



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
И ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

**Сварочный инвертор
с цифровым дисплеем**

СПЕЦ-МИНИ-210 ПН
СПЕЦ-МИНИ-250 ПН



*Пожалуйста!
Перед началом эксплуатации
ознакомьтесь с инструкцией!*

EAC



УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ! Большое спасибо 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 проверки 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.

СОДЕРЖАНИЕ

- 1. Общие сведения**
- 2. Технические данные**
- 3. Комплектность**
- 4. Устройство и принцип работы**
- 5. Указания по технике безопасности**
- 6. Подготовка к работе**
- 7. Порядок работы**
- 8. Техническое обслуживание**
- 9. Гарантии изготовителя**

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Сварочный инвертор СПЕЦ: **МИНИ-210ПН, 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.

Данные модели предназначены для работы в условиях умеренного климата при температуре от +10 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. Инверторы сертифицированы на соответствие требованиям: ГОСТ 12.2.007.875, ГОСТ Р МЭК 60974-12004, ГОСТ Р 5152699.

1.4. Инверторы работают от однофазной сети переменного тока напряжением 220±20В, частотой 50 Гц.

Возможна работа в сетях с пониженным напряжением до 160В и достаточной силой тока, но при этом может наблюдаться некоторая потеря мощности аппарата.

1.5. Транспортирование 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».

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1 Основные параметры инверторов приведены в табл. 1

Таблица 1

№	Параметр	Модель	
		МИНИ -210ПН	МИНИ -250ПН
		Значение	
1	Номинальное напряжение питания, В	220	
2	Частота сети, Гц.	50	
3	Род тока	Переменный, однофазный	
4	Максимальная потребляемая мощность, КВт	6	8
5	Рекомендуемый номинал автомата защиты, А	25	35
6	Сварочный ток, А	10-210	20-250
7	Диаметр электродов, мм	1,6-4	1,6-5
8	Коэффициент мощности	0,9	0,9
9	КПД, %	85	85
10	ПВ при $I_{\max}$, %	10	10
11	Класс изоляции	Н	Н
12	Степень защиты	IP21S	IP21S
13	Габаритные размеры, мм	270x180x180	
14	Вес, брутто/нетто, кг	3,8/4,1	3,9/4,2

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

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

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.

На рис1. представлен общий вид инвертора.



Рис.1. Общий вид

1-индикатор перегрузки; 2-дисплей; 3-клавиша увеличения силы тока;
4-клавиша уменьшения силы тока; 5-клемма «минус»; 6-клемма «плюс»

МИНИ-210ПН		NO.: XXXXXXXXXX				
		EN60974-1:2005				
		20A/19,2D-205A/26B				
		ПВ%	20	40	60	100
	U ₀ =70B	I ₂ (A)	205	180	150	120
		U ₂ (B)	26	24	23	23
 1~50Hz	U ₁ =220B	I _{1max} = 35A		I _{1eff} = 25A		
	IP2 1S	H				

Рис.2. Пояснение к табличке с характеристиками

1. Серийный номер.
2. Структурная схема аппарата.
3. Тип сварки-ручная сварка электродом.
4. Символы напряжения питающей сети: однофазный ток с частотой 50Гц.
5. Характеристики сварочного аппарата:
 - U₀ - напряжение холостого хода;
 - I₂, U₂ - ток и напряжение на сварочных клеммах во время процесса сварки;
 - ПВ% - время непрерывной работы в процентах, по отношению к 10-минутному циклу сварки при соответствующем токе сварки, например:
40% - 4 минуты при 180А, 60%-6 минут при 150А;
 - U₁, I₁ - параметры питающей сети;
 - I_{1eff} - максимально эффективный потребляемый ток.
6. Степень защиты.
7. Класс изоляции.
8. Соответствие нормам безопасности.

