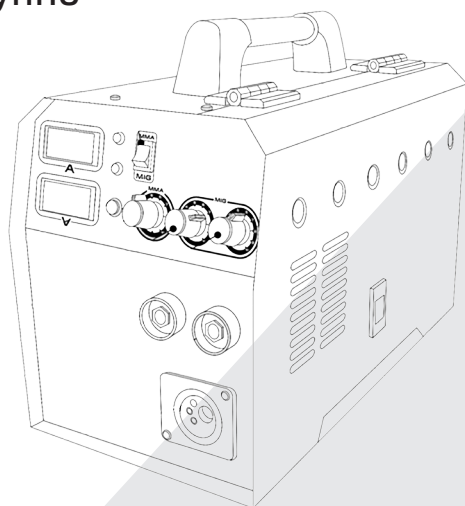


inforce

Профессионально. Доступно



Руководство по эксплуатации

Инверторные сварочные аппараты

MIG IOS-200

MIG IOS-250

Общие сведения

Благодарим вас за то, что вы выбрали сварочное оборудование INFORCE!

Высококачественные материалы, используемые при изготовлении сварочных аппаратов, гарантируют их надежность и простоту технического обслуживания.

Внимание!

1. Перед использованием аппарата внимательно прочитайте настоящую инструкцию.
2. Не допускается внесение изменений в конструкцию аппарата или выполнение каких-либо действий, не предусмотренных данной инструкцией.
3. По всем вопросам, связанным с эксплуатацией и обслуживанием аппарата, вы можете получить консультацию у специалистов сервисного центра.
4. Производитель не несет ответственности за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации аппарата или самостоятельного вмешательства в его конструкцию, а также за возможные последствия незнания или некорректного выполнения предупреждений, изложенных в инструкции, или наступления гарантийного и постгарантийного случая.
5. Данная инструкция поставляется в комплекте с аппаратом и должна сопровождать его при продаже и эксплуатации, гарантийном и сервисном обслуживании.

Общие правила безопасности

Процесс сварки представляет опасность как для сварщика, так и для окружающих, поэтому соблюдайте правила техники безопасности. Для получения более подробной информации обратитесь к инструкции по технике безопасности для сварщика, составленной в соответствии с требованиями производителя сварочного аппарата.

1. Перед эксплуатацией оборудования необходимо пройти профессиональную подготовку.

- Используйте для сварки средства индивидуальной защиты, одобренные Государственной инспекцией труда.
- Сварщик должен обладать необходимой квалификацией и иметь допуск к проведению сварочных работ.
- Отключайте аппарат от сети перед проведением технического обслуживания или ремонта.

2. Электрический ток может быть причиной серьезной травмы и даже смерти.

- Устанавливайте обратный кабель в соответствии с характером проводимых работ.

- Ни в коем случае не дотрагивайтесь до неизолированных деталей голыми или мокрыми руками. Не работайте в мокрой одежде.
- Убедитесь в том, что вы изолированы от земли и заготовки, а также в том, что вы заняли безопасную для сварки позицию.

3. Дым и газ, образующиеся в процессе сварки, опасны для здоровья.

- Не наклоняйтесь над заготовкой во избежание вдыхания газа и дыма, выделяемых при сварке.
- Поддерживайте вентиляцию на рабочем месте с помощью вытяжки или вентиляционного оборудования.

4. Излучение дуги может быть причиной травмы глаз или ожогов.

- Надевайте специальную одежду для защиты открытых участков тела в процессе сварки.
- Пользуйтесь специальными масками или экранами для защиты глаз в процессе сварки.

5. Неправильная эксплуатация сварочного аппарата может вызвать пожар или взрыв.

- Искры от сварки могут быть причиной пожара. Убедитесь в том, что поблизости нет воспламеняющихся материалов. Уделяйте особое внимание технике пожарной безопасности.
- Поблизости должен находиться огнетушитель, а персонал должен уметь им пользоваться.
- Сварка в вакуумной камере запрещена. Запрещается размораживать трубы с помощью сварочного аппарата.

6. Горячая заготовка может стать причиной серьезных ожогов.

- Не трогайте горячую заготовку голыми руками.
- После продолжительного использования горелки необходимо дать ей остыть.

7. Магнитные поля могут воздействовать на электронный стимулятор сердца.

