

Инструкция по эксплуатации

Сварочный полуавтомат PATRIOT MIG/MAG-180
605301565

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/silovaya_tehnika/svarochnoe_oborudovanie/svarochnyj_poluavtomat_migm_ag/svarka_elektroldnoj_provolojoj/patriot/svarochnyj_poluavtomat_patriot_mig_mag-180_605301565/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/silovaya_tehnika/svarochnoe_oborudovanie/svarochnyj_poluavtomat_migm_ag/svarka_elektroldnoj_provolojoj/patriot/svarochnyj_poluavtomat_patriot_mig_mag-180_605301565/#tab-Responses



PATRIOT
Power

ИНСТРУКЦИЯ ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ
СВАРОЧНЫХ
ПОЛУАВТОМАТОВ

MIG/MAG-180

MIG/MAG-200

MIG/MAG-230

Благодарим Вас за приобретение продукции под торговой маркой «**Patriot Power**». Данная Инструкция содержит необходимую информацию, касающуюся работы и технического обслуживания сварочного инвертора. Внимательно ознакомьтесь с Инструкцией перед началом эксплуатации изделия.

Настоящая Инструкция является частью сварочного инвертора и должна быть передана покупателю при его приобретении.

СОДЕРЖАНИЕ

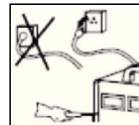
1. Меры предосторожности	3
2. Общая характеристика	4
3. Технические характеристики	4
4. Электрическая схема	5
5. Установка и управление	5
6. Подача защитного газа	7
7. Режимы сварки	7
8. Подготовка к работе	10
9. Гарантийные обязательства	13

1. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

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.

Не переключайте функции аппарата во время работы.

Кнопка «безопасного выключения» необходима для того, чтобы не возникала утечка электричества. Все сварочные материалы должны быть качественными. Сварщики должны быть квалифицированными.



Удар током может быть смертельным.

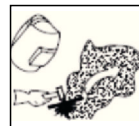
Соедините кабель заземления согласно стандартным правилам. Избегайте контакта со всеми работающими частями сварочного механизма: с электродами и проволокой голыми руками. Для сварщика необходимо надевать сухие перчатки во время работы.

Сварщик должен держать обрабатываемую деталь на расстоянии от себя.



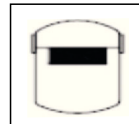
Дым и газ вырабатываемые при сварке, вредны для здоровья.

Не вдыхайте дым и сварочный газ. Место работы должно хорошо проветриваться.



Свет при дуговой сварке вреден для глаз человека.

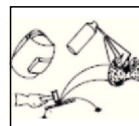
При сварочных работах необходимо носить светозащитные очки или защитные щитки. Должны быть приняты меры по защите людей, находящихся в (или) рядом с зоной работы.



Огнеопасность.

Сварочные брызги могут вызвать пожар, поэтому необходимо удалить легковоспламеняющиеся материалы от рабочего места.

Необходимо иметь огнетушитель и человека, который сможет правильно его использовать.



Шум: возможный вред человеку.

Из-за шума, возникающего при сварке в некоторых случаях необходимы вспомогательные средства (для защиты слуха).



Неисправности аппаратов.

Прочитайте инструкцию.

Свяжитесь с вашим поставщиком для дальнейших действий.

2. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Данный сварочный аппарат изготовлен по передовой инверторной технологии. Благодаря мощным компонентам и современным технологиям данное оборудование очень эффективно в работе.

Высокочастотное преобразование тока дает на выходе постоянный высокочастотный ток, который используется для дуговой сварки. Данное оборудование для дуговой сварки имеет следующие характеристики: стабильные параметры, надёжность, компактность, высокая эффективность и низкий уровень шума.

Отличительные особенности:

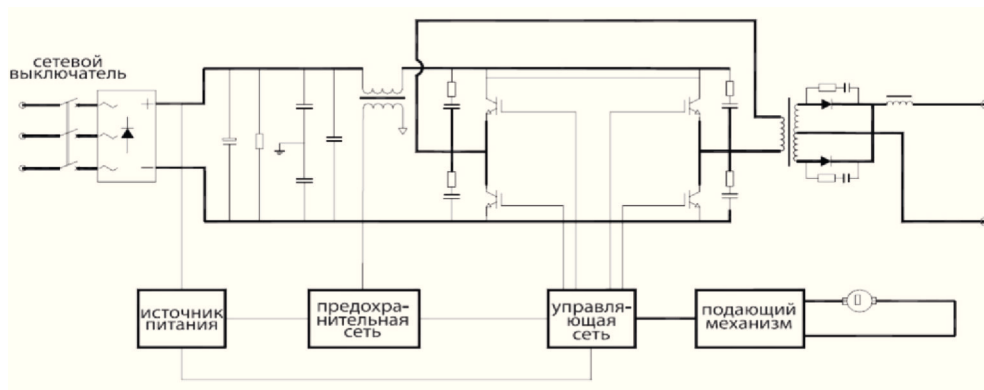
- изготовлен по инверторной технологии;
- стабильный сварочный ток, высокое качество;
- использованы энергосберегающие технологии;
- отличные функциональные характеристики;
- стабильные сварочные характеристики при колебаниях напряжения сети до $\pm 15\%$;
- непрерывный процесс сварки, небольшое количество сварочных брызг, глубокая ванна, отличное формирование шва;
- плавная регулировка подачи проволоки;
- рекомендован для средних и тонких толщин листов от 0,8 мм;
- компактный, легкий, простой в обращении, экономичный, практичный.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	MIG/MAG-180	MIG/MAG-200	MIG/MAG-230
Работа с газом	Да	Да	Да
Напряж. сети, В	220/230 В +/- 15%	220/230 В +/- 15%	220/230 В +/- 15%
Потреб. мощность, КВА 100%;	4,7	5,5	6,9
Сила тока, А	30-160	30-180	10-200
Сварочный цикл (ПВ)	60%	60%	60%
Ø проволоки, мм	0,6-1,0	0,6-1,0	0,6-1,0
Тип изоляции	Н	Н	Н
Защита	IP21S	IP21S	IP21S
Вес, кг	24,4	24,6	24,8

* Дополнительная комплектация

4. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



Напряжение сети MIG/MAG-180, MIG/MAG-200, MIG/MAG-230 1 фаза -220 В

5. УСТАНОВКА И УПРАВЛЕНИЕ

1. Подсоединение кабеля питания

- Подсоедините кабель источника питания к требуемому напряжению.
- Во избежание окисления кабель питания должен быть подключен к соответствующему разъему.
- Используйте мультиметр для проверки соответствия напряжения указанному в инструкции диапазону.

2. Подсоединение сварочного кабеля

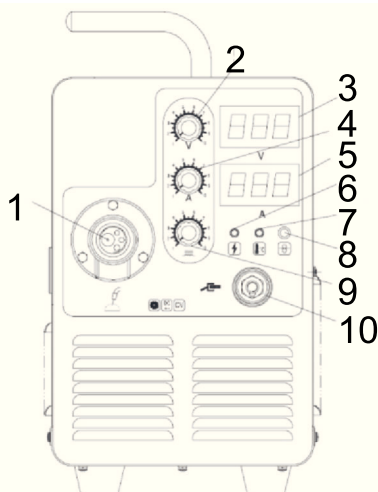
- Вставьте штекер кабеля в разъем “” на панели аппарата и закрутите по часовой стрелке. Клемму заземления присоединить к обрабатываемой детали. Для удобства процесса сварки, поперечное сечение кабеля должно составлять 35мм², 50мм², при максимально возможном токе 200А, 250А. Увеличение/уменьшение поперечного сечения кабеля необходимо при изменении силы тока. Рекомендуемая сила тока на 1мм²-5А.
- Вставьте штекер горелки в разъем “” на панели аппарата и закрутите гайку по часовой стрелке.

3. Установка механизма подачи проволоки (см.рис.ниже)

- Установите катушку на оси механизма подачи проволоки. Убедитесь в том, что отверстие катушки подходит диаметру оси. Проволоку следует раскручивать по часовой стрелке и срезать искривленную часть проволоки.
- Закрутить винт на прижимном ролике, прижать проволоку, но не слишком сильно и пропустить ее через горелку.

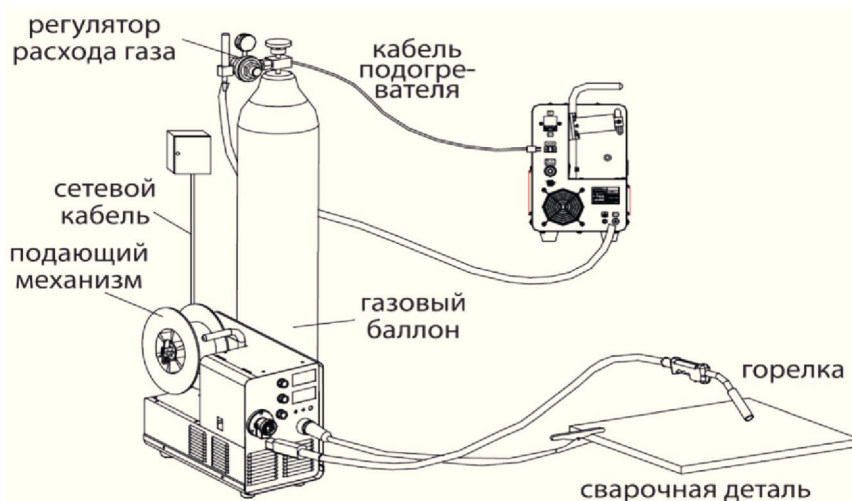
- Необходимо учитывать диаметр проволоки и отверстия, через которое она проходит (см. справочную таблицу).