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 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 неплотном 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. Неправильное 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 клавиш регулятора сварочного тока, см.рис.1., поз.3,4, 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
1,60	25	50
2,00	40	80
2,50	60	110
3,20	80	160
4,00	120	200

6.7. Подобрать электроды в соответствии с типом и толщиной свариваемого металла. Электроды для сварки должны быть сухими или прокаленными в соответствии с режимом прокаливания для данных электродов, должны соответствовать выполняемой работе, свариваемой марке стали и ее толщине, току сварки

и полярности. Как правило, вся необходимая информация указывается на упаковке электродов.

Соответствие электрода и свариваемого металла

Таблица №4

Диаметр электродов, 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.

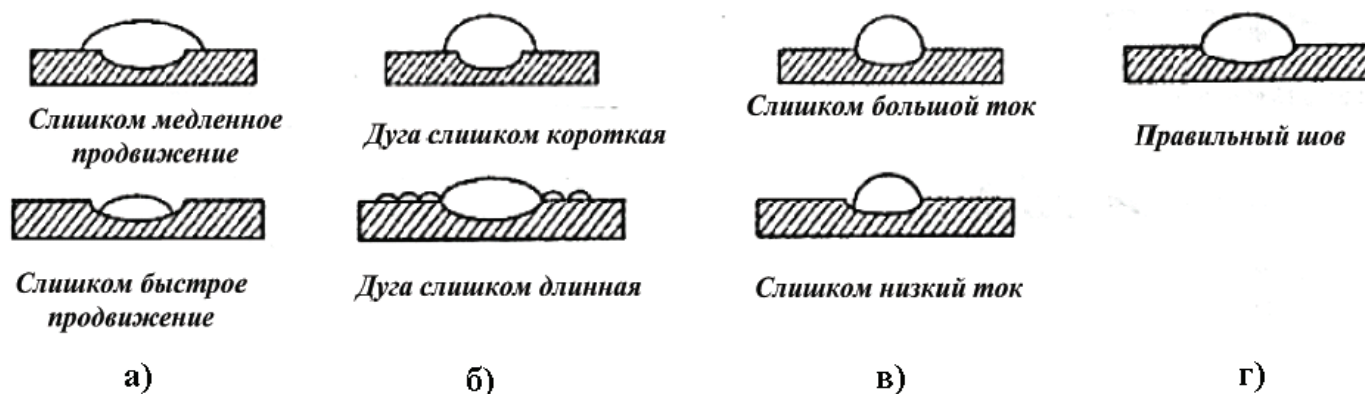


Рис.3. Типы сварочных швов

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 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.

Импортер: ООО «ПОЛАРИС»

**Адрес импортера: 690065, Приморский край, г. Владивосток,
ул. Стрельникова д.5, офис 602**

Изготовитель: ZHEJIANG KENDE MECHANICAL & ELECTRICAL CO., LTD

**Адрес изготовителя: No.2299, Luqiao Section, SHUGANG Avenue, LUQIAO DISTRICT,
TAIZHOU, ZHEJIANG, Китай**

Дата изготовления указана в серийном номере.

9. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

1. Предприятие-изготовитель гарантирует нормальную работу сварочного аппарата в течение 12 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 дилеру.
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 на 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 объем гарантийного обслуживания.

Свидетельство о продаже

Модель _____	
Заводской номер _____	место печати
Дата продажи _____	
Подпись продавца _____	
Подпись продавца _____	



