

Ул. Каширская, 1А
г. Ростов-на-Дону,
Ростовская область,
Российская Федерация,
344091

офис:
+7 (863) 292-92-56
+7 (863) 292-92-57
+7 (863) 292-92-58
+7 (863) 292-92-59
+7 (863) 292-92-46

мастерская:
+7 (863) 292-99-45
+7 (863) 210-53-26

отдел розничной продажи:
+7 (863) 292-99-43

Произведено в КНР

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ИНВЕРТОРНОГО СВАРОЧНОГО АППАРАТА «ИСКРА»

ИСА-200ПН ИСА-220ПН ИСА-240ПН



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 изделия, порче чужого имущества и, что самое главное, сохранит Ваше здоровье и здоровье окружающих Вас людей.

При покупке электроинструмента обязательно проверьте его работоспособность пробным пуском.

Проверьте, что в талоне на гарантийный ремонт внесены следующие данные: штамп магазина, дата продажи, подпись продавца. Проверьте наличие и соответствие серийного номера на электроинструменте.

Изделия под торговой маркой «Электроприбор» постоянно совершенствуются и улучшаются. Поэтому технические характеристики и дизайн могут меняться без предварительного уведомления. Приносим Вам наши глубочайшие извинения за возможные причиненные этим неудобства.

Внимательно изучите данную инструкцию по эксплуатации и техническому обслуживанию. Храните её в защищенном месте.

Спасибо за Ваш выбор!

С уважением, коллектив «Электроприбор»

ПРЕИМУЩЕСТВА

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» («Антиприлипание»): когда электрод «залипает», сварочный ток и напряжение сбрасывается 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.

ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

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

Диаметр электродов от 1,6 до 5 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 с ограниченным содержанием железной стружки в воздухе. 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 его с успехом можно применять в работе коммунальных служб, мобильных строительных и ремонтных бригад, в том числе газо- и водопроводов, при установке дверей и решеток, оград и т.д.

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

«Умная электроника» сварочного аппарата, плавная регулировка тока, мягкий поджог дуги, защита от перегрузок поможет любому, и 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-220ПН	ИСА-220ПН	ИСА-240ПН
Диапазон рабочего напряжения	140-240 В	140-240 В	140-240 В
Частота тока	50 Гц	50 Гц	50 Гц
Диапазон плавной регулировки тока	20-200 А	20-220 А	20-240 А
Толщина электрода	1.6-5.0 мм	1.6-5.0 мм	1.6-5.0 мм
Напряжение холостого хода	40 В	40 В	40 В
Охлаждение	вентилятор	вентилятор	вентилятор
Продолжительность нагружения	55% при 40 С	55% при 40 С	55% при 40 С

❗ После переноски аппарата в условиях низкой температуры окружающего воздуха не включайте аппарат сразу. Из-за образовавшегося конденсата может произойти поломка, способная привести к пожару или поражению электрическим током! 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
Гарантийный талон, шт	1
Упаковка, шт	1

❗ Технические характеристики и комплект поставки могут быть изменены без предварительного уведомления.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

❗ Работать с аппаратом категорически запрещается в помещениях, не соответствующих нормам техники электробезопасности и пожаро-безопасности. 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.

❗ 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 7 (рис. 1).
- Категорически запрещается работать с сильно разогретым аппаратом.

❗ Аппарат имеет устройство автоматического отключения при перегреве.

ОБЩИЙ ВИД

Общий вид сварочного аппарата «Искра» представлен на рис.1.

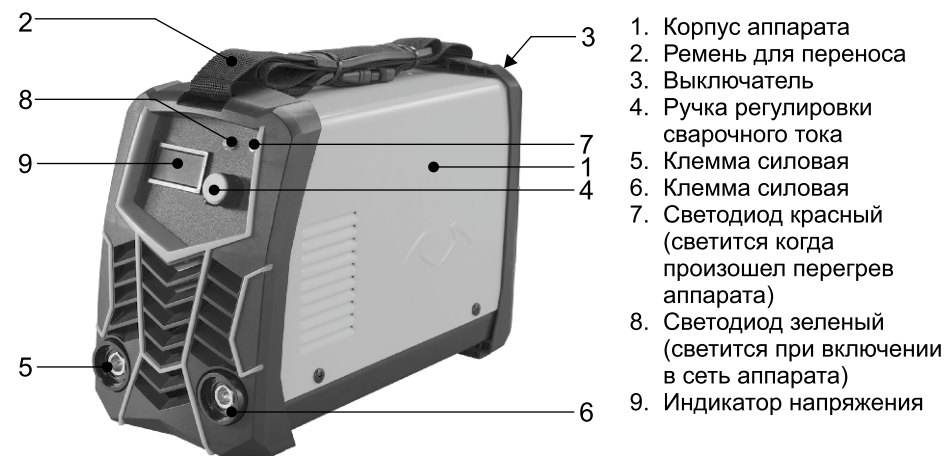


РИС. 1

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. Убедиться, что выключатель 3 находится в положении «Вкл».
- Подключить сетевой шнур с вилкой в розетку 220В
- При этом заработает вентилятор, загорится зеленый светодиод 8.
- 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 красный светодиод 7 и аппарат отключается, через несколько минут аппарат остынет, при этом красный светодиод погаснет и аппарат будет готов к работе.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

Гарантийный срок эксплуатации инверторного сварочного аппарата – 2 года со дня продажи. Произведено ZHENGYANG INDUSTRY & INVESTMENT CO., LTD (558 Great Wall East Road, Economic Development Zone, Yongkang, Zhejiang, Jinhua. P.R.China.) под контролем «Электроприбор».

