

FAVOURITE

Руководство по эксплуатации

**СВАРОЧНЫЙ
ИНВЕРТОРНЫЙ
АППАРАТ**

WM-205MIG

EAC

Уважаемый пользователь!

Благодарим за приобретение продукции **Favourite**. В данном руководстве Вы найдете правила эксплуатации сварочного аппарата. Перед использованием внимательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации. Используйте сварочный аппарат в соответствии с правилами, с учетом требований по безопасности, сохраните данное руководство.

Содержание руководства может не полностью соответствовать приобретенному аппарату из-за изменений в технических характеристиках. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию отдельных узлов и деталей, без предварительного уведомления, не ухудшающих качество изделия. Учитывайте данную информацию, изучая руководство по эксплуатации.

Розничная торговля инструментом и приборами производится в магазинах, секциях и отделах магазинов, павильонах, обеспечивающих сохранность продукции, исключающих попадание воды. При покупке продавец в присутствии покупателя проверяет внешний вид товара, комплектность и работоспособность. Продавец производит отметку в гарантийном талоне, прикладывает чек. Предоставляет информацию об адресах сервисных центров, организациях выполняющих монтаж, подключение.

ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ

Сварочный инверторный полуавтомат с функцией ручной дуговой сварки (далее инвертор) предназначен для ручной дуговой сварки стальных металлоконструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей штучными электродами с покрытием всех видов и размеров от 2.0 до 4.0 мм, а также для сварки MIG/MAG/NoGas изделий из нержавеющей стали плавящимся электродом (проволокой) размером 0.8-1.0 мм в защитной газовой среде или без газа порошковой проволокой (с флюсом).

Сварочные инверторные полуавтоматы используются для сварки изделий с повышенными требованиями к внешнему виду и форме шва. Инвертор предназначен для работы от однофазной сети 220 В ($\pm 10\%$). Использование инвертора по назначению предполагает соблюдение инструкций по эксплуатации, а также необходимое техническое обслуживание. Сварочный инвертор предназначен для работы в условиях умеренного климата при температуре от -10 до $+40$ °С и относительной влажности воздуха не более 80%.

Транспортировка инструмента производится в закрытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на транспорте данного вида.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	WM-205MIG
Напряжение/частота, В/Гц	220 \pm 10%/~50-60
Макс. потребляемый ток, А	MIG 36.4; MMA 42.3
Диапазон сварочного тока, А	MIG 50-205; MMA 20-205
Макс. сварочный ток, А	205
Макс. потребляемая мощность, кВт	8
Рабочий цикл, %*	60
КПД, %	85
Диаметр электродов, мм	2.0-4.0
Диаметр сварочной проволоки, мм	0.8-1.0
Катушка	5 кг
Степень защиты	IP21S
Класс изоляции	F
Вес, кг	11,4

*Рабочий цикл: Указывает время, в течении которого сварочный аппарат может вырабатывать соответствующий ток. Выражается в %, исходя из 10 мин. за цикл.

Комплект поставки:	
Сварочный инверторный аппарат	1 шт
Силовой кабель с зажимом	1 шт
Силовой кабель с электрододержателем	1 шт
Сварочная горелка	1 шт
Руководство по эксплуатации	1 шт

В зависимости от поставки комплектация может изменяться.

УСТРОЙСТВО ИЗДЕЛИЯ

- | | |
|--|----------------------------------|
| 1. Панель управления (более подробное описание на рис. 3); | 7. кнопка выбора режима сварки; |
| 2. регулировка напряжения сварочного контура; | 8. шнур питания; |
| 3. регулировка сварочного тока; | 9. кнопка включения; |
| 4. разъем для подключения сварочной горелки; | 10. клемма заземления; |
| 5. разъем «+» для подключения силового кабеля с электрододержателем; | 11. вентилятор охлаждения; |
| 6. разъем «-» для подключения силового кабеля с зажимом; | 12. штуцер для подключения газа. |

