

BRIMA

Установки воздушно-плазменной резки инверторные

CUT60-1

CUT60

CUT70

**Паспорт и руководство
по эксплуатации**

№CUT-5/21G

Установки воздушно-плазменной резки инверторные
CUT60-1, CUT60, CUT70.

Отличительные особенности:

Скорость процесса резки в 1,8 раза выше, чем при кислородной резке.

Легко и экономично разрезают толстые металлические детали.

Подходят для резки нержавеющей стали, меди, алюминия.

Высокая чистота разрезаемой поверхности.

Функция регулирования дуги.

Амперметр.

Индикатор поломки, перегрева.

Индикатор сети (опция).

Оглавление

1. Нормы безопасности	4
2. Общее описание	5
3. Основные характеристики	6
4. Электрическая схема (однофазный ток).....	7
5. Электрическая схема (трехфазный ток)	7
6. Описание панелей управления	8
7. Техника безопасности	12
8. Техническое обслуживание	15
9. Диагностика неисправностей.....	15
10. Гарантийные обязательства.....	17

Соответствие качеству

Установки воздушно-плазменной резки

CUT60-1 / CUT60 / CUT70

предназначены для промышленного и
профессионального использования

Соответствуют

EMC Directives: 73/23/EEC and 89/336/EEC

Европейскому стандарту: EN/IEC60974



Внимание!

Перед использованием аппарата внимательно изучите настоящую инструкцию. Не использовать с дизельными, бензиновыми генераторами.

По всем возникшим вопросам, связанным с эксплуатацией и обслуживанием аппарата, вы можете получить консультацию у специалистов сервисного центра. Производитель постоянно модернизирует оборудование и оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию. Из-за изменений полученный Вами аппарат может внешне отличаться от указанного в паспорте.

1. Нормы безопасности

Процессы резки представляют собой опасность для резчика и людей, находящихся в пределах или рядом с рабочей зоной, при неправильной эксплуатации оборудования. Поэтому процессы резки должны осуществляться только при условии неукоснительного соблюдения всех действующих правил техники безопасности. Пожалуйста, внимательно изучите данное руководство и разберитесь в нем перед установкой и использованием данного оборудования.

Перед эксплуатацией оборудования необходимо пройти профессиональную подготовку.

Переключение режимов функционирования аппарата в процессе резки может повредить оборудование.

Пользуйтесь аварийным выключателем при нештатных ситуациях.

После окончания работ отсоединяйте питающий кабель от электросети.

Инструменты для резки должны быть сертифицированы, соответствовать нормам безопасности и техническим условиям эксплуатации данного аппарата.

Резчик должен обладать необходимой квалификацией.

Поражение электрическим током может быть смертельным.

Подсоединяйте обратный кабель в соответствии с правилами пользования электроустановками и техники безопасности.

Не касайтесь незащищенных деталей голыми руками.

Резчик должен осуществлять резку в сухих перчатках.

Резчик должен держать плазмострон на безопасном расстоянии от себя.

Дым и газ, образующиеся в процессе резки- опасны для здоровья!

Не вдыхайте дым и газ в процессе резки.

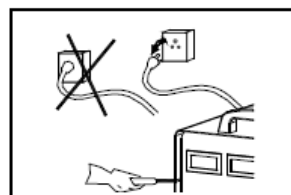
Рабочая зона должна хорошо вентилироваться.

Излучение дуги вредно для глаз и кожи.

Одевайте защитную маску, защитные очки и специальную одежду для осуществления резки.

Также должны быть приняты меры для защиты людей, находящихся в рабочей зоне или рядом с ней.

Опасность воспламенения.



Искры, возникающие при резке, могут вызвать пожар, поэтому все воспламеняющиеся материалы должны быть удалены из рабочей зоны.

Рядом должен находиться огнетушитель, а также человек, обученный им пользоваться.

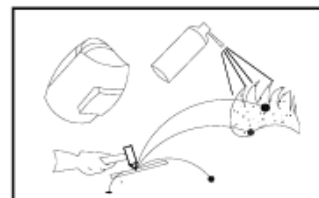
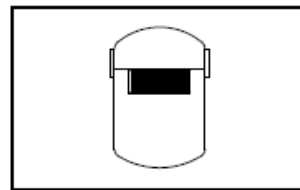
Шум представляет возможную угрозу для слуха.