Панель управления MIG/MAG-180, MIG/MAG-200, MIG/MAG-230



1. Разъем подключения горелки
2. Регулировка напряжения
WELDING VOLTAGE
3. Вольтметр VOLTAGE
4. Регулировка сварочного тока
WELDING CURRENT
5. Амперметр CURRENT
6. Питание POWER
7. Индикатор перегрева
OVER-HEAT
8. Индуктор подачи проволоки
INCHING
9. Индукция INDUCTANCE
10. Разъем заземляющего кабеля

Схема компоновки MIG/MAG-180, MIG/MAG-200, MIG/MAG-230



6. ПОДАЧА ЗАЩИТНОГО ГАЗА

Подключите к баллону с CO₂ рукав, который идет от механизма подачи сварочной проволоки к регулятору газа на баллоне.

Система подачи газа включает газовый баллон, регулятор газа, газовый рукав, кабель, который необходимо подключить к розетке на задней панели и использовать хомут рукава для закрепления во избежание утечки газа, или попадания воздуха внутрь.

Обратите внимание:

- Утечка защитного газа влияет на качество дуговой сварки.
- Избегайте попадания на газовый баллон солнечных лучей и его нагрева во избежание взрыва.
- Не кладите баллон горизонтально и не стучите по нему.
- Перед подключением или отключением газа убедитесь, что перед регулятором нет людей.
- Указатель расхода газа должен быть установлен вертикально для точности измерений.
- Перед подсоединением регулятора к аппарату необходимо через него пропустить газ несколько раз для очистки от пыли.

Управление

- Задайте значение тока, присоедините газовый баллон.
- Даже в случае короткого замыкания в результате маленького диаметра проволоки, низкого напряжения и недостаточной силы тока будет осуществляться стабильный сварочный процесс с небольшим количеством сварочных брызг и при высоком качестве сварочных швов.

7. РЕЖИМЫ СВАРКИ

Скорость сварки

Качество сварки и эффективность работы зависит от скорости сварочного процесса. При возрастании скорости сварки, ослабляется защита и усиливается охлаждение. Как следствие, качество шва ухудшается. Если же скорость слишком низкая, обрабатываемая деталь может быть легко повреждена. Скорость сварки должна превышать 30 м/час.

Длина проволоки, выходящей из сопла.

Слишком длинная проволока приведет к чрезмерным брызгам при сварке.

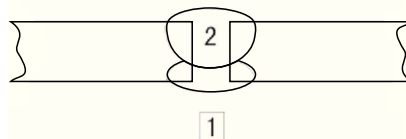
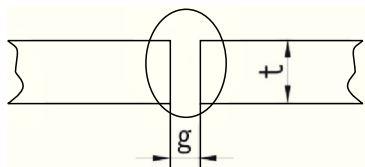
Установка расхода углекислого газа.

Прежде всего, нужно учитывать эффективность защиты. Кроме того сварка под внутренним углом имеет более высокую степень защиты, чем сварка под внешним углом.

Справочная информация:

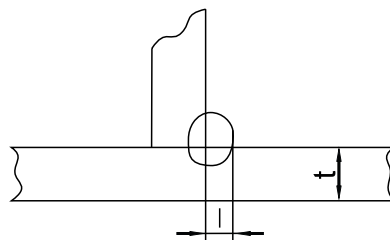
Процесс сварки и качество сварочного шва зависит от установок сварочного тока и напряжения. В целом они определяются диаметром проволоки и толщины металла.