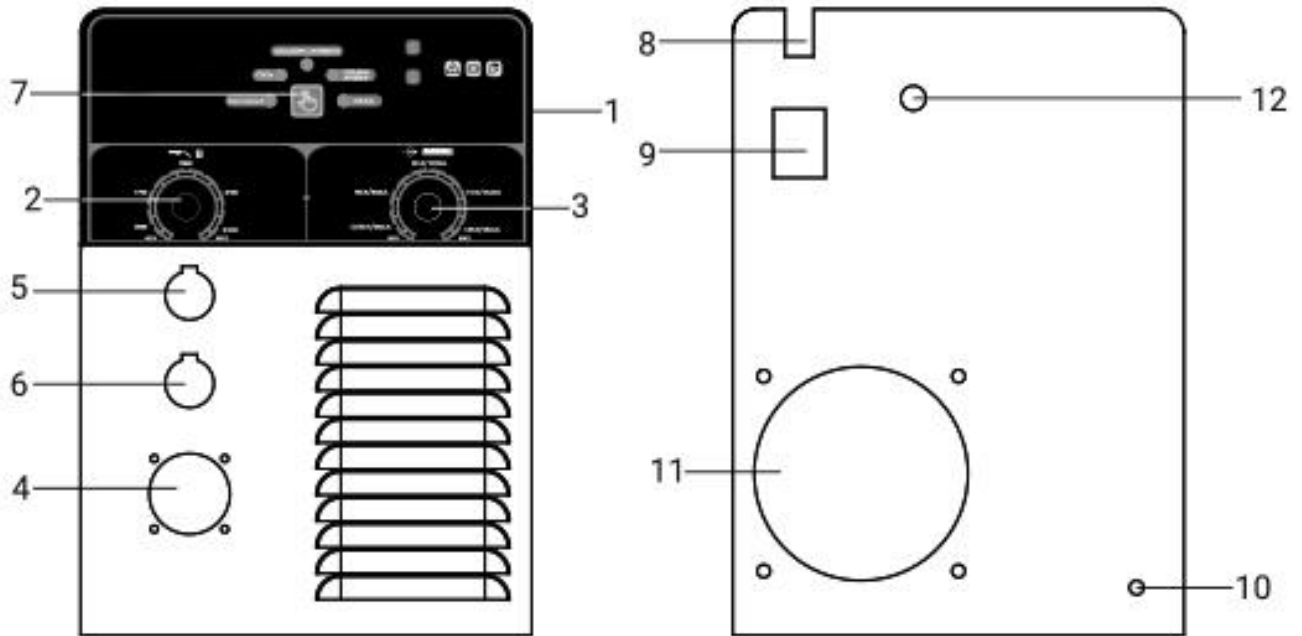


Рис. 1.

Сварочный инвертор выполнен в металлическом корпусе с вентиляционными отверстиями на боковых и передней стенках и снабжен вентилятором охлаждения (рис. 1, п. 11) для отведения излишнего тепла. В передней части находятся разъёмы для подключения силовых проводов MMA (рис. 1, п. 5, 6), а также разъём для подключения сварочной горелки MIG/MAG/NoGas (рис. 1, п. 4), регулировка напряжения сварочного контура (рис. 1, п. 2) и регулировка сварочного тока (рис. 1, п. 3), панель управления (рис. 1, п. 1) и кнопка выбора режима сварки (рис. 1, п. 7).

ИНСТРУКЦИЯ ПО МЕРАМ БЕЗОПАСНОСТИ

Внимание! Оператор хорошо должен знать меры безопасного использования инвертора, помнить о рисках, связанных с процессом сварки и соблюдать соответствующие нормы защиты и безопасности.

Применение сварочного инвертора разрешается только в соответствии с назначением, указанным в руководстве по эксплуатации.

При эксплуатации сварочного инвертора необходимо соблюдать все требования руководства по эксплуатации, не подвергать его ударам, перегрузкам, воздействию грязи и нефтепродуктов.

Перед проведением каких-либо работ по ремонту, монтажу или сервисному обслуживанию, всегда отключайте сварочный инвертор от сети питания. Обязательно удостоверьтесь, что электрическая розетка к которой подключается инвертор заземлена.

