

**Руководство пользователя для
установки воздушно-плазменной
резки (Паспорт изделия)**

МОДЕЛИ: CUT-50 / CUT-80 / CUT-120



СПЕЦИАЛЬНОЕ УВЕДОМЛЕНИЕ

1. Когда сварочный аппарат установлен на наклонной плоскости, следует позаботиться о том, чтобы он не опрокинулся;
2. Поскольку уровень защиты этой серии сварочных аппаратов составляет IP21S, он не подходит для использования в дождь;
3. Продукт соответствует стандарту GB15579;
4. Данное изделие соответствует требованиям электромагнитной совместимости для оборудования типа А.

ООО «АРТИСАН»

Адрес: Россия, Белгородская область, г.
Белгород, ул. Корочанская, д 132А, оф.23

Tel: +7 (4722) 56-95-77
Сайт: www.artisanbp.ru
Email: 56957@artisan31.ru

СОДЕРЖАНИЕ

Специальное уведомление	2
Предисловие	4
Меры предосторожности	4
Глава I. Обзор продукта	5
1.1. Комплектация	5
1.2. Характеристики аппарата	5
1.3. Технические параметры	5
1.4. Общее устройство	6
1.5. Подключение к сети и заземление устройства	6
Глава II. Подготовка аппарата к работе	6
2.1. Подготовка к работе	6
2.2. Установка редуктора	7
Глава III. Эксплуатация	8
3.1. Техническое обслуживание	8
3.2. Требования безопасности	9
3.3. Условия хранения	9
3.4. Диагностика неисправностей	10
Глава IV. Гарантийные обязательства	10
4.1. Указания потребителю	10
4.2. Условия гарантии	10
Гарантийный талон №1	11
Гарантийный талон №2	11
Гарантийный талон №3	12
Записи о ремонте	12
Свидетельство о приемке	12

ПРЕДИСЛОВИЕ



Для правильной работы с нашим продуктом, пожалуйста, внимательно прочитайте это руководство перед использованием и сохраните его должным образом для дальнейшего использования.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



Внимание!

обслуживание и ремонт сварочного аппарата может привести к серьезным травмам! Операторы сварочных аппаратов должны быть квалифицированными.



Электрический удар - может убить!

Необходимо надеть сухую защитную одежду и перчатки, нельзя касаться электрода и других деталей аппарата под напряжением; при ремонте и перемещении необходимо отключить аппарат от электросети. При повышенной влажности особенно обращайтесь внимание на безопасность.



Газ и дым.

Газ и дым, возникающие в процессе электродуговой сварки и резки опасны для здоровья, поэтому рабочая зона должна хорошо вентилироваться.



Дуговое излучение.

Надевайте сварочную маску, защитные очки и рабочую одежду во время выполнения сварочных работ. Необходимо принять меры по защите людей, находящихся в зоне работ и около неё.



Опасность пожара.

Сварочная искра может вызвать пожар, поэтому уберите все легковоспламеняющиеся материалы из рабочей зоны. Поблизости должен быть огнетушитель, а также человек, обученный им пользоваться.



Шум: может быть вредным для слуха людей.

Шум возникает во время сварки/резки; надевайте соответствующую защиту для ушей, если уровень шума высок.

1.1. При обслуживании и эксплуатации установки необходимо соблюдать "Правила безопасной эксплуатации электроустановок потребителей" и требования стандартов безопасности труда (ССБТ) - ГОСТ 12.3.003-86, ГОСТ 12.1.019 и ДСТУ 2456-94.

1.2. ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- включать установку CUT 60J/80/100/120 без заземления;
- использование в качестве заземляющего контура элементы заземления другого оборудования.

1.3. Подключение установки должно производиться только к промышленным сетям и источникам. Качество подводимой к установке электрической энергии должно соответствовать нормам по ГОСТ 13109-97.

1.4. Перед началом работ необходимо проверить состояние изоляции проводов, качество соединений контактов кабелей и заземляющих проводов. Не допускаются эксплуатация установки со снятыми элементами кожуха и при наличии механических повреждений изоляции токоведущих частей и органов управления.