Процесс резки сопровождается значительным шумом, при необходимости используйте средства защиты органов слуха.

При возникновении неисправностей:

Обратитесь к данному руководству по эксплуатации.

Проконсультируйтесь с сервисной службой или поставщиком оборудования.



2. Общее описание

Аппараты серии CUT, предназначенные для резки, произведены на базе современной инверторной технологии. Благодаря использованию мощных транзисторов MOSFET и IGBT, применению принципа широтно-импульсной модуляции (PWM), выпрямленное напряжение сети (50 Гц) преобразуется в высокочастотное переменное напряжение (до 100 КГц), которое подается на первичную обмотку силового ферритового трансформатора. Затем, на вторичной обмотке, получается переменное высокочастотное напряжение, которое преобразуется теперь уже в постоянное. Такой принцип работы позволяет использовать силовой трансформатор значительно меньшего размера и уменьшить вес инверторного оборудования, что ведет к увеличению КПД аппарата до 85%.

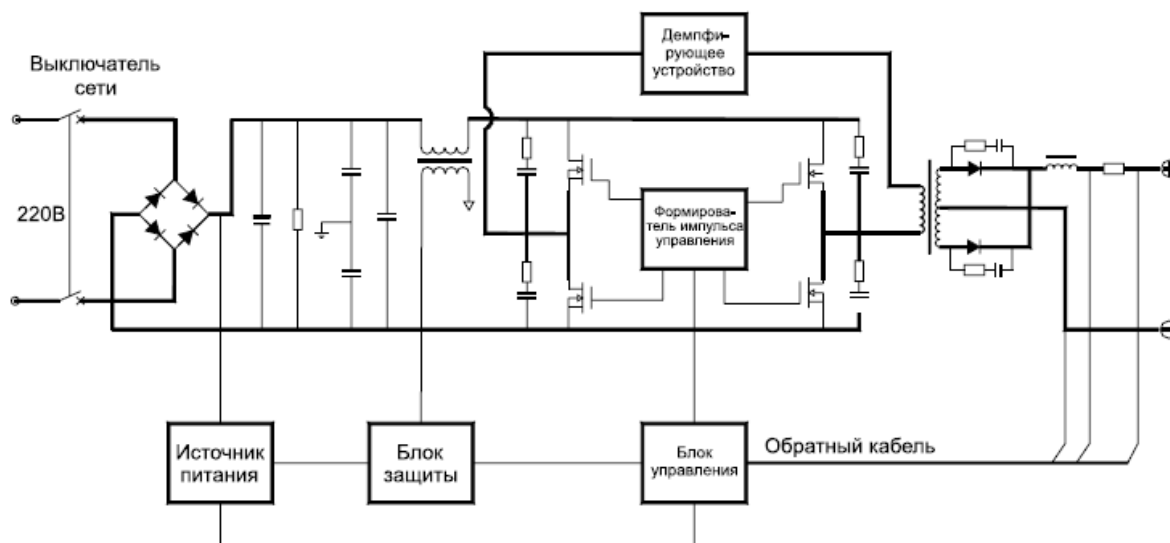
Для возбуждения дуги используется осциллятор, генерирующий высоковольтный, высокочастотный импульс напряжения. Данный аппарат отличается стабильной, надежной и эффективной работой, малыми размерами и низким уровнем шума в процессе сварки.

Оборудование для резки серии CUT может широко применяться для резки углеродистой стали, нержавеющей стали, различных сплавов стали, меди, алюминия и других цветных металлов.

