



ул. Каширская, 1А. г. Ростов-на-Дону, Ростовская область,
Российская Федерация, 344091
тел.: (863)292-92-58, 292-92-57

Произведено:
WENLING AWT MACHINERY CO., LTD
East Of Xincheng Avenue, Qiaowu Village, Zeguo Town,
Wenling, Taizhou, Zhejiang Province, China

Сделано в КНР



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

Инверторный сварочный аппарат
ИСА-210ПН, ИСА-230ПН, ИСА-250ПН

Работает при пониженном напряжении!

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Прочитайте данную инструкцию от начала и до конца. Инструкция написана техническим языком, однако ее чтение займет совсем немного времени, дополнит Ваши знания и поможет избежать ошибок, ведущих к поломке инструмента, порче чужого имущества и, что самое главное, сохранит Ваше здоровье и здоровье окружающих Вас людей.

Мы постоянно работаем над усовершенствованием технологий и улучшением рабочих качеств нашей продукции. Поэтому купленный Вами инструмент может немного отличаться от изображенного на иллюстрации.

Спасибо за Ваш выбор!

С уважением, коллектив «WELDMASTER».

ПРЕИМУЩЕСТВА МОДЕЛЕЙ

Использование IGBT-транзисторов - компактные размеры и высокая производительность изделия.

Функция "Hot Start" (Горячий старт) - дополнительный наброс сварочного тока в момент касания заготовки электродом. Помогает при работе с плохими электродами, при сварке ржавого металла, при плохом напряжении в сети и пр.

Функция "Arc Force" (Форсаж дуги) - увеличение сварочного тока при возникновении вероятности обрыва сварочной дуги.

Функция "Anti-stick" (Антизалипание) - когда электрод "залипает", сварочный ток и напряжение сбрасываются до "0" и электрод легко отрывается от заготовки и сварочные работы продолжают с использованием того же электрода.

Опция "VRD" - понижение U холостого хода, пока оно не достигнет нормального (безопасного) уровня.

Функция "Stand By" (Режим ожидания) - режим готовности сварочного аппарата в период активного задействования меньшего числа плат. Плавная регулировка тока.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

Инверторный сварочный аппарат ИСА-210ПН, ИСА-230ПН, ИСА-250ПН

Инверторный сварочный аппарат предназначен для электродуговой сварки постоянным током черных и нержавеющей сталей.

Диаметр электродов от 1,6 до 4 мм. Несмотря на маленький размер и вес, значение сварочного тока достигает весьма существенных величин!

Аппарат может работать от обычной бытовой сети дома, на приусадебных участках, в гаражах, а также в промышленных условиях. Трудно переоценить его удобства при высотных работах. Особенно следует отметить, что в режиме короткого замыкания аппарат практически не потребляет тока сети. Это свойство позволяет питать аппарат от малогабаритных бензогенераторов, а также использовать нестабильную бытовую сеть.

Благодаря своим минимальным размерам и весу, сварочный аппарат незаменим при частой смене места сварки, при перемещении от объекта к объекту. Поэтому он с успехом может применяться в работе коммунальных служб, мобильных строительных и ремонтных бригад, в том числе газо- и водопроводов, при установке дверей, решеток, оград и т.д.

Технологические особенности высокочастотного преобразования позволяют использовать любые типы электродов от самых дорогих до самых непритязательных, при этом качество сварочного соединения очень высокое.

«Умная электроника» сварочного аппарата, плавная регулировка тока, мягкий поджог дуги, защита от перегрузок поможет любому, даже начинающему сварщику, справиться со своей работой не хуже профессионала.

Допустимая интенсивность работы сварочного аппарата определяется характеристикой, именуемой продолжительностью включения (ПВ). ПВ измеряется в процентах и показывает, какую часть рабочего времени аппарат способен работать непрерывно. Продолжительность включения рассчитывается, исходя из 10-минутного рабочего цикла, поэтому ПВ=40% означает, что аппарат в течении 10 мин может работать 4 мин, а 6 мин ему требуется на нормализацию теплового режима. Для сварочного аппарата нет необходимости обеспечивать ПВ=100%, ведь сварщику периодически нужно время на приладку, осмотр шва, смену позиции и т.д. Поэтому ПВ=60% практически означает, что сварщик работает в постоянном режиме. ПВ=15% характеризует кратковременный режим работы, например, предварительную прихватку кузовного элемента.