1.5. Место проведения работ должно быть оборудовано необходимыми средствами пожаротушения согласно требованиям противопожарной безопасности.

1.6. Ультрафиолетовое излучение, брызги расплавленного металла, сопутствующие процессу резки, являются опасными для глаз и открытых участков тела. Для защиты от излучения дуги нужно применять щиток или маску с защитными светофильтрами. Для предохранения от ожогов руки сварщика должны быть защищены рукавицами, а тело - специальной одеждой.

1.7. При работе в закрытых помещениях, для улавливания образующихся в процессе резки аэрозолей и выделений дыма, на рабочих местах необходимо предусматривать местные отсосы и вентиляцию.

1.8. Зачистку реза от грата следует производить только после полного остывания реза и обязательно в очках с простыми стеклами.

Глава I. Обзор продукта

1.1. Комплектация

1. Установка воздушно-плазменной резки – 1 шт.
2. Плазматрон в сборе: (CUT-50 PТ31) (CUT-80 P80); (CUT-120 A-141)
3. Кабель масса 2м с зажимом - 1 шт.
4. Влагодделитель – 1 шт.
5. Руководство по эксплуатации (паспорт) – 1 шт.

1.2. Характеристика аппарата

Аппараты серии CUT, предназначенные для резки, произведены на базе современной инверторной технологии. Благодаря использованию мощных транзисторов MOSFET и применению принципа широтно-импульсной модуляции (PWM), выпрямленное напряжение сети (100Гц) преобразуется в высокочастотное переменное напряжение (100КГц), которое подается на первичную обмотку силового ферритового трансформатора. Затем, на вторичной обмотке получается переменное высокочастотное напряжение, которое преобразуется теперь уже в постоянное. Такой принцип работы позволяет использовать силовой трансформатор значительно меньшего размера и уменьшить вес инверторного оборудования, что ведет к увеличению КПД аппарата до 85%.

Для возбуждения дуги используется осциллятор, генерирующий высоковольтный, высокочастотный импульс напряжения. Данный аппарат отличается стабильной, надежной и эффективной работой, малыми размерами и низким уровнем шума в процессе сварки.

Оборудование для резки серии CUT, может широко применяться для резки углеродистой стали, нержавеющей стали, различных сплавов стали, меди, алюминия и других цветных металлов.

Гарантийный срок обслуживания данных аппаратов составляет 1 год, на запасные части гарантия не распространяется.

В течение гарантийного срока все обслуживание производится бесплатно, за исключением случаев сознательного повреждения оборудования или его неправильной эксплуатации.

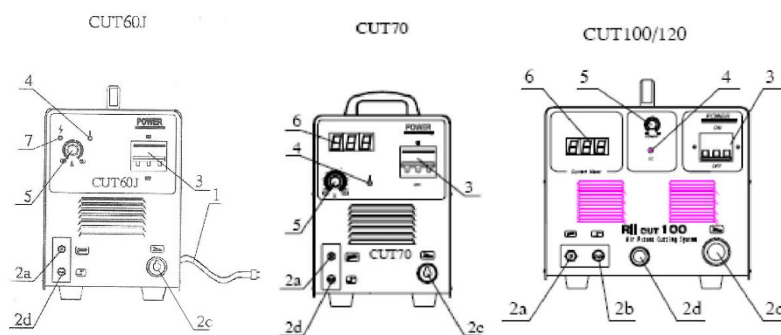
Выполнять работы по ремонту сварочного оборудования в случае его поломки могут только квалифицированные технические специалисты.

1.3. Технические параметры

Наименование параметра	CUT 50	CUT 60	CUT 80	CUT 120
Напряжение питания(В)	1PH/220В	1PH/220В	3PH/380В	3PH/380В
1 Частота (Гц)	50/60	50/60	50/60	50/60
Потребляемая мощность (кВА)	7,5	7,5	10	18.2
Напряжение холостого хода (В)	280	280	280	300
Диапазон регулирования тока (А)	10-50	10-60	30-80	30-120
Продолжительность нагрузки (%)*	60%	60 %	60 %	60 %
КПД (%)	90	90	90	90
Класс защиты		F	F	F
Поджиг дуги	Высокочастотный (касанием)	Высокочастотный (касанием)	Высокочастотный (бесконтактный)	Высокочастотный (бесконтактный)
Макс. толщина резки (мм) разделительный рез чистовая	15	20	25	30
Объем подачи газа (м3/мин.)	0,25	0,25	0,25	0,50
Вес (кг)	7,4	16	20	32
Габаритные размеры (мм)	400x170x310	470x230x460	540x260x490	650x310x600