Параметры для сварки в стыке



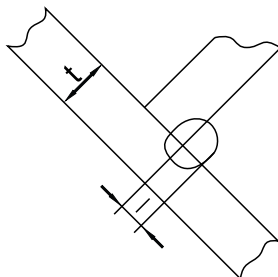
Толщина детали t (мм)	Зазор g(мм)	Проволока Ø(мм)	Сварочный ток (А)	Сварочное напряжение (V)	Скорость сварки (см/мин)	Расход газа (л/мин)
0.8	0	0.8~0.9	60~70	16~16.5	50~60	10
1.0	0	0.8~0.9	75~85	17~17.5	50~60	10~15
1.2	0	1.0	70~80	17~18	45~55	10
1.6	0	1.0	80~100	18~19	45~55	10~15
2.0	0~0.5	1.0	100~110	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 таврового соединения



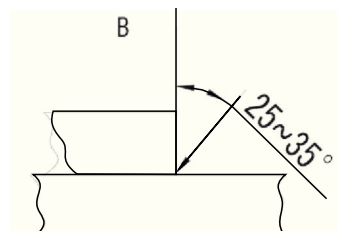
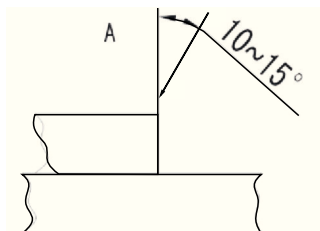
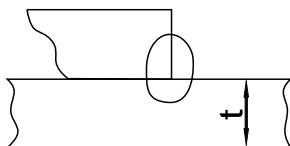
Толщина детали t (мм)	Размер шва l (мм)	Проволока (мм)	Сварочный ток (А)	Сварочное напряжение (V)	Скорость сварки (см/мин)	Расход газа (л/мин)
1.0	2.5~3.0	0.8~0.9	70~80	17~18	50~60	10~15
1.2	2.5~3.0	1.0	70~100	18~19	50~60	10~15
1.6	2.5~3.0	1.0 ~ 1.2	90~120	18~20	50~60	10~15
2.0	3.0~3.5	1.0 ~ 1.2	100~130	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 углового шва в вертикальном положении



Толщина детали t (мм)	Размер шва l (мм)	Проволока (мм)	Сварочный ток (А)	Сварочное напряжение (V)	Скорость сварки (см/мин)	Расход газа (л/мин)
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	3.0~3.5	1.0 ~ 1.2	120~140	19~21	50~60	10~20
3.2	3.0~4.0	1.0 ~ 1.2	130~170	22~22	45~55	10~20
4.5	4.0~4.5	1.2	200~250	23~26	45~55	10~20

Параметры для сварки внахлест



Толщина детали t (мм)	Позиция варианта сварки	Проволока (мм)	Сварочный ток (А)	Сварочное напряжение (V)	Скорость сварки (см/мин)	Расход газа (л/мин)
0.8	A	0.8~0.9	60~70	16~17	40~45	10~15
1.2	A	1.0	80~100	18~19	45~55	10~15
1.6	A	1.0 ~ 1.2	100~120	18~20	45~55	10~15
2.0	A или B	1.0 ~ 1.2	100~130	18~20	45~55	15~20
2.3	B	1.0 ~ 1.2	120~140	19~21	45~50	15~20
3.2	B	1.0 ~ 1.2	130~160	19~22	45~50	15~20
4.5	B	1.2	150~200	21~24	40~45	15~20

8. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Место работы

Обеспечьте расположение сварочного оборудования вдали от коррозионных и горючих газов и материалов и при максимальной влажности - 80%.

Избегайте работы на открытом воздухе, если только зона работы не укрыта от солнечных лучей, дождя и снега и т.д.

- Температура окружающей среды должна быть в пределах от -10оС до +40оС.

- Минимальное расстояние между сварочным аппаратом и стеной – 30см.

- Эксплуатация оборудования разрешена только при работающей вентиляции.

- Вентиляторы обеспечивают снижение температуры внутри корпуса при сварке.

Обеспечьте вентиляцию оборудования. Минимальное расстояние между оборудованием и другими объектами рядом с местом работы должно составлять 30 см.

Вентиляция позволяет нормально работать оборудованию в течение всего срока службы.

Сварочные работы запрещены при перегреве оборудования. При перегреве оборудования происходит аварийное отключение аппарата. В этом случае необходимо для возобновления его работы дать встроенному вентилятору понизить температуру внутри оборудования.

Таблица диагностики аппарата:

Питание Инвертора		
Части инвертора	Диагностика	Заключение
Контрольная панель	1. Управление, замена установка выключателя 2. Включить питание и проверить, горит ли лампочка питания	
Вентилятор проверять по необходимости	Проверить работу вентилятора	Если не работает, выяснить причину и устранить неисправность
Источник питания	Включить источник питания, проверить на вибрацию, нагрев корпуса, излишнего шума.	
Другие части	Проверьте подачу газа	
Сварочная горелка		
Части инвертора	Диагностика	Заклучение
Сопло наконечник	1. Проверьте крепление сопла 2. Проверить, прилипает ли металл к соплу 3. Проверьте крепление наконечника 4. Проверьте целостность наконечника	1. Возможна утечка газа из-за плохого крепления 2. Брызги могут привести поломке горелке. Необходимо удалить прилипшие брызги. 3. Возможна поломка горелки 4. В результате нехватки какого-либо компонента может возникнуть непостоянная, потухающая дуга