- Человек с электронным стимулятором сердца должен допускаться в зону сварки только после консультации врача.

8. Движущиеся части сварочного аппарата могут нанести серьезные травмы.

- Держитесь на безопасном расстоянии от движущихся частей оборудования, таких как вентилятор.
- Дверцы, панели, крышки и другие защитные приспособления должны быть закрыты и находиться на своем месте.

9. При возникновении неисправностей и любых трудностей при эксплуатации сварочного аппарата обращайтесь за помощью к профессионалам.

- При возникновении трудностей в процессе установки и эксплуатации сварочного аппарата обратитесь к соответствующему разделу настоящей инструкции.
- Обратитесь в сервисный центр за профессиональной помощью, если вы не можете разобраться в возникшей проблеме или устранить ее после прочтения настоящей инструкции.

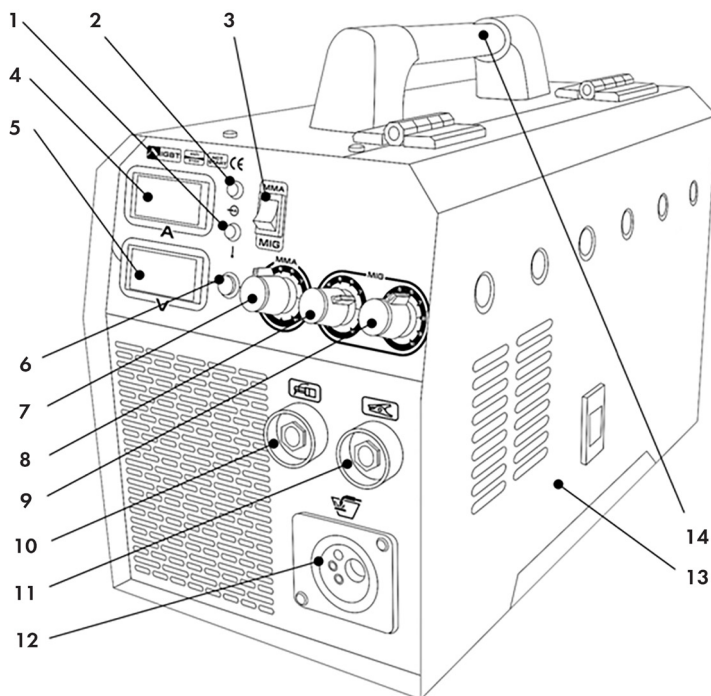
Общее описание

- Инверторная частота 20 кГц позволила значительно уменьшить габариты и вес сварочного аппарата.
- Значительное уменьшение потерь металла от брызг заметно увеличивает эффективность сварки и уменьшает затраты энергии.
- Частота переключений не входит в диапазон слышимости – шумовые помехи практически сходят на нет.
- Инверторная технология на базе IGBT.
- Контроль сварочного тока, высокое качество, стабильная работа.

Технические характеристики сварочных аппаратов

Технические характеристики	Модель			
	MIG IOS-200		MIG IOS-250	
Режим сварки	MIG	MMA	MIG	MMA
Напряжение, Вт	220 ±15%		220 ±15%	
Частота, Гц	50/60		50/60	
Номинальный входной ток, А	27,6		38,0	
Мощность, кВт	6,1	7,2	7,1	8
ПВ на максимальном токе, %	60	80	60	60
Минимальный сварочный ток, А	40	20	40	20
Максимальный сварочный ток, А	200	180	250	200
КПД, %	≥85		≥85	
Диаметр проволоки, мм	0,8 – 1		0,8 – 1	
Диаметр электрода, мм			1,6 – 4,0	1,6 – 5,0
Скорость подачи проволоки, м/мин	2,5 – 13		2,5 – 13	
Класс защиты	IP 21S		IP 21S	
Вес, кг	10,5		11,2	
Габариты, мм	500x305x370			

Устройство сварочного аппарата



- 1 - Индикатор термозащиты
- 2 - Индикатор питания
- 3 - Переключатель режимов сварки MMA/MIG
- 4, 5 - Цифровая индикация тока и напряжения
- 6 - Кнопка прогона сварочной проволоки
- 7 - Регулятор тока MMA
- 8 - Регулятор напряжения MIG
- 9 - Регулятор скорости подачи проволоки
- 10 - Разъем «-»
- 11 - Разъем «+»
- 12 - Разъем подключения горелки
- 13 - Металлический корпус
- 14 - Ручка

Установка и эксплуатация

Внимание!