Производители в технических характеристиках указывают допустимые значения тока при различных величинах ПВ, на них и следует обращать внимание в первую очередь. Если это сделать, то обнаружится, что максимальный ток аппарата отличается от допустимого при ПВ=60% в 2-3 раза.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	ИСА-210ПН	ИСА-230ПН	ИСА-250ПН
Напряжение / Частота	160-240 В /~50 Гц	160-240 В /~50 Гц	160-240 В /~50 Гц
Пониженное напряжение	есть	есть	есть
Диапазон регулировки тока	20-210 А	20-230 А	20-250 А
Толщина электрода	1,6-4,0 мм	1,6-4,0 мм	1,6-4,0 мм
Охлаждение	вентилятор	вентилятор	вентилятор
Допустимая температура при работе	от +5°С до +45 °С	от +5°С до +45 °С	от +5°С до +45 °С
Продолжительность нагружения	55%, 210 А	55%, 230 А	55%, 250 А

После переноски аппарата в условиях низкой температуры окружающего воздуха не включайте аппарат сразу. Из-за образовавшегося конденсата может произойти поломка! Аппарат должен не менее получаса находиться в помещении проведения работы.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Аппарат, шт	1
Руководство по эксплуатации	1
Силовые провода с электродержателем и клеммой заземления, комп	1
Ремень плечевой, шт	1
Щиток, шт	1
Щётка, шт	1
Гарантийный талон, шт	1
Упаковка, шт	1

Технические характеристики и комплект поставки могут быть изменены без предварительного уведомления!

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Работать с аппаратом категорически запрещается в помещениях, не соответствующих нормам техники электробезопасности и пожаробезопасности. Средства индивидуальной защиты, порядок проведения сварочных работ, требования к помещениям должны соответствовать ГОСТ 12.3.003-86 «Работы электросварочные, требования безопасности».

При электродуговой сварке следует применять меры предосторожности против:
-поражения электрическим током;
-ожогов лица, рук и других участков тела брызгами расплавленного металла;
-повреждения лучами электрической дуги глаз, лица, рук и открытой поверхности кожи.

Аппарат должен быть защищен от прямого попадания воды и пыли, особенно токопроводящей.

Аппарат должен подключаться к розетке, оборудованной третьим заземляющим выводом. Категорически запрещается работа:
-при неисправном аппарате и поврежденном сетевом шнуре;
-на открытых площадках во время дождя или снега;
-при неисправном вентиляторе.

Запрещается без согласования с производителем проводить любые ремонтные работы внутри аппарата.

При длительном перерыве в работе необходимо отключить аппарат от сети.

Для защиты глаз и лица от излучения электрической дуги обязательно пользуйтесь защитной маской со светофильтром для электросварки.

Запрещается без присмотра старших производить сварочные работы лицам, не достигшим 18 лет.

Все работы, связанные с заправкой и снятием электрода, производить только при выключенном выключателе 3 (рис. 1). Категорически запрещается работать с сильно разогретым аппаратом (при наличии признаков дыма или запаха горелой проводки) и заслонять вентиляционные отверстия!

Аппарат имеет устройство автоматического отключения при перегреве.



(1) Корпус аппарата; (2) Вентиляционные отверстия; (3) Выключатель; (4) Ручка регулировки сварочного тока; (5) Клемма силовая «+»; (6) Клемма силовая «-»; (7) Индикатор «Сеть»; (8) Индикатор «Перегрев»; (9) ЖК-дисплей.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

- Убедиться, что выключатель (3) находится в положении «Выкл».
 - Подсоединить к аппарату силовые кабели.
 - Провод с клеммой заземления подсоединить к свариваемой детали.
 - Полярность подключения электродов зависит от марки электрода. Электродами переменного тока варят на прямой полярности (плюс на изделии, минус на электроде), а электродами постоянного тока варят на обратной полярности (минус на изделии, плюс на электроде).
 - Закрепить сварочный электрод в электрододержателе.
 - Подключить сетевой шнур с вилкой в розетку 220В, оборудованную третьим заземляющим выводом. При этом заработает вентилятор и загорится индикатор «Сеть» (7). Зажечь дугу контактным способом.
 - Приблизить электрод как можно ближе к деталям и, по возможности, не удалять их более чем на половину диаметра электрода. Смену электрода производить строго при выключенном выключателе (3) (положение «Выкл»).
- Работа термозащиты: при перегрузке загорается индикатор «Перегрев» (8) и аппарат отключается, через несколько минут аппарат остынет, при этом индикатор «Перегрев» погаснет и аппарат будет готов к работе.

Работает при пониженном напряжении!

