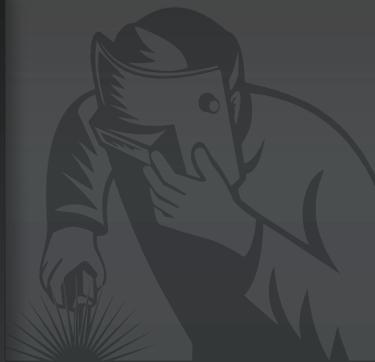




**Redbo** PRO



## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ  
ИНВЕРТОРНЫЙ**

**PRO MIG-350F**



**Внимание!** В целях Вашей безопасности, перед использованием сварочного инверторного аппарата, 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 сварочного инверторного аппарата. Продукция под торговой маркой **REDBO** постоянно совершенствуется и улучшается.

При покупке инверторного аппарата проверяйте комплектацию согласно пункту 2 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.

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.

Сварочный инверторный аппарат 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 Сварочный инверторный полуавтомат с функцией ручной дуговой сварки (далее по тексту - инвертор) предназначен для ручной дуговой сварки MMA стальных металлоконструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей штучными электродами с покрытием всех видов и размеров от 2.0 до 6.0мм., а также для сварки MIG/MAG/NoGas изделий из нержавеющей стали плавящимся электродом(проволокой) размером 0.8-1.6 в защитной газовой среде или без газа порошковой проволокой(с флюсом).

1.2 Инверторные сварочные полуавтоматы используются для сварки изделий с повышенными требованиями к внешнему виду и форме шва. Инвертор предназначен для работы от трехфазной сети 380В(± 15%). Использование инвертора по назначению предполагает соблюдение инструкций по эксплуатации, а также необходимому техническому обслуживанию. Сварочный инвертор предназначен для работы в условиях умеренно-го климата при температуре от -10 до +40 °С и относительной влажности воздуха не более 80%.

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

## 2. Комплектация

2.1 Комплектация в которой инвертор поставляется в продажу\*:

| Модель:   | PRO MIG-350F    |
|---|-----------------|
| Источник питания PRO MIG-350F                                 | 1               |
| Подающий механизм   | 1               |
| Ящик для инструментов   | 1               |
| Тележка   | 1               |
| Рукав   | 1               |
| Наконечник  | 2               |
| Ключ  | 1               |
| Шланг (установлен на подающем механизме)                      | 1               |
| Дополнительный ролик для проволоки                            | 0.8/1.0мм - 2шт |
| Хомут   | 3               |
| Электрододержатель и разъём (без силового кабеля)             | 1               |
| Зажим массы в сборе с силовым кабелем и разъёмом              | 1               |
| Редуктор, с расходомером и подогревом                         | 1               |
| Комплект быстросъёмов для подключения шлангов (патрон+штуцер) | 1               |
| Руководство по эксплуатации                                   | 1               |

\* в зависимости от поставки комплектация может изменяться.

### 3. Технические характеристики

3.1 Основные технические характеристики представлены в таблице:

|   | <b>PRO MIG-350F</b> |
|---|---------------------|
| Напряжение, В                                   | 380-400 В           |
| Макс. потребляемый ток, А (ММА/MIG)             | 17.0/22.9           |
| Макс. потребляемая мощность, кВт (ММА/MIG)      | 10,4/14             |
| Ток/Напряжение в режиме MIG, (А/В)              | 20/20.8-350/34.0    |
| Макс. выходной ток/напряжение ММА, (А/В)        | 50/16.5-350/31.5    |
| Диаметр сварочной проволоки, мм                 | 0.8-1.6             |
| Диаметр электродов, мм                          | 2-6                 |
| ПВ%   | 60                  |
| Коэффициент мощности (cosφ)                     | 0.93                |
| Класс защиты                                    | IP21S               |
| Класс изоляции                                  | F                   |
| Размеры (источник питания)(в упаковке), мм      | 755x395x610         |
| Размеры (подающий механизм)(в упаковке), мм     | 730x430x500         |
| Размеры (ящик для инструментов)(в упаковке), мм | 720x380x310         |
| Размеры (тележка)(в упаковке), мм               | 65x400x190          |
| Вес (источник питания) (брутто), кг             | 41                  |
| Вес (подающий механизм) (брутто), кг            | 27                  |
| Вес (ящик для инструментов) (брутто), кг        | 17                  |
| Вес (тележка) (брутто), кг                      | 20                  |