* - Рабочий цикл при температуре окружающей среды + 25С

1.4. Общее устройство



1. Сетевой кабель
- 2a. Штуцер для присоединения газового тракта плазматрона
- 2b. Разъём для подключения кнопки плазматрона
- 2c. Разъём для подключения кабеля «масса»
- 2d. Подсоединение вспомогательного кабеля плазматрона
3. Выключатель электропитания
4. Индикатор ошибки (перегрузки, перегрева)
5. Ручка регулирования тока резки
6. Цифровой датчик значения тока резки
7. Индикатор включения в сеть

1.5. Подключение к сети и заземление аппарата

ВНИМАНИЕ!

Перед подключением к питающей сети и началом эксплуатации изделия необходимо внимательно ознакомиться с настоящей инструкцией по эксплуатации.

ВНИМАНИЕ!

Подключение и ввод в эксплуатацию изделия должен производиться специально подготовленным персоналом, в соответствии с техническими требованиями на изделие и требованиями ПТБ и ПТЭ. Перед подключением аппарата, убедитесь в исправности электрической сети, в соответствии ее нагрузочной способности, в исправности и надежности подключающих устройств. Проверьте соответствие напряжения в сети требованиям ГОСТ.

ВНИМАНИЕ!

Запрещается эксплуатация изделия при отклонении питающего напряжения более чем на 10% от номинала.

ВНИМАНИЕ!

Запрещается эксплуатация изделия без заземления. Площадь сечения заземляющего провода должна быть не менее 4,0 мм.2. В случае проведения сварочных работ на металлической поверхности, она также подлежит заземлению.

Глава II. Подготовка аппарата к работе

2.1. Подготовка к работе

6.1. Подготовка к работе.

6.1.1. Установите аппарат на месте проведения работ.

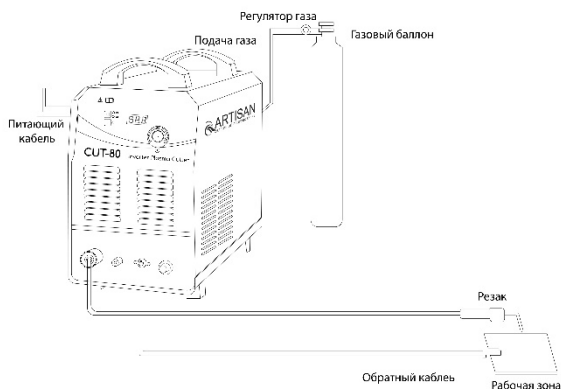
6.1.2. Вокруг установки на расстоянии не менее 0,5 м от задней и передней панели не должно быть предметов, затрудняющих циркуляцию воздуха и доступ к органам управления установки. Проверьте состояние органов управления и индикации, убедитесь в отсутствии механических повреждений, изоляции токоведущих частей, проводов и кабелей, а также надежность их присоединения.

6.1.3. Обесточьте место подключения. Проверьте соответствие напряжения сети напряжению, указанному на табличке установки. Провода сетевого кабеля подсоедините к месту подключения, черную жилу сетевого кабеля подключите к заземляющему контуру. Аппараты моделей CUT30//40 подключаются к однофазной сети. Модели CUT60J, CUT70, CUT100 и CUT120 должны подключаться к трехфазной сети через автомат защиты сети или трехполюсный рубильник с трубчатыми предохранителями, рассчитанными на максимальный ток потребления установки.

6.1.4. Подключите кабель с зажимом «масса» на изделие. Подключите газовую аппаратуру к системе с сжатым воздухом необходимых параметров. Воздух должен быть сухим и не содержать масло.

2.2. Установка редуктора

Пожалуйста, ознакомьтесь со схемой, приведенной ниже.