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Ежедневно необходимо проверять состояние контактов и соединений силовых клемм аппарата и проводов.

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

Гарантийный срок эксплуатации инверторного сварочного аппарата – 12 месяцев со дня продажи. Произведено WENLING AWT MACHINERY CO., LTD под контролем «WELDMASTER».

Правильное использование и постоянное техническое обслуживание продлевают срок службы изделия. В случае выхода из строя инверторного сварочного аппарата в течении гарантийного срока эксплуатации по вине изготовителя владелец имеет право на бесплатный гарантийный ремонт при предъявлении гарантийного талона. Гарантийный случай устанавливается в уполномоченном сервисном центре.

Для гарантийного ремонта владельцу необходимо отправить инструмент с приложением данного паспорта в гарантийную мастерскую в жесткой транспортной упаковке, обеспечивающей сохранность изделия. Удовлетворение претензий потребителя с недостатками по вине изготовителя производится в соответствии с законом РФ «О защите прав потребителей».

При гарантийном ремонте срок гарантии продлевается на время ремонта и пересылки.

Гарантийный ремонт не осуществляется:

- Без предъявления полностью и правильно гарантийного талона и кассового чека.

- При предоставлении изделия в разобранном виде.
- При несоблюдении покупателем правил инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию или использование изделия не по назначению. При наличии механических повреждений (трещин, сколов, вмятин, деформаций, повреждения кабелей и т.д.) корпуса, выключателя и других частей, вызванных неправильной транспортировкой, хранением, воздействием агрессивных сред и высоких температур или иных внешних факторов, таких как осадки, повышенная влажность и др., например, при коррозии металлических частей, а также при попадании инородных тел в вентиляционные отверстия изделия.
- При попытке самостоятельного ремонта в течение гарантийного срока, о чем свидетельствуют заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей (определяется в уполномоченном сервисном центре).
- При неисправностях, возникших вследствие естественного износа деталей и аксессуаров.
- При использовании не рекомендованных расходных частей, аксессуаров, насадок.
- При выходе из строя быстроизнашивающихся деталей, комплектующих и сменных приспособлений;
- При эксплуатации инструмента с признаками неисправности (повышенный шум, потеря мощности, запах гари и т.д.);
- При наличии повреждений, вызванных сильным внутренним и внешним загрязнением, попаданием в инструмент инородных тел, например, песка, камней и пр.;
- При неисправностях, возникших вследствие перегрузки, повлекших выход из строя сопряженных или последовательных деталей, вследствие несоответствия параметров электросети напряжению, указанному для данного изделия;
- При неисправностях, возникших вследствие естественного износа упорных, трущихся, передаточных деталей;
- При обслуживании изделия вне гарантийной мастерской, очевидных попытках вскрытия и самостоятельного ремонта и смазки изделия, (повреждены шлицы крепежных элементов, пломбы, защитные стикеры и пр.), при внесении самостоятельных изменений в конструкцию (удлинение шнура питания);
- При отсутствии, повреждении или изменении серийного номера на инструменте или в гарантийном талоне, или при их несоответствии;
- На профилактическое обслуживание (регулировка, чистка, смазка, промывка и прочий уход).

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Гарантия на электроинструмент означает, что инструмент изготовлен из деталей и узлов, соответствующих чертежам и существующим стандартам, прошел проверку в ОТК завода-изготовителя. Дальнейшая его эксплуатация в течение гарантийного срока должна соответствовать паспорту, прилагаемому к электроинструменту. Невыполнение требований

паспорта по правилам работы с электроинструментом, а также по смазке и уходу за ним, приводит к преждевременной его поломке. Правила приемки электроинструмента на гарантийный ремонт и причины выхода его из строя регламентируются данной инструкцией, которая согласована с заводом-изготовителем.