## 4. Общий вид и устройство инвертора.

4.1 Основные функции и внешний вид представлены на Рис. 1.

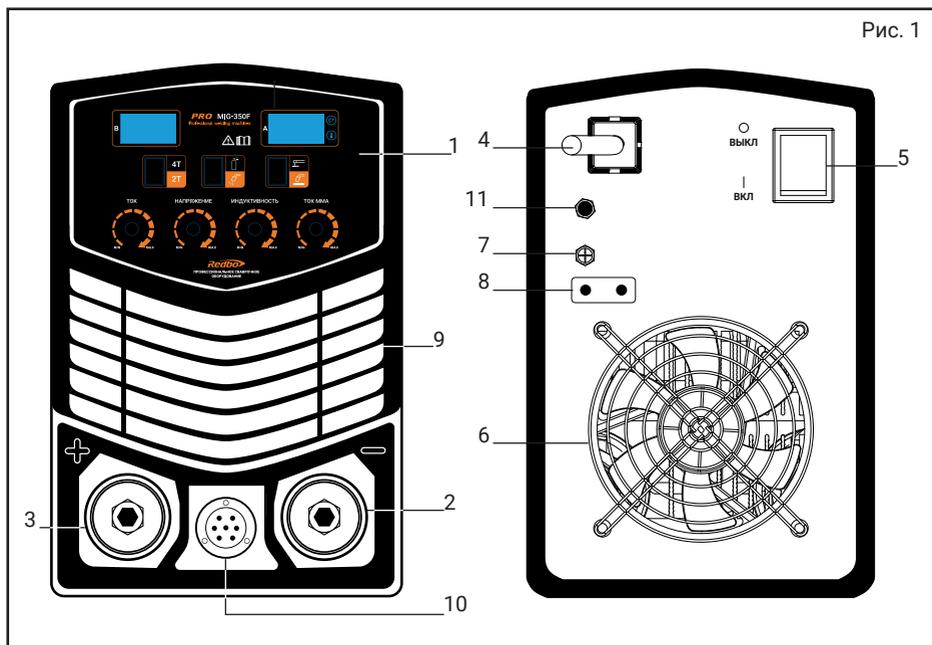
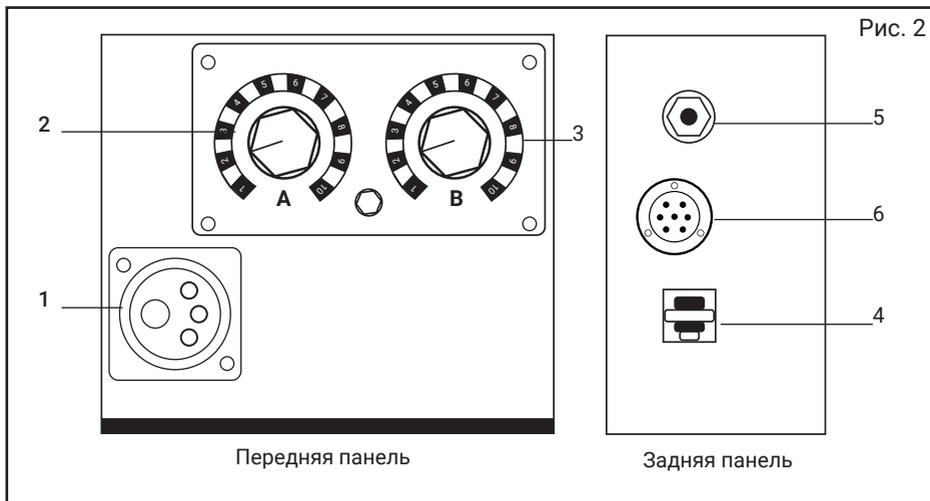