При эксплуатации инвертора должны соблюдаться следующие правила:

- работать только с использованием индивидуальных средств защиты: маска сварщика, перчатки, средства защиты органов дыхания;
- не следует использовать инвертор в помещениях с повышенной влажностью, а также под дождем;
- не допускать натягивания, перекручивания и попадания под различные грузы шнура питания, соприкосновения его с горячими и масляными поверхностями (шнур питания следует подвешивать);
- не использовать при работе силовые провода с поврежденной изоляцией или плохими контактами, а также не использовать инвертор с поврежденным сетевым шнуром;
- не проводить сварочные работы на контейнерах, трубах и резервуарах которые содержали или содержат жидкие или газообразные опасные вещества;
- не проводить сварочные работы на резервуарах под давлением.

При проведении сварочных работ необходимо обеспечить достаточную вентиляцию рабочей зоны, предусмотрите использование специальной вытяжки для удаления вредных газов, образующихся в процессе сварочных работ.

Избегайте контактов с открытыми токоведущими проводами сварочного инвертора, а также прямого контакта со сварочным контуром, так как даже в режиме холостого хода напряжение вырабатываемое инвертором опасно.

Не используйте и не храните сварочный инвертор в помещениях с взрывоопасной, а также химически активной средой, разрушающей металлы и изоляцию.

Во время сварочных работ всегда используйте индивидуальные средства защиты глаз и открытых участков кожи. Используйте защитную маску с соответствующими световыми фильтрами для защиты глаз от сильного сварочного излучения производимого сварочной дугой.

Не рекомендуется использовать сварочный инвертор лицам, использующим жизненно необходимую электронную аппаратуру, такую как регулятор сердечного ритма.

Не используйте инвертор при неисправном выключателе или нечёткой его работе, при появлении дыма или запаха, характерного для горячей изоляции, а также при появлении повышенного шума, стука или вибрации.

ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ

Внимание! Запрещается начинать сварочные работы инвертором, не выполнив требований по технике безопасности.

Продолжительность службы сварочного инвертора и его безотказная работа во многом зависит от правильного обслуживания, своевременного устранения неисправностей и соблюдения правил хранения.

После транспортировки инвертора в зимних условиях, перед включением, необходимо выдержать его при комнатной температуре не менее 2-х часов до полного высыхания конденсата.

Установите инвертор на ровную поверхность, исключите загоразивание вентиляционных отверстий на корпусе для равномерного охлаждения во время работы, в процессе сварочных работ следите за тем, что бы на инвертор не попадали пыль, грязь и капли металла. Не подвергайте его воздействию паров кислот и подобных агрессивных сред.

При подключении к электрической сети убедитесь в соответствии данных сети и технических данных инвертора.

Панель управления и установка режима сварки

Для начала работы выберите необходимый режим сварки нажав на кнопку (рис. 2, п. 7), в зависимости от используемой сварочной проволоки или электродов предусмотрено несколько режимов:

- | | |
|---|--|
| 1. сварка в режиме MMA; | 5. индикация термозащиты; |
| 2. режим сварки в среде газа CO ₂ ; | 6. режим сварки без газа; |
| 3. режим сварки с использованием газовой смеси (CO ₂ +Ar); | 7. кнопка выбора рабочего режима сварки; |
| 4. индикатор включения; | 8. режим сварки с использованием газовой смеси (CO ₂ +Ar) |

