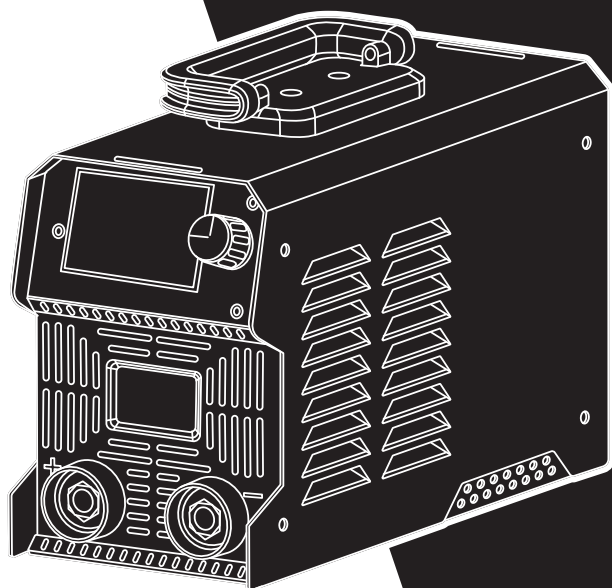


GIGANT



Руководство
по эксплуатации

Инверторный сварочный аппарат

GWM-160AS, GWM-190AS, GWM-220AS
GWM-250AS, GWM-315A

Содержание

Общие сведения	3
Назначение изделия	3
Комплект поставки.....	3
Технические характеристики	4
Внешний вид	5
Меры безопасности.....	9
Предупреждающие знаки.....	11
Подготовка к работе	12
Эксплуатация	14
Сварочные работы.....	15
Функции аппарата (для моделей с режимом синергии).....	15
Панель управления (для моделей с режимом синергии).....	17
Принцип управления режимами и функциями (для моделей с режимом синергии).....	17
Техническое обслуживание	19
Устранение неисправностей	19
Перечень критических отказов	20
Критерии предельных состояний.....	20
Транспортировка, хранение, утилизация	21
Гарантийные обязательства	22
Особые отметки	23
Адреса сервисных центров	26
Гарантийный талон.....	27

Общие сведения

Настоящее руководство по эксплуатации распространяется на инверторные сварочные аппараты Gigant GWM-160AS, GWM-190AS, GWM-220AS, GWM-250AS, GWM-315A.

Назначение изделия

Инверторный сварочный аппарат предназначен для сварки и наплавки постоянным током покрытыми штучными электродами стальных металлоконструкций в бытовых условиях.

Назначенный срок службы — 5 лет.

Назначенный срок хранения — 5 лет.

Декларация

Комплект поставки

Сварочный аппарат — 1 шт.

Кабель с электрододержателем — 1 шт.

Кабель с клеммой заземления — 1 шт.

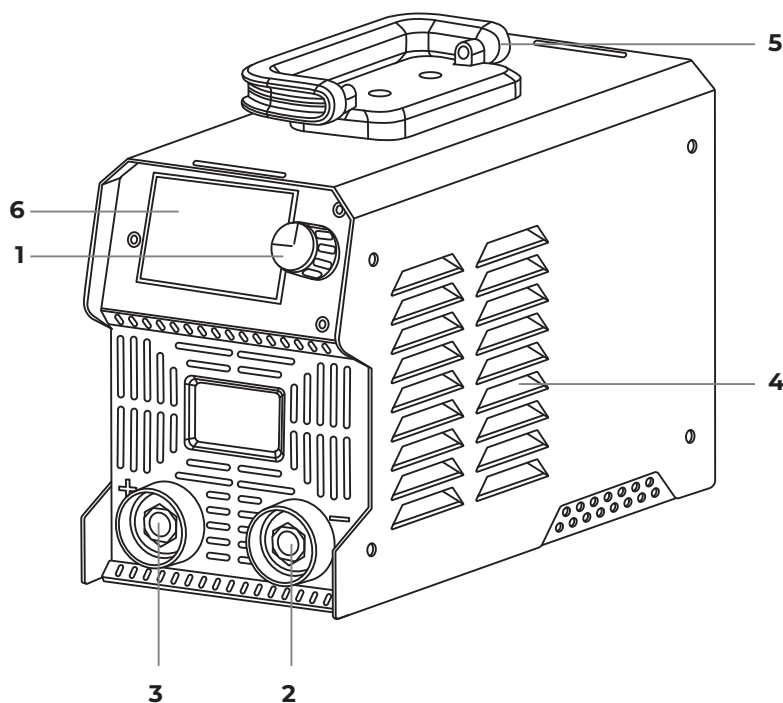
Плечевой ремень — 1 шт.

