ПРОФЕССИОНАЛЬНО
НАДЕЖНО
ДИНАМИЧНО

INFORCE

Руководство по эксплуатации

Инверторный сварочный аппарат

IMMA-160S, IMMA-180S, IMMA-200S

5 этапов контроля качества Inforce

INFORCE.RU

Старт

Аудит завода и заказ тестовых образцов

1

Контроль качества тестовых образцов инженерами лаборатории Inforce и фокус-группой (эксперты, мастера и др.). Если результат положительный, заказ партии товара

2

Контроль на производстве: пооперационный контроль, контроль качества серийных образцов, выборочное тестирование

3

Контроль на испытательных стендах завода: проверка образцов на соответствие заявленным техническим характеристикам

4

Выходной контроль на заводе: полноценное испытание серийных образцов при приемке партии. Проводится специалистами завода под контролем инженера лаборатории Inforce

5

Входной контроль при поступлении на склад: полное исследование качества товара, проверка на соответствие ведущим аналогам отрасли. Проводится инженерами лаборатории Inforce

Финиш

Товар отправляется на продажу

Собственная лаборатория качества Inforce

750 кв. м

занимают склад и испытательные помещения

400 ед.

товаров ежемесячно проходят входной контроль

50 ед.

товаров проходят предпродажную подготовку: собираются, доукомплектовываются

30 new

новинок в течение месяца проходят сложное многоэтапное тестирование

Уникальные факты

Сотрудники работают не только в России, но и за границей — они контролируют производство на заводах-партнерах

Технику дополнительно тестируют на реальных строительных объектах и в действующих мастерских

Специалисты лаборатории разрабатывают технические задания, по которым создаются новинки Inforce

Содержание

Назначение 5
Комплектность 5
Технические характеристики 6
Основные компоненты 8
Меры предосторожности 10
Предупреждающие знаки 13
Эксплуатация 14
Устройство Антизалипание 19
Устранение неисправностей 20
Сведения о квалификации обслуживающего персонала 21
Перечень критических отказов 21
Критерии предельных состояний 21
Транспортировка, хранение, утилизация 22
Гарантийные обязательства 23
Особые отметки 24
Адреса сервисных центров 26

Благодарим вас за приобретение продукции торговой марки Inforce.

В данном паспорте приводятся основные сведения об изделии и указания, необходимые для правильной и безопасной эксплуатации изделия.

Внимательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации перед началом эксплуатации изделия. Не допускайте людей, не ознакомившихся с данным руководством, к эксплуатации устройства.

Назначенный срок службы — 5 лет.

Назначенный срок хранения — 5 лет.

Декларация

Назначение

Инверторный сварочный аппарат предназначен для электродуговой ручной сварки или сварки покрытыми электродами, а также для сварки TIG с зажиганием дуги при контакте с деталью на постоянном токе.

Комплектность

Инверторный сварочный аппарат – 1 шт.

Кабель заземления, 2 метра – 1 шт.

Кабель с электрододержателем, 2,5 метра – 1 шт.

