



**РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ  
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**Инверторный сварочный полуавтомат**

**MIG-200**

**MIG-250**

**MIG-300**

# СОДЕРЖАНИЕ

1. Предупреждение и меры безопасности .....	2
2. Введение.....	3
3. Технические характеристики.....	5
4. Установка полуавтомата.....	6
5. Рекомендации к выбору параметров сварки.....	8
6. Общий вид.....	11
7. Меры предосторожности.....	12
8. Техническое обслуживание.....	13



## **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ**

Сварочные работы и резка могут быть опасны для самого сварщика, а также людей, находящихся рядом с зоной сварки, если оборудование неправильно используется. Поэтому данный вид работ должен строго соответствовать технике безопасности. Обязательно прочтите эту инструкцию перед началом работы.

### **УДАР ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ – МОЖЕТ БЫТЬ СМЕРТЕЛЬНЫМ!**

Любое поражение током имеет вероятность смертельного исхода, поэтому всегда избегайте касания открытых токопроводящих частей электродержателя, проводов, свариваемого изделия. Используйте изолирующие коврики и перчатки; одежда должна быть всегда сухой. Старайтесь не проводить сварочные работы в местах с избыточной влажностью. Заземляйте оборудование в соответствии с правилами эксплуатации электроустановок и техники безопасности. При замене кабеля, а также в случаях снятия крышки с аппарата, обязательно отсоедините аппарат от сети.

### **ДЫМ И ГАЗ – ВРЕДНЫ ДЛЯ ЗДОРОВЬЯ!**

Дым и газ, образующиеся в процессе сварки – вредны для здоровья. Зона сварки должна хорошо вентилироваться.

Металлы, имеющиеся 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 металлов невозможно удалить с места сварки и средства защиты отсутствуют, проводить сварку категорически ЗАПРЕЩЕНО.

### **ОБЛУЧЕНИЕ – ОПАСНО ДЛЯ ГЛАЗ ЧЕЛОВЕКА!**

Ультрафиолетовое излучение сварочной дуги может нанести непоправимый вред глазам и коже; поэтому обязательно используйте сварочную маску/щиток и защитную одежду. Маска должна быть полностью исправна, в противном случае ее следует заменить, поскольку излучение сварочной дуги может нанести вред глазам. Опасно смотреть незащищенными глазами на дугу на расстоянии менее 15 метров. Необходимо принять меры для защиты людей, находящихся в рабочей зоне или рядом с ней.

### **ОГНЕОПАСНОСТЬ**

Средства пожаротушения (огнетушитель, вода, песок, пр.) должны быть доступны в ближней зоне сварки (резки). Работающий персонал обязан знать, как пользоваться средствами пожаротушения. Все огне-

взрывоопасные материалы должны быть удалены на минимальное расстояние 10 метров от места проведения сварочных работ.

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

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

## УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

При возникновении неисправностей, обратитесь к данному руководству по эксплуатации, или проконсультируйтесь с сервисной службой или поставщиком оборудования.

---

## Описание аппарата

---

Данный аппарат изготовлен на базе самых продвинутых инверторных технологий в мире.

Принцип инвертирования в преобразовании сетевого напряжения частоты в 50/60Гц в высоко частотное напряжение в 25кГц при прохождении этого напряжения через фильтр – мощное устройство IGBT, а затем падении напряжения и коммутации с источником прямого тока через модулятор ширины импульса (PWM). Благодаря применению инверторной технологии потребляемая аппаратом мощность, а также его габариты становятся меньше, в то время как его эффективность возрастает более чем на 30%.

Кроме режима MIG у аппарата также есть режимы MMA. Режимы можно переключать, используя цифровой дисплей, который также обеспечивает синергетическое регулирование скорости подачи проволоки, сварочное напряжение и другие параметры. В отличие от полупроводниковых сварочных аппаратов, наши сварочные аппараты имеют ряд преимуществ: стабильная скорость подачи проволоки, портативность, энергосбережение, бесшумность. Кроме всего этого данный аппарат производит меньше сварочных брызг, имеет более легкий поджиг, более глубокую сварочную ванну, высокий коэффициент полезной нагрузки.