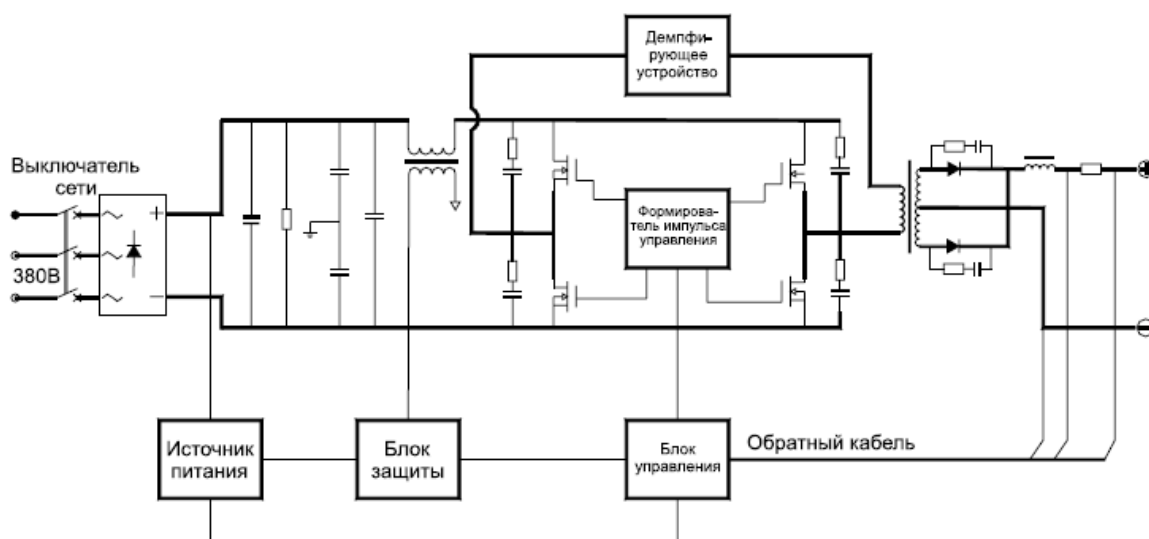
3. Основные характеристики

Тип	CUT60-1	CUT60	CUT70
Параметры электросети, В	230±10%	400±10%	
Частота сети, В	50/60		
Напряжение холостого хода, В	250	290	
Диапазон регулирования, А	20-60	25-60	20-70
Период нагрузки, %	60		
КПД, %	85		
Коэффициент мощно	0.93		
Класс изоляции	F		
Класс защиты	IP21S		
Способ возбуждения дуги	Контактный (LIFT) с плазматроном SG-55; Бесконтактный (HF) с плазматроном P-60.	Бесконтактный (HF) с плазматроном P-80	
Давление воздуха, атм	4-5		
Вес, кг	7,45 (вес с комплектом)	15,2 (вес с комплектом)	
Габаритные размеры, мм	480x204x303	485x230x365	

4. Электрическая схема (однофазный ток)