Устанавливайте аппарат в соответствии с приведенной ниже последовательностью действий. Операции по подсоединению электрических проводов должны проводиться после отключения питания аппарата. Класс защиты данного оборудования IP 21S, поэтому не используйте его под дождем.

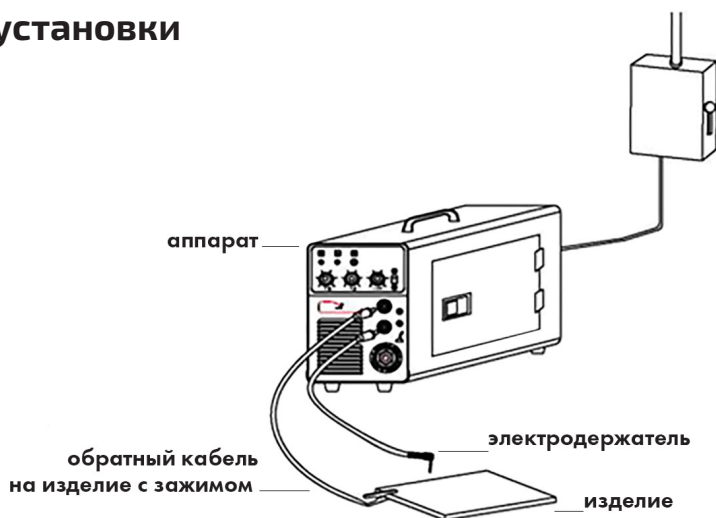
Подсоединение сетевого кабеля

1. В комплект сварочного оборудования входит сетевой кабель. Подсоедините его к электросети с требуемыми параметрами. Проверьте надежность соединения сетевого кабеля во избежание окисления. Проверьте с помощью мультиметра, соответствует ли значение напряжения заданному диапазону.
2. Надежно заземлите аппарат специальным кабелем, подсоединяемым к корпусу аппарата.

Сварка ММА

1. На сварочном аппарате есть два разъема «+» и «-». Вставьте сварочные кабели в разъемы. При неплотном подсоединении кабелей возможны повреждения кабельного разъема и источника питания. При необходимости подтяните соединение гаечным ключом.
2. При сварке штучным электродом кабель электрододержателя должен быть подсоединен к разъему «+» или «-», обратный кабель от заготовки – соответственно к другому разъему в зависимости от полярности сварки.
3. Существует два способа подключения сварочного оборудования для работы на постоянном токе:
 - прямая полярность – кабель электрододержателя подсоединен к разъему «-», а обратный кабель к разъему «+»;
 - обратная полярность – обратный кабель подсоединен к разъему «-», а кабель электрододержателя к разъему «+».
4. Выбирайте способ подключения в зависимости от конкретной ситуации и типа электрода. Неправильное подключение оборудования может вызвать нестабильность горения дуги, разбрызгивание расплавленного металла и прилипание электрода.
5. Избегайте использования неоправданно длинных сварочных кабелей. При необходимости использовать более длинные сварочные провода выбирайте те, у которых сечение больше. Прежде чем увеличивать длину кабелей, придвиньте аппарат ближе к зоне сварки и попробуйте начать работу.