Технические характеристики

Артикул	GWM-160AS	GWM-190AS	GWM-220AS	GWM-250AS	GWM-315A
Напряжение, В	230	230	230	230	400
Мин. входное напряжение, В	150	150	150	150	323
Частота, Гц	50	50	50	50	50
Макс. мощность, кВт	5,1	6,1	7,2	9,6	12,7
ПВ на максимальном токе, %	70	70	70	70	70
Мин. ток, А	30	30	30	10	20
Макс. ток, А	160	190	220	250	315
Мин. диаметр электрода, мм	1,0	1,6	1,6	1,0	2,0
Напряжение холостого хода, В	74	74	82	62	68
Степень защиты	IP21	IP21	IP21	IP21	IP21
Длина проводов, м	2,5 +1,5	2,5 +1,5	2,5 +1,5	2,5 +1,5	2,5 +1,5
Вес нетто, кг	3,4	3,5	3,6	5,4	11,3
Габариты без упаковки, мм	275 x 115 x 185	275 x 115 x 185	275 x 115 x 185	50 x 130 x 230	435 x 340 x 213
Диаметр электр./провол, мм	1,0 – 4,0	1,6 – 5,0	1,6 – 5,0	1,0 – 5,0	2,0 – 6,0
Рабочая температура окружающей среды, °C	от -20 до +50	от -20 до +50	от -20 до +50	от -20 до +50	от -20 до +50
Режим синергии	есть	есть	есть	есть	нет

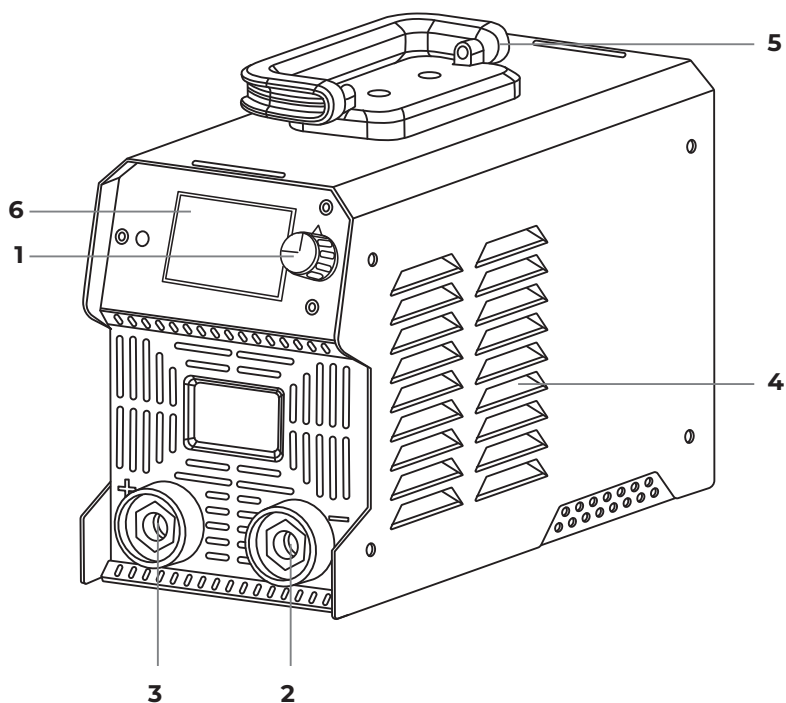
Внешний вид

Модели GWM-160AS, GWM-190AS, GWM-220AS



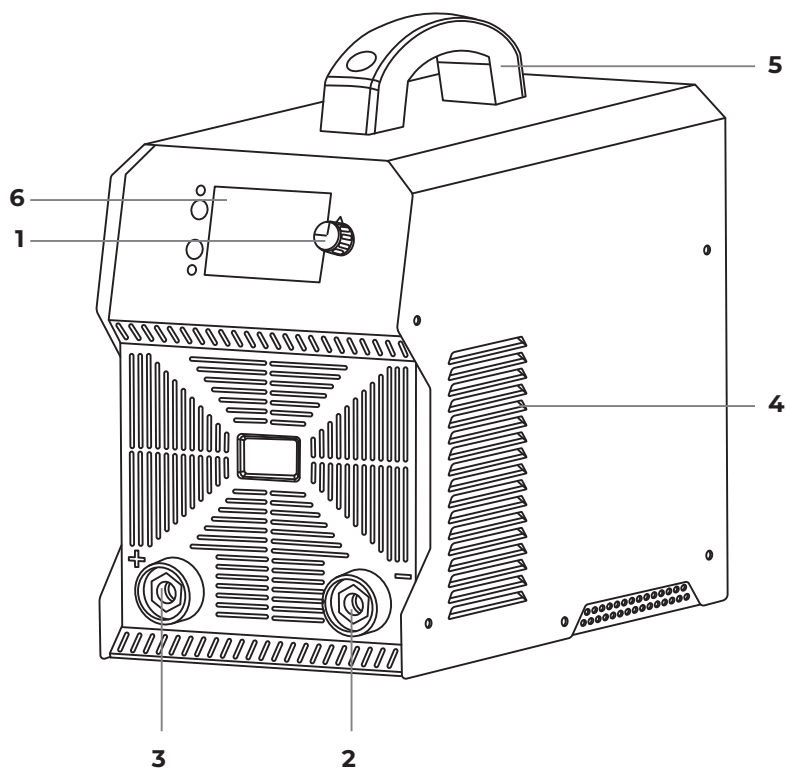
1. Переключатель режимов/Регулятор сварочного тока
2. Разъем (-) для подключения кабеля зажима заземления
3. Разъем (+) для подключения кабеля с электрододержателем
4. Вентиляционные отверстия
5. Ручка
6. Дисплей