Правильное использование и постоянное техническое обслуживание продлевают срок службы изделия. В случае выхода из строя инверторного сварочного аппарата в течение 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 дождь, снег, 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 поломке изделия из-за приложения чрезмерного усилия.

-При использовании не рекомендованных расходных частей, аксессуаров, насадок.

-При выходе из строя быстроизнашивающихся деталей и 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, повлекшие 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.

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.	нет
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 заводской номер электроинструмента	Нарушение правил эксплуатации.	нет
Пломба на корпусе отсутствует или не соответствует заводской, а также уполномоченной сервисной мастерской.	Попытка ремонта в неспециализированном ремонтном учреждении.	нет
Отсутствуют предусмотренные заводом-изготовителем наклейки.		да

АДРЕСА ГАРАНТИЙНЫХ МАСТЕРСКИХ

Ремонт инструментов «Электроприбор» 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 Жук А.И. Торговый дом «Хозяин», проезд Объездной, 7А. Тел. 8 (928) 100-46-70. Е-mail: msazovservice@mail.ru. www.machinestore.ru
Акса́й, ИП Левданский Н.П., ул. Ленина, 40. Тел. 8 (928) 901-86-87. Е-mail: mordovkinoleg@yandex.ru
Абакан, ИП Зуев А.М. ЦС «Каскад», Республика Хакасия, ул. Игарская, 21. Тел. 8 (3902) 305-755. Е-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. Е-mail: 450066@bk.ru. www.tehnik-ast.ru
Астрахань, ООО «КВ-Сервис», ул. Держинского, 36. Тел. 8 (851) 229 62 40. Е-mail: kovshar-service@mail.ru
Астрахань, ИП Агенькова М.М. ЦС «Специалист», проезд Воробьева, 16. Тел: 8 (8512) 62-83-46, 62-69-40. Е-mail: 477872@mail.ru. www.626940.ru
Астрахань, ул. Славянская 1В (за магазином «Молоток»)
Армавир, ИП Усков С.В. «Профф-Ремонт», ул. Софьи Перовской, 17. Тел.8 (928) 236-45-01. Е-mail: proff-instrument2012@mail.ru
Брянск, ИП Абраменко Т.Н., ул.Литейная,9. Тел.8 (4832) 33-77-31; 8-920-830-18-47. Е-mail: rei32@ya.ru
Волгоград, ООО СК «Славяне», ул. Изобильная, 10А. Тел. 8 (961) 087-04-22. Е-mail: service.red@orvill.ru
ул. Горького, 41Р. Тел. 8 (8443) 21-04-12. Е-mail: service.vojlsk@orvill.ru
ул. Рюксюкская, 8А. Тел. (8442) 36-40-50. Е-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. Е-mail: B-ushkin@yandex.ru
Волгоград, ИП Ахметова КА. Шоссе авиаторов, 11А. Тел. 8 (8442) 26-84-05. Е-mail: promcomplex34@mail.ru
Воронеж, ООО Бензо-электро запчасть Воронеж, магазин «Расходка», ул. Дубровина 3В, ТЦ «Народный», пав. 41-42. Тел. 8 (473) 229-43-83, 8 (900) 927-54-17. Е-mail: belez36@mail.ru
Волгодонск, ИП Столяров В.К. «Электро-Сервис», ул. М. Кошьевого, 18. Тел. 8 (950) 849-99-01. Е-mail: irina-vladimirvna1@mail.ru
Владимир, ИП Краснова М.В., магазин «Мастеровой», Мкр. Коммунар, ул.Песочная, 19. Тел. 8-930-030-25-06. Е-mail: masterovoy33-service@yandex.ru. www.masterovoy33.ru
Елань, ИП Акимов А.С., ул.Вокзальная, 81. Тел. 8 (84452) 5-50-94. Е-mail: servis-volkova@yandex.ru
Краснодар, ИП Бондаренко Ю.В. ЦС «Маquita», ул. Уральская, 83А. Тел. 8 (861) 292-46-26; факс 8 (861) 210-13-77, моб 8 (905)495-38-83. Е-mail: ytu5@rambler.ru
ул. Ломоносова, 20. Тел./ факс 8 (861) 275-86-61, 8 (918) 652-03-56, 8 (964) 892-18-19. Е-mail: s2758661@rambler.ru
Краснодар, ИП Тлашадзе Г.Г., ул. Камвольная, 8. тел. 8 (918) 462-09-02. Е-mail: georg63t@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). Е-mail: sc_feniks@mail.ru
Краснодар, ИП Лычкин С.М., магазин «Елена», ул. Северная 263/20 Тел. 8 (861) 253-53-14. Е-mail: elena_sternaustris@mail.ru