Схема установки



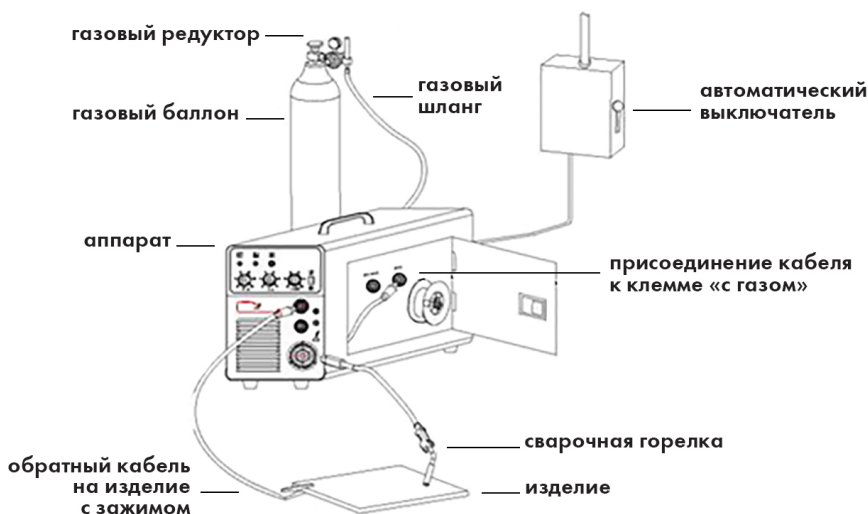
Эксплуатация

1. Установите выключатель сети в положение «Вкл.». Зарботает встроенный вентилятор. Амперметр покажет заданное значение тока.
2. Включите режим MMA на передней панели. Установите требуемую величину силы сварочного тока с помощью регулятора тока.

Сварка MIG/MAG

1. Подсоедините разъем кабеля горелки к разъему на панели управления и закрутите до упора.
2. Подсоедините обратный кабель к разъему «-» на средней части передней панели аппарата и на четверть оборота поверните вправо.
3. Подсоедините кабель механизма подачи проволоки к разъему «с газом» на внутренней панели (около катушки) и на четверть оборота поверните вправо.
4. Установите катушку с проволокой на держатель. Размер канавки ролика, подающего проволоку, должен соответствовать диаметру контактного наконечника сварочной горелки и диаметру используемой проволоки. Ослабьте винт прижимного ролика и уложите проволоку в канавку подающего ролика. Не слишком плотно прижмите ее, а затем пропустите в горелку. Нажмите на кнопку подачи проволоки, чтобы проволока вышла из горелки.
5. Подсоедините газовый шланг, идущий от аппарата, к редуктору газового баллона.

Схема установки



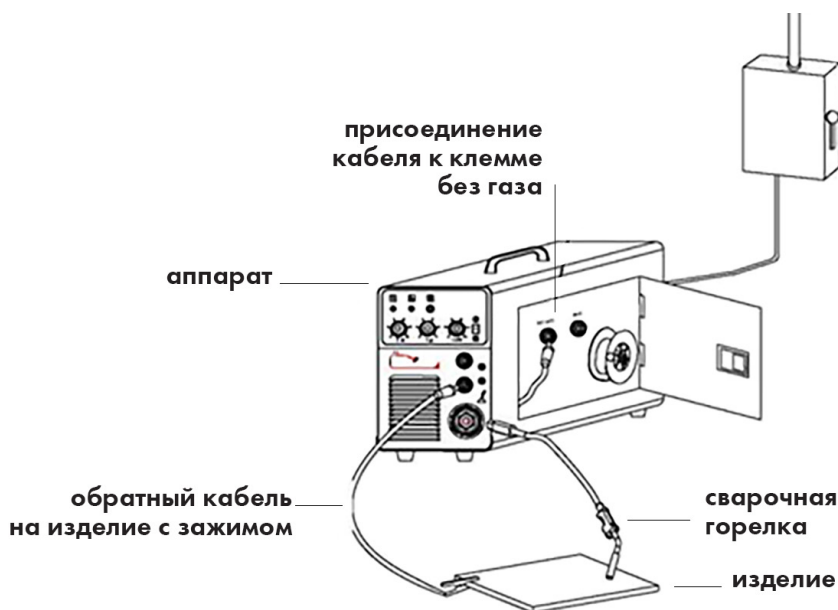
Эксплуатация

1. Включите сварочный аппарат с помощью выключателя сети на задней панели. Зарботает встроенный вентилятор. Откройте газовый баллон и поверните выключатель подачи газа. Газ должен начать выходить из горелки. Отрегулируйте объем подачи газа на редукторе.
2. Включите режим сварки MIG/MAG. Отрегулируйте значения сварочного тока, рабочего напряжения и скорости подачи проволоки с помощью регуляторов в соответствии с рабочими условиями.
3. Отрегулируйте длину вылета проволоки в наконечнике после сварки с помощью соответствующего регулятора времени заварки кратера на внутренней панели в зависимости от конкретной задачи.
4. Нажмите кнопку на горелке, чтобы начать работу.
5. Отключите подачу защитного газа через 2 секунды после гашения дуги.

Сварка самозащитной порошковой проволокой

1. Подсоедините силовой кабель горелки к разъему на панели управления и на четверть оборота поверните вправо.
2. Подсоедините обратный кабель к разъему «+» на нижней части передней панели аппарата и на четверть оборота поверните вправо.
3. Подсоедините кабель механизма подачи проволоки к разъему «без газа» на внутренней панели (около катушки) и на четверть оборота поверните вправо.
4. Установите катушку с проволокой на держатель. Размер канавки ролика, подающего проволоку, должен соответствовать диаметру контактного наконечника сварочной горелки и диаметру используемой проволоки. Ослабьте винт прижимного ролика и уложите проволоку в канавку подающего ролика. Не слишком плотно прижмите ее, а затем пропустите в горелку. Нажмите на кнопку подачи проволоки, чтобы проволока вышла из горелки.

Схема установки



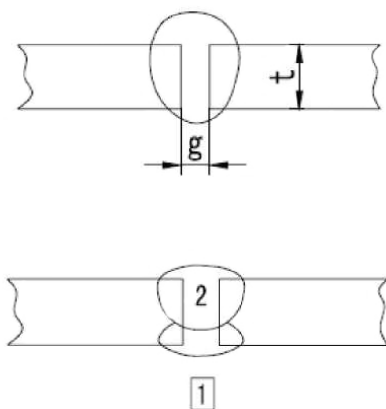
Эксплуатация

1. Включите аппарат с помощью выключателя сети на задней панели. Зарботает встроенный вентилятор.
2. Отрегулируйте длину вылета проволоки в наконечнике с помощью соответствующего регулятора на внутренней панели в зависимости от конкретной задачи.
3. Включите режим сварки MIG/MAG. Отрегулируйте значения сварочного тока, рабочего напряжения и скорости подачи проволоки с помощью регуляторов в соответствии с рабочими условиями.
4. Отключите газ через 2 секунды после гашения дуги.

Рекомендуемые настройки

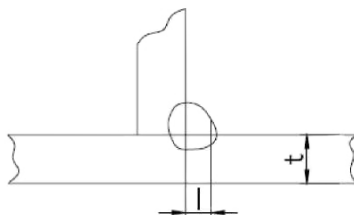
Значения сварочного тока и напряжения влияют на стабильность, качество и эффективность сварки. Чтобы достигнуть хорошего качества сварочного шва, значения тока и напряжения должны быть оптимальными. Установку параметров сварки следует производить в соответствии с диаметром проволоки, катетом шва, глубиной проплавления металла и требованиями к качеству конечного продукта. Пожалуйста, изучите приведенные ниже цифры и руководствуйтесь этими параметрами.

Параметры для сварки встык



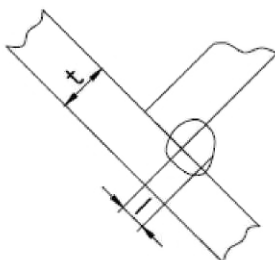
Толщина листа (t), мм	Зазор (g), мм	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В	Скорость сварки, см/мин	Объем подачи газа, л/мин
0,8	0	0,8 – 0,9	60 – 70	16 – 16,5	50 – 60	10
1,0	0	0,8 – 0,9	75 – 85	17 – 17,5	50 – 60	10 – 15
1,2	0	1,0	70 – 80	17 – 18	45 – 55	10
1,6	0	1,0	80 – 100	18 – 19	45 – 55	10 – 15
2,0	0 – 0,5	1,0	100 – 110	19 – 20	40 – 55	10 – 15
2,3	0,5 – 1,0	1,0 или 1,2	110 – 130	19 – 20	50 – 55	10 – 15
3,2	1,0 – 1,2	1,0 или 1,2	130 – 150	19 – 21	40 – 50	10 – 15
4,5	1,2 – 1,5	1,2	150 – 170	21 – 23	40 – 50	10 – 15