Рис. 1

1. панель управления(более подробно на стр. 9, рис. 3); 2. разъем «->» для подключения силового кабеля с зажимом; 3. разъем «+» для подключения силового кабеля с электрододержателем; 4. кабель питания; 5. кнопка включения; 6. вентилятор охлаждения; 7. клемма заземления; 8. розетка на 36В; 9. вентиляционные отверстия; 10. разъём для подключения подающего блока; 11. защитный предохранитель.

Сварочный инвертор выполнен в металлическом корпусе с вентиляционными отверстиями (рис. 1, поз. 9) на передней и боковых стенках и снабжен вентилятором охлаждения (рис. 1, поз. 6) для отведения излишнего тепла. В передней части находятся разъемы для подключения силовых проводов (рис. 1, поз. 3, 2), а также разъём для подключения подающего блока (рис. 1, поз. 10) и основная панель управления (рис. 1, поз. 1). на которой расположены, индикатор перегрузки аппарата, индикатор защиты от перегрева, ручки регулировки параметров, а также два информативных дисплея. В комплект поставки также входит блок подающего устройства сварочной проволоки, внешний вид основных органов управления и разъёмов для подключения изображен на (рис. 2).

## Блок подачи проволоки



1. разъём для подключения рукава; 2. регулятор сварочного тока; 3. регулятор напряжения сварочного контура; 4. силовой кабель; 5. подключение защитного газа; 6. разъём управления от источника питания.

### 5. 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.

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

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

5.3 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.

5.4 При эксплуатации инвертора должны соблюдаться следующие правила:

- работать только с использованием индивидуальных средств защиты: маска сварщика, перчатки, средств защиты органов дыхания;
- не следует использовать инвертор в помещениях с повышенной влажностью, а также под дождем;
- не допускать натягивания, перекручивания и попадания под различ-

ные грузы сетевого кабеля, соприкосновения его с горячими и масляными поверхностями (сетевой кабель следует подвешивать);

- не использовать при работе силовые провода с поврежденной изоляцией или плохими контактами, а также не использовать инвертор с поврежденным сетевым кабелем.

- 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.

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

5.6 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.

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

5.8 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.

5.9 Не рекомендуется использовать сварочный инвертор 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 горячей изоляции, а также при появлении повышенного шума, стука или вибрации.

## **6. Подготовка к работе**

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

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

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

6.3 Установите инвертор на ровную поверхность, исключите загромождение

вание вентиляционных отверстий на корпусе для равномерного охлаждения во время работы, в процессе сварочных работ следите за тем, чтобы на инвертор 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 инвертора.

6.5 Панель управления и основные регулировки.