Модель GWM-250AS



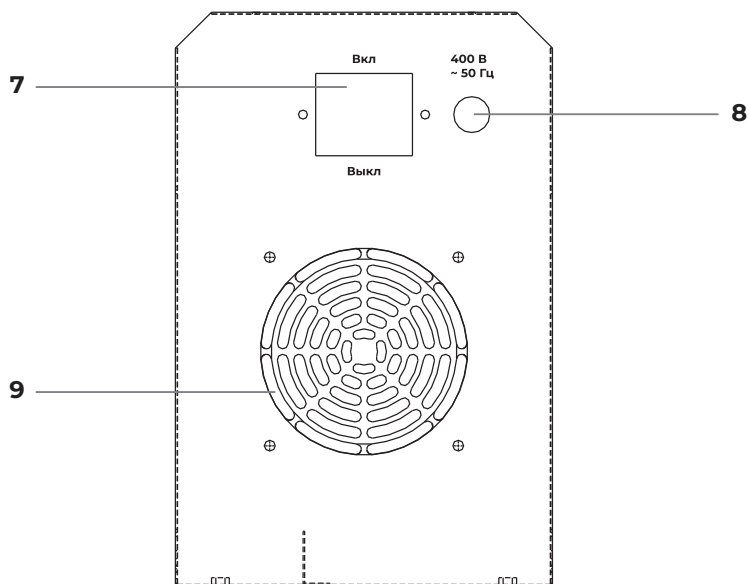
1. Переключатель режимов/Регулятор сварочного тока
2. Разъем (-) для подключения кабеля зажима заземления
3. Разъем (+) для подключения кабеля с электрододержателем
4. Вентиляционные отверстия
5. Ручка
6. Дисплей

Модель GWM-315A



1. Переключатель режимов/Регулятор сварочного тока
2. Разъем (–) для подключения кабеля зажима заземления
3. Разъем (+) для подключения кабеля с электрододержателем
4. Вентиляционные отверстия
5. Ручка
6. Дисплей

Задняя панель модели GWM-315A



- 7. Тумблер включения/выключения аппарата
- 8. Кабель питания
- 9. Вентилятор для внутреннего охлаждения

Меры безопасности



Перед началом работы внимательно прочитайте данную инструкцию.



Передайте инструкцию или ее копию человеку, который будет производить сварочные работы.



Поражение электрическим током может быть смертельно.



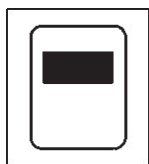
Сварочные работы могут привести к пожару. Горючий материал следует держать на расстоянии более 10 м от места сварки. Из зоны проведения работ следует удалять все легковоспламеняющиеся материалы (дерево, бумагу и т. д.). Нельзя производить сварку на контейнерах, емкостях или трубах, содержащих легковоспламеняющиеся материалы, газы или горючие жидкости.



Сварочный дым вреден для здоровья. При проведении сварочных работ требуется циркуляция воздуха. Необходимо следить за обеспечением достаточного воздухообмена или состоянием средств для удаления сварочного дыма.



Не допускайте попадания брызг на одежду и тело. Используйте специальную одежду и перчатки для защиты открытых участков кожи от брызг и ультрафиолетовых лучей дуги.



Сварочные работы могут привести к ожогам. Не прикасайтесь к горячим деталям. Сильная дуга может повредить глаза. Защищайте глаза с помощью фильтрующих очков, установленных на маску или каску.



Сварочные работы могут привести к ожогам. Не прикасайтесь к горячим деталям. Сильная дуга может повредить глаза. Защищайте глаза с помощью фильтрующих очков, установленных на маску или каску.



Электромагнитные поля могут оказывать влияние на кардиостимуляторы, которые применяются пользователями. Необходима консультация врача.

Вред электромагнитного поля на человеческий организм можно уменьшить.

1. Сварочный кабель не должен быть обмотан вокруг тела или частей тела.
2. Сварочные кабели должны находиться с одной стороны, например, оба кабеля слева.
3. Сварочные кабели должны быть короткими. Не удлиняйте их самостоятельно.

Дополнительные меры безопасности

- Внимательно прочтите настоящее руководство по эксплуатации. Обязательно сохраните его для использования в дальнейшем.
- Соблюдайте предписания по мерам безопасности, эксплуатации и техническому обслуживанию.
- Изделие разрешается передавать только обученным обращению с ним лицам.
- Сварочные работы должны проводиться в соответствии с правилами охраны труда.
- Перед установкой аппарата для работы и выполнением любой операции по проверке или ремонту отсоединяйте аппарат от розетки питания.

- Электрические соединения производите в соответствии с общими нормами безопасности.
- Сварочный аппарат должен быть заземлен. Убедитесь в правильном заземлении розетки питания.
- Не используйте аппарат в мокрых или влажных помещениях. Не выполняйте сварку под дождем.
- Не работайте с кабелем с поврежденной изоляцией или ослабленными соединениями.
- Избегайте сварки материалов, очищенных хлорсодержащими растворителями, и вблизи от таких растворителей.
- Не используйте сварочный аппарат для размораживания труб.
- Во избежание опрокидывания устанавливайте аппарат на ровных поверхностях.
- Не зажигайте дугу об газовый баллон или вблизи него.
- Не проводите сварочные работы на топливных или газовых емкостях, если не приняты адекватные меры, гарантирующие отсутствие паров.
- Перед проведением сварочных работ на топливных емкостях следует тщательно очистить их с помощью пара.

Предупреждающие знаки

На корпусе инверторного сварочного аппарата нанесены предупреждающие знаки. Внимательно ознакомьтесь с ними и следуйте предписанным требованиям.



Работайте в защитной одежде.



Работайте в защитных перчатках.



Работайте в защитной маске.

Подготовка к работе

Условия для сварочных работ

- Температура окружающей среды: от -10 до $+40$ °C
- Влажность воздуха: при $+40$ °C $\leq 50\%$; при $+20$ °C $\leq 90\%$
- Отсутствует дождь, скорость ветра не более 2 м/с
- Высота над уровнем моря не превышает 1 000 м

Установка аппарата

Установите сварочный аппарат таким образом, чтобы не загоразивать отверстия для входа охлаждающего воздуха (принудительная циркуляция вентилятором). Не допускается попадание в сварочный аппарат агрессивных паров, пыли, влаги и т. д.

Подсоединение аппарата к электросети

Установите на питающий кабель соответствующую требованиям нормативов штепсельную вилку (стандарт 2P+T) с соответствующей токопропускной способностью, снабженную наконечником для заземления, к которому будет присоединен провод кабеля. Подготовьте соответствующую требованиям нормативов розетку, оснащенную плавким предохранителем или автоматическим выключателем.

Подключение кабелей

Выполнение любых подсоединений к сварочному контуру должно производиться при отключенном от питающей сети сварочном аппарате. Сварочный кабель с электрододержателем подсоединяется к выходному соединению с маркировкой (+). Кабель заземления подсоединяется к выходному соединению с маркировкой (-). Другим концом кабель должен подсоединяться к свариваемому изделию или рабочему месту как можно ближе к выполняемому шву.

Внимание! Подсоединяемые кабели должны быть прочно вставлены в сварочные разъемы, чтобы обеспечить необходимый электрический контакт. Слабые соединения быстро приведут к перегреву, скорому износу и потере эффективности аппарата.

Избегайте перегрузок сварочного аппарата! Даже если сварочный аппарат продолжает работать, перегрузки сокращают его срок службы.

Выбор сварочного тока в зависимости от полярности электрода

Большинство штучных сварочных электродов подсоединяется к положительному полюсу, некоторые типы электродов должны подсоединяться

к отрицательному полюсу. Смотрите инструкцию производителя на упаковке электродов: в ней указана полярность штучного сварочного электрода и подходящий ток.

Регулирование сварочного тока в зависимости от диаметра электрода

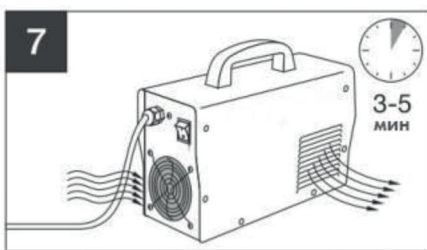
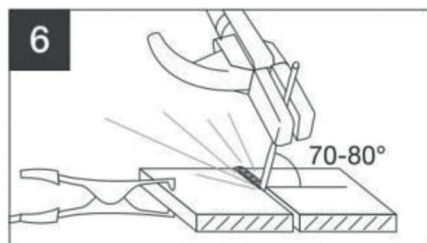
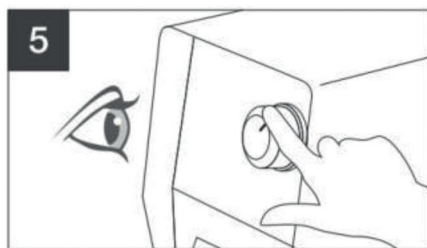
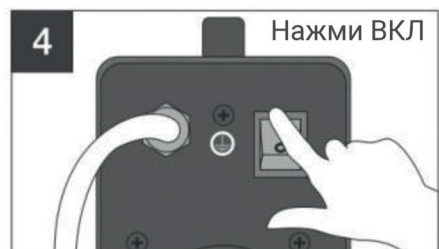
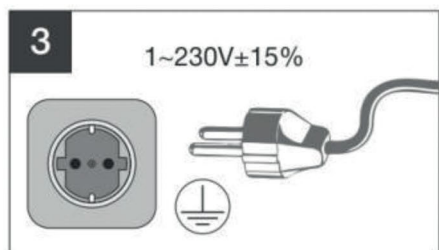
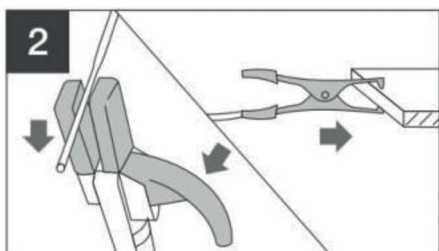
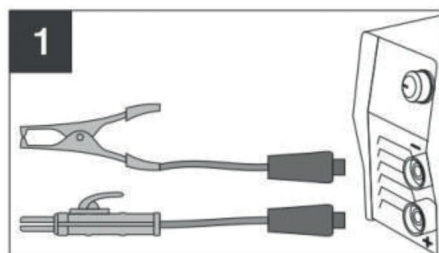
Высокие значения сварочного тока используются для сварки в нижнем положении. Вертикальная сварка, или сварка в вертикальном положении, так называемая потолочная сварка, требует более низких значений сварочного тока.

Сварочный ток при использовании электродов разного диаметра

Толщина металла, мм	Тип соединения					
	Стыковое		Тавровое		Нахлесточное	
	Сварочный ток, А	Диаметр электрода, мм	Сварочный ток, А	Диаметр электрода, мм	Сварочный ток, А	Диаметр электрода, мм
1	25 – 35	2	30 – 50	2	30 – 50	2,5
1,5	30 – 50	2	40 – 70	2 – 2,5	35 – 75	2,5
2	45 – 70	2,5	50 – 80	2,5 – 3	55 – 85	2,5 – 3
4	120 – 160	3 – 4	120 – 160	3 – 4	120 – 180	2,5 – 3
5	130 – 180	3 – 4	130 – 18	4	130 – 18	4
10	140 – 220	4 – 5	150 – 220	4 – 5	150 – 220	4 – 5
15	160 – 250	4 – 5	160 – 250	4 – 5	160 – 250	4 – 5
20	160 – 340	4 – 6	160 – 340	4 – 6	160 – 340	4 – 6

Характеристики сварочного шва определяются, помимо силы сварочного тока, другими параметрами: диаметром и качеством электрода, длиной дуги, скоростью и положением выполнения сварки, а также правильным хранением электродов (в специальной упаковке, с защитой от внешних воздействий).

Эксплуатация



Сварочные работы

Во время работы всегда используйте маску для защиты глаз от светового излучения, производимого электрической дугой. Маска дает возможность следить за процессом и одновременно защищает глаза и лицо.

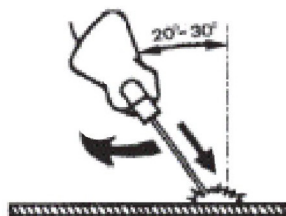
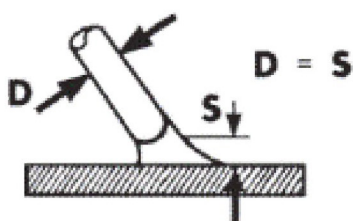
Чтобы начать сварку, проведите концом электрода по месту сварки. Движение должно быть похоже на то, которым вы зажигаете спичку. Это правильный метод получения дуги.

Внимание! Не стучите электродом по рабочей поверхности в попытке получить дугу. Это может привести к повреждению электрода и только затруднит дальнейший процесс.

Как только дуга будет получена, старайтесь удерживать электрод от места сварки на расстоянии (S), равном диаметру электрода (D). Для получения качественного шва старайтесь сохранять это расстояние неизменным.

Помните, что угол электрода при продвижении должен составлять $20 - 30^\circ$.

После выполнения сварного шва отведите электрод назад. Это необходимо для заполнения сварочного картера. В заключение резко поднимите его до исчезновения дуги.



Функции аппарата (для моделей с режимом синергии)

- Синергетическое управление — автоматический подбор параметров, таких как сварочный ток, Горячий старт, Форсаж дуги, при выборе толщины заготовки и диаметра электрода, выставление всех значений параметров сварки минимальным количеством настроек.
- Регулятор сварочного тока. С увеличением силы сварочного тока повышается глубина провара, что приводит к увеличению доли основ-