Портативный аппарат имеет полноценные функции MIG и MMA. Аппарат идеально подходит для бытового использования, для работы с различными материалами и техническим оснащением.

Благодарим вас за использование наших аппаратов. Если у вас есть какие-то предложения по улучшению качества работы наших аппаратов, вы можете обращаться к нам.



### Предупреждение!

Аппарат предназначен в основном для бытового использования. Он может излучать радиоволны в закрытом пространстве, так что пользователь должен принять все меры предосторожности.

## Технические характеристики

<b>МОДЕЛЬ</b> <b>ПАРАМЕТРЫ</b>	<b>ELECTROLITE</b> <b>MIG-200</b>	<b>ELECTROLITE</b> <b>MIG-250</b>	<b>ELECTROLITE</b> <b>MIG-300</b>
Напряжение, В	160-260	160-260	160-260
Частота, Гц	50	50	50
Напряжение холостого хода, В	65+-5	65+-5	65+-5
Диапазон сварочного тока, А	50-200	50-250	50-300
Рабочий цикл	60%	60%	60%
Потребляемая мощность в режиме MMA, кВт	5,6	6	7
Потребляемая мощность в режиме MIG, кВт	4,8	5,5	6
Макс. диаметр электрода, мм	4	4	4
Диаметр применяемых электродов, мм	1,6-4	1,6-4	1,6-4
Диаметр проволоки, мм	0,8-1	0,8-1,2	0,8-1,2
Класс защиты	IP21S	IP21S	IP21S

---

# Инструкции по установке

---

Аппарат снабжен устройством защиты от колебаний сети. Аппарат продолжает работать нормально при колебаниях сети  $\pm 15\%$  от номинального напряжения.

В случае использования длинного кабеля, во избежание падения напряжения, используйте кабель с большим поперечным сечением. Если кабель слишком длинный, это может повлиять на качество сварки, поэтому используйте рекомендуемую длину кабеля.

1. Убедитесь, что вентилятор не накрыт, чтобы не нарушить систему охлаждения.
2. Используйте кабель заземления с поперечным сечением не менее 6 кв. мм с тем чтобы соединить заземленный интерфейс в задней части аппарата с массой.

## Подключение аппарата

### Режим MIG

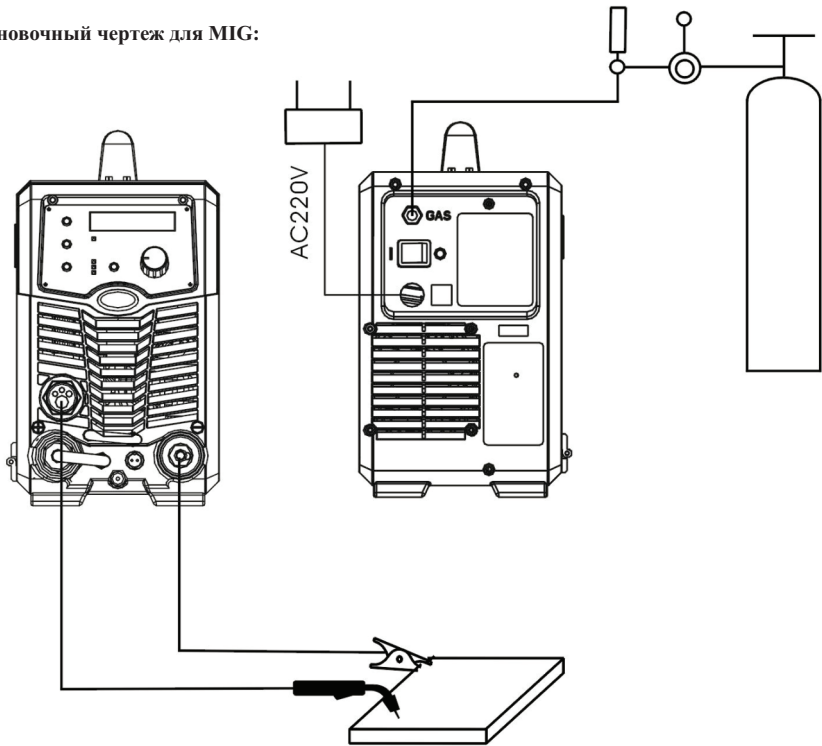
- 1) Соедините газовый баллон с впускным отверстием на аппарате при помощи воздушного шланга.
- 2) Вставьте быстросъем с кабелем массы в разъем на панели аппарата.
- 3) Установите проволочную бобину на опорную ось для катушки
- 4) Выберите ролик под размер проволоки
- 5) Запустите проволоку в канал подающего механизма
- 6) Проволока должна быть прямой, чтобы не застревать во время работы
- 7) Установите горелку в евроразъем и вручную протяните в нее проволоку