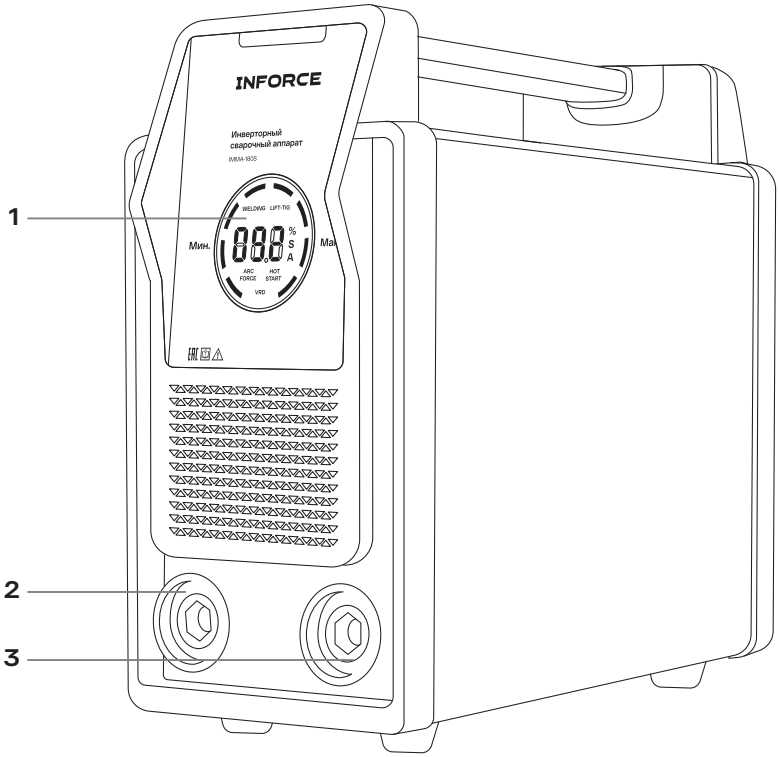
Технические характеристики

Артикул	IMMA-160S	IMMA-180S	IMMA-200S
Напряжение, В	230	230	230
Частота электрического тока, Гц	50	50	50
Макс. мощность, кВт	4,93	5,98	6,92
Макс. ток, А	160	180	200
Мин. ток, А	10	10	10
Режим работы	DC	DC	DC
ПВ на максимальном токе, %	20	20	20
Степень защиты	IP21	IP21	IP21
Мин. входное напряжение, В	187	187	187
Напряжение холостого хода (VRD выключен), В	59	59	59
Напряжение холостого хода (VRD включен), В	25-30	25-30	25-30
Наличие сетевой вилки	есть	есть	есть
Длина сетевого провода, м	2,2	2,2	2,2
Форсаж дуги (ARC FORCE)	регулируемый		
Горячий старт (HOT START)	регулируемый		
Антизалипание	да	да	да
Функция VRD	отключаемый		
Наличие синергии	да (автоматический)		

Наличие цифрового индикатора сварочного тока	да	да	да
Дисплей	да	да	да
TIG сварка (LIFT-TIG)	есть	есть	есть
Рабочая температура окружающей среды, °С	от -10 до +50		
Габариты без упаковки, мм	350 x 138 x 270		
Вес нетто, кг	4,65	4,65	4,65

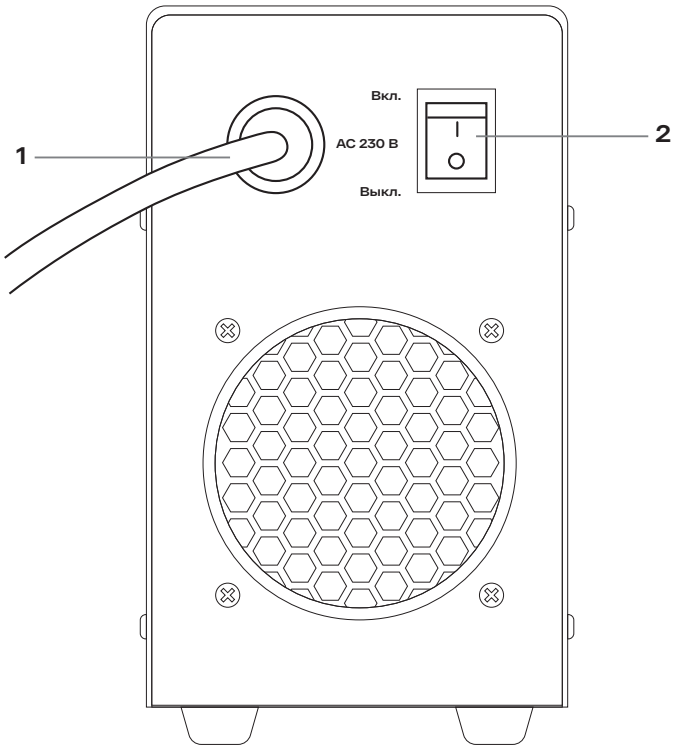
Основные компоненты

Передняя панель



1. Дисплей-энкодер
2. Байонетный разъем, сварочный ток «+»
   - TIG: Подключение кабеля массы
   - MMA: подсоединение электрододержателя или кабеля массы
3. Байонетный разъем, сварочный ток «–»
   - TIG: Подключение сварочной горелки TIG
   - MMA: подсоединение электрододержателя или кабеля массы