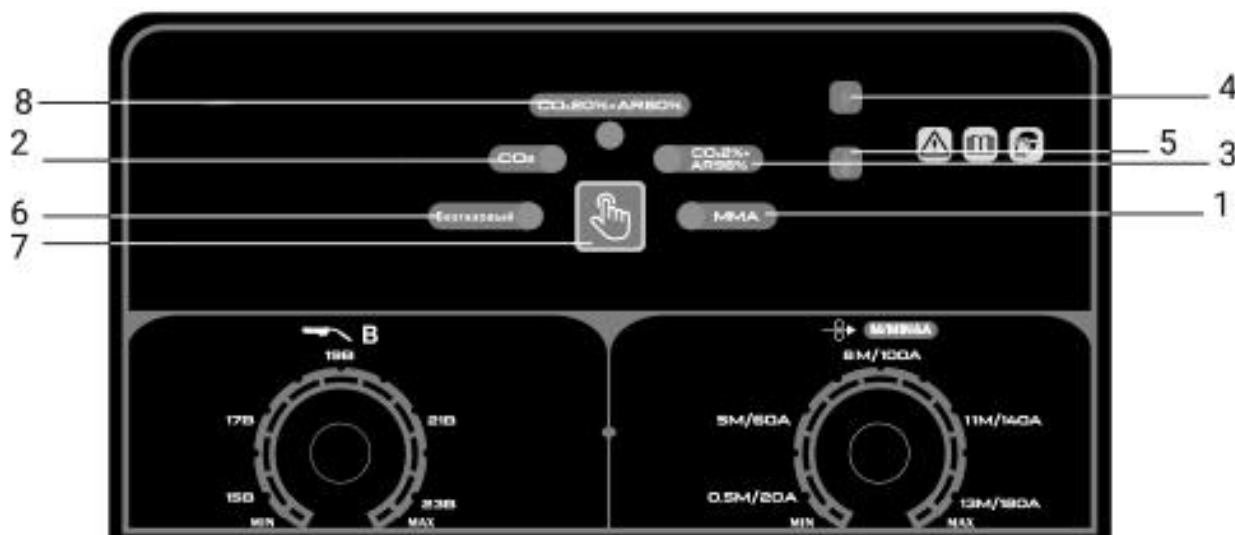


Рис. 2

CO ₂	режим предусматривает использование сварочной проволоки без флюса в среде защитного газа
CO ₂ 2%+Ar98%	режим для использования сварочной проволоки без флюса в среде газовой смеси CO ₂ , и Ar
CO ₂ 20%+Ar80%	режим для использования сварочной проволоки без флюса в среде газовой смеси CO ₂ и Ar
БЕЗ ГАЗА	режим для использования сварочной проволоки с флюсом без газа
MMA	режим для MMA сварки

Подключение силовых проводов MMA и сварочной горелки MIG/MAG/NoGas:

Силовой провод с электродержателем должен подключаться к разъёму «+» (рис. 1, п. 5), за исключением случаев использования кислотных электродов (перед подключением необходимо ознакомиться с информацией на упаковке с электродами);

силовой провод с зажимом подключается к разъёму «-» (рис. 1, п. 6), а зажимом крепиться как можно ближе к месту сварки.

сварочная горелка MIG/MAG/NoGas подключается к евро-разъёму (рис. 1, п. 4) на передней панели, в данном случае полярность определяется подключением силового кабеля с зажимом к клеммам «+» или «-».

Внимание! При подключении силовых проводов проверьте надёжность подключения, это исключит потерю мощности и продлит срок службы. Не используйте силовые провода длиной более 10 метров.

Не используйте металлические детали, не являющиеся частью свариваемой заготовки, для удлинения обратной цепи, так как это приведет к снижению качества сварки.

Эксплуатация

При сварке MMA электрод необходимо зажимать в электрододержателе силового кабеля поставляемого в комплекте с инвертором, подключите данный кабель к быстрозажимному разъему «+» или «-» (рис. 1 п. 5, 6) в зависимости от типа электродов.

Всегда следуйте инструкции производителя электродов, указанной на упаковке, в инструкции обычно указаны, оптимальный ток сварки и полярность подключения силовых проводов.

После подключения сварочного инвертора к сети, для включения необходимо перевести выключатель (рис. 1, п. 9) в положение «ВКЛ», после чего загорится индикатор включения (рис. 2, п. 4).

Выбор режима MMA устанавливается нажатием на кнопку выбора режима сварки (рис. 1, п. 7), при этом загорится соответствующий индикатор выбранного режима работы.

Ток сварки необходимо выбирать в зависимости от свариваемого материала и диаметра электрода (Табл. 1).