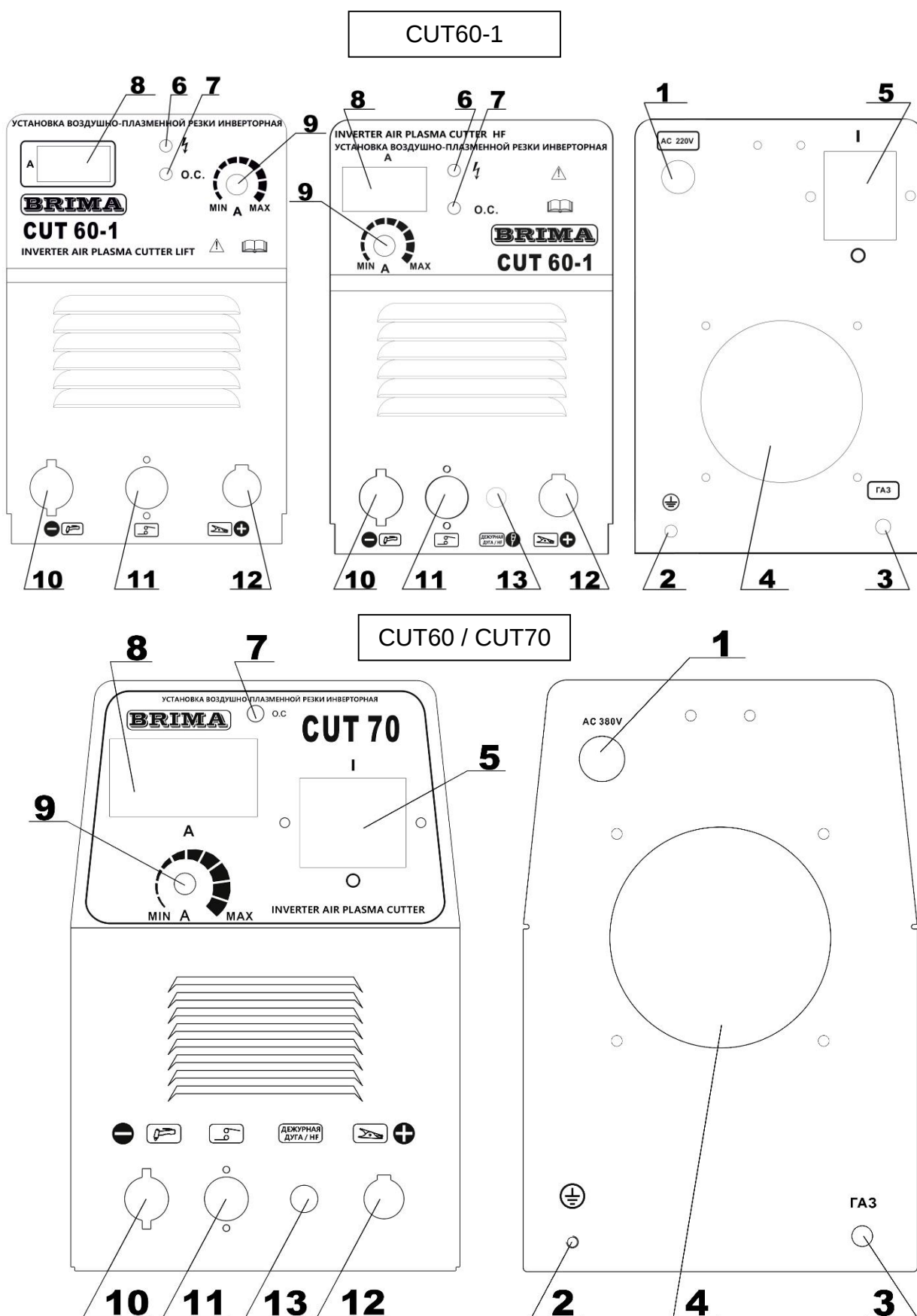


5. Электрическая схема (трехфазный ток)



Важно отметить, что любое увеличение длины питающих кабелей или кабелей плазматрона может отразиться на работе этого оборудования, в связи с падением напряжения в кабеле из-за увеличения сопротивления кабелей, значение которого зависит от их длины.

6. Описание панелей управления



1- Сетевой кабель.

Соедините сетевой кабель сварочного аппарата в сеть с необходимым напряжением. Неправильное соединение может привести к поломке аппарата. Проверьте с помощью измерительного прибора напряжение сети под нагрузкой. Питающая сеть должна иметь выключающие автоматы для безопасной эксплуатации оборудования. В сетевом кабеле имеется встроенный провод заземления.

2- Защитное заземление.

На задней панели имеется болт с символьным обозначением заземления. В случае отсутствия заземляющего контакта в питающей сети, следует заземлять оборудование перед эксплуатацией с помощью зажима заземления, который подсоединяется к данному болту через провод соответствующего сечения.

3- Ниппель для подключения газового рукава к установке.

Для подачи газа (воздуха) присоедините газовый рукав с регулятором воздуха к ниппелю. Система подачи воздуха, которая включает в себя компрессор, регулятор, газовый рукав, должна быть правильно соединена, чтобы поддерживать подачу воздуха, который необходим для воздушно-плазменной резки. При подключении системы подачи воздуха обеспечьте хорошее соединение, не допускающее утечку. Воздух должен быть сухим и не содержать масла.

4- Вентилятор.

После переключения выключателя сварочного аппарата в положение «I» начинает работать вентилятор, для обеспечения работы аппарата с регламентируемым периодом нагрузки (ПН). Следите за исправной работой вентилятора. Обеспечьте приток и отток воздуха к вентилятору. Для стабильного охлаждения аппарата не выключайте его при остановке в работе.

5- Выключатель источника питания.

Когда источник питания включен, должен работать встроенный вентилятор. Выключатель может быть расположен на лицевой или задней панели, зависит от модели аппаратов. Кроме того, имеет два вида: кнопка или автоматический выключатель.

6- Индикатор сети.

При правильном подключении в сети загорается светодиод.

7- Индикатор неисправности / перегрева. (или «О.С.»)

Индикатор неисправности/перегрева может означать перегрев либо неисправность

оборудования. При срабатывании данного индикатора, следует прекратить работы по резке и оставить аппарат с работающим вентилятором на 5 минут. Если через 5 минут индикатор не гаснет, следует выключить аппарат и включить снова. Если индикатор продолжает гореть, это означает неисправность аппарата и его необходимо отнести в сервисный центр.