Задняя панель



1. Сетевой кабель
2. Выключатель

Меры предосторожности

- 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.
- Эксплуатация изделия разрешается только в хорошем физическом и психическом состоянии. Запрещается работать с изделием в болезненном или утомленном состоянии или под воздействием медицинских препаратов, способных оказать влияние на физическое и психическое состояние.
- Запрещается работать с изделием в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.
- Установка, отладка, эксплуатация, техническое обслуживание и ремонт сварочного аппарата должны осуществляться обученными специалистами.
- Во время эксплуатации сварочного аппарата посторонние лица и дети не должны находиться рядом с аппаратом.
- После выключения электропитания аппарата техническое обслуживание и проверка должны выполняться в соответствии с правилами электробезопасности.
- Никогда не прикасайтесь к электрическим частям.
- Работайте только в сухих, неповрежденных рукавицах и спецодежде.
- Обеспечьте защиту с помощью сухой изоляции. Убедитесь, что размеры изоляции достаточны для защиты всей области физического контакта со свариваемой деталью и поверхностью пола.
- Соблюдайте осторожность при эксплуатации аппарата в ограниченном пространстве, во время дождя и в условиях высокой влажности.
- Выключайте электропитание аппарата перед установкой и регулировкой.
- Правильно установите сварочный аппарат и заземлите свариваемую часть или металлическую поверхность.
- Когда сварочный аппарат включен, электрод, заготовка и цепь заземления находятся под напряжением. Не прикасайтесь к этим частям незащищенной кожей и мокрой одеждой. Работайте только в сухих, неповрежденных рукавицах для защиты рук.

- При выполнении автоматической или полуавтоматической сварки проволокой электрод, катушка электродной проволоки, сварочная головка, сопло или сварочная горелка для полуавтоматической сварки также находятся под напряжением.
- Всегда проверяйте, чтобы кабель был надежно соединен со свариваемой металлической поверхностью. Место соединения должно располагаться максимально близко к зоне сварки.
- Поддерживайте зажим заготовки, электрододержатель, сварочный кабель и сварочный аппарат в надлежащем техническом состоянии. Ремонтируйте поврежденную изоляцию.
- Никогда не соединяйте между собой части электрододержателей, находящиеся под напряжением, от разных сварочных аппаратов, поскольку напряжение между ними может равняться суммарному напряжению разомкнутой цепи обоих сварочных аппаратов.
- При работе на возвышении используйте предохранительный пояс для защиты от падения в случае поражения электрическим током.
- Газы и пары, генерируемые в процессе сварки, могут быть опасны для здоровья. Не вдыхайте эти пары и газы. Обеспечьте систему вытяжки или достаточную вентиляцию в месте проведения сварочных работ для отвода паров и газов. При выполнении сварки с использованием электродов, требующих специальной вентиляции, например, электродов для нержавеющий стали или для наплавки твердым сплавом, а также при выполнении сварки на освинцованной или кадмированной стали и других металлах и покрытиях, которые выделяют высокотоксичные пары, поддерживайте концентрацию этих паров на уровне ниже предельно допустимой концентрации с использованием системы вытяжной или принудительной вентиляции. При работе в ограниченном пространстве или в определенных условиях на открытом воздухе может потребоваться респиратор. При сварке оцинкованной стали также требуется соблюдение дополнительных мер предосторожности.
- Не проводите сварочные работы вблизи паров хлорпроизводных углеводородов, образующихся в результате обезжиривания, очистки и обработки. Тепловое и световое излучение дуги способно вступать в реакцию с парами растворителей с образованием фосгена, который является высокотоксичным газом, и других раздражающих веществ.
- При выполнении сварки или наблюдении за дуговой сваркой надевайте сварочный щиток с соответствующими фильтрами и накладками для защиты глаз от искр и излучения дуги.
- Надевайте соответствующую спецодежду, изготовленную из прочного негорючего материала, для защиты кожи от излучения дуги.
- Защитите людей, находящихся рядом с местом проведения сварочных работ, соответствующими негорючими экранами и/или преду-

предите их о том, чтобы они не смотрели на дугу и располагались вдали от светового излучения дуги и горячих брызг, образующихся во время сварки.