Спираль подачи проволоки	1. Измерить длину спирали. 2. Убедитесь в соответствии диаметра проволоки диаметру спирали 3. Убедитесь в отсутствии искривлений в спирали 4. Убедитесь в отсутствии пыли и брызг внутри спирали 5. Дефект спирали подачи проволоки и ее заделки	1. Она должна быть достаточно длинной. 2. В случае несоответствия диаметров дуга будет нестабильной 3. Проволока будет подаваться нестабильно в этом случае 4. Брызги и пыль следует удалить 5. В результате дефекта этих элементов возникает большое количество брызг при сварке
Диффузор	Проверьте что установлен диффузор	В случае отсутствия диффузора возникнут повреждения на горелке и снизится качество сварки
Подающий механизм		
Части инвертора	Диагностика	Заключение
Ролик подачи проволоки	Проверить соответствие диаметров	Несоответствие приведет к разбрызгиванию и соответственно ухудшит качество сварки
Канал подачи проволоки	Проверить отсутствие на горелке каких либо загрязнений пыль, металл, проверить соответствие диаметра	Удалить загрязнения, добиться соответствие диаметров
Кабель питания		
Части инвертора	Диагностика	Заклучение
Кабель горелки	Проверить на искривление, обрыв	Искривления и обрыв приведут к нарушению подачи проволоки а так же разрыву дуги
Обратный кабель	Проверить отсутствие дефектов, электро-безопасность кабеля	Нельзя использовать поврежденный кабель, необходима замена кабеля
Кабель питания, заземления	Проверить контакты, проверить заземление проводов и отсутствие обрыва	Во избежание утечки электричества принять меры по устранению неисправности

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

1. На всю продукцию устанавливается гарантия двенадцать месяцев, которая включает бесплатный ремонт в случае поломки по вине Производителя.
 2. Производитель несет ответственность по гарантийным обязательствам в соответствии с законодательством Российской Федерации.
 3. В течение гарантийного срока Производитель бесплатно устранил дефекты оборудования путем его ремонта или замены дефектных частей на новые, при условии, что дефект возник по вине Производителя. Замена дефектных частей производится на основании письменного заключения сервисной организации, имеющей полномочия от Производителя на проведение работ по диагностике и ремонту.
 4. Гарантийные обязательства Производителя и порядок предъявления рекламаций должны выполняться в соответствии с Руководством по эксплуатации.
 5. Все аппараты, поступившие в сервисный центр, должны быть приняты по акту приемки и пройти диагностику.
 6. Гарантийные обязательства не распространяются на аппараты:
 - Имеющие механические, электротехнические, химические повреждения.
 - Подвергшихся самостоятельному внесению изменений в конструкцию.
 - Использующиеся не по назначению.
 - Эксплуатировавшиеся с нарушением требований Руководства по эксплуатации.
 - Гарантийный талон, которых утрачен или в него внесены дополнения, исправления, подчистки, невозможность идентификации серийного номера оборудования, печати или даты продажи - Покупателю может быть отказано в гарантийном ремонте.
 - Повреждения, которых вызваны несоответствием параметров сети номинальному напряжению.
 7. Гарантия не распространяется на:
 - Кабели, горелки, аксессуаров, шланги не входящих в комплект поставки, или имеющих внешнее повреждения механического или иного характера.
- Сварочный аппарат должен быть очищен от пыли и грязи, иметь оригинальный читаемый заводской номер, в заводской комплектации, и принят по акту приемки.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Гарантийный талон является документом, дающим право на гарантийное обслуживание приобретенного инструмента. Гарантия покрывает расходы только на работу и запасные части. Стоимость почтовых отправлений, страховки и отгрузки изделий для ремонта не входит в гарантийные обязательства. В случае утери гарантийного талона, владелец лишается права на гарантийное обслуживание.

№ _____

ИЗДЕЛИЕ: _____

МОДЕЛЬ: _____

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР: _____

ДАТА ПРОДАЖИ: _____

НАИМЕНОВАНИЕ ТОРГОВОЙ ОРГАНИЗАЦИИ: _____

ПОДПИСЬ ПРОДАВЦА: _____

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.

ПОДПИСЬ ПОКУПАТЕЛЯ: _____

Без штампа или печати торговой организации гарантийный талон не действителен!

ШТАМП ТОРГОВОЙ ОРГАНИЗАЦИИ

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации инструмента, установленный фирмой-производителем, составляет 12 месяцев со дня продажи розничной сетью. При использовании изделия в предпринимательской и коммерческой деятельности гарантийный срок составляет 1 (один) месяц со дня продажи. Дефекты сборки инструмента, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно в течение 45 (сорока пяти) дней со дня предоставления потребителем требований об устранении недостатков изделия, после проведения техническим центром диагностики изделия.

ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРИ СОБЛЮЖДЕНИИ СЛЕДУЮЩИХ УСЛОВИЙ:

1. Имеется в наличии товарный или кассовый чек и гарантийный талон с указанием в нем заводского (серийного) номера инструмента, даты продажи, подписи покупателя, штампа торгового предприятия.
2. Предоставление неисправной продукции в комплекте с рабочим органом, в чистом виде.
3. Гарантийный ремонт производится только в течение срока, указанного в данном гарантийном талоне.

ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ НЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕТСЯ:

1. При неправильном и нечетком заполнении гарантийного талона;
2. На инструмент, у которого не разборчив или изменен серийный номер;
3. На последствия самостоятельного ремонта, разборки, чистки и смазки инструмента в гарантийный период (небрежных по инструкции эксплуатации), о чем свидетельствует, например: заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей;
4. На инструмент, который эксплуатировался с нарушениями инструкции по эксплуатации или не по назначению;
5. На повреждения, дефекты, вызванные внешними механическими воздействиями, воздействием агрессивных средств и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др.;
6. На неисправности, вызванные попаданием в инструмент инородных тел, небрежным или плохим уходом, повлекшим за собой выход из строя инструмента;
7. На неисправности, возникшие в следствии перегрузки, повлекшие выход из строя двигателя, трансформатора или других узлов и деталей, а так же в следствии не соответствия параметров электросети номинальному напряжению.
8. На неисправности, вызванные использованием некачественного бензина и топливной смеси, повлекшей к выходу из строя цилиндро-поршневой группы.
9. На неисправности, вызванные использованием неоригинальных запасных частей, принадлежностей и моторного масла не соответствующей классификации ТС, которое вызывает повреждение двигателя, уплотнительных колец, топливopроводов или топливного бака;
10. На неисправности, вызванные работой на тормозе цепи, что приводит к оплавлению корпуса;
11. На естественный износ изделия и комплектующих в результате интенсивного использования;
12. На такие виды работ, как регулировка, чистка, смазка и прочий уход;
14. Выход из строя детали в результате кратковременного блокирования при работе.

Гарантийное обслуживание не распространяется на узлы и детали, являющимися расходными, быстроизнашивающимися материалами, к которым относятся: пильная цепь и лента, пильная шина, соединительные муфты, ведущие и ведомые звездочки, болты, гайки, кули, триммерные головки, направляющие ролики, уплотнения, защитные кошуки, приводные ремни и шкивы, гибкие валы, крыльчатки, фланцы крепления, ножи, элементы натяжения и крепления режущих органов, резин, амортиз., резин, уплотнители, детали механизма стартера, свечи зажигания, лента тормоза цепи, воздушный и топливный фильтр, крышка бачков, выключатель зажигания, рычаг воздушной заслонки, пружина сцепления, угольные щетки, червячные колеса, тросса, провод питания, кнопка включения, сопла и наконечники для полуавтоматов.

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН #1

(Заполняется сервисным центром)

вписать номер гарантийного талона

Дата приема

Дата выдачи

Номер заказа-наряда

Мастер

Восстановителю К. О.

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН #2

(Заполняется сервисным центром)

вписать номер гарантийного талона

Дата приема

Дата выдачи

Номер заказа-наряда

Мастер

Восстановителю К. О.

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН #3

(Заполняется сервисным центром)

вписать номер гарантийного талона

Дата приема

Дата выдачи

Номер заказа-наряда

Мастер

Восстановителю К. О.

ТЕЛЕФОН ЦЕНТРАЛЬНОГО СЕРВИСНОГО ЦЕНТРА

+7 (495) 673-68-98 вн.: 598

PATRIOT
Power

МОСКВА

Центральный Сервисный Центр "ДЖИ ТИ"

109202, ул. 1-я Фрезерная 2/1, тел.: (495) 673-68-98 вн.: 598

ИП Кузнецов Андрей Анатольевич

109125, 1-й Саратовский проезд 5, корп. 2, тел.: (495) 709 49 75,

ООО "Партнер-7000"

129515, ул. Сандара, д.4, корп. 1, тел.: (495)940-93-81, (495)687-07-05

ЕВРОСЕРВИС

ул. Щербаковская 53, тел.: (495) 640-01-14,

БРЯНСК

ИП Тимошкин Сергей Николаевич

241031, ул. Бурова 14, тел.: (4832) 68-71-75, (4832) 34-34-06,

БАРНАУЛ

ООО «МОТА МИР СЕРВИС»

630040, ул. Никитина 111, тел.: (3852) 65-93-52,

БЯИСК

ПБЮЮЛ Водяной Игорь Владимирович

693322, ул. Социалистическая 1, тел.: (3854) 30-32-04,

ВЫСОКОЕВСК

ИП Кучин, 141650, М. О., Клинский район, ул. Красноармейская 37 «

тел.: (49624) 6-35-03, (926) 512-90-22,

ВОЛГОГРАДСКАЯ ОБЛАСТЬ

ИП Акимов А.С., 403731, Волгоградская обл., р.п. Елань, ул. Вокзальная,81

тел.: (84452)5-30-34

ВОЛГОГРАД

ООО"НПБ Славяне" 400074, ул Козловская 20

тел.: (8442) 94-52-49

ВОРОНЕЖ

ООО "Энкор-Сервис" 394026, ул.Текстильщиков,2д

тел.: (4732) 619-635

ООО "Инструмент-Черноземье" 394042, ул, Остужева, д. 43В

(4732) 39-73-23

ВОЛГОДОНСК

ООО"Караис" 347360, Ростовская обл., Г Волгодонск, ул. Ленина, д. 49

тел.: (4742) 397-394; 397-395; 397-396

ВОЛОДА

ИП Журявлев Д.А. ул. Можайского д. 44

тел.: (8172) 74-30-63

ВЛАДИМИР

ООО «ЭЛЕКТРОНСЕРВИС»

600022, ул. Новоямская 73, тел.: (4922) 24-08-19,

ИП Тугенко А. В. 600035, ул. Безыменского д.26А

тел.: (4922) 31-19-28

ЕКАТЕРИНБУРГ

ООО «ИНСТРУМЕНТ ТОРГ»

620078, ул. Мира 34, под. 3, тел.: (343) 268-37-00, (343) 201-85-45,

ООО "Иникс" 620017, ул Шефская, д.3, кор.Г

тел.: (343) 219-28-47

ЕЛЕЦ

ИП Шкатов 399770, Липецкая область, с. Елец,

Московское шоссе, д.6, тел.: (951) 306-84-19

ИЖЕВСК

СЦ «ТМ-СЕРВИС»

426057, ул. Красноармейская 127, тел.: (3412) 51-25-53,

ИВАНОВО

ИП Малахов А. В. 153048, ул Смирнова, д.105

тел.: (4932) 50-61-61

КЕМЕРОВО

ООО «БИНКЕМЕРОВО СЕРВИС»

665002 ул. Клары Цеткин д. 118 тел.: (3842) 28-18-32

КАЗАНЬ

ИП Станкевич В. А.

420061, ул. Галеева 12, тел.: (843) 274-91-50,

КАЛУГА

ООО "Бинкс-Сервис" 248030 ул, Суворова д. 25

тел.: (4842) 548-222; (4842) 548-333

КОСТРОМА

ИП Моподкин В.Л. 156002 ул, Федосеева д. 22а

тел.: (4942) 63-97-23; (4942) 300-107

КОВРОВ

ООО "БинКом-Сервис" 601900, ул. Малеева, д.1А

тел.: (49232) 6-45-60

КУРСК

ИП Самохвалов А. В. 350003, ул, В-Луговая д. 10-а

тел.: (909) 23-75-419

КРАСНОДАРСКИЙ КРАЙ

ИП Каас И.В. 353763, Краснодарский край,

ст. Ленинградская ул. Базарный пер. д. 13

тел.: (86145) 3-60-40

КРАСНОДАР

ИП Халецкая Л.В. 350080 ул. Бородинская д. 131

тел.: (861) 237-19-21; (918) 444-72-08

ООО "Мототехника-Альфа" 350000, ул, Ставропольская д,9

тел.: (861) 239-37-17

ЛИПЕЦК

ООО «АРСЕНАЛ»

398001, ул, 8-го Марта 13, тел.: (4742) 35-32-15, (4742) 74-06-96, (4742) 74-66-76,

НИЖНИЙ НОВГОРОД

ИП Серова 603057, ул, Светлогорский пр-д. д. 3

тел.: (8312) 413-55-29

НОВОКУЗНЕЦК

ООО «БИННОВОКУЗНЕЦКСЕРВИС»

654027, Проспект Курако 53, тел, (3843) 79-25-06,

НОВОСИБИРСК

ООО «БИН-СЕРВИС»

630123, Мошенинское шоссе 1/1, тел.: (383) 213-52-71.