8- Амперметр

Измеритель тока отображает заданный сварочный ток.

9- Регулятор тока «А».

Согласно практической необходимости установите параметры выходного тока с помощью ручки «А».

10- Разъем для подключения плазматрона (-).

Для обеспечения подачи потенциала на катод плазматрона вставьте вставку сварочного кабеля плазматрона в гнездо на лицевой панели. Неправильное соединение может привести к поломке гнезда и вставки, а также отсутствия напряжения на дуге.

11- Разъем для включения дуги плазматрона.

Для подключения управления поджига дуги плазматрона вставьте штекер кабеля управления плазматрона в двухштыревой разъем на передней панели и закрепите.

12- Разъем для подключения обратного кабеля с клеммой заземления (+).

Вставьте вставку в гнездо на лицевой панели. Неправильное соединение может привести к поломке гнезда и вставки. Соедините клемму заземления с изделием. В качестве обратного провода применять сварочный кабель с клеммой.

13-Разъем для подключения провода режима «дежурная дуга» (HF).

Разъем подключения плазматронов Р-60 и Р-80, обеспечивающих «Бесконтактный поджиг».

Установка редуктора:

Соедините выход редуктора и входной штуцер подачи сжатого воздуха на аппарате, используя рукав высокого давления.

1. Прикрутите крепление редуктора на заднюю панель аппарата.
2. Установите редуктор с фильтром на крепление.
3. Очистите емкость осушительного фильтра от влаги.
4. Открутите вентиль подачи воздуха, установите необходимое давление воздуха.
5. Давление воздуха должно быть $5 \pm 15\%$ атмосфер.

Эксплуатация CUT60-1 (LIFT) (контактный способ).

1. Установите плазматрон SG-55.
2. Установите фильтр на заднюю панель установки.
3. Установите выключатель сети на лицевой панели в положение «Вкл.», загорится индикатор включения в сеть, на цифровом датчике появится установленное значение тока.
4. Установите требуемые значения давления и объема подачи воздуха. Правильный выбор давления поступающего воздуха – критически важный фактор, влияющий на продолжительность срока службы сопла и электрода и качество реза.
5. Нажмите на кнопку плазматрона, и из сопла пойдет воздух.
6. Установите значение рабочего тока в соответствии с толщиной заготовки.
7. Дотроньтесь медным соплом плазматрона до заготовки, нажмите и держите кнопку управления плазматроном до момента возбуждения дуги, установите расстояние между плазматроном и заготовкой, равное 1 мм и приступайте к резке.

Эксплуатация CUT60-1, CUT60, CUT70 (HF) (бесконтактный способ)

1. Установите плазматрон P-80.
2. Установите фильтр на заднюю панель установки.
3. Установите выключатель сети на лицевой панели в положение «Вкл.», загорится индикатор включения в сеть, на цифровом датчике появится установленное значение тока.
4. Установите требуемые значения давления и объема подачи воздуха. Правильный выбор давления поступающего воздуха – критически важный фактор, влияющий на продолжительность срока службы сопла и электрода и качество реза.
5. Нажмите на кнопку плазматрона, из сопла пойдет воздух и появится язычок дежурной дуги.
6. Установите значение рабочего тока в соответствии с толщиной заготовки.
7. Поставьте дистанционную пружину плазматрона на изделие, нажмите на кнопку. Произведите рез.

***Внимание!** Манометр давления воздуха может быть установлен в корпусе аппарата.

7. Техника безопасности

- При эксплуатации данного аппарата необходимо соблюдать «Правила техники безопасности и гигиены труда при производстве», «Правила безопасности в газовом хозяйстве», «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением».
 - К работе с аппаратом допускаются лица не моложе 18 лет, изучившие инструкцию по эксплуатации, изучившие его устройство, имеющие допуск к самостоятельной работе и прошедшие инструктаж по технике безопасности.
 - Резчик должен обладать необходимой квалификацией и иметь допуск к проведению работ по резке.
 - Не касайтесь деталей, находящихся под высоким напряжением.
- Отключайте источник питания от сети, прежде чем производить какие-то операции техобслуживания.
- Резчик должен быть изолирован от свариваемой детали и от земли с помощью изолированных перчаток и одежды. Не производите работы с поврежденными или плохо подсоединенными кабелями или с ослабленными кабельными зажимами.
 - Спецодежда должна быть сухой и чистой.
 - Не работайте в сырых помещениях.
 - Не наклоняйтесь низко над деталями.
 - Автоматический выключатель должен быть защищен и находиться на доступном расстоянии.
 - Не включайте аппарат, если снята какая-либо из защитных деталей.
 - Убедитесь в том, что используемая сеть электропитания имеет клемму заземления.
 - Используйте средства защиты от искр, окалины, возникающих в процессе резки.
 - На участке должны быть средства пожаротушения.
 - Горючие и легковоспламеняющиеся вещества вблизи рабочей зоны и на участке резки недопустимы.
 - Защищайте тело от ожогов и ультрафиолетового излучения с помощью защитной жаростойкой одежды (перчатки, шапка, ботинки, шлем, и пр.).
 - Используйте защитную маску.