- Не отсоединяйте защитные устройства, не убирайте защитные ограждения и не снимайте кожухи. Поддерживайте все защитное оборудование в надлежащем рабочем состоянии. Во время запуска, эксплуатации и ремонта оборудования держите руки, волосы, одежду и инструменты вдали от клиновых ремней, шестерней, вентиляторов и других вращающихся частей.
- Не располагайте руки рядом с вентилятором двигателя. Не пытайтесь изменять положение регулятора скорости вращения или направляющего шкива с помощью рычага управления во время работы двигателя.
- Искры, образующиеся во время сварки, могут привести к пожару или взрыву.
- Удалите горючие материалы из зоны сварки. Если это невозможно, накройте их для защиты от попадания искр и возможного пожара. Брызги и раскаленные частицы могут свободно проникать через небольшие трещины и отверстия. Не проводите сварочные работы вблизи гидравлических линий. Подготовьте огнетушитель.
- Если в месте проведения сварочных работ должны использоваться сжатые газы, необходимо соблюдать особые меры предосторожности для предотвращения опасной ситуации.
- Если сварочные работы не проводятся, убедитесь в том, что никакая часть электрической цепи не касается свариваемой детали или поверхности пола. Случайный контакт может привести к перегреву и стать причиной пожара.
- Не подвергайте нагреву, резке или сварке баки, бочки и другие контейнеры до принятия соответствующих защитных мер, препятствующих выделению горючих или токсичных паров из веществ, находящихся внутри данных емкостей. Это может привести к взрыву, даже если емкости были очищены.
- Перед нагревом, резкой или сваркой полых литых заготовок их необходимо продуть во избежание взрыва.
- Во время выполнения сварки образуются искры и брызги. Надевайте защитную спецодежду (кожаные рукавицы, плотная куртка, брюки без отворотов, высокие ботинки и головной убор). При нахождении в зоне проведения сварочных работ всегда надевайте защитные очки с боковыми щитками.
- Присоедините сварочный кабель к свариваемой части как можно ближе к зоне сварки. Сварочные кабели, подключенные к зданию или другим конструкциям вдали от зоны сварки, повышают вероятность прохождения сварочного тока через подъемные цепи, тросы

подъемных кранов и др. Это может привести к пожару или перегреву подъемных цепей или тросов.

- С целью сведения к минимуму риска, связанного с воздействием электромагнитных полей, должны выполняться следующие требования:
  - Прокладывайте сварочные кабели, идущие к электроду и свариваемой детали, вместе. Если возможно, закрепляйте их лентой.
  - Все кабели должны располагаться как можно дальше от оператора.
  - Никогда не наматывайте кабель питания вокруг себя.
  - Располагайте сварочный аппарат и кабель питания как можно дальше от оператора.
  - Присоединяйте сварочный кабель к свариваемой детали как можно ближе к зоне сварки.
  - Не допускайте присутствия людей с кардиостимуляторами в месте проведения сварочных работ.

Предупреждающие знаки

На корпусе изделия нанесены предупреждающие знаки. Внимательно ознакомьтесь с ними и следуйте предписанным требованиям.

Внимательно прочитайте и соблюдайте предупреждения.

Изучите руководство по эксплуатации перед использованием

Опасность поражения электрическим током.

Работайте в защитных наушниках.

Работайте в защитных перчатках.

Работайте в защитной маске.

Работайте в защитной одежде.

Пожароопасно.

Эксплуатация

Установка аппарата

- Аппарат необходимо устанавливать и эксплуатировать в помещениях, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией (или хорошо проветриваемых) на прочном и плоском основании.
- Необходимо обеспечить наличие ровного, нескользкого, сухого пола и достаточное освещение рабочего места.
- Должна быть всегда обеспечена безопасная эксплуатация аппарата.

Охлаждение аппарата

Для обеспечения оптимальной продолжительности включения (ПВ) силовой части необходимо:

- Обеспечить достаточную вентиляцию на рабочем месте.
- Не загораживать воздухозаборные и воздуховыпускные вентиляционные отверстия аппарата.
- Защитить аппарат от проникновения внутрь металлических частиц, пыли или иных посторонних тел.

Подключение к электросети

Ненадлежащее подключение к электросети может привести к физическому или материальному ущербу.