1. Соедините выход редуктора и входной штуцер подачи сжатого воздуха на аппарате, используя шланг высокого давления в медной оплетке.
2. Установите прокладку редуктора на аппарат.
3. Прикрутите крепление редуктора с помощью отвертки на заднюю панель аппарата.
4. Удалите резиновую заглушку. Установите редуктор на крепление.
5. Открутите газовый вентиль, установите необходимое давление газа и нажмите на кнопку. Давление воздуха должно быть не менее 4 атмосфер.
6. Очистите емкость водяного фильтра от влаги.
7. Подсоедините вспомогательный кабель плазмотрона к разъему на передней панели.

6.1.5. Включение и отключение установки, осуществляется выключателем (3), расположенным на передней панели (см. рис. «Общее Устройство»).

6.1.6. Подайте напряжение на установку. Ориентировочно ток резки можно определить в соответствии с таблицей, приведенной ниже.

6.1.7. Произведите регулировку давления в воздушном тракте:

Установите давление воздуха на входном манометре (10) блока подготовки воздуха, не менее 4 атмосфер (бар), от этого зависит качество реза и долговечность работы выходной части плазмотрона, так как воздух обеспечивает не только горение дуги и выплеск расплавленного металла, но и выполняет функцию охлаждения плазмотрона.

ВНИМАНИЕ! При отсутствии необходимого давления сжатого воздуха загорается индикатор давления воздуха (4), при этом установка не включится. Зажигание индикатора сигнализирует о неправильной регулировке давления или недостаточной производительности системы воздухообеспечения. Дальнейшая работа возможна только при наличии необходимого давления сжатого воздуха.

6.1.8. Проверьте правильность подбора диаметра сопла на плазмотроне в зависимости от режима резки.

ВНИМАНИЕ! При применении сварочных кабелей с меньшими сечениями, а также нестандартных плазмотронов, со значениями номинальных токов, отличных от паспортных данных установки, качество проведенных работ не гарантируется.

6.2. Порядок работы.

6.2.1. Для получения устойчивой дуги и оптимальных результатов резки, после перерывов в работе, перед началом резки проконтролируйте правильность регулировки давления.

6.2.2. Проверьте наличие выхода воздуха из отверстия в сопле плазмотрона и охлаждающего воздуха.

6.2.3. Процесс резки:

а) В аппарате модели и CUT50 нет осциллятора, что не позволяет зажигать дугу нажатием кнопки, потому для возбуждения дуги требуется касаться катодом до изделия. Для комфортной работы перед резкой ржавого металла необходимо очистить от ржавчины место для возбуждения дуги.

б) Для начала процесса резки аппаратами CUT70 и CUT120 плазмотрон необходимо установить над поверхностью обрабатываемой детали (оптимальное расстояние 1,0-2,0 мм) и нажать кнопку

на его ручке. При этом зажигается дежурная дуга и через отверстие в сопле плазмотрона выдувается наружу. Если плазмотрон установлен правильно над поверхностью детали, тогда зажигается силовая дуга и начинается процесс резки.

ВНИМАНИЕ! Поджиг дежурной дуги осуществляется высоковольтным напряжением. Для исключения (при обнаружении) высоковольтного пробоя между соплом, опорной пружиной плазмотрона и разрезаемой деталью поджиг дежурной дуги необходимо производить:

- не устанавливать плазмотрон до инициирования дежурной дуги на опорных пружинах на поверхность разрезаемой детали

- инициирование дежурной дуги по команде с кнопки горелки производить на расстоянии не менее 10 мм между опорной пружиной и поверхностью (краем) разрезаемой детали;

- после "выхода" дежурной дуги из сопла плазмотрона установить плазмотрон на опорную пружину на край (или отверстие) разрезаемой детали и начать процесс резки.

Начало процесса резки требует наличие навыков и осторожности. Резка должна начинаться медленно с последующим увеличением скорости, после выхода дуги с другой стороны листа. Резку производить без нажима на плазмотрон. Рекомендуется начинать резку от края или отверстия.

ВНИМАНИЕ! Если дуга не зажигается или зажигается плохо, проконтролируйте внешний вид рабочих деталей (сопло, электрод, изолирующую втулку) и проверьте регулировку расхода сжатого воздуха.

