



Redbo PRO



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**ИНВЕРТОРНЫЙ АППАРАТ
ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА
С ФУНКЦИЕЙ СВАРКИ ММА**

**CUT-40APM
CUT-100APM**



Внимание! В целях Вашей безопасности, перед использованием инверторного аппарата плазменной резки металла, прочтите и ознакомьтесь с руководством по эксплуатации, а также сохраните данное руководство и используйте в качестве справочного материала.

Уважаемый покупатель!

Компания **REDBO** выражает Вам признательность за приобретение инверторного аппарата плазменной резки металла. Продукция под торговой маркой **REDBO** постоянно совершенствуется и улучшается.

При покупке инверторного аппарата плазменной резки металла проверяйте комплектацию согласно пункту 3 руководства по эксплуатации. Обратите внимание, что для гарантийного обслуживания необходим правильно заполненный гарантийный талон с указанной датой продажи, подписью продавца и печатью магазина, серийным номером и моделью аппарата плазменной резки металла.

Перед началом работ внимательно изучите руководство по эксплуатации. В процессе эксплуатации соблюдайте требования настоящего руководства, чтобы обеспечить оптимальное функционирование и продлить срок службы. Сохраните настоящее руководство и сделайте его доступным другим пользователям.

Техническое обслуживание и ремонт, должны производиться только квалифицированным персоналом в специализированных сервисных центрах.

Инверторный аппарат плазменной резки металла может иметь некоторые отличия от настоящего руководства, связанные с изменением конструкции, не влияющие на условия его монтажа и эксплуатации.

1. Основные сведения об изделии

1.1 Инверторный аппарат плазменной резки металла (CUT) со встроенным компрессором и функцией сварки (MMA) (далее по тексту - плазморез) предназначен для резки всех металлов и перфорированных листов. Инверторная технология, примененная в плазморезе обеспечивает наилучшие параметры с высоким качеством резки в любых условиях. Плазморез оборудован встроенным компрессором мощностью 750Вт.

1.2 Использование плазмореза по назначению предполагает соблюдение инструкций по эксплуатации, а также необходимому техническому обслуживанию.

Плазморез предназначен для работы в условиях умеренного климата при температуре от -10 до +40 °С и относительной влажности воздуха не более 80%.

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

1.4 Плазморез рассчитан на повторно-кратковременный режим работы с периодом времени: работа/перерыв - 15мин./5мин.

2. Технические характеристики

2.1 Основные технические характеристики представлены в таблице:

	CUT-40APM		CUT-100APM	
Напряжение, В	220(±10%)		380(±10%)	
Режим работы	MMA	CUT	MMA	CUT
Макс. потребляемый ток, А	32	30	21	24
Макс. потребляемая мощность, кВт (при 220В/380В)	7.04	6.6	13.82	15.8
Напряжение холостого хода, В	62	325	71	352
Диапазон тока рабочего контура, А	60-150	15-40	20-320	30-100
Напряжение рабочего контура, А	26	96	32,8	120
Макс. толщина реза, мм		15		35
ПВ%	60			
КПД%	85			
COSφ	0.73		0.93	
Класс изоляции	F			
Класс защиты	IP21S			
Тип поджига	HF (Высокочастотный, бесконтактный)			
Рабочее давление, kgf/cm²(Атм)		2,5-6(2,6-6,2)		2,5-6(2,6-6,2)
Объем не менее, л/мин		100		100
Размеры (в упаковке), мм	510x275x340		615x305x865	
Вес (брутто/нетто), кг	27/19,6		82/67,4	

3. Комплектация

3.1 Комплектация в которой плазморез поставляется в продажу*:

Модель:	CUT-40APM	CUT-100APM
Плазморез	1	1
Силовой кабель с зажимом	1	1
Силовой кабель с электрододержателем	1	1
Плазменный резак	1	1
Руководство по эксплуатации	1	1

* в зависимости от поставки комплектация может изменяться.

4. Общий вид и устройство плазмореза.

4.1 Основные функции и внешний вид плазмореза представлены на (Redbo PRO CUT-40APM на рис. 1), (Redbo PRO CUT-100APM на рис. 2).