### Режим MMA

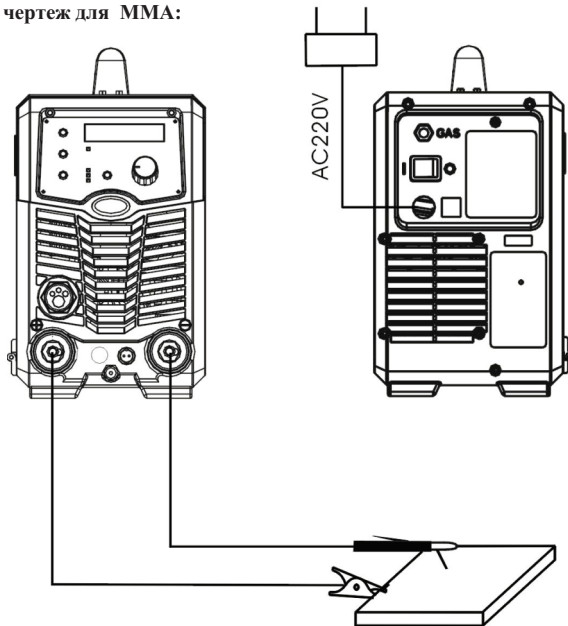
- 1) Убедитесь что кабель держателя электрода хорошо подсоединен к быстросъему. Подсоедините быстросъем к минусовому контакту аппарата и закрепите по часовой стрелке
- 2) Подсоедините быстросъем от одного конца кабеля к плюсовому контакту аппарата, закрепите, другой конец к рабочей поверхности
- 3) Обратите внимание на подключение контактов, сварочные аппараты прямого тока имеют 2 способа подключения: плюсовое и минусовое. Плюсовое: держатель электрода подключается к минусовому контакту, а рабочая поверхность к плюсовому. Минусовое: рабочая поверхность – к минусовому контакту, держатель – к плюсовому. Выберите нужный способ подключения в зависимости от типа работ. Если выбрано неверное подключение, дуга будет нестабильной, будет больше брызг и спайки. В случае возникновения таких проблем, поменяйте полярность. В случае использования щелочных электродов нужно использовать минусовое подключение, при использовании кислотных - плюсовое.

Подсоединяйте аппарат только к подходящему источнику тока.

Установочный чертеж для MIG:



Установочный чертеж для MMA:



---

# РЕКОМЕНДОВАННЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

---

**1: Обычно сварочный ток аппарата и размер электрода соответствует следующим показателям**

Размер электрода	2.5 мм	3.2 мм	4.0 мм	5.0 мм
Сварочный ток	70-100 A	110-140 A	170-220 A	230-280 A

**2: Сварочные настройки в режиме TIG.**

Сварка нержавеющей стали в режиме TIG:

Толщина (мм)	Диаметр электрода (мм)	Диаметр присадки (мм)	Тип шва	Сварочный ток (A)	Расход газа (л/мин)
0.5	1.0	1.0	просто стыковой	35-40	4-6
0.8	1.0	1.0	выпуклый	35-45	4-6
1.0	1.6	1.6		40-70	5-8
1.5	1.6	1.6		50-85	6-8
2.0	2.0-2.5	2.0		80-130	8-10
3.0	2.5-3.0	2.25		120-150	10-12



### 3: Сварочные настройки в режиме MIG

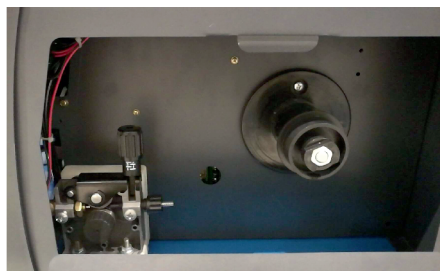
Данные значения относятся к общим стандартным спецификациям