В случае необходимости выполнения отверстий, рекомендуется начало резки производить под углом, с последующим постепенным приведением плазмотрона в вертикальное положение для предотвращения попадания потока искр на плазмотрон.

ВНИМАНИЕ! Резку необходимо производить со скоростью, не допускающей попадания потока искр на сопло и изолирующую втулку плазмотрона, для исключения преждевременного их износа. Визуальная оценка скорости резки приведена ниже.

Правильную оценку скорости резки можно определить визуально путем наблюдения за углом, под которым происходит выбрасывание материала со стороны нижнего края разрезаемой детали, а также на основе наблюдений потока материала и поверхности после выполнения испытательной резки.

Если плазма во время резки внезапно приобретает зеленую окраску, необходимо сразу же прервать процесс резки. Заменить сопло и электрод плазменного резака. Работа несоответствующим или изношенным соплом не обеспечивает требуемого качества и может стать причиной повреждения других частей плазмотрона.

При несоответствии вышеописанному начинать процесс резки категорически запрещается!

6.2.4. Окончание резки происходит после отпускания кнопки на плазмотроне. После чего горение дуги прекращается, а через промежуток времени отключается подача сжатого воздуха.

6.2.5. При завершении процесса резки отключить источник от сети не ранее чем через 2-3 мин., для обеспечения охлаждения плазмотрона. Оптимальное расстояние между соплом и листом должно быть от 1,0 до 3,0 мм.

6.2.6. Для защиты от термической перегрузки установка имеет термореле, блокирующая процесс резки при перегреве силовых узлов. О срабатывании термореле сигнализирует индикатор "Ошибка, перегрев". При этом вентиляторы продолжают вращаться, однако включение режима резки не происходит.

Дальнейшая работа возможна только после остывания силовых узлов.

6.2.7. По окончании работ необходимо выключить установку. Обесточить установку в месте подключения. Отключить подачу сжатого воздуха.

ВНИМАНИЕ! Регулярно проверяйте состояние электрода и сопла плазмотрона.

Глава III. Эксплуатация

3.1. Техническое обслуживание

ВНИМАНИЕ: Все нижеперечисленное требует достаточного профессионального знания в области электрики и комплексных знаний безопасности. Операторы должны иметь соответствующие квалификационные сертификаты, подтверждающие их навыки и знания. Перед открытием сварочного аппарата проверьте, чтобы кабель ввода был отключен от электричества.

Все работы по техническому обслуживанию должны проводиться на установке, отключенной от питающей сети.

7.1. При ежедневном обслуживании необходимо перед началом работы произвести внешний осмотр установки и устранить замеченные неисправности:

- проверить заземление установки;
- проверить надежность контактных соединений;
- проверить состояние плазмотрона, снять брызги металла;
- проверить целостность пневмотракта;
- проверить работу вентиляторов.

7.2. При периодическом обслуживании не реже одного раза в месяц (в зависимости от условий эксплуатации чаще) необходимо:

- очистить установку, особенно от пыли и грязи, для чего снять боковые крышки аппарата (при условии отсутствия заводских пломб), продуть электрические узлы струей сухого сжатого воздуха, а в доступных местах - протереть чистой мягкой щеткой;
- проверить сопротивление изоляции.
- проверить состояние электрических контактов разъемов, в случае необходимости обеспечить надежный электрический контакт;
- проверить работу вентилятора.

ВНИМАНИЕ! Запрещается эксплуатация изделия в помещениях с повышенным содержанием токопроводящей, абразивной или бытовой пыли.

ВНИМАНИЕ! Категорически запрещается производить работы с неисправным или не работающим вентилятором.

ВНИМАНИЕ! Во избежание налипания брызг рекомендуется постоянно использовать антипригарный аэрозоль производства фирмы Binzel (Германия), который защищает выходную часть резака. Для этого достаточно перед началом работы распылить внутрь сопла аэрозоль. По истечении 3-4 часов работы следует удалить нагар внутри сопла и произвести повторное распыление аэрозоли.

ВНИМАНИЕ! Категорически запрещается чистить газовое сопло металлическими предметами, так как можно нарушить антипригарное покрытие внутри сопла.