- Держите плазмотрон на расстоянии от себя и от других людей.
- На рабочем месте должна быть аптечка.
- Не надевайте контактные линзы; интенсивное излучение дуги может привести к их склеиванию с роговицей.
- Заменяйте стекло маски в случае его повреждения или если оно не подходит для конкретной операции резки.
- Прежде чем касаться руками разрезаемых деталей, дождитесь их полного охлаждения.
- На месте, где установлено оборудование для резки, не должно быть пыли, едких химических и горючих газов и материалов. Влажность воздуха в помещении не должна превышать 80%.
- Не проводите работы по резке на открытом воздухе в местах, незащищенных от дождя, снега и т.д. Работы могут осуществляться при температуре окружающей среды от -10 °C до +40 °C.
- Оборудование должно устанавливаться на расстоянии не менее 30 см от стены.
- Рабочая зона должна хорошо вентилироваться.
- Вентиляторы предназначены для охлаждения аппарата в процессе резки.

Внимание! Следите за тем, чтобы вентиляционные решетки аппарата были всегда открыты. В радиусе 30 см от аппарата не должно находиться никаких посторонних предметов. Хорошая вентиляция – критически важное условие для нормальной работы аппарата.

Эксплуатация аппарата при перегрузке запрещена.

Аппарат может самопроизвольно отключиться в процессе резки, загорается индикатор перегрева и режима защиты от сбоев.

Режим защиты отключается повторным запуском аппарата. Отключите сетевое напряжение, используя сетевой выключатель. Дождитесь, чтобы индикатор защиты погас. Снова подайте сетевое напряжение на аппарат.

В случае, если индикатор сработал в результате внутреннего перегрева, то отключать аппарат от сетевого напряжения не следует. Необходимо, чтобы работал вентилятор охлаждения. Когда температура внутренних компонентов достигнет нормы, индикатор сбоев погаснет, можно продолжать работы по резке. Запрещается подсоединять аппарат к сети с напряжением больше разрешенного.

Требуемые параметры электросети указаны в разделе «Основные характеристики». Аппарат оснащен системой автоматической компенсации напряжения, что позволяет ему поддерживать его уровень в пределах заданного диапазона. В случае, если сетевое напряжение не соответствует допустимым отклонениям $\pm 15\%$ от номинала, оборудование для резки может быть повреждено. При установке аппарата обязательно заземлите корпус. Прежде чем приступить к работам порезке, проверяйте надежность заземления.

Важные рекомендации по использованию плазменной резки.

- Предварительно убедитесь в наличии дежурной дуги. Не поднося плазмотрон к изделию, нажмите кнопку управления на плазмотроне. Автоматически включается подача сжатого воздуха, срабатывает осциллятор, появляется дежурная дуга. Если нет дежурной дуги, то необходимо проверить состояние сопла и электрода (катода) плазмотрона, предварительно отключив аппарат от сетевого напряжения. Проверить давление сжатого воздуха.

- Перед началом резки поднесите плазмотрон к заготовке, при этом сопло не должно касаться металла заготовки (бесконтактный способ возбуждения дуги).

Нажмите кнопку управления, вслед за дежурной включается основная плазменная дуга. Выполняйте резку с равномерной скоростью, в соответствии с требованиями по качеству резки и толщиной обрабатываемого материала.

Постепенно снижайте скорость в конечной стадии резки. Затем отпустите кнопку управления плазмотрона.

Если на сопле есть капли расплавленного металла, то эффективность охлаждения снижается.