		Толщина материала (mm)	Диаметр проволоки (mm)	Зазор (mm)	Ток (A)	Напряжение (V)	Скорость сварки (cm/min)	Вылет пров-ки (mm)	Расход газа (L/min)
Стыковой шов без скоса кромок	Низкая скорость сварки	0.8	0.8,0.9	0	60~70	16~16.5	50~60	10	10
		1.0	0.8,0.9	0	75~85	17~17.5	50~60	10	10~15
		1.2	0.8,0.9	0	80~90	16~16.5	50~60	10	10~15
		1.6	0.8,0.9	0	95~105	17~18	45~50	10	10~15
		2.0	1.0,1.2	0~0.5	110~120	18~19	45~50	10	10~15
		2.3	1.0,1.2	0.5~1.0	120~130	19~19.5	45~50	10	10~15
		3.2	1.0,1.2	1.0~1.2	140~150	20~21	45~50	10~15	10~15
		4.5	1.0,1.2	1.0~1.5	160~180	22~23	45~50	15	15
			1.2	1.2~1.6	220~260	24~26	45~50	15	15~20
			1.2	1.2~1.6	220~260	24~26	45~50	15	15~20
		1.2	1.2~1.6	300~340	32~34	45~50	15	15~20	
		1.2	1.2~1.6	300~340	32~34	45~50	15	15~20	
	Высокая скорость сварки	0.8	0.8,0.9	0	100	17	130	10	15
		1.0	0.8,0.9	0	110	17.5	130	10	15
		1.2	0.8,0.9	0	120	18.5	130	10	15
		1.6	1.0,1.2	0	180	19.5	130	10	15
		2.0	1.0,1.2	0	200	21	100	15	15
		2.3	1.0,1.2	0	220	23	120	15	20
3.2		1.2	0	260	26	120	15	20	

		Толщина материала a (mm)	Диаметр проволоки (mm)	Ток (A)	Напряжение (V)	Скорость сварки (cm/min)	Длина подаваемой проволоки (mm)	Объем газа (L/min)
Стыковой шов	1.6	0.8,0.9	0.8,0.9	60~80	16~17	40~50	10	10
	2.3	0.8,0.9	0.8,0.9	80~100	19~20	40~55	10	10~15
	3.2	1.0,1.2	1.0,1.2	120~160	20~22	35~45	10~15	10~15
	4.5	1.0,1.2	1.0,1.2	150~180	21~23	30~40	10~15	20~25

		Толщина заготовок и (mm)	Диаметр проволоки (mm)	Вертикальный наклон горелки (°)	Ток (А)	напряжение (V)	Скорость сварки (cm/min)	Длина подаваемой проволоки (mm)	Объем газа (л/мин)
Горизонтальный тавровый шов	Низкая скорость сварки	1.0	0.8,0.9	45 <sup>0</sup>	70~80	17~18	50~60	10	10~15
		1.2	0.9,1.0	45 <sup>0</sup>	85~90	18~19	50~60	10	10~15
		1.6	1.0,1.2	45 <sup>0</sup>	100~110	19~20	50~60	10	10~15
		2	1.0,1.2	45 <sup>0</sup>	115~125	19~20	50~60	10	10~15
		2.3	1.0,1.2	45 <sup>0</sup>	130~140	20~21	50~60	10	10~15
		3.2	1.0,1.2	45 <sup>0</sup>	150~170	21~22	45~50	15	15~20
		4.5	1.0,1.2	45 <sup>0</sup>	140~200	22~24	45~50	15	15~20
		6	1.2	45 <sup>0</sup>	230~260	24~27	45~50	20	15~20
		8.9	1.2,1.6	50 <sup>0</sup>	270~380	29~35	45~50	25	20~25
		12	1.2,1.6	50 <sup>0</sup>	400	32~36	35~40	25	20~25
	Высокая скорость сварки	1.0	0.8,0.9	45 <sup>0</sup>	140	19~20	160	10	15
		1.2	0.8,0.9	45 <sup>0</sup>	130~150	19~20	120	10	15
		1.6	1.0,1.2	45 <sup>0</sup>	180	22~23	120	10	15~20
		2	1.2	45 <sup>0</sup>	210	24	120	15	20
		2.3	1.2	45 <sup>0</sup>	230	25	110	20	25
		3.2	1.2	45 <sup>0</sup>	270	27	110	20	25
		4.5	1.2	50 <sup>0</sup>	290	30	80	20	25
		6	1.2	50 <sup>0</sup>	310	33	70	25	25
	Горизонтальный тавровый шов	Низкая скорость сварки	0. 8	0.8,0.9	10 <sup>0</sup>	60~70	16~17	40~45	10
1.2			0.8,0.9	30 <sup>0</sup>	80~90	18~19	45~50	10	10~15
1.6			0.8,0.9	30 <sup>0</sup>	90~100	19~20	45~50	10	10~15
2.3			0.8,0.9	47 <sup>0</sup>	100~130	20~21	45~50	10	10~15
			1.0,1.2	47 <sup>0</sup>	120~150	20~21	45~50	10	10~15
3.2			1.0,1.2	47 <sup>0</sup>	150~180	20~22	35~45	10~15	20~25
4.5			1. 2	47 <sup>0</sup>	200~250	24~26	45~50	10~15	20~25