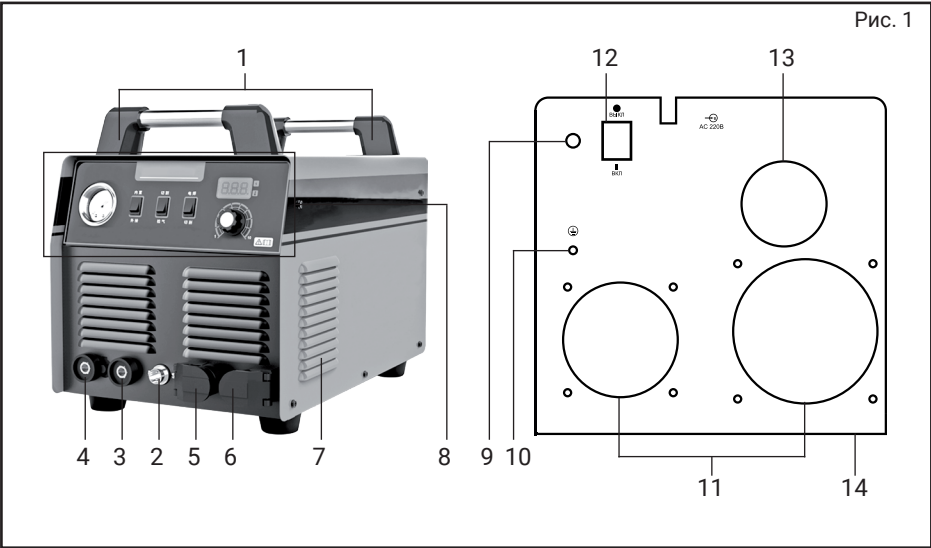


Рис. 1

1. рукоятки для переноски, 2. основной разъем подключения резака, 3. разъем «+» подключения силового кабеля с электрододержателем , 4. разъем «-» подключения силового кабеля с зажимом, 5. разъем подключения резака к внешнему источнику воздуха, 6. разъем подключения резака к встроенному компрессору, 7. вентиляционные отверстия, 8. панель управления (более подробное описание на стр. 10, рис. 3) , 9. разъем для подключения внешнего источника воздуха, 10. клемма заземления, 11. вентиляторы системы охлаждения встроенного компрессора и силового блока, 12. выключатель, 13. воздушный фильтр компрессора, 14. задняя панель плазмореза.