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ ПО ВНЕШНЕМУ ВИДУ

Определение (повреждение, дефект)	Замечания (возможные причины)	Гарантия (да/нет)
Внешние повреждения корпусных деталей, накладок, ручек, сетевого шнура и штепсельной вилки.	Неправильная эксплуатация.	нет
Сильное загрязнение вентиляционных окон и внутри изделия (пылью, жидкостями и т.п.).	Небрежная эксплуатация и недостаток ухода за электроинструментом.	нет
Сильное внешнее загрязнение инструмента, наличие на корпусе следов жидкостей и т.п.	Небрежная эксплуатация и недостаток ухода за электроинструментом.	
Ржавчина на металлических поверхностях электроинструмента.	Неправильное хранение.	нет
Повреждение от огня (внешнее).	Контакт с открытым пламенем.	нет
Электроинструмент принят в разобранном виде (отсутствует предусмотренная заводом-изготовителем пломба).	У потребителя отсутствует право разбирать инструмент во время гарантийного срока.	нет
Электроинструмент был ранее вскрыт вне сервисной мастерской, отсутствует предусмотренная заводом-изготовителем пломба, а также неправильная сборка, применение не заводских запасных частей.	Ремонт электроинструмента в течение гарантийного срока должен проводиться в уполномоченных сервисных мастерских.	нет
Курок выключателя запал (наружных повреждений нет).	Не исправен выключатель	да
Видимые поломки инструмента.	Падение, удар.	нет
Применение сменного инструмента: затупленного или поврежденного, нестандартного.	Нарушение условий эксплуатации и ухода, ведущих к перегрузке или поломке.	нет
Замена штепсельной вилки, удлинение сетевого шнура.	Нарушение правил эксплуатации.	нет
Не читается совсем или частично выдавленный на корпусе статора заводской номер электроинструмента	Нарушение правил эксплуатации.	нет
Не читается совсем или частично выдавленный на корпусе заводской номер электроинструмента	Попытка ремонта в неспециализированном ремонтном учреждении.	нет
Отсутствуют предусмотренные заводом-изготовителем наклейки.		да

Корешок талона №1
на гарантийный ремонт

модель: _____)
Изъят « ____ » 20 ____ г.
Исполнитель _____

Корешок талона №2
на гарантийный ремонт

модель: _____)
Изъят « ____ » 20 ____ г.
Исполнитель _____

Действителен при заполнении

344091, г. Ростов-на-Дону, ул.Каширская 1А
тел. +7 (863) 292-99-45

ТАЛОН №1
на гарантийный ремонт инверторного сварочного аппарата
(модель: _____)

Заполняет предприятие-изготовитель

Серийный номер: _____

Дата изготовления: _____

Представитель ОТК: _____

Заполняет торговая организация (подпись, штамп)

Продан _____

Дата продажи _____ (место печати)

Продавец _____ (подпись) (Ф.И.О)

Действителен при заполнении

344091, г. Ростов-на-Дону, ул.Каширская 1А
тел. +7 (863) 292-99-45

ТАЛОН №2
на гарантийный ремонт инверторного сварочного аппарата
(модель: _____)

Заполняет предприятие-изготовитель

Серийный номер: _____

Дата изготовления: _____

Представитель ОТК: _____

Заполняет торговая организация (подпись, штамп)

Продан _____

Дата продажи _____ (место печати)

Продавец _____ (подпись) (Ф.И.О)

Заполняет ремонтное предприятие

(наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____

(подпись владельца) _____ (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати _____

Утверждаю _____ (должность, подпись, ф.и.о. руководителя ремонтного предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

(наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____

(подпись владельца) _____ (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати _____

Утверждаю _____ (должность, подпись, ф.и.о. руководителя ремонтного предприятия)

АДРЕСА ГАРАНТИЙНЫХ МАСТЕРСКИХ

Ремонт инструментов «**WELDMASTER**» должен осуществляться только квалифицированными специалистами в сервисных мастерских предприятий.

Ростов-на-Дону, ул. Каширская 1А
Телефон гарантийной мастерской: +7 (863) 292-99-45
Телефон отдела продаж: +7 (863) 292-92-56, 292-92-57, 292-92-58
е-mail: elector11_don@gmail.com