## ОБЩИЙ ВИД





## 1. Окружающая среда

- 1) Оборудование должно располагаться в проветриваемом помещении, вдали от агрессивных и горючих газов и материалов и при влажности не более 90%
- 2) Избегайте работы на открытом воздухе, если только зона работы не укрыта от солнечных лучей, дождя и снега и т.д.
- 3) Температура окружающей среды должна быть в пределах от -10°C до +40°C.
- 4) Избегайте сильного ветра, который может нарушить защитную газовую среду места сварки.

## 2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Сварочный аппарат имеет схему защиты от перенапряжения, перегрузки по току и перегрева. Когда напряжение, выходной ток и температура превышает номинальное значение, сварочный аппарат перестанет работать автоматически. Эксплуатация аппарата при перенапряжении, скачки питающего напряжение, перегрузки по току и частый перегрев может привести к поломке.

Сварщик должен обратить внимание на следующее.

### 1) Работы должны проводиться в хорошо проветриваемом помещении

Вентиляторы нужны для снижения высоких температур при сварке. Поддерживайте вентиляцию оборудования. Убедитесь, что вентиляционные отверстия аппарата ничто не закрывает. Минимальное расстояние между аппаратом и другими объектами рядом с местом работы должно составлять 30 см. Вентиляция имеет огромное значение для нормальной работы оборудования в течение всего срока службы.

### 2) Сварочные работы запрещены при перегрузке оборудования.

При перегрузке оборудования может произойти неожиданная остановка работы аппарата. В этом случае необходимо оставить аппарат подключенным к электрической сети, чтобы дать встроенному вентилятору понизить температуру внутри оборудования.

### 3) Запрещается чрезмерное напряжение.

В таблице «Основные параметры» вы найдете разрешенное напряжение. Данное оборудование снабжено автоматической системой поддержания напряжения в установленных пределах. В случае продолжительной и частой эксплуатации, когда напряжение превысит указанные границы, части сварочного аппарата могут выйти из строя.

### 4) Заземление

На аппарате имеется символ, обозначающий необходимость подключения кабеля заземления. Перед началом проведения сварочных работ необходимо проверить правильное подключение кабелей заземления, для предотвращения скопления статического электричества и удара электрическим током.



---

## ЕЖЕДНЕВНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ АППАРАТА

---



### Предупреждение!

**Аппарат должен быть отключен от сети при проведении любого технического обслуживания!**

1. Удаляйте пыль с аппарата при помощи сжатого воздуха. В случае если аппарат используется в среде насыщенной дымом и загрязненным воздухом, очистка аппарата должна производиться не реже чем раз в месяц.
2. Давление сжатого воздуха должно соответствовать норме во избежание повреждений частей аппарата.
3. Избегайте попадания воды на аппарат. Если вода все же попала на аппарат – тщательно высушите его и измерьте уровень изоляции мегомметром.
4. Если аппарат долгое время не используется, храните его в оригинальной упаковке в сухом месте.
5. Каждые 300 часов работы механизма подачи проволоки очищайте коллектор от осадка. Протрите редуктор, используя смазку из 2# Дисульфида Молибдена

# ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ



Внимание: данные операции должны проводиться квалифицированными специалистами. Перед оказанием технического обслуживания, свяжитесь с официальным дистрибьютером.