Крымск, ИП Жовтенко А.С., ЦС «Шмель», ул.Кommунистическая, 144А. Тел.8 (952) 823-36-74, 8 (952) 823-68-45, 8 (964) 916-66-89. Е-mail: magaz.master@mail.ru
Камышин, ИП Райко А.В. проезд Нефтяников, 6, пом.1. Тел. 8 (937) 716-54-69. Е-mail: alexandrayko@yandex.ru
Луганск, ФЛП Филинков Г.М., «Регион Инструмент», ул. Оборонная 109Ж. Тел.+380509316606, +380990477671, +380721200747. Е-mail: sturmservice@mail.ru
Лабинск, ИП Петров Н.С. ЦС «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. Е-mail: kovatch5@mail.ru
Майкоп, ИП Стоценко О.Л., Республика Адыгея, ул. Промышленная, 24. Тел. 8 (961) 829-70-00. Е-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. Е-mail: service@gorizont-m.ru. www.gorizont-m.ru
Махачкала, ИП Имихаев И.М., ЦС «Универсал», Республика Дагестан, ул. Стенной поселок, 4А. Тел. 8 (928) 059-77-76, 8 (963) 423-07-77, 8 (988) 223-07-77, 8 (960) 421-77-72. Е-mail: imihaev@mail.ru
Нальчик, ООО «Трэк», «Авторизованный Сервисный Центр», Кабардино-Балкарская республика, ул. Ахохова, 190. Тел. 8 (800) 700-9-703. Е-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. Е-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. Е-mail: Servis307220@yandex.ru
Орел, ИП Сидорова С.В. «Электроприбор», ул. Достоевского, 8. Тел. 8 (910) 305-07-87. Е-mail: kondrvikto@yandex.ru
Омск, ИП Мирошниченко А.А., ЦС «Энлтех», ул.Воровского,116. Тел. 8 (3812) 49-30-77, 8 (908) 119-95-26. Е-mail: eltehs@bk.ru
Оренбург, ИП Ванюшин А.В., ЦС «99», ул. Орская, 99. Тел. 8(3532) 21-42-88. Е-mail: orenburg350@mail.ru
Пятигорск, ИП Гринько В.А., Промзона-2, ул. Производственная, 11. Тел. 8 (962) 404-60-90. Е-mail:grinkoviktor@mail.ru
Пенза, ИП Кирсанов А.С., магазин «РУСЬ», п. Колышлей, ул. Октябрьская, 32. Тел. 8 (904) 266-47-44. Е-mail: nm1623@rambler.ru
Пермь, ИП Бурнышев А.И. Сервис «Стинок», ш. Космонавтов, 316-Б. Тел. 8 (342) 254-30-40 (доб. 312.315). Е-mail: foresters-service@inbox.ru
Саратов, ООО «Оптстройинструмент Поволжья», ул Рахова 187/213. Тел. 8 (927) 629-10-45. Е-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. Е-mail: mak180672@yandex.ru
Самара, ИП Колоколов Д.В., «ProfService», ул. Физкультурная,17. Тел. 8 (846) 990-54-46. Е-mail: profservice63@yandex.ru. www.profservice63.ru
Ставрополь, ИП Филимонов А.А., «Сервис-инструмент», ул. Лермонтова, 375. Тел. 8 (8652) 56-03-55. Е-mail: service_instr@mail.ru
Сальск, ИП Колесников Е.А., магазин «Вокин», ул. Железнодорожная, 24. Тел. 8 (86372) 5-16-16. Е-mail: vokin10@yandex.ru
Таганрог, ИП Булгаков С.Е., «Мастер Техники», ул. 2й переулк, 49. Тел. 8 (928) 603-68-57. Е-mail: bulgakov14@mail.ru
Тихорецк, ИП Иушина Л.В., магазин «Инструмент Сервис», ул.Ляйдевского, 78. Тел. 8 (918) 022-81-30. Е-mail:iushin@list.ru
Хасавюрт, ИП Бектимиров С.М., «РемТех», Республика Дагестан, ул. Гамидова, 85. Тел. 8 (988) 783-84-37. Е-mail: zaga-1992@mail.ru
Чебоксары, ИП Захаров И.А., магазин «Мир инструментов», ул. Хевешская,5, к.1. Тел.8 (8352) 222-141. Е-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 _____

Корешок талона №2
на гарантийный ремонт

модель: _____
Изыят « _____ »
Исполнитель _____

Корешок талона №1
на гарантийный ремонт

модель: _____
Изыят « _____ »
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

Продан _____

Дата продажи _____

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

Продан _____

Дата продажи _____

Продавец _____

(подпись) (Ф.И.О)

НАША ПРОДУКЦИЯ

Компания «ЭЛЕКТРОПРИБОР» предлагает Вашему вниманию широкий выбор инструмента и оборудования

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)