Адреса сервисных центров

Город	Название	Адрес	Телефон
Абакан	ИП Голубчиков Г.Ю	ул.Вяткина, д.18	(39132) 2-07-13
Анапа	ИП Тарасенков А.В.	Супсехское ш.,д.1,лит.Б	8-918-398-40-01
Артем	ИП Попов В.А.	ул.Ульяновская, д.7	(42337) 38-157
Архангельск	ИП Ульянов А.Н.	ул.Суворова, д.12	(8182) 27-69-12
Архангельск	ООО "Техникс+"	ул.Урицкого, д.70, корп.1	(8182) 44-17-20
Астрахань	ИП Полежаева Е.В.	ул.5-я Литейная, д.30	(8512) 59-97-00
Астрахань	ООО "Цитадель-3000"	ул.Ботвина, д.6А	(8512)40-77-77 40-77-00
Барнаул	СЦ "Росбыттехника"	ул.Чернышевского, д.282/6	(3852) 223-192; 65-15-45
Белгород	СЦ "Рембыттехника".	ул.Народный бульвар, д.70	(4722) 27-56-06
Биробиджан	ООО "Инструмент"	ул.Советская, д.21	(42622)6-83-83; 2-08-85
Благовещенск	ИП Юрков А. Г.	ул.Б. Хмельницкого д.112	(4162) 55-84-37
Благовещенск	ИП Данилов Н.А.	ул.Пролетарская, д.95, кв.18	8-914-596-62-00
Брянск	ИП Тимошкин	ул.Авиационная д. 12 кв.9	4832-68-71-75
Вичуга	СЦ "Рубин"	ул.Ленинградская, д.17	(49354) 2-00-12; 2-30-17
Владивосток	ООО "Интертулс-ДВ"	ул.Борисенко, д.34 каб. 7	(423)263-84-87
Владимир	ИП Тутенко А.В.	ул.Безыменского, д.26А	(4922) 31-19-28
Волгоград	"СпецТехноСервис"	ш.Авиаторов.д.8	(8442) 967-992; 967-993
Вологда	ИП Алимов В.В.	ул.Октябрьская, д.51	(8172) 52-85-52; 52-85-60
Воронеж	ИП Бабкин И.А.	ул.Богдана Хмельницкого, д.46	(4732) 60-09-08; 40-57-73
Екатеринбург	ИП Строев А.А.	ул.Данилы Зверева, д.12	(343) 278-71-60
Ессентуки	ИП Голубев С.Н.	ул.Курганная, д.23А	(87934) 7-46-82
Иваново	ИП Травкин Н.В.	Пр.Текстильщиков,д.119,оф.39	(4932) 46-31-13
Ижевск	ИП Струков А.А.	ул.Телегина, д.30	(3412) 93-24-19
Иркутск	ООО "Техно Трейд"	ул.Сергеева, корп.2, оф.1,	(3952) 706-255
Казань	ИП Мусина Н. Р.	ул.Отрадная, д.38Б	(843) 298-27-81
Калуга	ИП Самоделок Е.Э.	ул.Механизаторов, д.28	(4842) 79-16-54; 79-57-12
Кемерово	ПО "Ивушка"	Кузнецкий, д.11	(3842) 75-18-54
Киров	ТЦ "ОЛИМП"	ул.Ленина, д.20	(8332) 64-45-74; 69-26-20
Комсомольск.-на-Амуре	ИП Аксютин Д.А.	ул.Кирова, д.70,	(4217) 54-37-67
Красноярск	ИП Высоцкий В.А.	ул.Дудинская 1, пом."В"	(3912) 93-54-33; 51-14-04
Красноярск	ИП Шерстобой А.П.	ул. Калинина, д.89, стр.1	(3912) 99-65-80; 47-40-23
Курган	ООО УРАЛТЕХСЕРВИС"	ул.Куйбышева, д.145	(3522) 24-00-12
Курган	ИП ХраповаЮ.С.	ул.Станционная,д. 64А, к.302	(3522) 45-99-13; 23-34-56
Курск	ИП Рышков П.В.	ул.Энгельса, д.105	(4712) 36-04-53
Лермонтов-Пятигорск	ИП Привалов Д. В.	ул.Пятигорская, д.19	(87935) 37-0-48
Липецк	ПКП "Рембыттехника"	ул.Октябрьская, д.28	(4742) 77-35-86
Магадан	ИП Самойлович В.Н.	ул.Парковая, д.21	(4132) 60-58-44
Магнитогорск (Челябинская обл)	ИП Маркова Г.И., СЦ "Мегавольт"	ул.им.газеты "ПРАВДА", д.50	(3519) 43-07-94

