

®

PROFIPOWER

АППАРАТ ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

CUT-45i

www.mikoff.ru

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ.
RU-2020-09-01 Артикул G0016

EAC  IP21S

Содержание.

№	Наименование раздела.	Стр.
1.	Описание и работа изделия.	3
1.1.	Назначение.	3
1.2.	Область применения.	3
1.3.	Источник питания.	4
1.4.	Устройство и работа.	4
1.5.	Комплектация.	5
1.6.	Технические характеристики.	6
1.7.	Маркировка.	6
2.	Использование по назначению.	7
2.1.	Эксплуатационные ограничения.	7
2.2.	Подготовка изделия к использованию.	8
2.3.	Использование изделия.	9
2.4.	Критерии предельных состояний.	11
2.5.	Перечень критических отказов и ошибочные действия пользователя.	11
2.6.	Действия пользователя в случае инцидента, критического отказа или аварии.	12
3.	Техническое обслуживание и ремонт.	13
3.5.	Возможные неисправности и методы их устранения.	14
4.	Гарантийное обязательство.	15
5.	Срок службы, хранение, транспортировка и утилизация.	15
6.	Информация для пользователя.	16
7.	Гарантийный талон.	17

Уважаемый покупатель!

Выражаем Вам глубочайшую признательность за приобретение данного инструмента.

В комплекте к изделию прилагается инструкция по безопасности и инструкция по эксплуатации и техническому обслуживанию с приложением. Перед первым включением инструмента внимательно изучите данные документы и обязательно их сохраните!



Электроинструменты являются источником повышенной опасности. Для того, чтобы при пользовании электроинструментом не подвергаться опасности поражения током, травмам или возникновению пожара, следует строго соблюдать все инструкции и правила техники безопасности.

1. Описание и работа изделия.

1.1. Назначение.

Аппарат воздушно-плазменной резки предназначен для разрезания низкоуглеродистых, легированных сталей, нержавеющей стали, алюминия и его сплавов, меди, латуни и титана.

Область применения.

Инструмент предназначен для работы в условиях умеренного климата с диапазоном

рабочих температур от -10 до + 35 °С и относительной влажности не более 80%, с отсутствием прямого воздействия атмосферных осадков и чрезмерной запыленности воздуха. Вид климатического исполнения изделия- УХЛ 3.1 по ГОСТ 15150- 69 (П 3.2).

Корпус изделия обеспечивает защиту инструмента от твердых частиц размером более 12 мм, но не защищает от воды. Степень безопасности- IP20 (МЭК 60529).

Режим работы инструмента повторно-кратковременный с номинальным периодом «работа/перерыв» – 10 мин. (60% ПВ: 6 мин. резка, 4 мин. пауза), S3 по ГОСТ Р 52776-2007 (МЭК 60034-1-2004). После непрерывной работы в течение 6 минут его необходимо выключить, возобновить работу с ним можно через 4 минуты! Не перегружайте мотор электроинструмента. Время работы не более 20 часов в неделю.

1.2. Источник питания.

Данный инструмент должен подключаться к сети питания с напряжением, соответствующим напряжению, указанному на идентификационной пластинке, и может работать только от него.



Изделие должно подключаться к розеткам с проводом заземления (класс I по электробезопасности ГОСТ Р МЭК 60745-1-2011).

1.3. Устройство и работа.

Инструмент создаёт в плазмотроне плазму (ионизированный воздух, разогретый до высокой температуры) и сварочную дугу, которые осуществляют раскрой материала. Требуется компрессор для подачи воздуха.

Плазмотрон.

Плазмотрон – это плазменный резак, с помощью которого разрезается заготовка.

Для работы с аппаратом воздушно-плазменной резки понадобится плазмотрон (рисунок 1.2.).

ВНИМАНИЕ! Не превышайте ПВ плазмотрона во избежание перегрева головки.

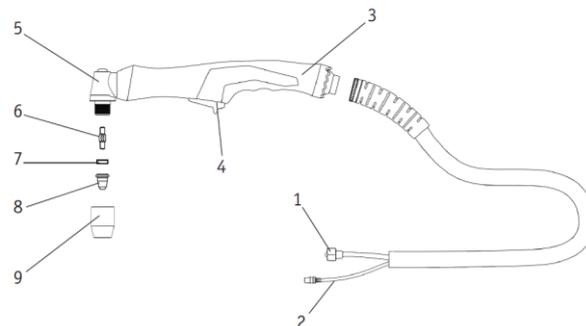


РИСУНОК 1.2. СХЕМА ПЛАЗМОТРОНА.