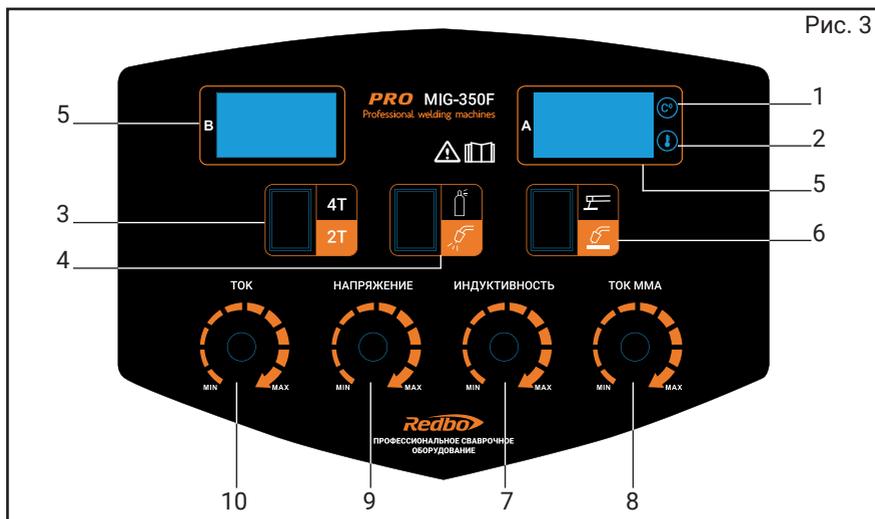


Рис. 3

1. индикатор перегрузки; 2. индикатор перегрева; 3. переключатель режимов T2-T4; 4. переключатель принудительной подачи газа/подача газа в рукав ; 5. информативный дисплей; 6. переключатель режимов MMA-MIG; 7. регулировка индуктивности; 8. регулировка тока MMA; 9. регулировка напряжения; 10. регулировка рабочего тока в режиме MIG.

**Внимание!** Регулировка сварочного тока в режиме MIG возможна только под нагрузкой.

6.5 Подключение силовых проводов для сварки **MMA**.

- силовой кабель 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 кабель с зажимом подключается к разъему «-» (рис. 1, поз. 2), а зажимом крепиться как можно ближе к месту сварки.

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

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

6.7 Подключение силовых проводов для сварки **MIG**.

- силовой кабель с зажимом подключается к разъему «-» (рис. 1 поз. 2), а зажимом крепиться как можно ближе к месту сварки.

- сварочная горелка **MIG/MAG/NoGas** подключается к евро-разъему (рис. 2, поз. 1) расположенного на передней панели подающего устройства. В данном случае полярность определяется подключением силового кабеля с зажимом к клеммам «+» или «-».

6.8 Подключение подающего устройства.

- шланг для подачи газа необходимо подключать к штуцеру (рис. 2, поз. 5), а обратной стороной к редуктору с расходомером и подогревом (поставляется в комплекте);

**Внимание!** Внешний источник газа необходимо подключать только через редуктор поставляемый в комплекте.

- подключение шины управления горелкой подключается к подающему устройству к разъему (рис. 2, поз. 6) на задней панели, а другой стороной к разъему (рис. 1, поз. 10) на передней панели инвертора;

- силовой кабель необходимо подключать к разъему (рис. 2, поз. 4) на задней панели подающего устройства, а другой стороной к клемме «-» на передней панели инвертора.

**Внимание!** Перед подключением инвертора к сети питания убедитесь, что параметры сети питания соответствуют техническим данным инвертора.

**Номинальный ток и диаметр силового кабеля**

| Номинальная площадь сечения, (мм <sup>2</sup> ) | Номинальный ток при определенных нагрузках, (А) |     |     |     |      |
|---|---|-----|-----|-----|------|
|   | 100%  | 85% | 60% | 30% | 20%  |
| 16  | 105   | 115 | 135 | 190 | 235  |
| 25  | 135   | 145 | 175 | 245 | 300  |
| 35  | 170   | 185 | 220 | 310 | 380  |
| 50  | 220   | 240 | 285 | 400 | 490  |
| 70  | 270   | 195 | 350 | 495 | 600  |
| 95  | 330   | 360 | 425 | 600 | 740  |
| 120   | 380   | 410 | 490 | 690 | 850  |
| 185   | 500   | 540 | 650 | 910 | 1120 |

### Площадь сечения и длина силового кабеля

| Номинальный ток, А | Площадь сечения, мм <sup>2</sup> |       |       |       |       |       |       |       |        |
|--------------------|----------------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|
|                    | L=20м                            | L=30м | L=40м | L=50м | L=60м | L=70м | L=80м | L=90м | L=100м |
| 100                | 25                               | 25    | 25    | 25    | 25    | 25    | 25    | 28    | 35     |
| 150                | 35                               | 35    | 35    | 35    | 50    | 50    | 60    | 70    | 70     |
| 200                | 35                               | 35    | 35    | 50    | 60    | 70    | 70    | 70    | 70     |
| 300                | 35                               | 50    | 60    | 60    | 70    | 70    | 70    | 85    | 85     |

## 7. Использование по назначению

### 7.1 Сварка в режиме **ММА**.

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

7.1.2 После подключения сварочного инвертора к сети, для включения необходимо перевести выключатель (рис. 1, поз. 5) в положение «|.».