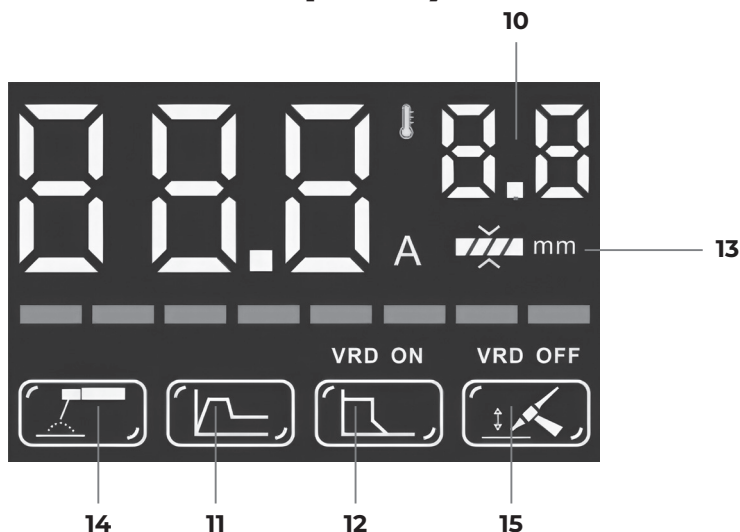
ного металла в шве. Ширина шва сначала несколько увеличивается, а затем уменьшается. Силу сварочного тока устанавливают в зависимости от выбранного диаметра электрода.

- Напряжение дуги. С увеличением напряжения дуги глубина провара уменьшается, а ширина шва увеличивается. Чрезмерное увеличение напряжения дуги сопровождается повышенным разбрызгиванием жидкого металла и образованием пор в наплавленном металле. Напряжение дуги устанавливается в зависимости от выбранной силы сварочного тока.
- Наклон электрода вдоль шва оказывает большое влияние на глубину провара и качество шва. При сварке углом вперед труднее вести наблюдение за формированием шва, но лучше видны свариваемые кромки, и легче направлять электрод точно по зазору между ними. Ширина шва при этом возрастает, а глубина провара уменьшается. Сварку углом вперед рекомендуется применять при небольших толщинах металла, когда существует опасность сквозных прожогов. При сварке углом назад улучшается видимость зоны сварки, повышается глубина провара и наплавленный металл получается более плотным.
- Функция Форсаж дуги — автоматическое усиление дуги. Применяется при сварке покрытыми электродами на малых токах. В процессе сварки при затухании сварочной дуги происходит автоматическое нарастание силы сварочного тока до настроенного значения.
- Функция Антизалипание — отключение сварочного тока при залипании электрода.
- Функция Горячий старт — функция облегченного зажигания дуги. Для обеспечения лучшего поджига дуги в начале сварки происходит автоматическое повышение сварочного тока. Это позволяет значительно облегчить начало сварочного процесса.

Аппарат оснащен синергетическим принципом управления, а значит, может работать как в ручном режиме управления, так и в синергетическом (автоматический подбор параметров в зависимости от диаметра электрода и толщины металла).

Аппарат оснащен функциями Антизалипание, Горячий старт и Форсаж дуги. Функции Форсаж дуги и Горячий старт работают автоматически в Синергетическом режиме. При работе сварочным аппаратом в режиме ручной настройки, параметры данных функций можно регулировать. Также, в этом режиме на дисплее отображается диаметр электрода, рекомендуемый для настроенной величины тока. В режиме Синергии аппарат автоматически подбирает необходимый сварочный ток при выборе электрода. В случае же выбора толщины металла, аппарат еще точнее подстраивает значения тока из заданного диапазона токов для данного электрода.

Панель управления (для моделей с режимом синергии)



- 10. Рекомендуемый диаметр электрода
- 11. Горячий старт
- 12. Форсаж дуги
- 13. Установка толщины металла
- 14. Режим MMA
- 15. Режим TIG

Принцип управления режимами и функциями (для моделей с режимом синергии)

Ручной способ управления процессом сварки

1. Переключатель режимов/Регулятор сварочного тока (1). При каждом нажатии на переключатель (1) осуществляется переключение между режимами/функциями: установка величины тока, Форсаж дуги, Горячий старт и Синергетический режим (при длительном нажатии).

Внимание! Выбранный режим/функцию необходимо фиксировать нажатием на регулятор (1).

2. Регулировка сварочного тока осуществляется вращением регулятора (1). При этом на дисплее будет отображаться рекомендуемый диаметр электрода (10).
3. Регулировка параметров функции Горячий старт (11) осуществляется регулятором (1). Регулировка осуществляется в диапазоне от 1 до 10, где каждая цифра означает увеличение тока в % («1» означает увеличение выставленного на дисплее тока на 10%, «2» – на 20%, ... «10» – означает увеличение выставленного тока на дисплее в 2 раза. При максимальном токе данный параметр увеличиваться не будет.
4. Регулировка параметров функции Форсаж дуги (12) осуществляется регулятором (1), регулируя величину форсажа дуги в диапазоне от 1 до 10, где каждая цифра означает увеличение тока в % («1» означает увеличение выставленного на дисплее тока на 10%, «2» – на 20%, ... «10» – означает увеличение выставленного тока на дисплее в 2 раза. При максимальном токе данный параметр увеличиваться не будет. Функция Форсаж дуги срабатывает в случае проседания напряжения ниже 18 В. Повышается ток при уменьшении длины дуги. Функция повышает стабильность процесса сварки, предотвращает залипание электрода.

Ручной способ управления процессом сварки

Внимание! Выбранный режим/функцию необходимо фиксировать нажатием на регулятор (1).