Аппараты сварочные

Москва	"Интеринструмент"	1км МКАД – ш.Энтузиастов, база "Восток-Сервис", г. Реутов, ул. Нефтебазы, стр.2	(495) 781-82-82
М.О.г.Ногинск	ИП Запышный И.А	ул.3-го Интернационала,д.175	(49651) 9-32-02
Минусинск	ИП "Голубчиков Г.Ю."	ул.Скворцовская, д.6	(39132) 2-07-13
Мурманск	"Поляр Тулс"	ул.Фадеев ручей, д.12	(8152) 53-21-16; 53-37-43
Набережные Челны	ИП Десятников В.Н.	ул.Мусы Джалиля,51,ком.10 (зд."КамСнаба")	(8552) 71-06-77; 51-02-32
Нижневартовск	СВ-АС	ул.Кузоваткина, д.12А	(3466) 56-57-56
Н. Новгород	"ТД Восток-Сервис НН"	ул.Шекспира, д.12	(831) 257-69-5; 257-69-53
Н.Новгород	ИП Серова Л.С.	пер.Светлогорский, д.3	(8314)13-55-29
Новосибирск	ИП Фадеев А.Д	ул.Писарева, д.73	(383) 224-66-67
Новосибирск	ООО "Сибирский сервис"	Ленинский р-н, ул.Вертковская,42	(383)355-55-60, 361-33-88;
Октябрьский	ИП Иванова Ю.Р.,	ул.Свердлова, д. 35/1	8-927-349-29-49
Омск	ИП Ситников Ю.А.	Космический пр.97А корп. 4	(3812) 57-04-57
Омск	СЦ Муравей	ул.Гусарова, д30	(3812) 24-74-55
Орел	ООО "Партнер"	ул.Ливенская, д.78, корп.4	(4862) 44-00-17; 44-11-19
Оренбург	ИП Ефремов А.А.	ул.Волгоградская, д.9	8-950-186-00-63
Орск	ООО "ПромИнКом"	ул.Новосибирская, д.211	(3537) 287-222
Пенза	ИП Ягонина Т.В.	ул.Рябова, д.2	(8412) 36-11-18; 36-11-20
Пермь	ООО "Бастет"	614002, ул.Чернышевского, д.10	(342) 234-95-60, 206-22-79
Петрозаводск	СЦ "АльфаСервисПлюс"	наб.Гюллинга, д.13	(8142) 63-20-04;
Псков	ИП Громыко И.Е	ул.Гражданская, д.106	(953) 235-51-04
Пятигорск	ИП Чернявский	ул.1-я Набережная, д.32, кор.4	(8793) 33-17-29; 33-93-69
Ростов-на-Дону	ИП Глумов С.П.	пр.Буденовский, д.108	(863) 273-46-34;
Рязань	ИП Грачев О.А.	ул.Новая, д.51Г	(4912) 21-02-19; 24-60-12
Самара	ИП Садчикова И.В.	ул.Советской Армии, д.99А	(846) 229-75-54
С-Петербург	СЦ Технострой	ул.Складская, 4	(812)972-23-86; 640-86-49
С-Петербург	СЦ "Астмал-сервис"	ул.Гороховая, д.55	(812) 310-67-16
Саранск	ООО "Фитес"	ул.Полежаева, д.66а	(8342) 23-32-23; 23-39-15
Саратов	СЦ "Сар-Сервис"	ул.4-й Вакуровский пр-д д.4	(8452) 51-00-99; 22-14-79
Северодвинск	ИП Чвора Н.Ю.	ул.Профсоюзная, д.11А, оф.24	(8184) 58-45-78
Североморск	СЦ "ГАО"	ул.Душенова, д.12	(81537) 4-19-32
Смоленск	СЦ "ВЕГА"	ул.Н.Неман, д.35	(4812) 64-02-42; 62-29-79
Смоленск	СЦ "РУБИН"	ул.25 Сентября д.50	(4812) 64-02-42;
Сочи	ИП Яненко О.Н	ул.Ленина, д.102	(8622)44-21-73
Ставрополь	СЦ "Бытсервис "	ул.50 лет ВЛКСМ, д.8/1	(8652) 74-01-91
Ставрополь	ИП Короткова С.Н.	ул.Доваторцев 35/1	(8652) 94 48 56
Тамбов	ИП Шлыков А.А.	б-рЭнтузиастов, д.1Г,	(4752) 57-69-18
Тольятти	ИП Трошин Г.	ул.Дзержинского, д.73, оф.103	(8482) 66-66-44
Томск	ИП Сырейщиков И.Е.	пр.Ленина, д.174А	(3822) 25-32-47