## Неисправности и способы их устранения для 175:

Неисправность	Решение
Дисплей не загорается; Вентилятор не вращается; Сварка не идет	<ol style="list-style-type: none"><li data-bbox="430 384 1021 405">1. Проверьте включен ли аппарат в сеть.</li><li data-bbox="430 413 1021 434">2. Убедитесь подходит ли входной кабель к источнику тока.</li></ol>
Дисплей горит; Вентилятор работает; Сварка не идет	<ol style="list-style-type: none"><li data-bbox="430 555 1021 576">1. Проверьте все ли соединения в аппарате закреплены верно.</li><li data-bbox="430 584 1021 636">2. Возможно размыкание сети или плохое подсоединение на выходном разъеме.</li><li data-bbox="430 644 1021 665">3. Кабель горелки поврежден, выключатель горелки сломан.</li><li data-bbox="430 673 1021 694">4. Электроцепь управления повреждена (обратитесь к дилеру)</li></ol>
Дисплей горит; Вентилятор работает; Горит индикатор аномальной сети.	<ol style="list-style-type: none"><li data-bbox="430 762 1021 783">1. Возможен перегруз сети, отключите аппарат из сети.</li><li data-bbox="430 791 1021 844">2. Возможен перегрев, подождите 2-3 минуты пока аппарат перезагрузится, не выключайте его из сети.</li><li data-bbox="430 852 1021 873">3. Возможно неисправность инверторной схемы (обратитесь к дилеру)</li></ol>



### Диагностика первичных неисправностей

Диагностика		Пример неисправности	Arc Stablling	Дуга не загорается	Отсутствует подача газа	Нет подачи проволоки	Плохой поджиг дуги	Нестабильная дуга	Грязь по краю сварочного шва	Залипание электрода	Прилипание электрода к наконечнику	Образование дыр
Механизм подачи проволоки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Неверный диаметр ролика для бобины с проволокой</li> <li>2. Повреждения на ролике</li> <li>3. Ролик слишком туго или слишком слабо затянут</li> <li>4. Большая концентрация проволочной пыли на впускном отверстии SUS pipe</li> </ol>				○	○	○	○		○		
Горелка и кабель	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перекрутился кабель горелки</li> <li>2. Наконечник, трубки подачи проволоки неисправны или деформированы.</li> </ol>					○	○	○		○		
Корпус горелки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ослаблено соединение наконечника, сопла, контактор сопла.</li> <li>2. Контактор корпуса горелки плохо затянут</li> </ol>							○			○	
Сетевой кабель и кабель горелки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Повреждения</li> </ol>		○	○	○			○		○		
Состояние поверхности изделия и длина вылета проволоки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Жир, грязь, разломы на изделии</li> <li>2. Слишком большая длина вылета проволоки</li> </ol>					○	○	○	○		○	
Выходной кабель	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Недостаточная толщина кабеля подсоединенного к изделию.</li> <li>2. Ослабленные соединения минусового и плюсового кабелей.</li> <li>3. Плохая проводимость материала</li> </ol>					○	○	○				
Удлинитель кабеля	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Недостаточная толщина кабеля</li> <li>2. Кабель перекручен</li> </ol>					○	○	○	○			
Сварочные параметры	Сварочный ток, напряжение, угол наклона грелки, номинальная длина вылета проволоки должны быть еще раз проверены.						○	○	○	○	○	



# ЕЖЕДНЕВНАЯ ДИАГНОСТИКА

ИСТОЧНИК СВАРОЧНОГО ТОКА		
Элемент	Диагностика	Пометки
Панель управления	1. Переключатели, дисплей, параметры установки 2. Проверьте индикатор сети	
Система охлаждения	1. Убедитесь что звук вентилятора нормальный и идет подача воздуха	Если звук ненормальный, нет подачи воздуха проверьте систему охлаждения
Электрические элементы	1. При включении аппарата в сеть, проверьте нет ли посторонних запахов 2. При включении аппарата в сеть, проверьте нет ли посторонней вибрации или дребезжание. 3. Изменение цвета, других внешних характеристик	
Внешние детали	1. Поврежден газовый шланг 2. Корпус или другие внешние детали плохо закреплены	