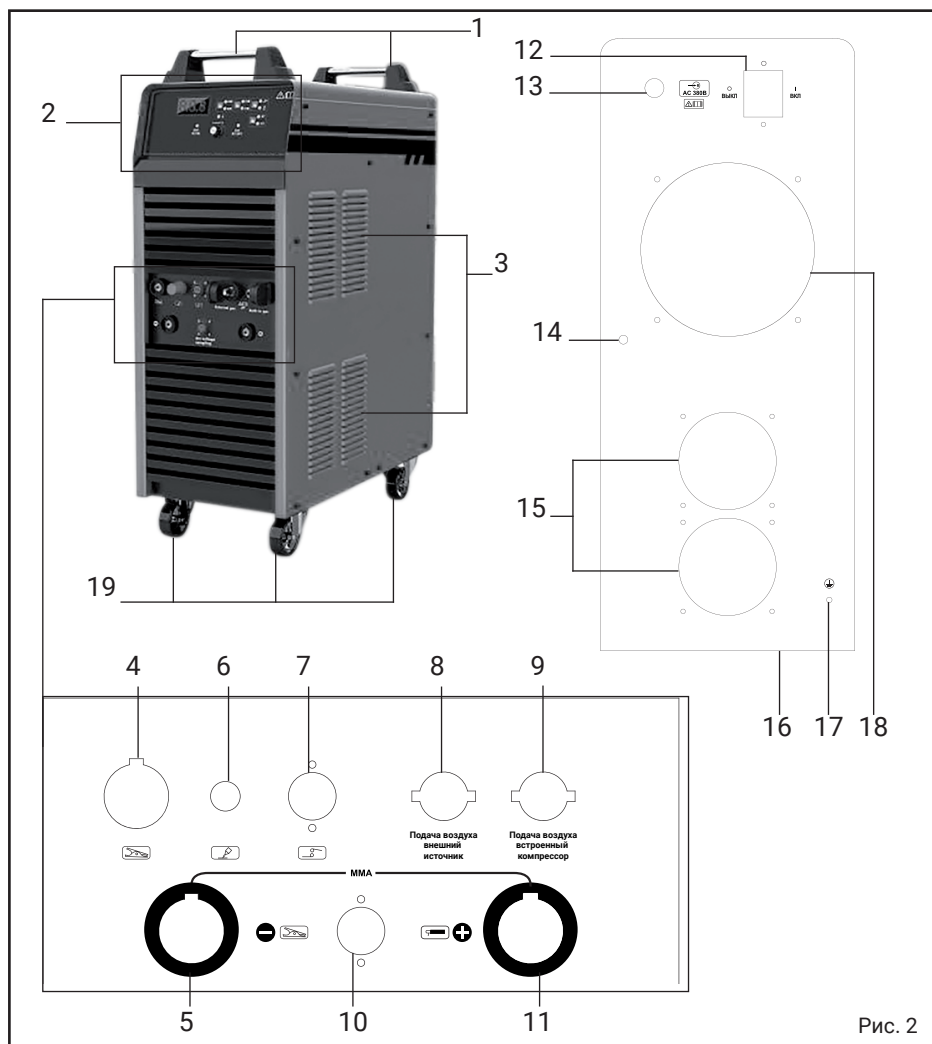


Рис. 2

1. рукоятки для переноски, 2. панель управления (более подробное описание на стр. 11, рис. 4), 3. вентиляционные отверстия, 4. разъем подключения силового кабеля с зажимом (CUT), 5. разъем «-» подключения силового кабеля с зажимом (MMA), 6. разъем подключения горелки, 7. разъем подключения горелки, 8. разъем подключения резака к внешнему источнику воздуха, 9. разъем подключения резака к внутреннему компрессору, 10. разъем подключения к цифровому управлению, 11. разъем «+» подключения силового кабеля с электрододержателем, 12. выключатель, 13. шнур электропитания, 14. штуцер подключения внешнего источника воздуха, 15. вентиляторы охлаждения компрессора, 16. задняя панель плазмореза, 17. клемма заземления, 18. вентилятор охлаждения силового блока, 19. колеса для удобства перемещения.

4.2 Инверторный аппарат плазменной резки металла с функцией сварки MMA **Redbo PRO CUT-40APM** выполнен в металлическом корпусе с вентиляционными отверстиями (рис.1, поз. 7) на боковых и передней панелях, снабжен вентиляторами охлаждения встроенного компрессора и силового блока (рис. 1, поз. 11), в передней части плазмореza находятся разъемы для подключения силовых проводов для сварки **MMA** (рис. 1, поз. 4, 3) и разъемы подключения резака для плазменной резки **CUT**, а также разъемы для подключения к источникам сжатого воздуха, к внешнему источнику (рис. 1, поз. 5) и к встроенному компрессору (рис. 1, поз. 6). На панели управления (рис. 1, поз. 8) расположены основные органы управления, информативный дисплей и манометр контроля давления воздуха. Для подключения внешнего источника воздуха на задней панели плазмореza предусмотрен специальный штуцер (рис.1, поз. 9), кнопка включения плазмореza (рис. 1, поз. 12) и клемма заземления (рис.1, поз.10).

4.3 Инверторный аппарат плазменной резки металла с функцией сварки MMA и возможностью подключения к цифровому управлению **Redbo PRO CUT-100APM** выполнен в металлическом корпусе с вентиляционными отверстиями (рис.2, поз. 3) на боковых и передней панелях, снабжен вентиляторами охлаждения встроенного компрессора (рис. 2, поз. 15) и силового блока (рис. 2, поз. 18), в передней части плазмореza находятся разъемы для подключения силовых проводов для сварки **MMA** (рис. 2, поз. 5, 11) и разъемы подключения резака для плазменной резки **CUT** (рис. 2, поз. 6, 7), разъем для подключения к цифровому управлению (рис. 2, поз. 10), а также разъемы для подключения к источникам сжатого воздуха, к внешнему источнику (рис. 2, поз. 8) и к встроенному компрессору (рис. 2, поз. 9). На панели управления (рис. 2, поз. 2) расположены основные органы управления:

- информативный дисплей;
- управление режимами сварки MMA и плазменной резки CUT;
- смена источника сжатого воздуха;
- индикация продувки до и после реза CUT;
- регулировка сварочного тока;
- выбор режимов CUT 2Т и 4Т (для модели: **Redbo PRO CUT-100APM**);
- выбор режима плазменной резки/проверки давления воздуха

Для подключения внешнего источника воздуха на задней панели плазмореza предусмотрен специальный штуцер (рис.2, поз. 14), кнопка включения плазмореza (рис. 2, поз. 12) и клемма заземления (рис.2, поз.17). Для удобства перемещения в данной модели предусмотрены рукоятки (рис.2, поз. 1) и колеса (рис.2, поз. 19).

5. Инструкции по мерам безопасности

5.1 Применение плазмореза разрешается только в соответствии с назначением, указанным в руководстве по эксплуатации.

5.2 При эксплуатации инверторного плазмореза необходимо соблюдать все требования руководства по эксплуатации, не подвергать его ударам, перегрузкам, воздействию грязи и нефтепродуктов.

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

5.4 При эксплуатации инверторного плазмореза должны соблюдаться следующие правила:

- работать только с использованием индивидуальных средств защиты: маска сварщика, перчатки, средств защиты органов дыхания;
- не следует использовать плазморез 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 плазморез с поврежденным сетевым шнуром.
- не проводить работы на контейнерах, трубах и резервуарах которые содержали или содержат жидкие или газообразные опасные вещества;
- не проводить работы на резервуарах под давлением.

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

5.6 Избегайте контактов с открытыми токоведущими проводами инверторного плазмореза, а также прямого контакта со сварочным контуром, так как даже в режиме холостого хода напряжение вырабатываемое плазморезом опасно.

5.7 Не используйте и не храните плазморез в помещениях со взрывоопасной, а также химически активной средой, разрушающей металлы и изоляцию.

5.8 Во время работ всегда используйте индивидуальные средства защиты глаз и открытых участков кожи;

5.9 Не рекомендуется использовать плазморез лицам, использующим жизненно необходимую электронную аппаратуру, таких как регулятор сердечного ритма.

- не используйте инвертор при неисправном выключателе или нечёткой его работе, при появлении дыма или запаха, характерного для

горящей изоляции, а также при появлении повышенного шума, стука или вибрации.

6. Подготовка к работе

Внимание! Запрещается начинать работы плазморезом, невыполнив требований по технике безопасности.

6.1 Продолжительность службы инверторного плазмореза и его безотказная работа во многом зависят от правильного обслуживания, своевременного устранения неисправностей и соблюдения правил хранения.

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

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

6.4 При подключении к электрической сети убедитесь в соответствии сети и технических данных плазмореза;

6.5 Подключение силовых проводов **Redbo PRO CUT-40APM:**

6.5.1 Для сварки **MMA**

- силовой провод с электродержателем должен подключаться к разъему «+» (рис.1 поз. 3), за исключением случаев использования кислотных электродов (перед подключением необходимо ознакомиться с информацией на упаковке с электродами);

- силовой провод с зажимом подключается к разъему «-» (рис.1 поз. 4), а зажимом крепиться как можно ближе к месту сварки.

6.5.2 Для плазменной резки **CUT**

В комплекте с плазморезом **Redbo PRO CUT-40APM** поставится резак модификации **PT-31** имеющий на другом конце рукава два выхода для подключения к плазморезу:

- подключение к разъему с источником сжатого воздуха (рис. 1, поз. 5 или 6);

- подключение к разъему управления резаком (рис. 1, поз. 2).

- подключение силового провода с зажимом подключается к разъему «-» (рис. 1 поз. 4)

6.6 Подключение силовых проводов **Redbo PRO CUT-100APM:**

6.6.1 Для сварки **MMA**

- силовой провод с электродержателем должен подключаться к разъему «+» (рис.2 поз. 11), за исключением случаев использования кислотных электродов (перед подключением необходимо ознакомиться с информацией на упаковке с электродами);

- силовой провод с зажимом подключается к разъему «-» (рис. 2 поз. 5), а зажимом крепиться как можно ближе к месту сварки.

6.6.2 Для плазменной резки CUT.

В комплекте с плазморезом **Redbo PRO CUT-100APM** поставится резак модификации **P80** имеющий на другом конце рукава три выхода для подключения к плазморезу:

- подключение к разъему с источником сжатого воздуха (рис. 2, поз. 8 или 9);
- подключение к разъему управления резаком (рис. 2, поз. 7).
- подключение к разъему заземления (рис. 2, поз. 6).

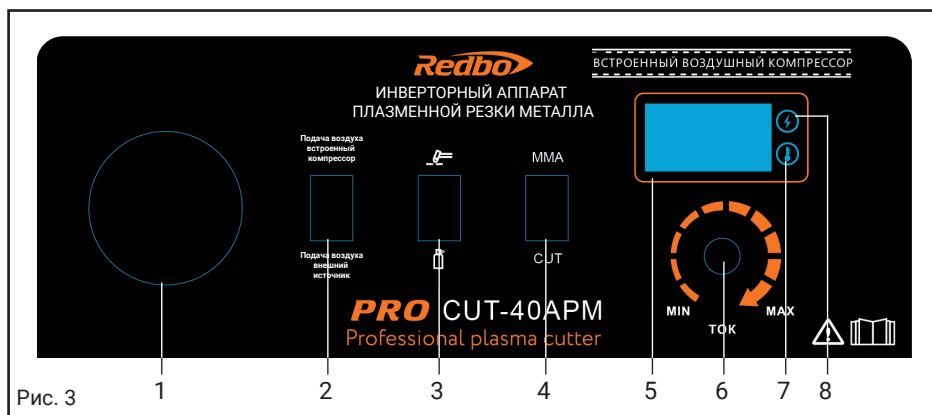
подключение силового провода с зажимом подключается к разъему «-» (рис.2 поз. 4)

Внимание! Не используйте силовые провода длиной более 10 метров.

6.7 Подключение к источнику сжатого воздуха.

Наличие у инверторного плазмореза встроенного воздушного компрессора помогает эффективно выполнять работы по резке металла в условиях отсутствия дополнительного источника сжатого воздуха, все что необходимо для работы это питающая сеть с необходимыми параметрами. Также на задней панели расположен штуцер (**Redbo PRO CUT-40APM** рис.1, поз. 9) (**Redbo PRO CUT-100APM** рис. 2, поз. 14) для подключение внешнего источника воздуха, после подключения выберите необходимый источник переводя переключатель(рис. 3, поз. 2) в соответствующее положение.

6.8 Панель управления **Redbo PRO CUT-40APM**



1. манометр, 2. переключение внешнего/внутреннего источника сжатого воздуха, 3. выбор режима плазменной резки/проверки давления воздуха., 4. выбор режима плазменной резки CUT/сварки MMA, 5. информативный дисплей, 6. регулировка сварочного тока, 7. индикатор перегрева, 8. индикатор включения.

6.9 Панель управления Redbo PRO CUT-100APM

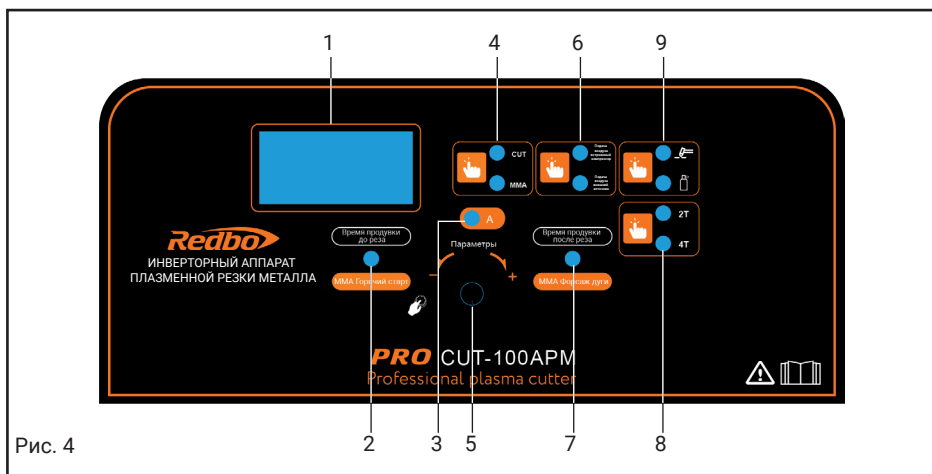


Рис. 4

1. информативный дисплей, 2. индикатор продувки до реза (режим CUT)/индикатор Горячий старт (режим MMA), 3. индикация настройки сварочного тока, 4. выбор режима плазменной резки CUT/сварки MMA, 5. универсальный регулятор, 6. переключение внешнего/внутреннего источника сжатого воздуха, 7. индикатор продувки после реза (режим CUT), индикатор Форсаж дуги (режим MMA), 8. выбор режима плазмореза 2Т/4Т, 9. выбор режима плазменной резки/проверки давления воздуха.

7. Использование по назначению

7.1 Сварка MMA

7.1.1 После подключения силовых проводов, проверьте надежность подключения, это позволит избежать потерю мощности и продлит срок службы.

- установите электрод в электрододержатель и подсоедините силовой провод с зажимом к заготовке как можно ближе к месту сварки;
- подключите аппарат к сети, предварительно проверив соответствие параметров питающей сети и сварочного аппарата;
- включите сварочный аппарат переведя кнопку (рис.1, 2, поз. 12) в положение «вкл.», при этом загорится индикатор (рис. 3, поз. 8) на информативном дисплее ((**CUT-40APM** рис. 3, поз. 5) (**CUT-100APM** рис. 4, поз. 1));
- выберите режим MMA (рис. 3, 4, поз. 4);
- установите величину сварочного тока регулировкой (для модели: **CUT-40APM** (рис. 3 поз. 6)) в зависимости от свариваемого материала и диаметра используемых электродов. (для модели: **CUT-100APM** необходимо выбрать режим установки сварочного тока нажатием на универсальный регулятор (рис. 4, поз. 5) пока не загорится индикация (рис.4, поз. 3), после чего прокруткой регулятора (рис. 4, поз. 5) установить необходимую

величину сварочного тока), значение величины сварочного тока при этом будут отображаться на информативном дисплее;

- у модели **CUT-100APM** есть дополнительные настройки в режиме сварки **MMA**;

- настройка параметров функции **«Горячий старт»**, обеспечивает увеличение сварочного тока в момент касания электродом детали (момент поджига дуги). Она позволяет значительно облегчить начало сварочного процесса и обеспечить легкое возбуждение дуги. Благодаря этой функции происходит быстрый разогрев торца электрода и ускоренное формирование сварочной ванны. Эта функция помогает правильно сформировать начальный участок шва, избежать характерных усилений или излишней выпуклости шва, повысить глубину проплавления, измельчить капли расплавленного электродного металла. Для настройки необходимо нажать на универсальный регулятор (рис.4, поз. 5) пока не загорится соответствующий индикатор (Горячий старт (рис. 4, поз. 2)), после чего выбрать необходимое значение прокруткой регулятора (по или против часовой стрелке)(рис. 4, поз. 5), текущее значение высветится на информативном дисплее (рис. 4, поз. 1).

- настройка параметров функции **«Форсаж дуги»**, обеспечивает стабилизацию сварочной дуги в нестабильных условиях сварочного процесса и исключает возможность прожога при сваривании тонкого металла. Для настройки необходимо нажать на универсальный регулятор (рис.4, поз. 5) пока не загорится соответствующий индикатор (Форсаж дуги (рис. 4, поз. 7)), после чего выбрать необходимое значение прокруткой регулятора (по или против часовой стрелке)(рис. 4, поз. 5), текущее значение высветится на информативном дисплее (рис. 4, поз. 1).

- после этого можно приступать к работе.

7.1.2 Чтобы начать сварку 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°.

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

7.2 Плазменная резка металла CUT

7.2.1 После подключения силового провода и резака к плазморе-зу проверьте надежность подключения, это позволит избежать потерю

мощности и продлит срок службы.

- подключите аппарат к сети, предварительно проверив соответствие параметров питающей сети и плазмореза;

- включите инверторный плазморез переведя кнопку (рис.1, 2, поз. 12) в положение «вкл.», при этом загорится индикатор (рис. 3, поз. 8) на информативном дисплее (рис. 3, поз. 5);

- выберите источник сжатого воздуха ((**CUT-40APM** рис. 3, поз. 2) (**CUT-100APM** рис. 4, поз. 6)) встроенный компрессор или внешний источник;

- проверьте соответствие подключения резака выбранному источнику сжатого воздуха (при необходимости переподключите);

- выберите режим работы CUT (рис. 3, 4, поз. 4);

- установите рабочий ток ((**CUT-40APM** рис. 3, поз. 6) (**CUT-100APM** рис. 4, поз. 5));

- Проверьте давление воздуха ((**CUT-40APM** рис. 3, поз. 3) (**CUT-100APM** рис. 4, поз. 9)), а затем выберите режим резки (этой же настройкой);

У модели **CUT-100APM** есть дополнительные настройки и функции, в режиме резки **CUT**:

- настройка время продувки до и после реза, для выбора настройки необходимо нажать на универсальный регулятор (рис.4, поз. 5) пока не загорится соответствующий индикатор (продувка до реза (рис. 4, поз. 2)), (продувка после реза (рис. 4, поз. 7)), после чего выбрать необходимое значение прокруткой регулятора (по или против часовой стрелке)(рис. 4, поз. 5), текущее значение высветится на информативном дисплее (рис. 4, поз. 1).

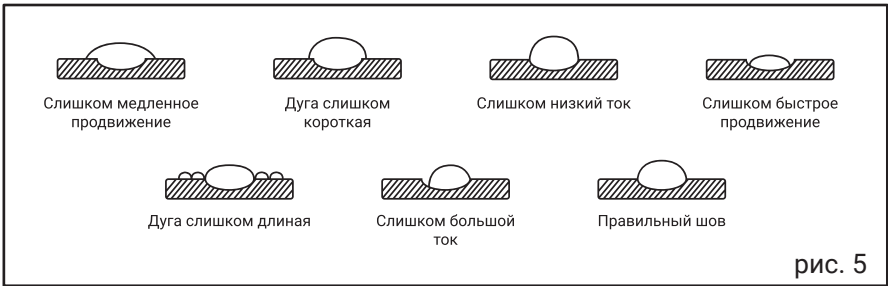
- настройка режима плазменной резки **T2** и **T4** означают 2-х и 4-х тактный режим резки, данная функция необходима, что бы облегчить работу оператора и не держать курок резака нажатым при продолжительной работе. T2 - обычный режим, T4 - режим при котором включение и отключение происходит двойным нажатием на курок резака.

8. Техническое обслуживание.

8.1 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 10бар). 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.

Параметры сварочных швов указаны на рис. 5



8.2 После завершения работы извлеките электрод из электрододержателя.

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

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

Тип разрезаемого металла	Толщина, мм	Диаметр сопла, мм	Сила тока, А	Скорость резки, м/мин.	Средняя ширина реза, мм	Давление сжатого воздуха, мПа
Сталь	1-5	1.0	20-35	6-5	1,2-1,4	Не менее 0.4
	5-10	1.0-1.1	40-60	5-0.5	1,2-1,4	
	10-15	1.2	60-90	2.6-0.3	1,4-1.8	
	15-20	1.4	90-110	1.5-0.5	1,7-2.2	0.6
	20-25	1.7	100-125	1.2-0.3	2-2.5	
	25-40	1.8	120-150	1.1-0.3	2-4	
	40-50	1.9	130-160	0.4-0.2	4-7	
Алюминий	1-15	1.4	60-90	1.5-0.5	1.5-2	0.6
	10-30	1.7	90-140	1.2-0.5	2-2.5	
	20-40	1.9	100-150	0.5-0.1	2.5-6	

Данная таблица носит ознакомительный характер.

9. Срок службы, хранение и утилизация

9.1 Срок службы сварочного инвертора 5 лет.

9.2 Инвертор до начала эксплуатации должен храниться законсервированным в упаковке предприятия - изготовителя в складских помеще-

ниях при температуре окружающей среды от -5 до +40 °С.

9.3 Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований настоящего руководства.

9.4 При полной выработке ресурса инверторный плазморез подлежить утилизации с соблюдением всех норм и правил. Для этого необходимо обратиться в специализированную компанию, которая, соблюдая все законодательные требования, занимается профессиональной утилизацией электрооборудования.