1. Переключение аппарата в Синергетический режим осуществляется путем длительного нажатия на регулятор (1). При каждом нажатии осуществляется переключение между функциями.
2. Выбор электрода осуществляется путем вращения регулятора (1). При этом на дисплее указывается ток, подходящий для выбранного электрода.
3. Установка толщины металла (13) осуществляется вращением регулятора (1) для более точной подстройки параметров. После фиксации толщины металла на дисплее отобразятся диаметр электрода и величина тока.
4. Индикатор рекомендованного диаметра в Синергетическом режиме функции Горячий старт (11) и Форсаж дуги (12) работают автоматически. Для переключения сварочного аппарата из Синергетического режима в режим Ручного управления необходимо осуществить длительное нажатие на регулятор (1).

Техническое обслуживание

Производите ремонт в авторизованных сервисных центрах. При их отсутствии к ремонту должны допускаться лица, имеющие соответствующую квалификацию и представление о степени риска работы с высоким напряжением.

Внимание! Все работы по обслуживанию и проверке аппарата должны выполняться при отключенном электропитании. Убедитесь, что сетевой кабель отключен от сети, прежде чем открыть корпус.

1. Не допускайте попадания воды или водяного пара во внутренние части сварочного аппарата.
2. Если аппарат долгое время не используется, поместите его в коробку и храните в сухом месте.
3. Следите за состоянием расходных частей сварочного аппарата таких как электрододержатель, клемма заземления, кабели.

Устранение неисправностей

При неисправной работе сварочного аппарата, прежде чем обратиться в сервисный центр, самостоятельно выполните следующую проверку:

Неисправность	Способы устранения
Аппарат не включается	Проверьте подключение аппарата к сети электропитания. Проверьте целостность силового кабеля. Убедитесь в исправности выключателя аппарата. подключение аппарата к сети электропитания.
Горит индикатор перегрева	Сделайте перерыв в работе, дайте аппарату остыть. Проверьте работу вентилятора.
Горит индикатор перегрузки	Проверьте параметры питающей сети, приведите их к требуемым значениям.

Активное разбрызгивание металла	Проверьте правильность подключения оборудования – прямая или обратная полярность. Уменьшите расстояние между электродом и свариваемой поверхностью.
Недостаточная глубина сварного шва	Проверьте чистоту кромок свариваемых деталей. Используйте электрод меньшего диаметра.
Залипание электрода	Проверьте правильность подключения оборудования – прямая или обратная полярность. Увеличьте длину дуги, значение тока сварки или угол наклона электрода.
Пористый сварной шов	Очистите свариваемые поверхности, проверьте электрод на предмет загрязнения. Уменьшите длину дуги. Увеличьте значение сварочного тока.
Сварочный ток непостоянен	Проверьте, соответствуют ли параметры сварки используемым материалам и их толщине.

Перечень критических отказов

В случае появления подозрительных запахов, дыма, огня, искр следует отключить изделие и обратиться в сервисный центр.

Критерии предельных состояний

В силу технической сложности изделия, критерии предельных состояний не могут быть определены пользователем самостоятельно. В случае явной или предполагаемой неисправности обратитесь к разделу «Устранение неисправностей». Если неисправности в перечне не оказалось или вы не смогли устранить ее, обратитесь в специализированный сервисный центр.

Транспортировка, хранение, утилизация

Транспортировка

- Сварочный аппарат может транспортироваться всеми видами закрытого транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта.
- Условия транспортирования при воздействии климатических факторов:
 - температура окружающего воздуха от -30 до $+55$ °C;
 - относительная влажность воздуха до 90% при температуре $+20$ °C.
- Во время транспортировки и погрузочно-разгрузочных работ упаковка с аппаратом не должна подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков.
- Размещение и крепление транспортной тары с упакованным аппаратом в транспортных средствах должны обеспечивать устойчивое положение и отсутствие возможности ее перемещения во время транспортировки.

Хранение и консервация

- Сварочный аппарат в упаковке изготовителя следует хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией при температуре от -30 до $+55$ °C и относительной влажности воздуха до 90% при температуре $+20$ °C. Данный режим подходит для длительной консервации изделия.
- Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.
- После хранения при низкой температуре аппарат должен быть выдержан перед эксплуатацией при температуре выше 0 °C не менее 6 часов в упаковке и не менее 2 часов без упаковки.

Утилизация

- По окончании срока службы не выбрасывать оборудование вместе с бытовыми отходами! Отслужившее срок оборудование утилизировать в соответствии с правилами и требованиями своего региона «Об утверждении перечней товаров, упаковки товаров, подлежащих утилизации после утраты ими потребительских свойств».
- Рекомендуется обращаться в специализированные пункты вторичной переработки сырья.