ГОРЕЛКА		
Элемент	Диагностика	Пометки
Сопла	Проверьте не поврежден ли корпус и надежное ли соединение	Причина появления воздушных отверстий
	Есть ли защита от сварочных брызг	Причина перегорания горелки
Датчик холоа	Надежны ли соединения	Причина повреждения резьбы горелки
	Проверьте исправен ли датчик	Причина нестабильности дуги.
Канал подачи проволоки	Проверьте внешнюю часть канала подачи проволоки	Если канал меньше 6mm и наконечник слишком мал, замените его, так как иначе дуга будет нестабильна
	Диаметр проволоки и входное отверстие горелки не совпадают.	Причина нестабильности дуги
	Частичная кривизна внешней части	Причина плохой подачи проволоки и нестабильности дуги.
	Заблокирована по причине скопления грязи и осадка	Причина плохой подачи проволоки и нестабильности дуги.(используйте керосиновый очиститель)
	Канал подачи проволоки сломан	Замените канал
Газоход	Неустановлен, заблокирован.	Может привести к перегоранию корпуса горелки (при попадании пламя дуги )

<b>МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛКИ</b>		
<b>Элемент</b>	<b>Диагностика</b>	<b>Пометки</b>
Воздушный рукав	Проверьте не перегибается ли рукав	Может привести к нестабильности дуги и подачи проволоки
Канал подачи проволоки	Проверьте не скопилась ли пыль или осадок так как это может блокировать подаваемую проволоку	Прочистите канал
	Совпадает ли ось диаметра подающего ролика и диаметр канала.	Несовпадение диаметров может повлечь нестабильность дуги
	Совпадает ли диаметр проволоки и диаметр входного отверстия канала	Несовпадение диаметров может повлечь нестабильность дуги
Подающий ролик	Проверьте совпадает ли диаметр подающего ролика и диаметр проволоки. Не заблокирован ли ролик.	Несовпадение диаметров может повлечь нестабильность дуги и блокированию канала
Прижимающий ролик	Проверьте достаточно плотно прилегает ролик к проволоке	Несовпадение диаметров может повлечь нестабильность дуги

<b>КАБЕЛИ</b>		
<b>Элемент</b>	<b>Диагностика</b>	<b>Пометки</b>
Кабель горелки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте не перегибается ли кабель</li> <li>2. Проверьте плотно ли вставлен кабель в подающий разъем</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Может привести к плохой подаче проволоки</li> <li>2. При перегибании кабеля возможен риск нестабильности дуги</li> </ol>
1. Обратный кабель	Проверьте не изношен ли изолирующий материал	<p>Для обеспечения безопасной и эффективной сварки соблюдайте следующие правила:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Ежедневное обслуживание</li> <li>● Более детальная проверка аппарата</li> </ul>
Сетевой кабель	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте надежно ли питающее соединение</li> <li>2. Проверьте не поврежден ли сетевой кабель</li> </ol>	
Кабель заземления	Проверьте надежно ли подсоединен кабель заземления к аппарату	

НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ \_\_\_\_\_ МОДЕЛЬ \_\_\_\_\_

НАИМЕНОВАНИЕ ТОРГУЮЩЕЙ ОРГАНИЗАЦИИ \_\_\_\_\_ ДАТА ПРОДАЖИ \_\_\_\_\_

СЕРИЙНЫЙ НОМЕР \_\_\_\_\_ Подпись продавца \_\_\_\_\_ М.П.

## УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за покупку. Убедительно просим Вас при покупке внимательно изучить инструкцию по эксплуатации и проверить правильность заполнения гарантийного талона. Тщательно проверьте внешний вид изделия, а также его комплектность согласно паспорту на изделие.

Без предъявления гарантийного талона гарантийный ремонт не производится. При не полностью заполненном талоне он изымается сервисной мастерской, а претензии по качеству товара не принимаются.