3.2. Требования безопасности

ВНИМАНИЕ! Во избежание получения травм и порчи аппарата просим четко следовать нижеследующим инструкциям по технике безопасности!

8.1. Работы по резке металлов следует производить в сухом, вентилируемом помещении или вне его, при относительной влажности воздуха не более 60% на изолированной или заземленной металлической поверхности.

8.2. Не допускается использование аппарата под дождем и (или) при воздействии прямых солнечных лучей.

8.3. Не следует использовать аппарат в пыльных помещениях (бытовая, абразивная и токопроводящая пыль) и в помещениях, с наличием горючего и (или) взрывоопасного газа.

8.4. Не следует перегружать аппарат длительным непрерывным использованием.

8.5. Категорически запрещается использование аппарата при колебаниях напряжения питающей сети выше, чем указано в технических характеристиках аппарата

8.6. По окончании работ не следует сразу отключать аппарат, необходимо дать встроенной системе охлаждения в течении 3-5 минут полностью охладить внутренние силовые узлы установки.

8.7. Категорически запрещается производить любые действия по обслуживанию аппарата с включенным электропитанием.

3.3. Условия хранения

- Хранить аппарат в сухом помещении при температуре воздуха от -10С° до +40С° и относительной влажности до 80%.
- Во время хранения аппарат должен быть отключен от электросети.
- Проверьте, чтобы решетки по бокам аппарата не были заблокированы или закрыты. Сварочный аппарат должен находиться на расстоянии 0.3м от других предметов.
- Избегайте работы в условиях с повышенным содержанием пыли или коррозионного газа.
- Не допускайте попадания в аппарат воды и влаги.

- Если аппарат не используется долгое время, поместите его в оригинальную упаковку и храните в сухом помещении.

3.4. Диагностика неисправностей

Все работы, по обслуживанию и ремонту данного сварочного оборудования в случае его поломки должны осуществляться только квалифицированным техническим персоналом. Возможные неисправности аппаратов серии CUT и способы их устранения.

Неисправность	Причина и способ её устранения
Горит лампа индикатора сети, но встроенный вентилятор и кнопка управления плазмотрона не работают.	Оборудование может находиться в режиме защиты от сбоев. Выключите аппарат на некоторое время, а затем запустите снова.
Вентилятор охлаждения и кнопка управления плазмотрона не работают, не работает индикатор сети.	1. Внутренние неисправности электрической схемы аппарата. Обратитесь в сервисный центр. 2. Неплотное подключение сетевого кабеля. 3. Отсутствует одна из фаз сетевого напряжения.
Работает вентилятор охлаждения, горит индикатор сети. При нажатии кнопки управления плазмотрона электромагнитный клапан сжатого воздуха не работает, горит индикатор «сбоев».	Внутренние повреждения электрической схемы управления. Обратитесь в сервисный центр.
Горит индикатор сети, вентилятор работает. При нажатии кнопки управления плазмотрона электромагнитный клапан подачи сжатого воздуха работает, но не работает осциллятор и горит индикатор «сбоев».	Внутренние повреждения электрической схемы управления. Обратитесь в сервисный центр.
Нет возбуждения дуги.	1. Низкое напряжение сети. 2. Нет давления воздуха.

Глава IV. Гарантийные обязательства

4.1. Указания для потребителя

- Перед покупкой, просим ознакомиться с условиями гарантии и проверить правильность записи.
- Потребитель имеет право во время действия гарантийного срока поменять дефектное изделие на новое – без дефектов, в случае невозможности ремонта. Возвращаемое изделие должно быть комплектным, надлежащим образом упакованным. К оборудованию должен прилагаться гарантийный талон. Отсутствие вышеизложенных условий ведет к потере прав, вытекающих из настоящей гарантии.