10. Гарантия изготовителя (поставщика)

9.1 Гарантийный срок эксплуатации сварочного инвертора - 36 календарных месяцев со дня продажи.

9.2 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 посмотреть на нашем официальном сайте **www.redbo.ru**:

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

10.4 При обнаружении Покупателем каких-либо неисправностей сварочного инвертора, в течение срока, указанного в п. 9.1 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.

10.5 В том случае, если неисправность инвертора вызвана нарушением условий его эксплуатации или Покупателем нарушены условия, предусмотренные п. 9.3, Продавец с согласия покупателя вправе осуществить ремонт инвертора за отдельную плату.

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

10.7 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 не-правильной установки, несанкционированной модификации, неправильного применения, нарушение правил обслуживания или хранения.

Внимание! При продаже должны заполняться все поля гарантийного талона. Неполное или неправильное заполнение гарантийного талона может привести к отказу от выполнения гарантийных обязательств.
С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен(а). При покупке изделие было проверено. Претензий к упаковке, комплектации и внешнему виду не имею.

Подпись покупателя

Корешок талона №2 на гарантийный ремонт

модель _____
Принят « _____ » _____ г.
Исполнитель _____ (фамилия, имя, отчество) _____ (подпись)

Корешок талона №1 на гарантийный ремонт

модель _____
Принят « _____ » _____ г.
Исполнитель _____ (фамилия, имя, отчество) _____ (подпись)

Талон № 1

на гарантийный ремонт плазморе­за
(модель _____)

Серийный номер S/N _____

Представитель ОТК _____

Заполняет торговая организация:

Продан _____
(наименование предприятия - продавца)

Дата продажи _____
Место печати

Продавец _____
(подпись)

(фамилия, имя, отчество)

*талон действителен при заполнении

Талон № 2

на гарантийный ремонт плазморе­за
(модель _____)

Серийный номер S/N _____

Представитель ОТК _____

Заполняет торговая организация:

Продан _____
(наименование предприятия - продавца)

Дата продажи _____
Место печати

Продавец _____
(подпись)

(фамилия, имя, отчество)

*талон действителен при заполнении

Заполняет ремонтное предприятие

(наименование и адрес предприятия)

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

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

Дата ремонта _____ Место печати _____

Утверждаю _____ (должность, подпись)

_____ (ФИО руководителя предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

(наименование и адрес предприятия)

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

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

Дата ремонта _____ Место печати _____

Утверждаю _____ (должность, подпись)

_____ (ФИО руководителя предприятия)

Внимание! При продаже должны заполняться все поля гарантийного талона. Неполное или неправильное заполнение гарантийного талона может привести к отказу от выполнения гарантийных обязательств.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен(а). При покупке изделие было проверено. Претензий к упаковке, комплектации и внешнему виду не имею.

Подпись покупателя _____

Корешок талона №4 на гарантийный ремонт

(модель _____) Принят « _____ » 20 ____ г. Исполнитель _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Корешок талона №3 на гарантийный ремонт

(модель _____) Принят « _____ » 20 ____ г. Исполнитель _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Талон № 3

на гарантийный ремонт плазмореza

(модель _____)

Серийный номер S/N _____

Представитель ОТК _____

Заполняет торговая организация:

Продан _____
(наименование предприятия - продавца)

Дата продажи _____ Место печати _____

Продавец _____
(подпись)

_____ (фамилия, имя, отчество)

*талон действителен при заполнении

Талон № 4

на гарантийный ремонт плазмореza

(модель _____)

Серийный номер S/N _____

Представитель ОТК _____

Заполняет торговая организация:

Продан _____
(наименование предприятия - продавца)

Дата продажи _____ Место печати _____

Продавец _____
(подпись)

_____ (фамилия, имя, отчество)

*талон действителен при заполнении

Заполняет ремонтное предприятие

(наименование и адрес предприятия)



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

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

Дата ремонта _____ Место печати _____

Утверждаю _____
(должность, подпись)

(ФИО руководителя предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

(наименование и адрес предприятия)



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

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

Дата ремонта _____ Место печати _____

Утверждаю _____
(должность, подпись)

(ФИО руководителя предприятия)

redbo.ru