- Подключайте аппарат только к розетке с защитным проводом, подсоединенным согласно предписаниям.
- При необходимости подсоединения новой сетевой вилки установку должен выполнять только специалист-электротехник в соответствии с национальными законами или предписаниями.
- Специалист-электротехник должен регулярно проверять сетевую вилку, розетку и линию питания.
- Во избежание повреждения аппарата рабочее напряжение, указанное в табличке с номинальными данными, должно совпадать с сетевым напряжением.

Дисплей

Индикатор	Описание
WELDING	Если горит индикатор WELDING, аппарат находится в режиме MMA. Доступна регулировка сварочного тока MMA.
HOT START	Доступна регулировка тока и времени в режиме HOT START. %: Этот индикатор обозначает ток в режиме HOT START. S: Этот индикатор обозначает время в режиме HOT START.
ARC FORCE	Доступна регулировка тока ARC FORCE (%) в режиме MMA.
VRD	В режиме WELDING (MMA) нажмите и удерживайте кнопку энкодера в течение 5 секунд, загорится индикатор VRD, функция VRD включена. Нажмите и удерживайте кнопку энкодера еще раз в течение 5 секунд, индикатор VRD погаснет, функция VRD выключена.
LIFT-TIG	Если горит индикатор LIFT-TIG, аппарат находится в режиме TIG. Доступна регулировка сварочного тока TIG.
	Этот индикатор загорается при перегреве устройства, перегрузке по току или при других, отклоняющихся от нормы условиях.

1. При включении по умолчанию производится вход в режим MMA, индикатор WELDING (СВАРКА) горит, отображается значение сварочного тока (вокруг этого значения должны гореть соответствующие индикаторы), справа отображается индикатор «A».
2. Регулировка сварочного тока отображается в диапазоне 30 – 180 A, 30 – 39 A (отображаются индикаторы 1 и 2), 40 – 89 A (отображаются индикаторы 1, 2, 3, 4), 90 – 129 A (отображаются индикаторы 1, 2, 3, 4, 5 и 6), 130 – 180 (отображаются индикаторы 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8). Значение увеличивается поворотом энкодера по часовой стрелке и уменьша-

ется поворотом энкодера против часовой стрелки. По умолчанию активен режим грубой настройки (энкодер регулирует значение с шагом 10). В режиме точной настройки энкодер регулирует значение с шагом 1.

3. В режиме WELDING нажмите на кнопку энкодера, чтобы войти в функцию регулировки тока HOT START (ГОРЯЧИЙ СТАРТ) (загораются индикаторы HOT START и «%»).

Примечание
При регулировке HOT START/ARC FORCE горят все индикаторы 1 – 8.

Нажмите кнопку энкодера еще раз, чтобы войти в функцию регулировки времени HOT START (загораются индикаторы HOT START и «S»).

Нажмите кнопку энкодера еще раз для входа в функцию регулировки тока ARC FORCE (ФОРСАЖ ДУГИ) (горят индикаторы ARC FORCE и «%»).

Нажмите кнопку энкодера в четвертый раз для входа в функцию LIFT-TIG (индикатор LIFT-TIG горит, индикатор WELDING выключен), отображаются значение сварочного тока (должны гореть соответствующие индикаторы 1 – 8) и индикатор «A».

4. Регулировка тока HOT START 0 – 10%: значение увеличивается на 1% поворотом энкодера по часовой стрелке и уменьшается на 1% поворотом энкодера против часовой стрелки.
5. Регулировка времени HOT START 0 – 10 секунд: значение увеличивается на 1 секунду поворотом энкодера по часовой стрелке и уменьшается на 1 секунду поворотом энкодера против часовой стрелки.
6. Регулировка ARC FORCE 0 – 10%: значение увеличивается на 1% поворотом энкодера по часовой стрелке и уменьшается на 1% поворотом энкодера против часовой стрелки.
7. 1.4 Индикатор VRD: в режиме MMA нажмите и удерживайте кнопку энкодера в течение 3 секунд для входа в режим VRD, загорается индикатор VRD; нажмите и удерживайте кнопку энкодера в течение 3 секунд для выхода из режима VRD, индикатор VRD погаснет