Аппараты сварочные

Тула	СЦ "Дом инструментов"	Одоевское ш-се, д.78	(4872) 39-23-96
Тюмень	ИП Синовский И.Д	д.Гилево, ул.Пригородная, д.26	(3452) 26-73-47
Тюмень	ООО "Универсалсервис"	ул.30 лет Победы, д.7., стр.3	(3452) 23-80-87
Улан-Удэ	ИП Точилин Д.Э.	ул.Транспортных строителей д.2	(3012) 22-25-77; 55-90-81
Ульяновск	ИП Столповских В.И.	ул.Тимуровская, д.8	(8422) 55-35-03,
Уссурийск	ООО "Ближе к делу"	ул.Пушкина, д.17	8-924-248-94-77; 33-49-80
Уссурийск	ИП Пасечник Н.И.	ул.Краснознаменная, 59-Б	8(4234)32-07-32
Уфа	ИП Ахряпов А.С.	ул.Свободы, д.15, оф.68	8-917-34-404-30
Хабаровск	ИП Сергеев С.В.	ул.Союзная, д.3, оф.2	(4212) 63-41-08
Челябинск	ООО "Почин"	ул.Артиллерийская д. 55	(351) 776-25-49; 775-28-52
Челябинск	ИП Хасанова В.М	Свердловский тракт, д.12, оф.1	(351)282-09-59, 721-32-39
Ярославль	СЦ "Трио-Сервис"	ул.Угличская, д.12	(4852) 25-94-83; 45-76-78

Гарантийный талон №1 Заполняется сервисным центром Дата приёма в ремонт _____ Дата выдачи из ремонта _____ Подпись приёмщика _____  М.П. _____ ----- линия отреза -----	Гарантийный талон №2 Заполняется сервисным центром Дата приёма в ремонт _____ Дата выдачи из ремонта _____ Подпись приёмщика _____  М.П. _____ ----- линия отреза -----	Гарантийный талон №3 Заполняется сервисным центром Дата приёма в ремонт _____ Дата выдачи из ремонта _____ Подпись приёмщика _____  М.П. _____ ----- линия отреза -----																																										
Гарантийный талон №1 Заполняется сервисным центром Модель изделия _____ Дата продажи _____ Подпись продавца _____ В процессе ремонта заменены следующие запчасти: <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 80%;">Наименование</th> <th style="width: 20%;">Кол-во</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table> Ремонт выполнил _____ Дата окончания ремонта _____  М.П. _____	Наименование	Кол-во													Гарантийный талон №2 Заполняется сервисным центром Модель изделия _____ Дата продажи _____ Подпись продавца _____ В процессе ремонта заменены следующие запчасти: <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 80%;">Наименование</th> <th style="width: 20%;">Кол-во</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table> Ремонт выполнил _____ Дата окончания ремонта _____  М.П. _____	Наименование	Кол-во													Гарантийный талон №1 Заполняется сервисным центром Модель изделия _____ Дата продажи _____ Подпись продавца _____ В процессе ремонта заменены следующие запчасти: <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 80%;">Наименование</th> <th style="width: 20%;">Кол-во</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table> Ремонт выполнил _____ Дата окончания ремонта _____  М.П. _____	Наименование	Кол-во												
Наименование	Кол-во																																											
Наименование	Кол-во																																											
Наименование	Кол-во																																											

ПРИМЕЧАНИЯ:

