений диаметра и, вращая регулятор-5, выбрать необходимый диаметр электрода, при этом его размер отразится на дисплее.

При необходимости дополнительной регулировки требуется нажать на клавишу-4 ещё раз и после этого выставить необходимое значение тока регулятором тока-5, при этом величина тока отобразится на дисплее.

На рис1. представлен общий вид инвертора.



Рисунок 1. Общий вид.
 1- ремень для переноски;
 2- дисплей;
 3- индикатор перегрузки;
 4- клавиша выбора силы тока;
 5- регулятор силы тока;
 6- клемма «плюс»;
 7- клемма «минус»

1	МИНИ-220ПН	СЕР №	2	3	4												
5			СТАНДАРТ	ИЕС 60974-1:2012													
6	S	$U_n = 68В$	<table border="1"> <tr> <td colspan="3">30А/35,6В-140А/25,5В</td> </tr> <tr> <td>I_2</td> <td>50%</td> <td>100%</td> </tr> <tr> <td>U_2</td> <td>220А</td> <td>150А</td> </tr> <tr> <td>U_2</td> <td>25,5В</td> <td>22,0В</td> </tr> </table>			30А/35,6В-140А/25,5В			I_2	50%	100%	U_2	220А	150А	U_2	25,5В	22,0В
30А/35,6В-140А/25,5В																	
I_2	50%	100%															
U_2	220А	150А															
U_2	25,5В	22,0В															
7		$U_n = 230В$	<table border="1"> <tr> <td colspan="3">$I_{max} = 29 А$</td> </tr> <tr> <td colspan="3">$I_{eff} = 22 А$</td> </tr> </table>			$I_{max} = 29 А$			$I_{eff} = 22 А$								
$I_{max} = 29 А$																	
$I_{eff} = 22 А$																	
8	IP21S	II	8	9													

Рисунок 2. Пояснение к таблице с характеристиками.

1. Модель аппарата; 2. Структурная схема аппарата; 3. Серийный номер;
 4. Соответствие нормам безопасности; 5. Тип сварки- ручная сварка электродом;
 6. Символы напряжения питающей сети: однофазный ток с частотой 50Гц;
 7. Степень защиты; 8. Класс изоляции; 9. Характеристики сварочного аппарата:
 U_n - напряжение холостого хода; I_2 , U_2 - ток и напряжение на сварочных клеммах во время процесса сварки; ПВ%- время непрерывной работы, в процентах, по отношению к десятиминутному циклу сварки при соответствующем токе сварки, например: 50%- 5 минут при 220А, 100%-10 минут при 130А; U_1 , I_1 - параметры питающей сети; I_{1eff} - максимально эффективный потребляемый ток.

5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- 5.1. Перед началом работы необходимо внимательно ознакомиться с настоящим руководством и изложенными в нем правилами эксплуатации, требованиями по технике безопасности, расположением и назначением органов управления.
- 5.2. При проведении сварочных работ необходимо соблюдать требования стандарта ГОСТ 12.3.003-86 «Работы электросварочные. Требования безопасности», а также стандартов ГОСТ 12.1.004-85, ГОСТ 12.1.010-76, ГОСТ 12.3.002-75.
- 5.3. К работе с аппаратом допускаются лица не моложе 18 лет, изучившие инструкцию по эксплуатации, изучившие его устройство, имеющие допуск к самостоятельной работе и прошедшие инструктаж по технике безопасности.
- 5.4. Сварщик должен обладать необходимой квалификацией и иметь допуск по проведению сварочных работ и группу по электробезопасности не ниже 2.
- 5.5. Заземлять оборудование в соответствии с правилами эксплуатации электроустановок и техники безопасности.
- 5.6. Запрещается производить любые подключения под напряжением.
- 5.7. Категорически не допускается производить работы при поврежденной изоляции силового кабеля, сетевого шнура и вилки.
- 5.8. Не касаться неизолированных деталей голыми руками. Сварщик должен осуществлять сварку в сухих сварочных перчатках, предназначенных для сварки.
- 5.9. Отключать аппарат от сети при простое.
- 5.10. Сварочные инструменты должны быть сертифицированы, соответствовать нормам безопасности и техническим условиям эксплуатации данного аппарата.
- 5.11. Рабочая зона должна хорошо вентилироваться. Стараться организовать вытяжку непосредственно над сваркой, т.к. защитные газы, применяемые при сварке, могут вытеснять воздух и приводить к удушью.
- 5.12. Не производить сварку в местах, где присутствуют пары хлорированного углеводорода (результат обезжиривания, очистки, распыления).
- 5.13. Для осуществления сварки ВСЕГДА использовать сварочную маску с соответствующими светофильтрами и специальную одежду с длинным рукавом вместе с перчатками и головным убором. Одежда должна быть темной и прочной, из негорючего материала.
- 5.14. Должны быть приняты меры для защиты людей, находящихся в рабочей зоне или рядом с ней.
- 5.15. Все воспламеняющиеся материалы должны быть удалены из рабочей зоны.
- 5.16. На месте проведения сварочных работ должны находиться средства пожаротушения (огнетушитель, ведро с водой, кошма).
- 5.17. Запрещается сварка сосудов находящихся под давлением, емкостей, в которых находились горючие и смазочные вещества.
- 5.18. Запрещается носить в карманах спецодежды легковоспламеняющиеся предметы (спички, зажигалки),
- 5.19. Запрещается работать в одежде с пятнами масла, жира, бензина и других горючих жидкостей.

- 5.20. Подсоединять силовые кабели как можно ближе к месту сварки.
- 5.21. Подсоединение кабеля «земля» к арматуре здания или другим металлическим объектам, находящимися далеко от места сварки, приводит к возникновению блуждающих токов, которые могут полностью вывести из строя изоляцию проводки в доме и стать причиной пожара. Поэтому перед началом работ необходимо удостовериться в том, что место подсоединения кабеля с зажимом на заготовке очищено от грязи, ржавчины и краски до металлического блеска и обеспечена непосредственная электрическая связь между заготовкой и источником тока.
- 5.22. После окончания сварочных работ проверить рабочее место на предмет возгорания. Повторную проверку произвести через 2 часа.
- 5.23. Запрещается проводить сварочные работы в сырых помещениях или под дождём.
- 5.24. Не рекомендуется пользоваться сварочным и инвертором лицам имеющим жизненно необходимую электронную аппаратуру, например кардиостимулятор
- 5.25. При возникновении неисправностей обратиться в сервисную службу или к поставщику оборудования.

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- 6.1. Установить аппарат так, чтобы посторонние предметы не перекрывали приток воздуха к месту работы для охлаждения аппарата и достаточной вентиляции. Также необходимо следить, чтобы на аппарат не падали искры, капли расплавленного металла, пыль и грязь; чтобы аппарат не подвергался воздействию паров кислот и подобных агрессивных сред.
- 6.2. Подсоединить аппарат к электрической сети, предварительно проверив соответствие напряжения и частоты сети техническим характеристикам, приведенным на табличке аппарата.
- 6.3. Аппарат необходимо подключать к стандартной сетевой розетке, оборудованной автоматическим выключателем, рассчитанным на потребляемый аппаратом ток. Проверить надежность соединения сетевого кабеля. Вилка и розетка не должны греться, искрить, розетка должна иметь плотный надежный контакт.
- 6.4. Подсоединить сварочные кабели. На передней панели сварочного аппарата имеется два панельных разъема «+» и «-». Для плотного закрепления прямого и обратного кабелей в разъемах необходимо вставить кабельный наконечник с соответствующим кабелем в панельный разъем до упора и повернуть его по часовой стрелке до упора. При неполном подсоединении кабелей возможны повреждения как кабельного разъема, так и источника питания.
- ВНИМАНИЕ! На аппараты с неисправностями, вызванными нарушением соединения кабелей в разъёмах, гарантия не распространяется!**
- 6.4.1. Существует два способа подключения сварочных принадлежностей для работы на постоянном токе :
- прямая полярность – кабель «земля» подсоединен к разъему «-», а электрододержатель к «+»;
 - обратная полярность – электрододержатель подсоединен к разъему «-», а кабель «земля» к «+».
- Выбирать способ подключения требуется в зависимости от конкретной

ситуации и типа электрода. Не правильное подключение оборудования может вызвать нестабильность горения дуги, разбрызгивание расплавленного металла и прилипание электрода.

6.4.2. Избегать использования чрезмерно длинных сварочных кабелей. При необходимости увеличения их длины увеличивайте тогда также и сечения кабелей, с целью уменьшения падения напряжения на кабелях. В общем случае постараться просто придвинуть инвертор ближе к зоне сварки, для использования стандартных кабелей из комплекта поставки.

6.5. Включить аппарат, установив выключатель сети на задней панели аппарата в положение «Вкл.», при этом должен заработать встроенный вентилятор охлаждения аппарата.

6.6. Установить требуемую величину сварочного тока с помощью клавиши-4 и регулятора сварочного тока-5, см.рис.1., при этом выбранная сила тока отобразится на дисплее. Обычно значения сварочного тока устанавливаются в зависимости от диаметра электрода, см.табл.№3, а также технических данных электрода, указанных на его упаковке.

Соответствие электрода и силы тока (таблица №3)

Диаметр электрода, мм	Средние показатели сварочного тока, А	
	Минимальный	Максимальный
1,6	20	60
2,0	60	100
3,0	100	150
4,0	150	200
5,0	200	250

6.7. Подобрать электроды в соответствии с типом и толщиной свариваемого металла. Электроды для сварки должны быть сухими или прокаленными в соответствии с режимом прокалики для данных электродов, должны соответствовать выполняемой работе, свариваемой марке стали и её толщине, току сварки и полярности. Как правило, вся необходимая информация указывается на упаковке электродов.

Соответствие электрода и свариваемого металла (таблица №4)

Диаметр электрода, мм	Толщина свариваемого металла, мм
1,5	1,5-2,0
2,0	1,5-3,0
2,5	1,5-5,0
3,2	2,0-12
4,0	4,0-20
5,0	10-40

6.8. Свариваемые поверхности должны быть по возможности сухими, чистыми, не иметь ржавчины, краски и прочих покрытий, затрудняющих электрический контакт.

7. ПОРЯДОК РАБОТЫ

7.1. При сварке в обязательном порядке необходимо держать перед лицом маску. Чтобы зажечь дугу и начать сварку, нужно прикоснуться к месту сварки концом электрода, при этом движение по поверхности заготовки должно быть как при зажигании спички.

7.2. Как только дуга будет инициирована, электрод надо держать так, чтобы расстояние от конца электрода до изделия соответствовало примерно диаметру электрода. Для получения равномерного шва далее данную дистанцию необходимо поддерживать постоянной. Наклон электрода должен составлять примерно 20-30% относительно оси движения.

Заканчивая сварной шов, отвести электрод немного назад, чтобы заполнился сварочный кратер, а затем достаточно быстро поднять его до исчезновения дуги.

7.3. Следует учитывать, что в конце сварки на коротком электроде выделяется больше тепла, электрод сильнее разогревается, возможно появление прожогов свариваемого металла, будьте внимательны, выбирайте оптимальный режим сварки.

7.4. При правильном выборе скорости сварки шов получается необходимой ширины без деформаций и кратеров, см. рис. 3а.

7.5. Слишком длинная сварочная дуга вызывает искры и слабое плавление обрабатываемого металла, при слишком короткой дуге электрод прилипает к металлу, см. рис. 3б.

7.6. В случае если ток слишком высокий, то электрод быстро сгорает и при этом шов получается широкий и неровный. Если ток слишком низкий, то шов получается узкий и неровный, см. рис. 3в.

7.7. При правильном выборе скорости сварки и силы тока шов получается необходимой ширины без деформаций и кратеров, см. рис. 3г.

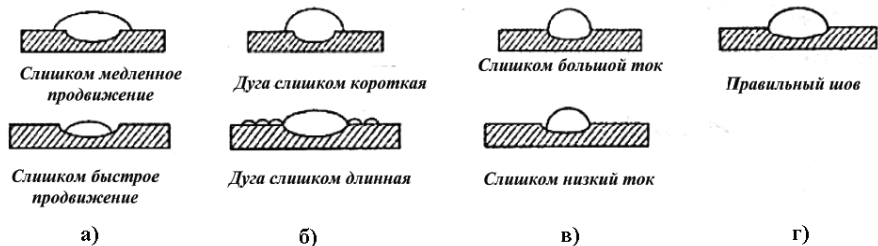


Рисунок 3. Типы сварочных швов.