1. РАЗЪЁМ ПОДКЛЮЧЕНИЯ, РЕЗЬБА 3/8G. 2. РАЗЪЁМ УПРАВЛЕНИЯ 2-РІН. 3. РУКОЯТКА. 4. КУРОК. 5. ГОЛОВКА. 6. КАТОД. 7. ДИФФУЗОР. 8. СОПЛО. 9. НАСАДКА ЗАЩИТНАЯ.

Для усовершенствования и повышения качества инструмента, изготовитель оставляет за собой право вносить в его конструкцию изменения, не влияющие на эффективную и безопасную работу изделия без предварительного уведомления.

Таблица 1. Устройство изделия.

позиция	наименование
1	Кнопка включения.
2	Разъём подключения сжатого воздуха, штуцер Ø9 мм.
3	Панельная розетка.
4	Разъём 2-pin.
5	Разъём подключения плазмотрона (резьба 3/8G).
6	Регулятор расхода воздуха.
7	Регулятор тока реза.
8	Индикатор давления газа.
9	Переключатель режимов:2Т/4Т
10	Индикатор перегрева.
11	Индикатор двухтактного режима.
12	Индикатор четырехтактного режима.
13	Слив конденсата.
14	Вентилятор.
15	Питающий кабель.
16	Дисплей.

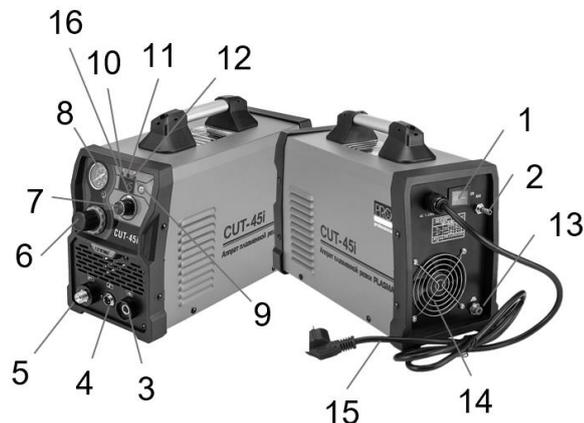


Рисунок 2.1. Устройство изделия.

1.4. Комплектация.

Таблица 2. Комплектация.

наименование	количество
Аппарат.	1 шт.
Плазмотрон.	4м
Кабель силовой обратный 16мм.	3м
Рукав подачи воздуха.	1 шт.

1.4. Технические характеристики.

Таблица 3. Технические характеристики.

Наименование	Значение
Модель	PRF-226
Номинальное напряжение, В	220В
Частота тока, Гц	50 Гц
Потребляемая мощность, кВА	6,2 кВА
Номинальное выходное напряжение, В	96
Ток при ПН 100%	35
Коэффициент мощности	0,8
Напряжение холостого хода, В	254В
Номинальное давление компрессора, кг	4
Способ возбуждения дуги CUT	высокочастотный
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	12
Нагрузочный цикл	10 мин. (60% ПВ: 6 мин. резка, 4 мин. пауза)
Класс безопасности (ГОСТ12.2.007.0-75)	I
В соответствии с EN60335.	
Уровень звукового давления (LpA):	96 дБ(A)
Уровень звуковой мощности (LWA):	107 дБ(A)
Погрешность (K):	3 дБ(A)
Общий уровень вибрации в соответствии с EN60335.	
Распространение вибрации (ah, AG):	15 м/с2
Погрешность (K):	1,5 м/с2
Габариты, мм	400x160x230
Масса изделия, кг	10 кг
Срок службы, лет	5лет

1.5. Маркировка.

Маркировка инструмента на корпусе изделия включает:

- 1) наименование (тип, марка, модель), артикул изделия и товарный знак;
- 2) наименование страны изготовления;
- 3) дату изготовления (месяц и год);
- 4) серийный номер изделия;
- 5) единый знак обращения продукции на рынке государств - членов Таможенного союза;
- 6) номинальное напряжение в вольтах (В);
- 7) номинальная частота в герцах (Гц);
- 8) выходная мощность в ваттах (Вт)
- 9) код IP согласно ГОСТ 14254;
- 10) класс электрооборудования по способу защиты от поражения электрическим током согласно ГОСТ Р МЭК 536.