Функция сварки LIFT-TIG

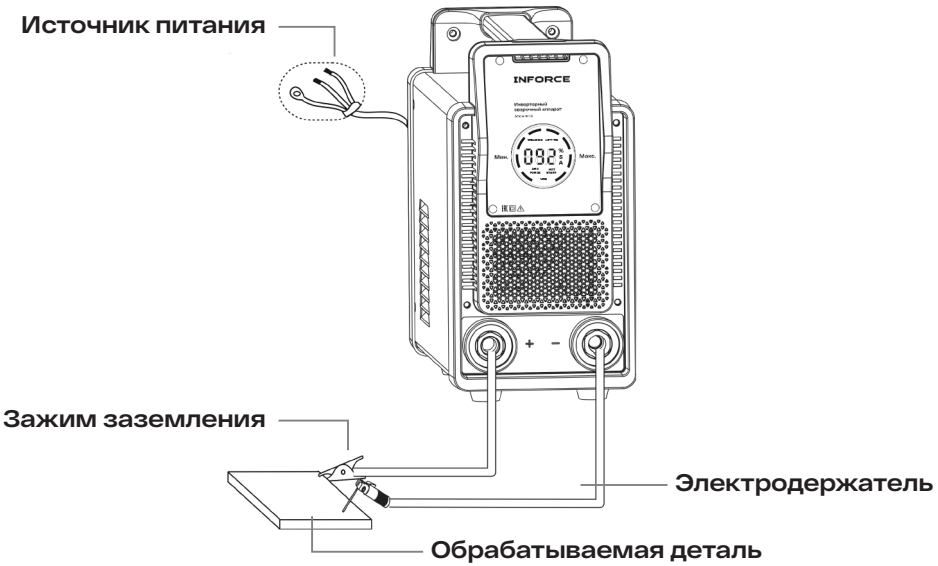
Регулировка сварочного тока LIFT-TIG в диапазоне 10 – 180 А (на примере IMMA 180S): индикатор LIFT-TIG включен, индикатор WELDING выключен, на дисплее отображаются индикатор «А» и значение сварочного тока (должны гореть соответствующие индикаторы 1 – 8) 10 – 39 А (отображаются индикаторы 1 и 2), 40 – 89 А (отображаются индикаторы 1, 2, 3, 4), 90 – 129 А (отображаются индикаторы 1, 2, 3, 4, 5, 6), 130 – 180 А (отображаются индикаторы 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8). Значение увеличивается поворотом энкодера по часовой стрелке и уменьшается поворотом энкодера против часовой стрелки. По умолчанию активен режим грубой настройки (энкодер регулирует значение с шагом 10). В режиме точной настройки энкодер регулирует значение с шагом 1.

Подключение электрододержателя и кабеля массы

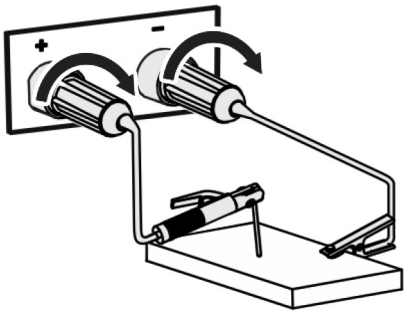
1. При выборе полярности руководствуйтесь указаниями фирмы-изготовителя электродов, приведенными на упаковке электродов.
2. Вставьте штекер кабеля электрододержателя в байонетный разъем «+» или в байонетный разъем «–» и закрепите поворотом вправо.
3. Вставьте штекер кабеля массы в байонетный разъем «+» или в байонетный разъем «–» и закрепите поворотом вправо.

Выберите подходящий метод сварки MMA.

Прямая полярность (DCEN):



Обратная полярность (DCEP):



Устройство Антизалипание

Устройство Антизалипание предотвращает прокаливание электрода.

Если несмотря на наличие устройства форсажа дуги ARC FORCE электрод пригорает к изделию, аппарат автоматически в течение примерно 1 секунды, переключается на минимальный ток, чтобы не допустить прокаливания электрода. Необходимо проверить и откорректировать настроенное значение сварочного тока.