Вовремя очищайте сопло от брызг металла.

Плазмотрон оснащен специальным упором, который обеспечивает постоянный зазор между соплом плазмотрона и заготовкой. Упор обеспечивает стабильность резки и исключает касание сопла и материала заготовки.

Замена сопла и электрода.

Электрод и сопло подлежат замене в следующих случаях:

1. износ тугоплавкой вставки электрода на 1,5 мм и более;
2. имеет место деформация сопла;
3. происходит снижение скорости резки;
4. есть трудности при возбуждении дуги;
5. получается неровный рез.

Электрод и сопло являются расходными материалами. Нельзя пережимать воздушный шланг в процессе резки. В противном случае возможен выход из строя оборудования и расходных материалов.

По окончании резки в системе подачи сжатого воздуха остается давление. При завершении работ желательно удалить избыточное давление из системы. Для этого закройте кран подачи воздуха, кратковременно нажмите на кнопку плазмотрона.

Категорически запрещается ронять или ударять плазмотрон.

8. Техническое обслуживание

Перед проведением технического обслуживания или ремонта отсоединяйте аппарат от сети.

Убедитесь в том, что обратный кабель правильно подсоединен к аппарату.

Проверьте качество всех соединений рукавов и проводов (особенно розетки) и затяните неплотные соединения; при возникновении окисления удалите его с помощью шкурки, обеспечьте надежный контакт.

Не подносите руки, волосы, части свободной одежды и инструменты близко к подвижным частям аппарата (вентилятор). Не прикасайтесь к токоведущим проводам.

Регулярно удаляйте пыль с помощью чистого и сухого сжатого воздуха; если оборудование находится в сильно загазованной и загрязненной атмосфере, то его чистка должна производиться ежемесячно.

Давление сжатого воздуха должно быть уменьшено до величины, безопасной для внутренних деталей данного оборудования.

Всегда вытирайте влагу после ее обнаружения, а также проверяйте изоляцию соединений (как частей оборудования между собой, так и соединения с кожухом), сразу же прекращайте резку при обнаружении каких-либо аномальных явлений.

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

9. Диагностика неисправностей

ВНИМАНИЕ! В случае поломки ремонт данного оборудования может осуществляться только высококвалифицированными специалистами.

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	МЕТОДЫ УСТРАНЕНИЯ
---------------	-------------------	-------------------

Индикатор источника питания включен, вентилятор работает. При нажатии кнопки на плазмотроне, начинает работать электромагнитный клапан, но нет подачи высокочастотного электричества и загорается красный светодиод.	Внутренние неисправности электрической схемы аппарата.	Обратитесь в сервисный центр.
Горит светодиод термозащиты	Внутренние неисправности электрической схемы аппарата.	Обратитесь в сервисный центр.
Индикатор источника питания включен, вентилятор работает. При нажатии кнопки на плазмотроне загорается красный светодиод.	Внутренние неисправности электрической схемы аппарата.	Обратитесь в сервисный центр.
Не происходит возбуждение дуги.	Низкое напряжение сети. Низкое давление воздуха.	Проверьте соединение плазмотрона с аппаратом.

10. Гарантийные обязательства

ВНИМАНИЕ: перед тем, как приступить к работе, необходимо ознакомиться с руководством по эксплуатации данного изделия. В противном случае гарантия не будет иметь силу.

Гарантийный срок эксплуатации изделия указан в гарантийном талоне и исчисляется со дня покупки.

При обнаружении производственных дефектов потребителю гарантируется бесплатный ремонт и замена вышедших из строя деталей в течении всего гарантийного срока. Однако поставщик оставляет за собой право отказа от бесплатного гарантийного ремонта в случае несоблюдения изложенных ниже условий гарантии.

Условия гарантии:

Необходимыми условиями осуществления гарантийного обязательства являются следующее:

- проведение гарантийного ремонта только специалистами уполномоченного сервисного центра;

- настоящая гарантия действительна только при предъявлении оригинала паспорта на изделие, правильном и четком заполнении гарантийного талона с указанием модели изделия, заводского номера, даты продажи и четкой печатью продавца. Поставщик оставляет за собой право отказа в гарантийном ремонте, если отсутствует оригинал паспорта или гарантийный талон не содержит полной информации: если информация не разборчива или содержит исправления.