Азов, ИП Жуков А.И. Торговый дом «Хозяин», проезд Обьездной, 7А. Тел. 8 (928) 100-46-70. E-mail: msazovservice@mail.ru. www.machinestore.ru
Акса́й, ИП Левданский Н.П., ул. Ленина, 40. Тел. 8 (928) 901-86-87. E-mail: mordovkinoleg@yandex.ru
Абакан, ИП Зуев А.М. СЦ «Каскад», Республика Хакасия, ул. Игарская, 21. Тел. 8 (3902) 305-755. E-mail: serviskaskad@list.ru. www.kaskadtools.ru
Астрахань, ООО «Техник», ул. 3-я Зеленгинская, 56А, корпус 1. Тел./факс: 8 (8512) 45-00-66, 45-00-63. E-mail: 450066@bk.ru. www.tehnik-ast.ru
Астрахань, ООО «КВ-Сервис», ул.Держинского,36. Тел. 8 (851) 229 62 40. E-mail: kovshar-service@mail.ru
Астрахань, ИП Аленкова М.М. СЦ «Специалист», проезд Воробьева, 16. Тел. 8 (8512) 62-83-46, 62-69-40. E-mail: 477872@mail.ru. www.626940.ru
Астрахань, ул.Славянская 1Б (за магазином «Молоток») _____
Армавир, ИП Усков С.В. «Профф-Ремонт», ул. Софьи Перовской,17. Тел.8 (928) 236-45-01. E-mail: proff-instrument2012@mail.ru
Брянск, ИП Абраменко Т.Н., ул.Литейная,9. Тел.8 (4832) 33-77-31; 8-920-830-18-47. E-mail: re32@ya.ru
Волгоград, ООО СК «Славяне», ул. Изобильная, 10А. Тел. 8 (961) 087-04-22. E-mail: service.red@orwil.ru
ул. Горького, 41Р. Тел. 8 (8443) 21-04-12. E-mail: service.voljsk@orwil.ru
ул. Рюнская, 8А. Тел. (8442) 36-40-50. E-mail: service@sp-slavyane.ru. www.sc-slavyane.ru
Волгоград, ИП Лагутин А.Ю. Кировский район ул.64-ая армии 71А. Тел. 8 (902) 658-96-94. E-mail: B-ushkin@yandex.ru
Волгоград, ИП Ахметова К.А. Шоссе авиаторов, 11А. Тел. 8 (8442) 26-84-05. E-mail: promcomplect34@mail.ru
Воронеж, ООО Бензо-электро запчасть Воронеж, магазин «Расходка», ул. Дубровина 3В, ТЦ «Народный», нав. 41-42. Тел. 8 (473) 229-43-83, 8 (900) 927-54-17. E-mail: belez36@mail.ru
Волгодонск, ИП Столяров В.К. «Электро-Сервис», ул. М. Кошова, 18. Тел. 8 (950) 849-99-01. E-mail: irina-vladimirovna1@mail.ru
Владимир, ИП Краснова М.В., магазин «Мастеровой», Мкр. Коммунар, ул.Песочная, 19. Тел: 8-930-030-25-06. E-mail: masterovoy33-servise@yandex.ru. www.masterovoy33.ru
Елань, ИП Акимов А.С., ул.Вокзальная, 81. Тел. 8 (84452) 5-50-94. E-mail: servis-volkova@yandex.ru
Краснодар, ИП Бондаренко Ю.В. СЦ «Макига», ул. Уральская, 83А. Тел. 8 (861) 292-46-26; факс 8 (861) 210-13-77, моб 8 (905)495-38-83. E-mail: ytl5@rambler.ru
ул. Ломоносова, 20. Тел./ факс 8 (861) 275-86-61, 8 (918) 652-03-56, 8 (964) 892-18-19. E-mail: s2758661@rambler.ru
Краснодар, ИП Тлашадзе Г.Г., ул. Камвольная, 8. тел. 8 (918) 462-09-02. E-mail: georgi63@mail.ru
Краснодар, ИП Кутелова С.В., АСЦ «ФЕНИКС», ул. Героев Разведчиков, 40, оф. 28. Тел. 8 (900) 26-23-700; 8-967-651-44-90 (мастерская). E-mail: sc_feniks@mail.ru
Краснодар, ИП Лычкин С.М., магазин «Елена», ул. Северная 263/20. Тел. 8 (861) 253-53-14. E-mail: elena_sternaustralia@mail.ru
Крымск, ИП Жовтенко А.С., СЦ «Шмель» ул.Коммунистическая, 144А. Тел.8 (952) 823-36-74, 8 (952) 823-68-45, 8 (964) 916-66-89. E-mail: magaz.master@mail.ru
Камышин, ИП Райко А.В. проезд Нефтяников, 6, пом.1. Тел. 8 (937) 716-54-69. E-mail: alexandrayko@yandex.ru
Луганск, ФЛП Филинков П.М., «Регион Инструмент», ул. Оборонная 109Ж. Тел.+380509316606, +380990477671, +380721200747. E-mail: sturmservice@mail.ru