ОМСК

ИП Кузнецова С.С. 644011, ул.Енисейская, д.3, цоқ. этаж, оф 15

тел.: (3812) 76-66-89

ИП Муратов Р.А. 644036, ул, Лесоперевалка д. 1

тел.: (3822) 55-84-10

ИП Егоровкин

644011 с Омск ул, Енисейская д. 3 корп. 1

тел.: (3812) 38-67-99

ОРЕНБУРГ

ООО "Орстрин" 460035, ул. пл. 1-го Мая д. 4

тел.: (3532) 96-92-99

ОРЕЛ

ИП Амброшенко Д. В. 302004, ул, 3-я Курская д. 25

тел.: (4862) 71-35-65

ПЕРМЬ

ИП Шарафутдинов А.В. 614022, ул. Левченко, д.1

тел.: (342) 2-200-900

ИП Охалкина О.А. 614022, ул.Плеханова 2 оф.5

тел.: (342) 235-27-97

РОСТОВ-НА-ДОНУ

ООО "Новатор" 344034 ул. Привокзальная № 2

8-903-406-46-45

ИП Артемов 344000, ул. Толмачева, д. 109/27

тел.: (863) 296-92-68

ООО «ИНСТРУМЕНТСЕРВИС»

344000, ул. Крепостной 181/3, тел.: (863) 247-28-97.

СЦ «МАСТЕР»

344103, ул, Львовская 12, тел.: (863) 278-76-35,

ООО "Сервис+"

344037, г. Ростов-на-Дону ул.Ченцова, д.95

тел.: (863) 200-32-64, (863) 2987821

РЯЗАНЬ

ИП Ильина Н. С. 390037, ул.Советской Армии, д. 6

тел.: (4912) 32-07-81

САМАРА

ООО «СТИНСЕРВИС»

443011, проспект Кирова 24, корп. 40, тел.: (8462) 312-01-19,

ООО "Энтузиаст-С" 443006, ул.Авроры, д. 148 а

тел.: (846) 267-33-33

ООО «Самара Таксисервис»

443044 ул. Товарная д. 70

тел.: (846) 931-24-63; (917) 15-000-18

СЕРГИУХОВ

ИП Бакренев Григорий Александрович

142200, М.О., Северное шоссе 6, тел.: (4967) 76-12-80.

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ

ООО «МаксиСервисПлюс»

196084 ул. Лиговский проспект д. 260 корп. 4

тел.: (812) 941-46-85

СТАВРОПОЛЬ

ООО «ВСКА И К»

355012, ул. Комсомольская 5а, тел.: (8652) 26-65-18,

ТД "Посад" 355107, ул.Старомарьевское шоссе д. 18/1

тел.: (8652) 28-16-67

СТАРЫЙ ОСКОЛ

ЗАО «АВАНТАЖ-ИНФОРМ»

309509, мкр. Лебединец д. 1-А

тел.: (4725) 24-73-49, (4725) 24-62-27

ТАМБОВ

ИП Шильков А.А. 6-р Энтузиастов д. 1 "Г" (ТЦ "Улейстрой")

тел.: (4752) 57-69-18, (4752) 57-65-80

ТВЕРЬ

ООО "Вариант и К" 170000 ул. 4-й переулок Пески д. 23

тел.: (920) 193-78-08

ТОЛЬЯТТИ

ООО ТСК "Дом и Сад Тольятти" 445054, ул. Тополинская д. 32а

тел.: (8482) 203-765

ООО "ОптТрейд" 445000, ул. Коммунальная д. 36В

тел.: (8482) 75-92-92

ТОМСК

ИП Загородский А.И. ул. Комсомольский пр-т д. 44

тел.: (3822) 26-53-39

ТУЛА

ИП Блинникова М. И. 300012, ул. Кутузова, д.13

тел.: (4872) 25-16-69

ИП Михайлов В. М. 300036, ул, Одоевское шоссе д. 37

тел.: (4872) 39-23-96

УФА

ИП Медведев В.Н. 450104 ул, Уфимское шоссе д. 3/1

тел.: (347) 243-37-33

ЯРОСЛАВЛЬ

ООО «ТРИОСЕРВИС»

50014, ул, Угличская 12, тел.: (4852) 58-11-24, (4852) 45-76-78, (4852) 25-94-83.

Более полная информация по сервисным центрам
находится на сайте www.patriotgarden.ru

Сервисный центр _____

Описание дефекта _____

Сервисный центр _____

Описание дефекта _____

Сервисный центр _____

Описание дефекта _____



www.patriotgarden.ru

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию и дизайн изделия, комплектацию и техническое сопровождение без уведомления третьих лиц.

Напечатано для России и стран СНГ.

RU - 1106009