Параметры для сварки плоских угловых швов



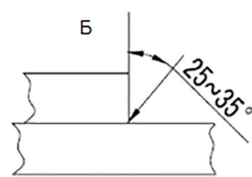
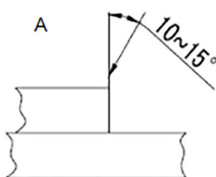
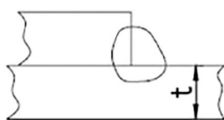
Толщина листа (t), мм	Катет шва (l), мм	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В	Скорость сварки, см/мин	Объем подачи газа, л/мин
1,0	2,5 – 3,0	0,8 – 0,9	70 – 80	17 – 18	50 – 60	10 – 15
1,2	2,5 – 3,0	1,0	70 – 100	18 – 19	50 – 60	10 – 15
1,6	2,5 – 3,0	1,0 – 1,2	90 – 120	18 – 20	50 – 60	10 – 15
2,0	3,0 – 3,5	1,0 – 1,2	100 – 130	19 – 20	50 – 60	10 – 20
2,3	2,5 – 3,0	1,0 – 1,2	120 – 140	19 – 21	50 – 60	10 – 20
3,2	3,0 – 4,0	1,0 – 1,2	130 – 170	19 – 21	45 – 55	10 – 20
4,5	4,0 – 4,5	1,2	190 – 230	22 – 24	45 – 55	10 – 20

Параметры для сварки угловых швов в вертикальном положении



Толщина листа (t), мм	Катет шва (l), мм	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В	Скорость сварки, см/мин	Объем подачи газа, л/мин
1,0	2,5 – 3,0	0,8 – 0,9	70 – 80	17 – 18	50 – 60	10 – 15
1,2	2,5 – 3,0	1,0	70 – 100	18 – 19	50 – 60	10 – 15
1,6	2,5 – 3,0	1,0 – 1,2	90 – 120	18 – 20	50 – 60	10 – 15
2,0	3,0 – 3,5	1,0 – 1,2	100 – 130	19 – 20	50 – 60	10 – 20
2,3	2,5 – 3,0	1,0 – 1,2	120 – 140	19 – 21	50 – 60	10 – 20
3,2	3,0 – 4,0	1,0 – 1,2	130 – 170	19 – 21	45 – 55	10 – 20
4,5	4,0 – 4,5	1,2	190 – 230	22 – 24	45 – 55	10 – 20

Параметры для сварки внахлест



Толщина листа (t), мм	Позиция сварки	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В	Скорость сварки, см/мин	Объем подачи газа, л/мин
0,8	А	0,8 – 0,9	60 – 70	16 – 17	40 – 45	10 – 15
1,2	А	1,0	80 – 100	18 – 19	45 – 55	10 – 15
1,6	А	1,0 – 1,2	100 – 120	18 – 20	45 – 55	10 – 15
2,0	А или Б	1,0 – 1,2	100 – 130	18 – 20	45 – 55	15 – 20
2,3	Б	1,0 – 1,2	120 – 140	19 – 21	45 – 50	15 – 20
3,2	Б	1,0 – 1,2	130 – 160	19 – 22	45 – 50	15 – 20
4,5	Б	1,2	150 – 200	21 – 24	40 – 45	15 – 20

Техника безопасности

Рабочее место

- Сварка должна производиться в сухих помещениях с влажностью воздуха не более 90%.
- Температура окружающей среды должна быть в диапазоне от –10 до +40 °С.
- Не проводите сварочные работы на открытом воздухе, в местах, не защищенных от воздействия прямых солнечных лучей и дождя. Не допускайте попадания воды внутрь аппарата.
- Сварка в пыльных местах и в местах, где присутствуют едкие химические газы, запрещена.
- Сварка в среде защитных газов в местах с сильным воздушным потоком запрещена.

Хорошая вентиляция

- В промышленном сварочном оборудовании значение сварочного тока так велико, что естественной вентиляции недостаточно для его охлаждения. Встроенный вентилятор более эффективен, за счет чего обеспечивается стабильная работа аппарата.
- Сварщик должен убедиться в том, что вентиляционные решетки аппарата открыты.
- Свободная зона вокруг оборудования должна быть не менее 30 см. Хорошая вентиляция – одно из наиболее важных условий для нормальной работы и продления срока службы аппарата.

Чрезмерный уровень сетевого напряжения недопустим

• Если уровень напряжения выходит за допустимые пределы, это может привести к поломке оборудования. Обращайте внимание на изменение напряжения. При возникновении чрезмерного сетевого напряжения сразу же прекращайте сварку и выключайте аппарат.

Эксплуатация аппарата при перегрузке запрещена

- При выбранном значении максимального тока нагрузки необходимо соблюдать ПВ. Превышение ПВ недопустимо.
- Чрезмерное увеличение тока сильно сокращает срок службы оборудования и может быть причиной выхода его из строя.