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

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
Сетевой переключатель включен, но дисплей не светится	Отсутствует подключение к электрической сети	Проверьте питание электрической сети
	Неисправен переключатель	Обратитесь в сервисный центр
	Неисправен дисплей или плата управления	Обратитесь в сервисный центр
Сварочный аппарат перегревается после сварки, вентилятор не работает	Неисправна цепь управления вентилятором	Обратитесь в сервисный центр
	Неисправен вентилятор	Обратитесь в сервисный центр
	Неисправен дисплей или плата упрвления	Обратитесь в сервисный центр
Числовое значение на дисплее отображается не полностью или некорректно	Неисправен дисплей или плата упрвления	Обратитесь в сервисный центр

Код ошибки	Возможная причина	Способ устранения
EH	Защита от перегрева	Прекратите работу, и изделие автоматически возобновит работу через 5 – 10 минут
EU	Слишком высокое или слишком низкое напряжение	Проверьте, соответствует ли входное напряжение требованиям
E0	Неисправные соединения проводки	Проверьте, исправны ли соединения проводки

Сведения о квалификации обслуживающего персонала

Установка, эксплуатация, техническое обслуживание и ремонт изделия должны выполняться профессионалами или лицами, обладающими соответствующими знаниями и навыками.

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

Транспортировка должна производиться с отключенными сварочными кабелями (горелкой) и свернутым, качественно уложенным сетевым кабелем. Не допускать сильной тряски и иных внешних воздействий, которые могут повредить корпус, панель управления, внутренние элементы, сетевой кабель.

Хранение

Храните изделие в сухом, непыльном и недоступном для детей месте.