Необходимое значение сварочного тока можно установить с помощью регулировки (рис. 1, п. 3).

Диаметр электрода	Ток сварки	
	минимальный	максимальный
1.6 мм	20	50
2.0 мм	40	80
2.5 мм	60	110
3.2 мм	80	160
4.0 мм	120	200

Таблица 1

Внимание! Качество сварного шва зависит не только от силы тока, но и от других параметров, таких как диаметр и качество электродов, длина дуги, скорости сварки и положения сварщика, а также от состояния электродов, которые должны храниться в упаковке и быть защищены от сырости.

Чтобы начать сварку в режиме MMA необходимо прикоснуться к месту сварки концом электрода, при этом движение руки должно быть похоже на то, как Вы зажигаете спичку. Не стучите электродом по рабочей поверхности при попытках зажечь дугу, так как это может привести к его повреждению и в дальнейшем только затруднит зажигание.

Как только произойдет зажигание дуги, держите электрод на расстоянии от рабочей поверхности равном диаметру электрода. Старайтесь соблюдать это расстояние во время всего цикла сварки. Во время сварки держите электрод под углом 20-30°.

При окончании сварки, отведите электрод немного назад для заполнения сварочного кратера, а затем резко поднимите его до исчезновения дуги.

Сварка MIG/MAG/NoGas

Перед началом работы, при отключенном от питающей сети инверторе проверьте правильность и надежность подключения силового кабеля и сварочной горелки.

Подсоедините источник газа к разъёму (рис. 1, п. 12) на задней панели инвертора (в том случае если используете проволоку без флюса) и проверьте надежность соединений.

Установите катушку со сварочной проволокой на шкив, так что бы при подаче проволоки катушка вращалась против часовой стрелки, для этого необходимо открутить фиксатор шкива установить катушку и зафиксировать ее в обратной последовательности, пропустите сварочную проволоку в отверстие для протяжки проволоки, после чего откройте внешнюю крышку и пропустите проволоку через механизм протяжки:

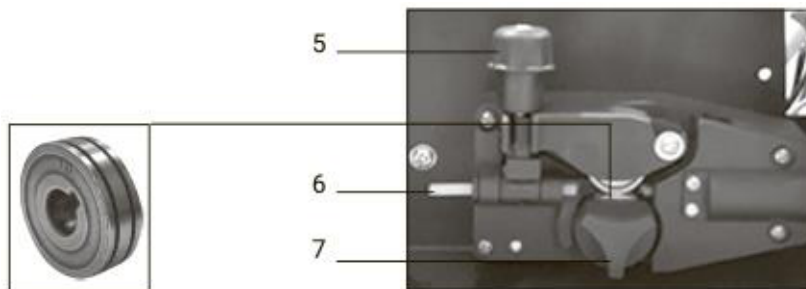


Рис. 3

- открутить фиксатор изменения усилия зажатия (рис. 3, п. 5) и открыть прижимной механизм подачи проволоки отведя его вверх;
- проверьте, что бы размер канавки ролика на прижимном механизме соответствовал диаметру используемой сварочной проволоки, при необходимости поменяйте положение ролика открутив фиксатор ролика (рис. 3, п. 7) против часовой стрелки;
- пропустите проволоку внутри направляющей трубки (рис. 3, п. 6) и дальше в механизм подачи;
- опустите прижимной механизм и установите необходимое усилие прижима ролика поворотом фиксатора (рис. 3, п. 5);
- подключите инвертор к сети и включите его выключателем (рис. 1, п. 9), снимите у сварочной горелки сопло и открутите сварочный наконечник, после чего нажмите и удерживайте курок горелки до того момента пока проволока не выйдет из держателя наконечника на 10-15 мм.
- убедитесь в соответствии отверстия наконечника диаметру сварочной проволоки, закрутите наконечник и установите сопло обратно на горелку.

Установите необходимую величину сварочного тока исходя из параметров используемой проволоки и свариваемого материала регулировкой (рис. 1, п. 3).