Гарантийные обязательства

- Продавец гарантирует работу редуктора на протяжении одного года со дня продажи.
- Гарантийный ремонт производится только при наличии печати фирмы, даты продажи, подписи продавца и подписи покупателя в гарантийном талоне.
- Если что-то из вышеперечисленного отсутствует, гарантийный ремонт не производится.
- Гарантийный ремонт не производится при нарушении требований, изложенных в руководстве.
- Гарантийный ремонт не производится при нарушении целостности конструкции, наличии механических повреждений (трещины, сколы, следы ударов и падений и любые деформации корпуса), являющихся результатом неправильной или небрежной эксплуатации, транспортировки, хранения.
- Гарантийный ремонт не производится при наличии на изделии следов разбора или других не предусмотренных документацией вмешательств в его конструкцию, а также при нарушении заводских регулировок.
- Гарантийный ремонт не производится при сильном внутреннем загрязнении изделия, повреждении внутренних устройств и деталей посторонними предметами.
- Гарантия не распространяется на части, подверженные естественному износу. Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, регулировку рабочих параметров, а также выезд мастера к месту эксплуатации изделия с целью его настройки, ремонта или консультаций.
- Транспортные расходы не входят в объем гарантийного обслуживания.
- Гарантийный ремонт производится при наличии и полном совпадении серийных номеров на устройстве и в паспорте. Данный документ не ограничивает определенные законом права потребителя, но дополняет и уточняет оговоренные законом обязательства, предполагающие соглашения сторон.

Особые отметки

This image shows a full page of blank graph paper. The grid consists of small, equal-sized squares formed by thin black lines. There are 20 columns and 20 rows of squares, creating a total of 400 square units. The margins are consistent on all sides, and there are no markings or text on the paper.

Особые отметки

This image shows a full page of blank graph paper. The grid consists of small, equal-sized squares formed by thin black lines. There are 20 columns and 20 rows of squares, creating a total of 400 square units. The grid covers the entire area of the page, leaving no margins or other markings.

Особые отметки

[illegible]

Адреса сервисных центров

- Московская область, г. Домодедово
п. Госплемзавода Константиново
Объездное шоссе, с. 2А
+7 (800) 550-37-87, доб. 404
- Ближайший розничный магазин
ВсеИнструменты.ру

Гарантийный талон

GIGANT

№ _____

Гарантийный талон является документом, дающим право на гарантийное обслуживание приобретенного инструмента. Гарантия на проданное изделие подразумевает под собой его бесплатный ремонт либо замену на аналогичное изделие в случае невозможности ремонта в течение гарантийного срока. Гарантия покрывает расходы на работу по гарантийному ремонту и на стоимость запасных частей. Стоимость почтовых отправлений, страховки и отгрузки изделий для ремонта не входит в гарантийные обязательства. В случае утери гарантийного талона владелец лишается права на гарантийное обслуживание. Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта или консультации.

На данное изделие распространяется гарантийный срок 12 месяцев со дня продажи через сеть фирменных магазинов. В целях определения причин отказа и/или характера повреждений изделия производится техническая экспертиза в сроки, установленные законодательством. По результатам экспертизы принимается решение о возможности восстановления изделия или необходимости его замены. Гарантия распространяется на все поломки, которые делают невозможным дальнейшее использование изделия и вызваны дефектами изготовителя, материала или конструкции.

Гарантийный ремонт осуществляется при соблюдении следующих условий.

1. Имеется в наличии товарный или кассовый чек и гарантийный талон с указанием в нем даты продажи, подписи покупателя, штампа торгового предприятия.
2. Предоставление неисправного изделия в чистом виде.
3. Гарантийный ремонт производится только в течение срока, указанного в данном гарантийном талоне.

Гарантия не распространяется на следующие случаи.

- Естественный износ.
- Несоблюдение мер безопасности.
- Несоблюдение рекомендаций по техническому обслуживанию.
- Неправильное использование или грубое обращение.
- Наличие внутри изделия пыли, мелкодисперсных веществ, жидкостей, насекомых, посторонних предметов.

Гарантия не распространяется также на изделия со следами несанкционированного вмешательства в конструкцию, осуществленного лицами без специального разрешения на проведение ремонтных работ.

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен. Претензий к комплектации и внешнему виду не имею.

Изготовитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию, дизайн и комплектацию изделия

.....
Ф. И. О. покупателя

.....
Подпись покупателя

.....
Штамп торговой организации

Без штампа или печати торговой организации гарантийный талон не действителен!

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № 1 _____ 1
Дата приема _____
Дата выдачи _____
Номер заказа-наряда _____
Мастер _____

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № 2 _____ 2
Дата приема _____
Дата выдачи _____
Номер заказа-наряда _____
Мастер _____

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № 3 _____ 3
Дата приема _____
Дата выдачи _____
Номер заказа-наряда _____
Мастер _____

Вы можете заказать
инструмент марки
Gigant на сайте
vseinstrumenti.ru



Правообладатель ТМ «Gigant»
ООО «ВсеИнструменты.ру» 109451, Россия,
г. Москва, ул. Братиславская, д. 16, корп. 1, пом. 3
8 800 550-37-70