Наличие наименования изделия, модели и серийного номера изделия, даты продажи и печати магазина обязательно. Не допускается внесение в гарантийный талон каких-либо изменений, дополнений.

Техническое освидетельствование изделия (дефектация), на предмет установления гарантийного случая производится только в сервисных центрах.

*Правовой основой настоящих гарантийных обязательств является действующее законодательство, в частности, Федеральный Закон РФ «О защите прав потребителей» и Гражданский Кодекс РФ ч. II ст. 454-491.*

**Гарантия на изделие составляет 1 год (12 месяцев) со дня продажи.**

**В течение гарантийного срока владелец имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, являющимся следствием производственных дефектов.**

Замена неисправных деталей (включая работу по их замене) проводится бесплатно.

Гарантия действует лишь в тех случаях, когда эксплуатация и техническое обслуживание осуществлялись в соответствии с указаниями в паспорте. Претензии по качеству изделия принимаются только при условии, что недостатки обнаружены и претензии заявлены в течении установленного гарантийного срока.

Изделие предоставляется в ремонт в чистом виде, в комплекте с рабочими сменными приспособлениями и элементами их крепления.

### ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА НЕ РАСПРОСТРАНЯЮТСЯ НА:

на комплект принадлежностей и элементы питания.

механические повреждения;

- повреждения, вызванные попаданием внутрь изделия посторонних предметов, насекомых, веществ, жидкостей, а также воды, кроме случаев, когда конструктивно предусмотрены специальные резервуары для нее или выделение вод обусловлено принципом работы изделия;
- повреждения, вызванные стихией, пожаром, бытовыми факторами, случайными внешними факторами (скачок напряжения в сети и т.п.); повреждения, вызванные несоответствием стандартам параметров питающих, телекоммуникационных, кабельных сетей и других подобных внешних факторов.

Настройка изделия, порядок которой изложен в Руководстве по эксплуатации, не относится к гарантийному обслуживанию.

**Изделие снимается с гарантии в случаях**, если изделие использовалось в целях, не соответствующих его прямому назначению; если нарушены правила эксплуатации; в случае нарушения сохранности гарантийных пломб; если изменен, удален или неразборчив серийный номер изделия; в случае изменения внутреннего устройства или попытки самостоятельного ремонта.

Паспорт изделия получен. С условиями предоставления гарантии ознакомлен и согласен. Товар получен в исправном состоянии, без видимых повреждений, в полной комплектности, проверен в моем присутствии, претензий ко внешнему виду и качеству товара не имею.

Подпись покупателя \_\_\_\_\_

**ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № \_\_\_\_\_**

# ИСТОРИЯ РЕМОНТОВ ИЗДЕЛИЯ

## Сервисные центры

Адреса сервисных центров и бесплатную консультацию по вопросам обслуживания Вы можете получить по телефону: 8 863 270 14 66

Дата приема в ремонт	Дата выдачи из ремонта	Описание дефекта Выполненный ремонт Замененные детали	К О Д	Ф.И.О. мастера подпись	Штамп сервис центра

### ОТРЫВНОЙ ТАЛОН А № \_\_\_\_\_

Дата приема: \_\_\_\_\_  
ФИО клиента \_\_\_\_\_  
Сервисный центр \_\_\_\_\_  
Заявленный дефект: \_\_\_\_\_  
Дата выдачи \_\_\_\_\_  
Подпись клиента: \_\_\_\_\_

М.П.

### ОТРЫВНОЙ ТАЛОН А № \_\_\_\_\_

Дата приема: \_\_\_\_\_  
ФИО клиента \_\_\_\_\_  
Сервисный центр \_\_\_\_\_  
Заявленный дефект: \_\_\_\_\_  
Дата выдачи \_\_\_\_\_  
Подпись клиента: \_\_\_\_\_

М.П.

### ОТРЫВНОЙ ТАЛОН А № \_\_\_\_\_

Дата приема: \_\_\_\_\_  
ФИО клиента \_\_\_\_\_  
Сервисный центр \_\_\_\_\_  
Заявленный дефект: \_\_\_\_\_  
Дата выдачи \_\_\_\_\_  
Подпись клиента: \_\_\_\_\_

М.П.