Для начала сварки в режиме MIG/MAG/NoGas нажмите на курок горелки, зажгите дугу и приступайте к сварке. Нажатая клавиша обеспечивает подачу электродной проволоки и установленный редуктором поток защитного газа.

Работа со сменной полярностью.

Обратная полярность. Изначально силовой контакт сварочной горелки подключается к разъему «+» на передней панели инвертора. Обратная полярность применяется при сварке изделий из тонколистовой стали с нержавеющими, легированными и высокоуглеродистыми сталями, которые очень чувствительны к перегреву.

Прямая полярность. Во время работы большая часть тепла концентрируется на самом изделии, из-за чего происходит углубление корня шва. Для смены полярности с обратной на прямую необходимо переключить силовой провод с разъёма «+» на разъем «-». А кабель с зажимом массы в данном случае подсоединить к детали, подключив силовой кабель в клемму «+» на передней панели.

Завершение работ:

- отвести сопло горелки от шва, прервав сварочную дугу;
- отпустить курок горелки для прекращения подачи электродной проволоки и газа;
- отключить подачу газа от редуктора баллона;
- перевести выключатель (рис. 1, п.9) в положение «OFF» - выключено.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Необходимо проводить регулярный осмотр внутренних узлов инвертора в зависимости от частоты использования и степени запыленности рабочего пространства. Удаляйте накопившуюся пыль с внутренних частей инвертора только при помощи сжатого воздуха низкого давления (не более 10 бар). Не направляйте струю сжатого воздуха на электронные платы, производите их очистку мягкой щеткой. После окончания очистки инвертора от пыли поместите внешний корпус на место и хорошо зафиксируйте его крепежными винтами.

Внимание! Перед очисткой инвертора обязательно отключите его от сети.

После завершения работы извлеките электрод из электрододержателя.

Необходимо производить проверку силовых проводов и шнура питания на наличие возможных повреждений, частота проверок зависит от того, насколько часто используется инвертор.

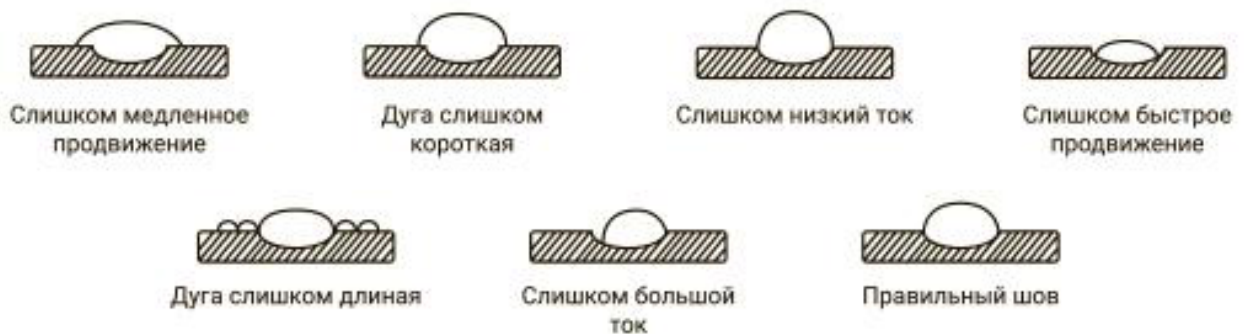


Рис. 4

Если инвертор не используется, его необходимо хранить в сухом, хорошо проветриваемом месте, не допуская попадания на него влаги, коррозионно - опасных или токсичных газов.

ХРАНЕНИЕ, УТИЛИЗАЦИЯ, СРОК СЛУЖБЫ

Срок службы сварочного инвертора 3 года.

Инвертор до начала эксплуатации должен храниться законсервированным в упаковке завода - изготовителя в складских помещениях при температуре окружающей среды от -5 до +40 °С.

Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований настоящего руководства.

При полной выработке ресурса сварочного инвертора необходимо его утилизировать с соблюдением всех норм и правил. Для этого необходимо обратиться в специализированную компанию, которая, соблюдая все законодательные требования, занимается профессиональной утилизацией электрооборудования.

ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

Гарантийный срок эксплуатации сварочного инвертора - 12 календарных месяцев (1 год) со дня продажи.

В случае выхода инвертора из строя в течение гарантийного срока эксплуатации по вине изготовителя, владелец имеет право на бесплатный гарантийный ремонт, при соблюдении следующих условий:

- отсутствие механических повреждений;
- отсутствие признаков нарушения требований руководства по эксплуатации;
- наличие правильно заполненного гарантийного талона, где серийный номер инвертора соответствует серийному номеру в гарантийном талоне;
- отсутствие следов неквалифицированного ремонта.

Удовлетворение претензий потребителя с недостатками по вине изготовителя производится в соответствии с законом РФ «О защите прав потребителей».

Адреса гарантийных мастерских Вы можете найти на нашем сайте: www.favourite-tools.ru

Безвозмездный ремонт или замена инвертора в течение гарантийного срока эксплуатации производится при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации и технического обслуживания, хранения и транспортировки.

При обнаружении Покупателем каких-либо неисправностей сварочного инвертора, в течение гарантийного срока (гарантийный срок эксплуатации сварочного инвертора - 12 календарных месяцев), он должен проинформировать об этом Продавца и предоставить инвертор Продавцу для проверки. Максимальный срок проверки - в соответствии с законом РФ «О защите прав потребителей». В случае обоснованности претензий Продавец обязуется за свой счёт осуществить ремонт инвертора или его замену. Транспортировка сварочного инвертора для экспертизы, гарантийного ремонта или замены производится за счёт Покупателя.

В том случае, если неисправность инвертора вызвана нарушением условий его эксплуатации или Покупателем нарушены условия (срок службы действителен при соблюдении потребителем требований настоящего руководства), Продавец с согласия покупателя вправе осуществить ремонт инвертора за отдельную плату.

На продавца не могут быть возложены иные, не предусмотренные настоящим руководством, обязательства.

Гарантия не распространяется на:

- любые поломки, связанные с форс-мажорными обстоятельствами;
- нормальный износ: сварочный инвертор, так же, как и все электрические устройства, нуждается в должном техническом обслуживании.

Гарантией не покрывается ремонт, потребность в котором возникает вследствие нормального износа, сокращающего срок службы таких частей инструмента, как присоединительные контакты, провода, щётки и т.п.;

- естественный износ (полная выработка ресурса);
- оборудование и его части, выход из строя которых стал следствием неправильной установки, несанкционированной модификации, непра— — — — —

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

В случае неудовлетворительной работы инвертора перед обращением в сервисный центр проверьте следующее:

Убедитесь, что сварочный ток, соответствует диаметру и типу используемого электрода.

Для отдельных режимов сварки необходимо соблюдать особый временной режим, то есть делать перерывы в работе для охлаждения инвертора.

Убедитесь, что на выходе инвертора нет короткого замыкания, в случае его наличия устраните его.

Проверьте качество и правильность соединений сварочного контура, зажимы должны быть чистыми и обеспечивать хороший контакт, кабель массы должен быть прочно закреплен на обрабатываемой поверхности и между соединением не должно быть никаких изолирующих материалов (лака, краски или других подобных покрытий).

Товар соответствует требованиям ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования"

Товар соответствует требованиям ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"

Товар соответствует требованиям ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств"

Дата производства: 05.2022

Изготовитель: ZHEJIANG YIDUN MECHANICAL&ELECTRICAL CO., LTD

Адрес: CHANGHONG INDUSTRIAL DISTRICT, ZEGUO TOWN, WENLING CITY, ZHEJIANG, CHINA

Сделано в Китае

Импортер: ООО «ИГНИС РУС»

117342, Москва, ул. Бутлерова, д. 17, Э 3/Ком. 95/оф. 228, тел. +7(495) 972 94 59

НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ _____ МОДЕЛЬ _____

НАИМЕНОВАНИЕ ТОРГУЮЩЕЙ ОРГАНИЗАЦИИ _____ ДАТА ПРОДАЖИ _____

СЕРИЙНЫЙ НОМЕР _____ Подпись продавца _____ М.П.