Доставка изделия к поставщику или уполномоченный сервисный центр и обратно осуществляется за счет потребителя, если другое не предусмотрено договором купли-продажи.

Срок гарантийного ремонта определяется степенью неисправности изделия и наличием необходимых для ремонта комплектующих. При сложных неисправностях и отсутствии комплектующих срок ремонта может достигать до 45 календарных дней с момента обращения.

Условия гарантии не предусматривают бесплатную профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта, консультации.

Если при приемке изделия по гарантии выявлено, что изделие исправно, или случай является не гарантийным и требуется платный ремонт, а потребитель

отказывается от данного ремонта, **услуга экспертизы** является платной и подлежит оплате до возврата изделия потребителю.

Обмен товара у продавца возможен в течение 14 дней с даты продажи если изделие не было в употреблении, сохранен товарный вид изделия и упаковки, потребительские свойства, ярлык, а также доказательства приобретения товара у данного продавца.

Настоящая гарантия не распространяется на следующее:

- на принадлежности, входящие в комплектацию изделия и запчасти, вышедшие из строя вследствие нормального износа и расходные материалы;
- настройку режимов сварки;
- устранение дефектов изделия, полученных при транспортировке;

Изделие снимается с гарантийного обслуживания, если обнаружены:

- механические, термические или химические повреждения, вызванные: стихией, пожаром, транспортировкой, небрежным обращением, бытовыми факторами;
- повреждения, вызванные попаданием внутрь изделия посторонних предметов, металлической пыли, жидкостей, насекомых, отходов производства;
- ущерб в результате несоблюдения правил эксплуатации;
- повреждения, нанесенные в процессе установки и освоения изделия, неправильном подключении и начальной регулировке или ошибочных действий потребителя;
- использование изделия не по назначению;
- эксплуатация с чрезмерными перегрузками. К безусловным признакам перегрузки изделия относятся деформация или оплавление деталей и узлов изделия, потемнение или обугливание изоляции проводов и силовых элементов изделия;
- повреждения, полученные в результате эксплуатации или подключения к неправильно выбранной сети, или к сети с повышенным или пониженным значением тока (более или менее значений, указанных в паспорте). Данное требование не распространяется на изделия, предусмотренные к эксплуатации от пониженной сети или генератора.
- выполнение ремонта не в уполномоченном сервисном центре;
- повреждения, вызванные использованием не надлежащих или не разрешенных к применению с изделием расходных материалов (в том числе топлива и топливных смесей), запасных частей, масел и смазки не рекомендованных или не одобренных производителем;
- внесение изменений в конструкцию изделия;

-на отсутствие профилактического обслуживания изделия, например, чистку, продувку.

Максимальный срок хранения отремонтированного изделия не может превышать **10 рабочих** дней. Хранение свыше установленного срока является платной услугой. Если изделие хранится свыше 90 дней и услуга по хранению не оплачивается, изделие подлежит реализации в счет погашения услуги за хранение. Всю дополнительную информацию по вопросам сервисного обслуживания, а также адреса сервисных центров Вы можете найти на сайте, www.brima.ru.

Гарантийный талон

Гарантия 2 года с даты продажи.

Модель

Серийный номер

Организация-продавец

Дата продажи « ____ » _____ 20 ____ г. М.П.

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

ФИО покупателя _____ Подпись покупателя _____

Гарантийный талон действителен при наличии отметки о продаже, заверенной печатью торговой организации и при наличии документов, подтверждающих факт продажи (товарная накладная, счет-фактура, товарный/кассовый чек) и соблюдении гарантийных обязательств руководства по эксплуатации.

Обмен товара у продавца возможен в течении 14 дней с даты продажи, если изделие не было в употреблении, сохранен товарный вид изделия и упаковки, потребительские свойства, ярлык, а также доказательства приобретения товара у данного продавца.

Гарантийный случай №1

Дата получения: _____ Дата выдачи: _____ М.П.

« ____ » _____ 20 ____ г. « ____ » _____ 20 ____ г.

Причина поломки: _____

Гарантийный случай №2

Дата получения: _____ Дата выдачи: _____ М.П.

« ____ » _____ 20 ____ г. « ____ » _____ 20 ____ г.

Причина поломки: _____

Всю дополнительную информацию по вопросам сервисного обслуживания, а также адреса сервисных центров Вы можете найти на сайте www.BRIMA.ru

BRIMA