4.2. Условия гарантии

- На основании данного талона гарантируется отсутствие дефектов в установках.
- При условии соблюдения правил эксплуатации, указанных в инструкции по эксплуатации. Срок гарантии-12 месяцев, начиная со дня получения на складе. Если в течение гарантийного срока будут обнаружены дефекты, они будут бесплатно устранены в одном из Авторизованных сервисных центров.
- Максимальный срок устранения дефектов по гарантии до 20 дней.
- 11.2.4. Настоящая гарантия осуществляется на следующих условиях:
 - наличия оригинала договора поставки оборудования;
 - предоставления неисправного изделия.
- Настоящая гарантия не распространяется на случаи, когда:
 - не будут предоставлены вышеуказанные документы или содержащаяся в них информация будет не полной или неразборчивой (это также относится и к гарантийным талонам)
 - изменен, стерт, удален, или неразборчив серийный номер изделия;
 - наличия механических повреждений, попадания жидкости, посторонних предметов, грызунов, насекомых и т.п. внутрь изделия.
 - удара молнии, пожара, затопления или отсутствия вентиляции или иных причин, находящихся вне контроля производителя;
 - использование изделия с нарушением инструкции по эксплуатации.
 - нарушение правил подключения аппарата к сети.
 - ремонта или доработки изделия неуполномоченным лицом.
 - нарушения правил хранения или эксплуатации.

- применялись не соответствующие эксплуатационные и сварочные материалы.
- оборудование применялось для других целей.

Внимание: периодическое обслуживание, текущий ремонт, замена запчастей, связанных с их эксплуатационным износом, производятся за отдельную плату (т.е. гарантия не распространяется на быстроизнашивающиеся части такие как электрододержатель, клемма масса, сварочный кабель и т.п.).

Гарантийные обязательства вступают в силу при соблюдении следующих условий:

- обязательное предъявление потребителем изделия, все реквизиты которого соответствуют разделу "Свидетельство о приемке" паспорта;
- обязательное предъявление настоящего паспорта с отметками торговой организации;
- обязательное предъявление правильно заполненного гарантийного талона с отметками торговой организации.
- предоставление сведений о продолжительности эксплуатации, о внешних признаках отказа, о режиме работы перед отказом (сварочный ток, рабочее напряжение, ПН%, длина и сечение сварочных проводов, характеристики подключаемого оборудования), об условиях эксплуатации.

Уважаемый покупатель! Благодарим Вас за покупку.

В случае возникновения необходимости в гарантийном ремонте, просим Вас обращаться в любой из указанных в настоящем гарантийном талоне Авторизованных сервисных центров по обслуживанию аппарата. Во избежание излишних проблем и недопонимания просим Вас внимательно ознакомиться с информацией, содержащейся в инструкции по эксплуатации и гарантийном талоне.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН НА ОБОРУДОВАНИЕ №1		
Тип, марка	_____	
Заводской номер	_____	
Дата продажи	_____	
Суть претензии	_____	
С условиями эксплуатации и гарантийного обслуживания ознакомлен:		
_____	_____	_____
<i>Ф.И.О</i>	<i>подпись</i>	<i>дата</i>

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН НА ОБОРУДОВАНИЕ №2		
Тип, марка	_____	
Заводской номер	_____	
Дата продажи	_____	
Суть претензии	_____	
С условиями эксплуатации и гарантийного обслуживания ознакомлен:		
_____	_____	_____
<i>Ф.И.О</i>	<i>подпись</i>	<i>дата</i>

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН НА ОБОРУДОВАНИЕ №3

Тип, марка _____
Заводской номер _____
Дата продажи _____
Суть претензии _____

С условиями эксплуатации и гарантийного обслуживания ознакомлен:

_____ *Ф.И.О*

_____ *подпись*

_____ *дата*

Записи о ремонте

№ п/п	Дата приема	Гарантия продлена	Описание ремонта	Ф.И.О подпись и печать мастера по ремонту

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Тип, марка Заводской _____
номер год выпуска _____ изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.

_____ *Ф.И.О*

_____ *подпись*

_____ *дата*

Заполняется дилером (представителем):

Дилер (представитель) _____

Дата продажи _____

Покупатель _____

_____ *Название предприятия (Ф.И.О.), адрес, телефон*

М.П. _____

_____ *Подпись продавца*

Покупатель исправное изделие в полной комплектации получил, с условиями и правилами проведения бесплатного гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен:

_____ *Ф.И.О*

_____ *подпись*

_____ *дата*