7.8. После окончания сварки удалить шлак с предварительно остывшего сварочного шва. При удалении шлака использовать щётку-молоток из комплекта поставки и специальные очки или маску для защиты глаз от окалины.

7.9. В режиме срабатывания защиты от перегрузок аппарат может временно отключиться, при этом работает вентилятор для охлаждения внутренних частей аппарата, следовательно, не нужно отсоединять аппарат от сети.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Аппарат при нормальных условиях эксплуатации не требует специального обслуживания. Для обеспечения надежной работы в течение длительного периода эксплуатации и хранения необходимо своевременно проводить техническое обслуживание.

Периодически проверять все соединения аппарата (особенно силовые сварочные разъемы). Если имеет место окисление контактов, удалите его с помощью наждачной бумаги и подсоедините провода снова.

Регулярно удаляйте пыль с помощью чистого и сухого сжатого воздуха. Давление сжатого воздуха должно быть уменьшено до величины (не более 8 атм.), безопасной для мелких деталей данного оборудования.

Не допускайте попадания в аппарат капель воды, пара и прочих жидкостей.

Периодически проверять целостность изоляции всех кабелей. Если изоляция повреждена, заизолируйте место повреждения или замените кабель.

Если оборудование не используется в течение длительного времени, то хранить его нужно в оригинальной упаковке в сухом месте.

После окончания гарантийного срока следует проводить ТО (техническое обслуживание) с целью удаления пыли и грязи, попавших в аппарат во время работы.

Техническое обслуживание включает в себя:

- внешний осмотр;
- внутреннюю чистку аппарата;
- проверку, зачистку, протяжку мест соединений силовых контактов аппарата;
- проверку работоспособности.

ВНИМАНИЕ! Техническое обслуживание (ТО) могут проводить только квалифицированные специалисты, имеющие специальный сертификат.

9. СРОК СЛУЖБЫ, ХРАНЕНИЕ, УТИЛИЗАЦИЯ

9.1. Срок службы инвертора не менее 5 лет, срок хранения 5 лет. Указанный срок службы действителен при соблюдении пользователем указанных требований.

9.2. Инвертор следует хранить в сухом помещении, при температуре не ниже -40°C и не выше +40°C, в недоступном для детей месте.

Условия хранения и транспортировки должны исключать возможность механических повреждений и воздействие атмосферных осадков.

9.3. После выработки ресурса инвертор необходимо утилизировать согласно действующим нормам и правилам. Для этого требуется обратиться в региональную специализированную организацию, имеющую разрешительные документы на утилизацию аналогичной техники или собственными силами передать инвертор на утилизацию производителю или импортёру данной техники.

10. ВОЗМОЖНЫЕ АВАРИЙНЫЕ ОТКАЗЫ И ДЕЙСТВИЯ ПЕРСОНАЛА

Неисправность	Признак неисправности	Действия персонала
«Залипание» электрода	Приваривание электрода к детали	Ослабить зажим электрододержателя, извлечь электрод, отключить аппарат от сети питания. Обратиться в сервисную службу.
Наличие потенциала на корпусе установки	При прикосновении к металлическим деталям установки ощущается удар током	Отключить аппарат от сети питания. Обратиться в сервисную службу.

11. ОШИБКИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ, ВЕДУЩИЕ К ОТКАЗАМ

Действия	Признак	Последствия
Проведение сварочных работ сверх указанных временных интервалов	Перегрев корпуса, частое срабатывание тепловой защиты	Выход из строя внутренних компонентов
Плохая естественная циркуляция воздуха, закрытые вентиляционные щели	Перегрев корпуса, частое срабатывание тепловой защиты	Выход из строя внутренних компонентов

12. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

1. Предприятие-изготовитель гарантирует нормальную работу сварочного аппарата в течение 24 месяцев со дня продажи при соблюдении правил эксплуатации ухода, предусмотренных настоящим руководством.
2. При обнаружении открытых производственных дефектов в сварочном аппарате потребителю следует обратиться в мастерскую гарантийного ремонта, а в случае отсутствия таковой - в магазин, продавший сварочный аппарат для отправки в гарантийный ремонт дилера.
3. В течение гарантийного срока неисправности не вызванные нарушением правил эксплуатации устраняются бесплатно.
4. При отсутствии на гарантийных талонах даты продажи, заверенной печатью магазина, срок гарантии исчисляется от даты выпуска изделия.
5. Гарантийный талон может быть изъят только механиком предприятия, осуществляющего гарантийный ремонт и только при устранении дефекта в изделии.
6. Все претензии по качеству будут рассмотрены только после проверки изделия в сервисном центре.
7. **Мастерская имеет право отказа от бесплатного гарантийного ремонта в следующих случаях:**
 - неправильно или с исправлениями заполнены свидетельство о продаже и гарантийные талоны,
 - при отсутствии паспорта изделия, товарного чека, гарантийного талона,
 - при использовании изделия не по назначению или с нарушениями правил эксплуатации (см. инструкцию по эксплуатации),
 - при наличии механических повреждений (трещины, сколы, следы ударов и падений, деформация корпуса или любых других элементов конструкции),
 - при наличии внутри изделия посторонних предметов,

- при наличии признаков самостоятельного ремонта,
 - при наличии изменения конструкции,
 - загрязнение изделия, как внутреннее, так и внешнее, ржавчина и т.д.
 - дефекты, являющиеся результатом неправильной или небрежной эксплуатации, транспортировки, хранения, или являются следствием несоблюдения режима питания, стихийного бедствия, аварии, и т.п.
 - дефект-результат естественного износа.
8. Гарантия не распространяется на расходные материалы, а также любые другие части изделия, имеющие естественный ограниченный срок службы.
9. Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта, консультации.
10. Транспортные расходы не входят в объём гарантийного обслуживания.

МИНИ-220ПН-250ПН

Изготовитель: Taizhou Feida Machine Tool Co. Ltd, Industry Area Of Muuyu, Wenling City, Zhejiang Province, China / Тайчжоу Фейда Машин Тул Ко. Лтд, промышленная зона Маю, г. Венлинг, провинция Чжэцзян, Китай

Импортер/Лицо, уполномоченное принимать претензии по качеству товара: АО «Интеринструмент-комплектсервис»

Россия, 142455, Московская область, Ногинский район, г. Электроугли, Банный переулок, д.3, пом.2

Продукция соответствует требованиям:

ТР ТС 004/2011, ТР ТС 020/2011, ТР ЕАЭС 037/2016

Сделано в Китае.

Адрес центрального сервисного центра:

143900, Московская область, г. Балашиха, ул. Дорофеева, владение 4

Телефон горячей линии: 8-800-100-82-43

Сайт: www.interinstrument.ru

Узнать адрес и телефон ближайшего к Вам центра технического обслуживания в регионах можно на <http://service.interinstrument.ru> или воспользоваться QR-кодом:



СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРОДАЖЕ

Модель _____

Заводской номер _____

Дата продажи _____

место печати

Подпись продавца _____

Подпись покупателя _____

Претензий по внешнему виду и комплектации не имею



Гарантийный талон №3

Заполняется сервисным центром

Дата приема в ремонт _____
 Дата выдачи из ремонта _____
 Подпись приемщика _____



М.П.



Гарантийный талон №3

Заполняется продавцом

Модель изделия _____
 Дата продажи _____
 Подпись продавца _____

В процессе ремонта заменены следующие запчасти:

Наименование	Кол-во

Ремонт выполнил _____
 Дата окончания ремонта _____



М.П.

Гарантийный талон №2

Заполняется сервисным центром

Дата приема в ремонт _____
 Дата выдачи из ремонта _____
 Подпись приемщика _____



М.П.



Гарантийный талон №2

Заполняется продавцом

Модель изделия _____
 Дата продажи _____
 Подпись продавца _____

В процессе ремонта заменены следующие запчасти:

Наименование	Кол-во

Ремонт выполнил _____
 Дата окончания ремонта _____



М.П.

Гарантийный талон №1

Заполняется сервисным центром

Дата приема в ремонт _____
 Дата выдачи из ремонта _____
 Подпись приемщика _____



М.П.



Гарантийный талон №1

Заполняется продавцом

Модель изделия _____
 Дата продажи _____
 Подпись продавца _____

В процессе ремонта заменены следующие запчасти:

Наименование	Кол-во

Ремонт выполнил _____
 Дата окончания ремонта _____



М.П.