7.1.3 Установите необходимое значение сварочного тока. Ток сварки необходимо выбирать в зависимости от свариваемого материала и диаметра электрода. Регулировка производится при помощи рукоятки (рис. 3, поз. 8). Показания величины сварочного тока отображаются на информативном дисплее.

**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.

7.2 Сварочные инверторы **Redbo PRO MIG-350F** имеют ряд полезных и не заменимых функций и регулировок позволяющих сделать работу не только качественной, безопасной, но и комфортной.

7.2.1 Функция регулируемый «**Форсаж дуги**» **Arcforce** обеспечивает стабилизацию сварочной дуги в нестабильных условиях сварочного процесса и исключает возможность прожога при сваривании тонкого металла.

7.2.2 Функция регулируемый «**Горячий старт**» **Hot start** 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.

7.2.3 Функция «**Антизалипание**» «**Anti-stick**» - это защитная функция, которая срабатывает при слишком продолжительном коротком замыкании, превышающем установленный временной предел: обычно это около 0.6 сек.

Антизалипание предохраняет электрод от прокаливания и осыпания покрытия. Происходит автоматическое снижение тока короткого замыкания до очень низких значений (1 – 20 А), или его полное отключение. После освобождения электрода инвертор возобновляет установленные параметры сварки.

7.3 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.

7.4 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°.

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

Параметры сварочных швов указаны на Рис. 4

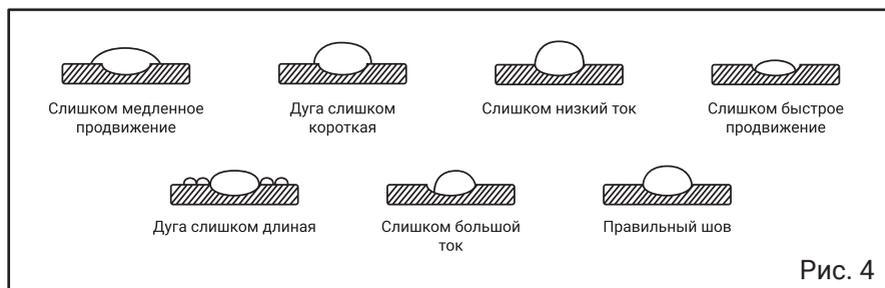


Рис. 4

## 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.

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.

## **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 помещениях 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 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.

## **10. Гарантия изготовителя (поставщика)**

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

10.2 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 гарантий-

ного 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 неправильной установки, несанкционированной модификации, неправильного применения, нарушение правил обслуживания или хранения.

## **11. Возможные неисправности и методы их устранения**

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

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

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

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

11.4 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).



**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 « \_\_\_\_\_ » 20 \_\_\_\_ г.  
Исполнитель \_\_\_\_\_ (фамилия, имя, отчество) \_\_\_\_\_ (подпись)

**Корешок талона №1 на гарантийный ремонт**

(модель \_\_\_\_\_) Принят « \_\_\_\_\_ » 20 \_\_\_\_ г.  
Исполнитель \_\_\_\_\_ (фамилия, имя, отчество) \_\_\_\_\_ (подпись)

**Талон № 1**

на гарантийный ремонт инвертора  
(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 инвертора  
(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 « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ г. \_\_\_\_\_  
 Исполнитель \_\_\_\_\_ (подпись) \_\_\_\_\_  
 (фамилия, имя, отчество)

**Корешок талона №3 на гарантийный ремонт**

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

**Талон № 3**

на гарантийный ремонт инвертора  
 (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 инвертора  
 (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