Защита от перегрева

• Защита от перегрева срабатывает, если имеет место перегрузка оборудования из-за слишком долгого времени сварки. Происходит самопроизвольное отключение аппарата. В этом случае нет необходимости заново включать аппарат. Надо подождать, когда погаснет индикатор термозащиты, и после этого можно продолжать сварку.

Техническое обслуживание

Внимание!

Для выполнения технического обслуживания требуется обладать профессиональными знаниями в области электрики и знать правила техники безопасности. Специалисты должны иметь допуск к проведению таких работ, подтверждаемый специальным сертификатом.

1. Периодически проверяйте все соединения аппарата (особенно разъемы). Затягивайте неплотные соединения. Если имеет место окисление контактов, удалите его с помощью наждачной бумаги и подсоедините провода снова.

2. Не подносите руки, волосы и инструменты близко к подвижным частям аппарата, таким как вентилятор, во избежание травм и поломок оборудования.

3. Регулярно удаляйте пыль с помощью чистого сухого сжатого воздуха. Если оборудование находится в сильно загазованной и загрязненной атмосфере, его чистка должна производиться ежедневно. Давление сжатого воздуха должно быть уменьшено до величины, безопасной для мелких деталей данного оборудования.

4. Не допускайте попадания в аппарат капель дождя, воды и пара. Если же вода все-таки попала внутрь, вытрите ее насухо и проверьте изоляцию (как в самом соединении, так и между разъемом и корпусом). Только после этого сварка может быть продолжена.

5. Периодически проверяйте целостность изоляции всех кабелей. Если изоля-

ция повреждена, заизолируйте место повреждения или замените кабель.

6. Периодически проверяйте газовый шланг на наличие трещин. В случае их обнаружения замените шланг.

7. Если оборудование не используется в течение длительного времени, храните его в оригинальной упаковке в сухом месте.

Устранение неисправностей

Внимание!

Перед вскрытием сварочного аппарата убедитесь в том, что сетевой кабель отключен от сети.

Неисправность	Способ устранения
1. Горит индикатор термозащиты	• Проверьте, соответствуют ли величина сварочного тока и время сварки параметрам, приведенным в инструкции по эксплуатации. • Убедитесь в том, что вентилятор работает в процессе сварки. Если вентилятор не работает, убедитесь, что на аппарат подается напряжение 230 В. Если с питанием все в порядке, проверьте вентилятор. В случае, если ток не поступает на аппарат, проверьте подсоединение сетевого кабеля. • При повреждении индикатора термозащиты замените его
2. Не горит светодиод сети, ток не поступает на дугу	• Проверьте, работает ли вентилятор. Если не работает, значит, подсоединение сетевого кабеля неплотное. • Если вентилятор работает, значит, плата управления повреждена
3. Кнопка на сварочной горелке не работает, а индикатор термозащиты выключен	• Проверьте подключение кнопки на сварочной горелке. • Проверьте подсоединение сварочной горелки к соответствующему разъему. • Плата управления повреждена

4. При нажатии соответствующей кнопки на сварочной горелке проволока подается, но ток не поступает на дугу, а индикатор термозащиты не горит	• Проверьте плотность подсоединения обратного кабеля. • Проверьте, не повреждена ли сварочная горелка. • Плата управления повреждена
5. При нажатии соответствующей кнопки на сварочной горелке для подачи газа ток подается на дугу, но не осуществляется подача проволоки	• Проверьте на наличие повреждений механизм подачи проволоки. • Проверьте на наличие повреждений сварочную горелку. • Плата управления повреждена
6. При нажатии кнопки на сварочной горелке можно осуществить сварку, нельзя отрегулировать уровень напряжения	• Проверьте на наличие повреждений обратный кабель. • Плата управления повреждена
7. Перепады сварочного тока	• Проверьте правильность давления на проволоку на механизме подачи проволоки. • Проверьте, соответствует ли диаметр сварочной проволоки диаметру канавки ролика, подающего проволоку. • Проверьте, не изношен ли контактный наконечник сварочной горелки. Если да, то замените его и завинтите до упора. • Проверьте качество сварочной проволоки
8. Эффект защиты наплавленного шва снижается в конце сварки	• После окончания сварки не убирайте сразу горелку – тогда защитный газ сможет полностью покрыть горячий наплавленный шов. • Увеличьте время подачи газа после сварки и обратитесь в сервисный центр

Транспортировка

- Сварочный аппарат может транспортироваться всеми видами закрытого транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта.
- Условия транспортирования при воздействии климатических факторов:
 - температура окружающего воздуха от -30 до $+55$ °C;
 - относительная влажность воздуха до 90% при температуре $+20$ °C.
- Во время транспортировки и погрузочно-разгрузочных работ упаковка с аппаратом не должна подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков.
- Размещение и крепление транспортной тары с упакованным аппаратом в транспортных средствах должны обеспечивать устойчивое положение и отсутствие возможности ее перемещения во время транспортирования.