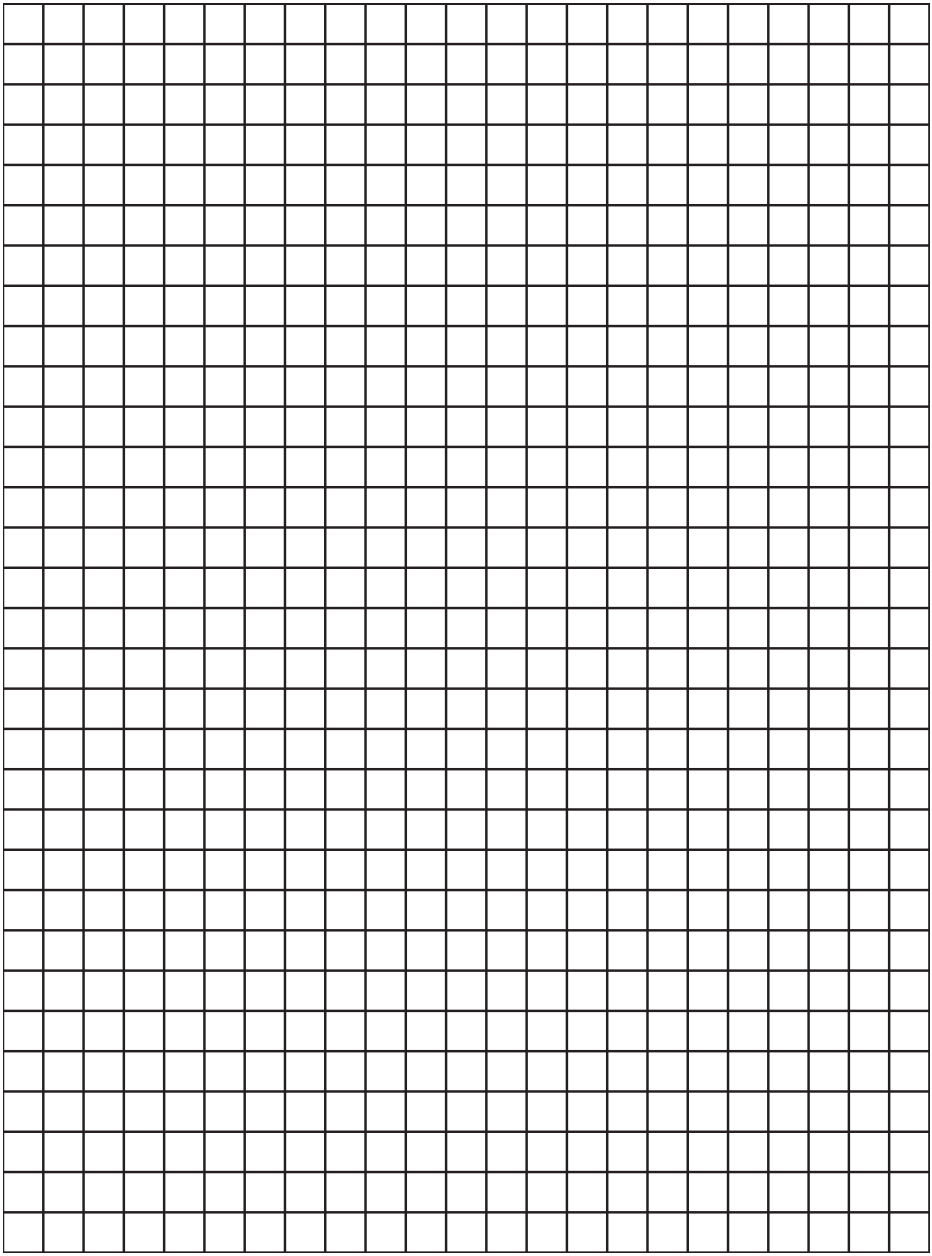
Утилизация

Отслужившее срок изделие утилизировать в соответствии с правилами и требованиями «Об утверждении перечней товаров, упаковки товаров, подлежащих утилизации после утраты ими потребительских свойств» своего региона.

Гарантийные обязательства

- Продавец гарантирует работу устройства 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



Особые отметки

Адреса сервисных центров

Москва

- 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

INFORCE

№_____

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. Для получения дополнительной информации вы можете посетить сайт www.vseinstrumenti.ru.

Гарантия 24 месяца
Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 24 месяца со дня продажи конечному покупателю.

По истечении срока службы необходимо произвести техническое обслуживание квалифицированными специалистами в сервисной службе за счет владельца с удалением продуктов износа и пыли. Использование изделия по истечении срока службы допускается только в случае его соответствия требованиям безопасности данного руководства. В случае если изделие не соответствует требованиям безопасности, его необходимо утилизировать. Дефекты сборки изделия, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно после проведения сервисным центром диагностики изделия.

Гарантийный ремонт осуществляется при соблюдении следующих условий.

1. Имеется в наличии товарный или кассовый чек и гарантийный талон с указанием в нем заводского (серийного) номера изделия, 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

1. При неправильном и нечетком заполнении гарантийного талона.

2. На изделие, у которого не разборчив или изменен серийный номер.

3. На последствия самостоятельного ремонта, разборки, чистки и смазки изделия в гарантийный период, не требуемых в руководстве по эксплуатации, о чем свидетельствуют, например, заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей.

4. На изделие, которое эксплуатировалось с нарушениями руководства по эксплуатации или не по назначению.

5. На повреждения, дефекты, вызванные внешними механическими воздействиями, воздействием агрессивных средств и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др.

6. На неисправности, вызванные попаданием в изделие инородных тел, небрежным или плохим уходом, повлекшим за собой выход из строя изделия.

7. На неисправности, возникшие вследствие перегрузки изделия, которые повлекли за собой выход из строя двигателя или другие узлы и детали.

8. На естественный износ изделия и комплектующих в результате интенсивного использования.

9. На такие виды работ, как регулировка, чистка, смазка и прочий уход, относящиеся к техническому обслуживанию изделия.

10. Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть обнаружена при продаже изделия.

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
Дата приема _____
Дата выдачи _____
Номер заказа-наряда _____
_____
Мастер _____

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

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

Только честные отзывы от наших клиентов!

Антон

Я остался доволен покупкой: заказ номер 1904-207701-13939. Все что касается инструмента Inforce, все, что на сегодняшний момент приобретал, устраивает. Оптимальная цена и качество! Я вполне доволен. Все работает замечательно. Хотелось, чтобы Inforce расширил ассортимент.

★★★★★

Кирилл

Достоинства: качество изготовления, материал, форма ключа. Комментарий: реально откручивает то, что не открутить китайскими ключами за 100 р. Стоит своих денег

★★★★½

Рамазан Борисович

Покупал за возможность откручивать сорванные шлицы. Из нежных откручивал пробку спуска воздуха тормозов – повреждения нет. Трещотка обычная, нареканий нет. В кейсе ключи сидят крепко.

★★★★★

Отзывы с сайта ВсеИнструменты.ру

Вы можете заказать инструмент марки Inforce на сайте vseinstrumenti.ru

8-800-550-37-70