Маркировка на упаковке изделия включает:

- 1) наименование, артикул изделия и товарный знак;
- 2) наименование страны изготовления;
- 3) дату изготовления (месяц и год);
- 4) серийный номер изделия;
- 5) единый знак обращения продукции на рынке государств - членов Таможенного союза;
- 6) номинальное напряжение в вольтах (В);

- 7) номинальная частота в герцах (Гц);
- 8) выходная мощность в ваттах (Вт)
- 9) код IP согласно ГОСТ 14254;
- 10) класс электрооборудования по способу защиты от поражения электрическим током согласно ГОСТ Р МЭК 536;
- 11) наименование и контактные данные изготовителя;
- 12) наименование и контактные данные импортера.

2. Использование по назначению.

2.1. Эксплуатационные ограничения.

Аппарат необходимо устанавливать и эксплуатировать в специальных помещениях, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией (или хорошо проветриваемых) на прочном и плоском основании!



В процессе плазменной резки возникает интенсивное электромагнитное излучение, которое может помешать правильной работе кардиостимуляторов, слуховых аппаратов и другого электронного медицинского оборудования.



ОПАСНО! Газы и пары, генерируемые в процессе плазменной резки, могут быть опасны для здоровья. Не допускайте попадания паров и газов в зону дыхания. Используйте респиратор с принудительной подачей воздуха, если вентиляция не обеспечивает удаление всех паров и газов. Из паров хлорсодержащих растворителей и моющих средств генерируется фосген, который является токсичным газом. Удалите все источники этих паров.



Для генерирования плазменной дуги используется высокое напряжение, которое может привести к серьезным травмам или смерти оператора или других людей, находящихся в месте проведения работ. Никогда не прикасайтесь к частям, которые находятся под напряжением. Защищайте электроинструмент от дождя и сырости. Проникновение воды в электроинструмент повышает риск поражения электротоком.



Причинами пожара и взрыва могут являться горячий шлак, искры или плазменная дуга. Не допускайте присутствия горючих или легковоспламеняющихся материалов в месте проведения работ.
ЗАПРЕЩЕНО! Не работайте с этим электроинструментом во взрывоопасных помещениях.



ОПАСНО! При выполнении резки под водой или при использовании стола для резки в водной среде, под алюминиевыми заготовками может генерироваться и накапливаться водород.



НЕ выполняйте резку алюминиевых сплавов под водой или с помощью стола для резки в водной среде, если удаление газообразного водорода невозможно. Воспламенение захваченного газообразного водорода приведет к взрыву.



Уровень шума при плазменной резке может превышать безопасные пределы. Обеспечьте защиту органов слуха.

Излучение плазменной дуги может привести к травмам глаз и ожогам кожи. В процессе плазменной резки генерируется интенсивное ультрафиолетовое и инфракрасное излучение.



Всегда надевайте сварочный шлем или маску, защитные перчатки и спецодежду для защиты кожи. Обеспечьте защиту других людей, находящихся в рабочей зоне, от излучения. Используйте защитные кабины, экраны или щиты.

Этот электроинструмент не предназначен для использования детьми и лицами с ограниченными физическими, сенсорными или умственными способностями, или с недостаточным опытом и знаниями. **ЗАПРЕЩЕНО!** Пользоваться этим электроинструментом детям и лицам с ограниченными физическими, сенсорными или умственными способностями запрещено. Храните неиспользуемые электроинструменты недоступно для детей.

2.2. Подготовка изделия к использованию.



Перед любыми манипуляциями с электроинструментом выключите электропитание и подождите 5 минут, пока не произойдёт разрядка конденсаторов.

2.2.1. Рекомендации для подготовки воздуха.

Ниже указаны рекомендации по подготовке воздуха для эксплуатации аппарата воздушно-плазменной резки.

Для работы аппаратов для воздушно-плазменной резки необходимо использовать

сжатый воздух 3 класса очистки по ГОСТ 17433-80.

Для соответствия таким требованиям после ресивера компрессора установить в магистраль воздушной линии сепаратор с фильтром механической очистки. Фильтрующий элемент должен гарантировать удержание частиц размером 10 мкм.

Параметры компрессора.

Производительность: 200 – 300 л/мин.

Объём ресивера: 100 – 200л.

Рабочее давление: не менее 8 Атм.

2.2.2. Сборка и подключение.

На рисунке 2.1 показана схема подключения аппарата для воздушно-плазменной резки.

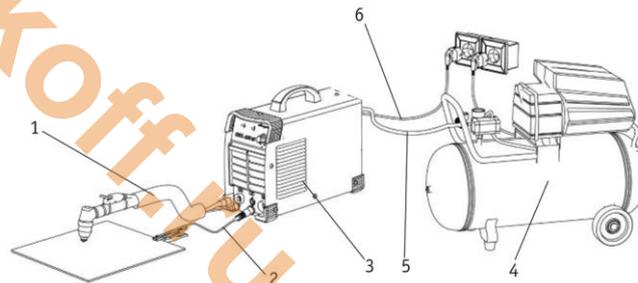


Рисунок 2.1. Схема подключения оборудования.

1. Плазматрон. 2. Клемма заземления. 3. Аппарат плазменной резки. 4. Компрессор. 5. Газовый шланг. 6. Сетевая кабель.

1. Подключите газовый шланг, идущий от компрессора к регулятору давления и аппарату.
2. Система подачи сжатого воздуха, состоящая из компрессора, регулятора давления и газового шланга, должна иметь плотные соединения (используйте винтовые хомуты), чтобы не допустить утечек и обрыва газового шланга.

ВНИМАНИЕ! Периодически сливайте конденсат из ресивера компрессора. Большое содержание конденсата уменьшает срок службы плазмотрона и может привести к поломке аппарата.

3. Вставьте силовой наконечник кабеля клеммы заземления в панельную розетку на передней панели аппарата, поверните его до упора по часовой стрелке. Убедитесь в плотной фиксации соединения. Закрепите клемму заземления на заготовке.
4. Подключите силовой вход плазмотрона к разъёму аппарата на передней панели (См. рис. 1.1) убедитесь в плотной фиксации соединения.

ВНИМАНИЕ! При неплотном подсоединении кабелей возможны выгорания панельных розеток и выход из строя аппарата.

5. Подключите разъём управления плазматроном к разъёму аппарата на передней панели.
6. Подсоедините сетевую кабель аппарата и компрессора к электросети с требуемыми параметрами.
7. Включите компрессор, установите давление сжатого воздуха и дождитесь, пока компрессор выключится.
8. На аппарате установите необходимое давление сжатого воздуха в зависимости от толщины разрезаемого металла.

Для регулировки давления выполните следующие действия:

- потяните винт регулировки давления вверх до срабатывания фиксатора;
- нажмите на курок плазмотрона;
- установите необходимое давление путем вращения винта регулировки давления;
- отпустите курок плазмотрона;
- нажмите винт регулировки давления вниз до срабатывания фиксатора.

ВНИМАНИЕ! Рабочее давление сжатого воздуха должно быть постоянным и не должно быть ниже 0,4 МПа. При работе на низком давлении

сжатого воздуха срок службы плазматрона сокращается.

9. Установите необходимые параметры резки (См. таблицу 2.1).

10. Поднесите плазматрон к заготовке, дотроньтесь соплом до заготовки. Нажмите кнопку на плазматроне – появится основная дуга. Начинайте процесс резки (См. рис. 2.4. и 2.5.).

2.3. Использование по назначению.

2.3.1. Включение и выключение.

Включение и выключение аппарата производится кнопкой «1» (рисунок 1.1.).

2.3.2. Режимы резки.

В таблице 2.1. указаны режимы для ручной воздушно-плазменной резке.

Таблица 2.1. Режимы ручной плазменной резки.

металл	Толщина, мм	Диаметр сопла, мм	Сила тока, А	Давление Воздуха, МПа
Сталь	1-3	1,0	20-25	0,4-0,5
	3-6	1,0	25-30	
	6-8	1,0	30-35	
	8-10	1,0	35-40	0,5-0,6
	10-12	1,0	40-45	
Нерж. сталь	3-5	1,0	25-30	0,5-0,6
	5-8	1,0	35-40	
Алюминий	2-4	1,0	20-30	0,4-0,6
	4-6	1,0	30-35	
	6-8	1,0	35-45	

В зависимости от длины реза выберите режим работы плазматрона 2Т или 4Т.

Двухтактный режим рекомендуется использовать при длине реза до 200 мм.

Процесс реза будет происходить, пока нажата кнопка на плазматроне. При отпускании кнопки плазменная дуга потухнет, начнется отсчет времени продувки газом.

Четырехтактный режим рекомендуется применять при длине реза свыше 200 мм.

Нажмите и отпустите кнопку плазматрона. Плазменная дуга будет гореть до тех пор, пока снова не нажать и отпустить кнопку плазматрона. После этого плазменная дуга потухнет, начнется отсчет времени продувки газом.

2.3.3. Быстроизнашиваемые части.

При износе сопла и катода снижается качества реза. Износ определяется визуальным контролем (См. рис. 2.3).

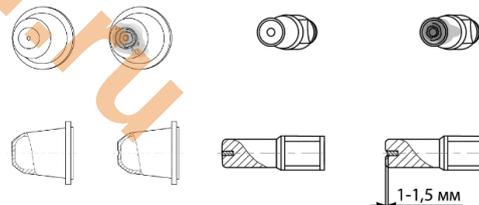


РИСУНОК 2.3. ИЗНОС СОПЛА И КАТОДА.

2.3.6. Рекомендации по применению.

2.3.6.1. Рез с края листа.

1. Дотроньтесь соплом до разрезаемого металла.
2. Установите плазмотрон перпендикулярно разрезаемому металлу.
3. Нажмите на кнопку плазмотрона.
4. Начинайте процесс плазменной резки.

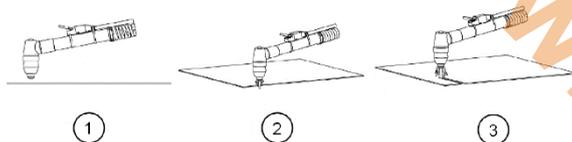


Рисунок 2.4. Рез с края листа.

2.3.6.2. Рез с середины листа.

ВНИМАНИЕ! Для увеличения срока службы быстроизнашиваемых частей при резке с середины листа для больших толщин отверстие перед резкой рекомендовано просверлить сверлом.

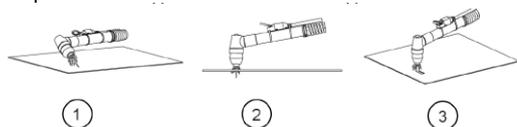


РИСУНОК 2.5. РЕЗ С СЕРЕДИНЫ ЛИСТА.

1. Дотроньтесь соплом до разрезаемого металла.
2. Установите плазмотрон под небольшим углом относительно разрезаемого металла и нажмите на кнопку плазмотрона.
3. Переместите плазмотрон перпендикулярно разрезаемому металлу.
4. Начинайте процесс резки.

2.4. Критерии предельных состояний.

1. Перетёрт или повреждён электрический кабель.
2. Поврежден корпус изделия.

В силу технической сложности изделия, все критерии предельных состояний не могут быть определены пользователем самостоятельно. В случае явной или предполагаемой неисправности обратитесь к разделу «Возможные неисправности и методы их устранения» или в специализированный сервисный центр.

2.5. Перечень критических отказов и ошибочные действия пользователя.

1. Не использовать с поврежденным корпусом или поврежденным выключателем.
2. Не использовать при появлении дыма непосредственно из корпуса изделия.

3. Не использовать с перебитым или оголенным электрическим кабелем.
4. Не использовать на открытом пространстве во время дождя (в распыляемой воде).
5. Не включать при попадании воды в корпус.
6. Не использовать при сильном искрении.
7. Не использовать при появлении сильной вибрации.

2.6. Действия пользователя в случае инцидента, критического отказа или аварии.

При возникновении инцидента, критического отказа или аварии следует незамедлительно остановить работу с инструментом, обесточить, обратиться в сервисную службу, действовать по указаниям службы сервиса, если таковые поступили, и не допускать людей к работе с инструментом.

3. Техническое обслуживание и ремонт.



Перед любыми манипуляциями с электроинструментом выключите электропитание и подождите 5 минут, пока не произойдет разрядка

конденсаторов.

3.1. Очистка.

Все защитные устройства, вентиляционные отверстия и корпус инструмента должны быть очищены от пыли и грязи. Протрите инструмент чистой тканью или продуйте сжатым воздухом

при низком давлении. Очищайте устройство после каждого применения. Следует регулярно очищать инструмент влажной тканью с небольшим количеством жидкого мыла. Не используйте моющие средства или растворители. Они могут повредить пластиковые компоненты корпуса. Не допускайте проникновение воды во внутреннюю часть инструмента.

3.2. Обслуживание.

Период	Мероприятия по техническому обслуживанию
До или после использования и транспортировки	Проверьте надежность подключения аппарата к электрической сети.
	Проверьте изоляцию кабелей. Если она повреждена, то замените кабель.
	Проверьте все соединения аппарата. Если контакты окислились, то прочистите их наждачной бумагой.
	Проверьте работоспособность органов управления на передней и задней панелях аппарата.
	После включения проверьте аппарат на отсутствие вибрации, посторонних звуков. При их появлении отключите аппарат и обратитесь в сервисный центр.
	Проверьте работу вентилятора. В случае его повреждения прекратите эксплуатацию аппарата и обратитесь в сервисный центр.
	Проверьте быстроизнашиваемые части.

Р03 в ГОА	Испытания на изоляционное сопротивление и целостность заземления должно проводиться в сервисных центрах.
--------------	--

Обслуживание инструмента должно быть выполнено только квалифицированным персоналом уполномоченных сервисных центров. Обслуживание, выполненное пользователем, может стать причиной поломки инструмента и травм.

Используйте только рекомендованные сменные расходные части, насадки, аксессуары.

Если требуется поменять шнур, обращайтесь в авторизованный сервис. Во избежание опасности повреждения инструмента, замену электрического кабеля должен производить сервисный специалист.

2.3.4. Фильтр- регулятор.

Фильтр-регулятор не требует обслуживания. Рекомендации по подготовке сжатого воздуха указаны в разделе 2.3.7.

Во время процесса воздушно-плазменной резки штатный фильтр-регулятор улавливает частицы, содержащиеся в сжатом воздухе, поступающем из компрессора. В зависимости от производительности периодически сливайте конденсат. Слив конденсата производится путем нажатия на кнопку слива.

ВНИМАНИЕ! Во время слива конденсата отключите аппарат от сети.

ВНИМАНИЕ! Не превышайте уровень во избежание преждевременного выхода из строя головки плазмотрона.

3.3. Заказ запасных частей.

При заказе запасных частей укажите следующую информацию:

- 1) модель или тип инструмента;
- 2) артикул инструмента;
- 3) серийный идентификационный номер инструмента;
- 4) номер необходимой запасной части по схеме детализации.

3.4. Ремонт.

Ремонт инструмента выполняется только квалифицированным персоналом уполномоченных сервисных центров.

Используйте только рекомендованные запасные части.

1.5. Возможные неисправности и методы их устранения.

Таблица 5. Ведомость неисправности и методов их устранения.

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	ДЕЙСТВИЯ ПО УСТРАНЕНИЮ
Аппарат включен, при нажатии курка резака нет потока воздуха из плазменного резака.	Сработала защита по напряжению.	Проверьте напряжение в сети
Аппарат включен, работает вентилятор, индикатор сети горит. При нажатии курка резака не образуется дуга, поток воздуха продолжает идти.	Защитная насадка, сопло или катод плазменного резака неправильно установлены. Плазменный резак поврежден.	Проверьте соединение и последовательность установки частей плазменного резака. Замените плазменный резак.
Чрезмерный расход быстроизнашивающихся частей (катод, сопло).	Сопло или катод установлены неправильно.	Проверьте последовательность сборки.
	Диффузор установлен неправильно.	Проверьте последовательность сборки.
	Головка плазмотрона деформирована в следствии перегрева.	Замените головку плазмотрона.
	Давление сжатого воздуха слишком мало.	Увеличьте давление сжатого воздуха или замените компрессор на более производительный.
Плохое качество реза (кромки оплавлены, большое количество абляя).	Давление сжатого воздуха слишком мало.	Увеличьте давление сжатого воздуха или замените компрессор на более производительный.
	Выбраны некорректные режимы резки.	Измените режимы.
	Сопло или катод сильно изношены.	Замените быстроизнашиваемые части.
	В компрессоре слишком большое количество конденсата.	Слейте конденсат из компрессора.
Поджог основной дуги затруднителен, дуга не поджигается.	Плохой контакт клеммы заземления.	Проверить место подключения, при необходимости зачистить.
	Плохой контакт сопла плазмотрона и разрезаемого металла.	Зачистить место реза.

4. Гарантийное обязательство.

При покупке изделия проверьте его исправность и комплектность, оформите гарантийный талон должным образом: внесите в него серийный номер инструмента, дату продажи, штамп магазина и подпись продавца.