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за покупку. Убедительно просим Вас при покупке внимательно изучить инструкцию по эксплуатации и проверить правильность заполнения гарантийного талона. Тщательно проверьте внешний вид изделия, а также его комплектность согласно паспорту на изделие.

Без предъявления гарантийного талона гарантийный ремонт не производится. При не полностью заполненном талоне он изымается сервисной мастерской, а претензии по качеству товара не принимаются.

Наличие наименования изделия, модели и серийного номера изделия, даты продажи и печати магазина обязательно. Не допускается внесение в гарантийный талон каких-либо изменений, дополнений.

Техническое освидетельствование изделия (дефектация), на предмет установления гарантийного случая производится только в сервисных центрах.

Правовой основой настоящих гарантийных обязательств является действующее законодательство, в частности, Федеральный Закон РФ «О защите прав потребителей» и Гражданский Кодекс РФ ч. II ст. 454-491.

Гарантия на изделие составляет 1 год (12 месяцев) со дня продажи.

В течение гарантийного срока владелец имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, являющимся следствием производственных дефектов.

Замена неисправных деталей (включая работу по их замене) проводится бесплатно.

Гарантия действует лишь в тех случаях, когда эксплуатация и техническое обслуживание осуществлялись в соответствии с указаниями в паспорте. Претензии по качеству изделия принимаются только при условии, что недостатки обнаружены и претензии заявлены в течении установленного гарантийного срока.

Изделие предоставляется в ремонт в чистом виде, в комплекте с рабочими сменными приспособлениями и элементами их крепления.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА НЕ РАСПРОСТРАНЯЮТСЯ НА:

- на комплект принадлежностей и элементы питания;
- механические повреждения;
- повреждения, вызванные попаданием внутрь изделия посторонних предметов, насекомых, веществ, жидкостей, а также воды, кроме случаев, когда конструктивно предусмотрены специальные резервуары для нее или выделение вод обусловлено принципом работы изделия;
- повреждения, вызванные стихией, пожаром, бытовыми факторами, случайными внешними факторами (скачок напряжении в сети и т.п.);
- повреждения, вызванные несоответствием стандартам параметров питающих, телекоммуникационных, кабельных сетей и других подобных внешних факторов.

Настройка изделия, порядок которой изложен в Руководстве по эксплуатации, не относится к гарантийному обслуживанию.

Изделие снимается с гарантии в случаях, если изделие использовалось в целях, не соответствующих его прямому назначению; если нарушены правила эксплуатации; в случае нарушения сохранности гарантийных пломб; если изменен, удален или неразборчив серийный номер изделия; в случае изменения внутреннего устройства или попытки самостоятельного ремонта.

Паспорт изделия получен. С условиями предоставления гарантии ознакомлен и согласен. Товар получен в исправном состоянии, без видимых повреждений, в полной комплектности, проверен в моем присутствии, претензий ко внешнему виду и качеству товара не имею.

Подпись покупателя _____

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

ИСТОРИЯ РЕМОНТОВ ИЗДЕЛИЯ

Сервисные центры

Адреса сервисных центров, бесплатную консультацию по вопросам обслуживания и всю дополнительную информацию о товаре Вы можете получить на сайте: www.favourite-tools.ru

Дата приема в ремонт	Дата выдачи из ремонта	Описание дефекта Выполненный ремонт Замененные детали	К О Д	Ф.И.О. мастера подпись	Штамп сервис центра

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН А № _____
Дата приема: _____
ФИО клиента _____
Сервисный центр _____
Заявленный дефект: _____
Дата выдачи _____
Подпись клиента: _____ М.П.

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН А № _____
Дата приема: _____
ФИО клиента _____
Сервисный центр _____
Заявленный дефект: _____
Дата выдачи _____
Подпись клиента: _____ М.П.

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН А № _____
Дата приема: _____
ФИО клиента _____
Сервисный центр _____
Заявленный дефект: _____
Дата выдачи _____
Подпись клиента: _____ М.П.

FAVOURITE