Хранение

- Сварочный аппарат в упаковке изготовителя следует хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией при температуре от -30 до $+55$ °C и относительной влажности воздуха до 90% при температуре $+20$ °C.
- Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.
- После хранения при низкой температуре аппарат должен быть выдержан перед эксплуатацией при температуре выше 0 °C не менее 6 ч в упаковке и не менее 2 ч без упаковки.

Гарантийный талон

№ _____

inforce

Гарантийный талон является документом, дающим право на гарантийное обслуживание приобретенного инструмента. Гарантия на проданное изделие подразумевает под собой его бесплатный ремонт либо замену на аналогичное изделие в случае невозможности ремонта в течение гарантийного срока. Гарантия покрывает расходы на работу по гарантийному ремонту и на стоимость запасных частей. Стоимость почтовых отправок, страховки и отгрузки изделий для ремонта не входит в гарантийные обязательства. В случае утери гарантийного талона, владелец лишается права на гарантийное обслуживание.

Гарантия 1 год.

В течение гарантийного срока устраняются бесплатно неисправности, возникшие из-за применения некачественного материала при производстве и из-за дефектов сборки, допущенных по вине производителя. Изделие принимается в ремонт в чистом виде и полной комплектации.

Гарантия не распространяется на следующие случаи.

1. На механические повреждения (трещины, сколы и т.д.) и повреждения, вызванные воздействием агрессивных сред, попаданием инородных предметов внутрь изделия и вентиляционные решетки, а также на повреждения, наступившие вследствие неправильного хранения (коррозия металлических частей).
2. На неисправности, возникшие вследствие перегрузки изделия или неправильной эксплуатации, применения изделия не по назначению, а также при нестабильности параметров электросети. Признаками перегрузки также являются оплавление или изменение цвета деталей вследствие воздействия высокой температуры, одновременный выход из строя двух и более узлов, задиры на поверхностях цилиндра или поршня, разрушение поршневых колец, шатунных вкладышей.
3. На электрические кабели с механическими и термическими повреждениями.
4. На изделие, вскрывавшееся или отремонтированное вне авторизованного сервисного центра.
5. На профилактику и обслуживание изделия, установку и настройку.
6. В случае естественного износа изделия (выработка ресурса).
7. На неисправности, возникшие при использовании изделия для нужд, связанных с осуществлением предпринимательской деятельности.

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен. Претензий к комплектации и внешнему виду не имею.

Изготовитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию, дизайн и комплектацию изделия

.....
Ф.И.О. покупателя

.....
подпись покупателя

Штамп торговой организации

Без штампа или печати торговой организации гарантийный талон не действителен!

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН №1 _____

Дата приема _____

Дата выдачи _____

Номер заказ-наряда _____

Мастер _____

1

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН №2 _____

Дата приема _____

Дата выдачи _____

Номер заказ-наряда _____

Мастер _____

2

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН №3 _____

Дата приема _____

Дата выдачи _____

Номер заказ-наряда _____

Мастер _____

3

Сервисные центры

г. Котельники, Яничкин проезд, д. 3

Адреса сервисных центров в регионах уточняйте на сайте www.inforce.ru

This image shows a full page of blank graph paper. The grid consists of small, equal-sized squares formed by thin gray lines. There are 20 columns and 20 rows of squares, creating a total of 400 square units. The grid covers the entire area of the page, leaving no margins or other markings.

Вы можете заказать
инструмент марки
Inforce на сайте
www.vseinstrumenti.ru

8 800 333-83-28



Правообладатель ТМ «Inforce»

ООО «ВсеИнструменты.ру» 109451, Россия,
г. Москва, ул. Братиславская, д. 16, корп. 1, пом. 3
тел. +7 (499) 681-23-58