Лабинск, ИП Петров Н.С. СЦ «Мустанг», ул. Победы, 320. Тел. 8 (918) 042-44-00
Миллерово, ИП Ковач Ю.В., ул. Российская 66/42. Тел.8 (909) 423-33-74. E-mail: kovatch5@mail.ru
Майкоп, ИП Стоценко О.Л., Республика Адыгея, ул. Промышленная, 24. Тел. 8 (961) 829-70-00. E-mail: norbo2@yandex.ru
Махачкала, ИП Юсупов Р.М., «Горизонт-М», Республика Дагестан, пос. Семендер, пр-т Казбекова,110. Тел.8-988-451-27-51. E-mail: service@gorizont-m.ru. www.gorizont-m.ru
Махачкала, ИП Имихаев И.М., СЦ «Универсал», Республика Дагестан, ул. Степной поселок, 4А. Тел. 8 (928) 059-77-76, 8 (963) 423-07-77, 8 (988) 223-07-77, 8 (960) 421-77, 8 (960) 421-77. E-mail: imi5@yandex.ru
Нальчик, ООО «Трэк», «Авторизованный Сервисный Центр», Кабардино-Балкарская республика, ул. Ахорова, 190. Тел. 8 (800) 700-9-703. E-mail: mailto:info@track-kbr.ru /www.track-kbr.ru
Нальчик, ИП Ильченко В.Д., «Строймастер», Кабардино-Балкарская республика ул.Горького 72.Тел.8-928-719-56-42. E-mail: vavilon.66@mail.ru
Новороссийск, ИП Абдулова У.В., «Инструмент-Сервис», Анапское шоссе, 17А. Тел. 8 (900) 28 99 239; 8 (8617) 67-10-10. E-mail: Servis307220@yandex.ru
Орел, ИП Сидорова С.В. «Электроприбор», ул. Достоевского, 8. Тел. 8 (910) 305-07-87. E-mail: kondrvikto@yandex.ru
Омск, ИП Мирошниченко А.А., СЦ «Эльтех», ул.Воровского,116. Тел. 8 (3812) 49-30-77, 8 (908) 119-95-26. E-mail: eltehs@bk.ru
Оренбург, ИП Ванюшин А.В., СЦ «99», ул. Орская, 99. Тел. 8(3532) 21-42-88. E-mail: orenburg350@mail.ru
Пятигорск, ИП Гринько В.А., Промзона-2, ул. Производственная, 11. Тел. 8 (962) 404-60-90. E-mail:grinkoviktor@mail.ru
Пенза, ИП Кирсанов А.С., магазин «РУСЬ», п. Колышлей, ул. Октябрьская, 32. Тел. 8 (904) 266-47-44. E-mail: nm1623@rambler.ru
Пермь, ИП Бурнышев А.И. Сервис «Стинко», ш. Космонавтов, 316-Б. Тел. 8 (342) 254-30-40 (доб. 312,315). E-mail: foresters-service@inbox.ru
Саратов, ООО «Оптстройинструмент Поволжья», ул Рахова 187/213. Тел. 8 (927) 629-10-45. E-mail: el.instrument64@yandex.ru
Сочи, ООО Коваль, магазин «Мастер», п. Лазаревское, ул. Павлова,137. Тел. 8 (918) 401-17-79, 8 (988) 506-80-70. E-mail: mak180672@yandex.ru
Самара, ИП Колоколов Д.В., «ProFService», ул. Физкультурная,17. Тел. 8 (846) 990-54-46. E-mail: profservice63@yandex.ru. www.profservice63.ru
Ставрополь, ИП Филиппов А.А., «Сервис-инструмент», ул. Лермонтова, 37Б. Тел. 8 (8652) 56-03-56. E-mail: service_inst@mail.ru
Сарьск, ИП Колесников Е.А., магазин «Вокни», ул. Железнодорожная, 24. Тел. 8 (86372) 5-16-16. E-mail: vokin10@yandex.ru
Таганрог, ИП Булгаков С.Е., «Мастер Техник», ул. 2й переулок, 49. Тел. 8 (928) 603-68-57. E-mail: bulgakov14@mail.ru
Тихорецк, ИП Иушина Л.В., магазин «Инструмент Сервис», ул.Ляпидевского, 78. Тел. 8 (918) 022-81-30. E-mail:iushin@list.ru
Хасавюрт, ИП Бектимиров Е.М., «РемТех», Республика Дагестан, ул. Гамидова, 85. Тел. 8 (988) 783-84-37. E-mail: zaga-1992@mail.ru
Чебоксары, ИП Захаров И.А., магазин «Мир инструментов», ул. Хевешская,5, к.1. Тел.8 (8352) 222-141. E-mail: mi-ch@mail.ru

Товар получен в исправном состоянии, без видимых повреждений, в полной комплектации, проверен в моем присутствии, претензий по качеству товара не имею. С условиями гарантии ознакомлен и согласен.
Подпись покупателя _____