Гарантийный срок начинается с даты передачи товара потребителю. Если нет возможности установить дату покупки (не оформлен чек и гарантийный талон), то гарантия вступает в силу с даты изготовления, на сезонные товары гарантия - с начала сезона. При заказе товара из интернет-магазина гарантия начинается со дня доставки.

На инструменты распространяется гарантия согласно сроку, указанного в гарантийном талоне. Вы можете ознакомиться с правилами гарантийного обслуживания в гарантийном талоне.

5. Срок службы, хранение, транспортировка и утилизация.

5.1. Срок службы изделия.

Срок службы изделия составляет 5 лет. Указанный срок службы действителен при соблюдении пользователем требований

данной инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию.

При полной выработке ресурса инструмента, его необходимо утилизировать в соответствии с установленными правилами в государствах Таможенного союза. Применение отслужившего инструмента по иному назначению запрещено!

5.2. Хранение.

Хранить в сухом месте. Хранить вдали от источников повышенных температур и воздействия солнечных лучей.

При хранении избегать резкого перепада температур. Хранение без упаковки не допускается. Подробные требования к условиям хранения смотрите в ГОСТ 15150 (Условие 1).

5.3. Транспортировка.

Категорически не допускается падение и любые механические воздействия на упаковку при транспортировке.

При разгрузке и погрузке не допускается использование любого вида техники, работающей по принципу зажима упаковки.

Подробные требования к условиям транспортировки смотрите в ГОСТ 15150(Условие 5).

5.4. Утилизация.

Отслужившие свой срок инструменты, аккумуляторы принадлежности и упаковку следует сдавать на экологически чистую рекуперацию отходов. Технические жидкости и смазки, неисправные детали следует утилизировать как специальные отходы. Не выбрасывайте инструменты в бытовой мусор!

6. Информация для пользователя.

Информация о сертификатах соответствия указана в приложении.

Информация о стране происхождения указана на корпусе изделия и в приложении.

Дата изготовления нанесена на корпус изделия.

Контактная информация импортера указана на упаковке и в приложении.

PROFIPOWER® ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

Условия предоставления гарантии.

1. Гарантийный ремонт оборудования проводится при предъявлении клиентом полностью заполненного гарантийного талона.
2. Доставка оборудования, подлежащего гарантийному ремонту, в сервисную службу осуществляется клиентом самостоятельно и за свой счет, если иное не оговорено в дополнительных письменных соглашениях.
3. Гарантия не распространяется на материалы и детали, считающиеся расходуемыми в процессе эксплуатации.

Условия прерывания гарантийных обязательств Гарантийные обязательства могут быть прерваны в следующих случаях:

1. Несоответствие серийного номера предъявляемого на гарантийное обслуживание оборудования серийному номеру, указанному в гарантийном талоне и/или других письменных соглашениях.
2. Наличие явных или скрытых механических повреждений оборудования, вызванных нарушением правил транспортировки, хранения или эксплуатации.
3. Выявленное в процессе ремонта несоответствие Правилам и условиям эксплуатации, предъявляемым к оборудованию данного типа.
4. Повреждение контрольных этикеток и пломб (если таковые имеются).
5. Наличие внутри корпуса оборудования посторонних предметов, независимо от их природы, если возможность подобного не оговорена в технической документации и Инструкциях по эксплуатации.
6. Отказ оборудования, вызванный воздействием факторов непреодолимой силы и/или действиями третьих лиц.
7. Установка и запуск оборудования несертифицированным персоналом, в случаях, когда участие при установке и запуске квалифицированного персонала прямо оговорено в технической документации или других письменных соглашениях.

С условием гарантии согласен.

Продающая организация _____

_____/_____

(Ф.И.О. Покупателя)

(Подпись)

Продавец

Дата продажи « _____ » _____ 20 ____ г.

Продавец:	_____
Покупатель:	_____
Модель:	_____
Серийный номер:	_____
Срок гарантии:	_____ месяцев

М.П.

КОНТРОЛЬНЫЙ ТАЛОН №1.

Дата приема _____

Особые отметки. _____

Дата выдачи _____

Сервисный центр _____

М.П.

КОНТРОЛЬНЫЙ ТАЛОН №2.

Дата приема _____

Особые отметки. _____

Дата выдачи _____

Сервисный центр _____

М.П.

КОНТРОЛЬНЫЙ ТАЛОН №3.

Дата приема _____

Особые отметки. _____

Дата выдачи _____

Сервисный центр _____

М.П.

www.mikoff.ru