

Руководство по эксплуатации

АППАРАТ СВАРОЧНЫЙ ИНВЕРТОРНЫЙ ММА-200L, ММА-250L



Уважаемый покупатель!

Благодарим за покупку продукции BRAIT.

В данном руководстве приведены правила эксплуатации инструмента.

Перед началом работ внимательно прочтите руководство. Эксплуатируйте инструмент в соответствии с правилами и с учётом требований безопасности, а также руководствуясь здравым смыслом. Сохраните инструкцию, при необходимости Вы всегда можете обратиться к ней. Линейка продукции BRAIT постоянно расширяется новыми моделями.

Продукция BRAIT отличается эргономичным дизайном, обеспечивающим удобство её использования, продуманной конструкцией, высокой мощностью и производительностью.

В связи с изменениями в технических характеристиках содержание руководства может не полностью соответствовать приобретённому инструменту.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию отдельных деталей без предварительного уведомления. Имейте это в виду, читая руководство по эксплуатации.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение	4
2. Правила техники безопасности	4
3. Технические характеристики	6
4. Комплектация	7
5. Устройство сварочного инвертора	7
6. Работа саппаратом	10
7. Техническое обслуживание	12
8. Возможные неисправности и методы их устранения	13
9. Транспортировка и хранение	13
10. Утилизация	14

Срок службы изделия 5 лет с момента даты продажи. Если дата продажи не указана, срок службы исчисляется с даты выпуска изделия.

Срок хранения - 5 лет при хранении в закрытых помещениях с естественной вентиляцией в упаковке при температуре воздуха от -10°C до +50°C и относительной влажности воздуха не более 80%.

Дата изготовления может быть определена цифрами серийного номера, размещённого на изделии, и (или) может быть указана на упаковке изделия.


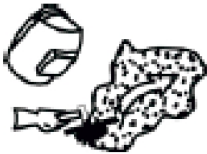
1. НАЗНАЧЕНИЕ

Сварочный аппарат предназначен для сварки стали (углеродистой и нержавеющей) на постоянном токе методом ручной дуговой сварки (ММА) штучным электродом с флюсовым покрытием, а также методом аргоно-дуговой сварки (TIG) неплавящимся фольфрамовым электродом в среде инертного защитного газа (аргона).

2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Сварочные работы могут быть опасны как для самого сварщика, так и для людей, находящихся рядом в зоне сварки, при условии неправильного использования сварочного оборудования. Данный вид работ должен строго соответствовать технике безопасности.

Рабочий должен быть хорошо знаком с нормами безопасности при использовании сварочного инвертора и рисками, связанными с процессом электродуговой сварки.

<p>Удар электричеством может привести к серьезным повреждениям или даже к летальному исходу.</p> <ul style="list-style-type: none">• Выполните электрическую установку и заземление в соответствии с действующим законодательством и правилами технической безопасности. Избегайте непосредственного контакта влажными перчатками или голыми руками рабочих частей инвертора.	
<p>Дым и газ, вырабатываемые при сварке, вредны для здоровья.</p> <ul style="list-style-type: none">• В процессе сварки образуются газы и аэрозоли, представляющие опасность для здоровья. Избегайте вдыхания этих газов и аэрозолей. <p>Во время сварки избегайте попадания органов дыхания в зону присутствия газов.</p> <ul style="list-style-type: none">• Обеспечьте достаточную вентиляцию рабочего места, либо же используйте специальное вытяжное оборудование для удаления дыма и/или газа, образовавшихся в процессе сварки.	

<p>Световое излучение при дуговой сварке может повредить глаза и нанести ожоги.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Пользуйтесь защитной маской с фильтром подходящей выполняемому процессу степени затемнения для защиты глаз от брызг и излучения дуги при выполнении или наблюдении за сварочными работами. • Позаботьтесь о соответствующей защите находящихся поблизости людей путем установки плотных огнеупорных экранов и/или предупредите их о необходимости самостоятельно укрыться от излучения. 	
<p>Неправильное использование сварочного инвертора может привести к пожару или взрыву.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Сварочные искры могут стать причиной пожара. Необходимо удалить легковоспламеняющиеся предметы и материалы от рабочего места. • Необходимо иметь в наличии огнетушитель. • Не выполняйте подогрев, резку или сварку цистерн, бочек или иных емкостей до тех пор пока не предприняты шаги, предотвращающие возможность выбросов возгораемых или токсичных газов, возникающих от веществ, находившихся внутри емкости. 	
<p>Нагревающиеся части аппарата могут стать причиной сильных ожогов.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Сварка сопровождается интенсивным выделением тепла. • Прикосновение к раскаленным поверхностям вызывает сильный ожог. Во время работы следует пользоваться перчатками и подручными инструментами. • При длительной работе необходимо периодически охлаждать аппарат. 	
<p>Двигающиеся части сварочного инвертора могут привести к повреждениям.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Не допускайте попадания рук в зону действия вентилятора. • Все защитные экраны и кожухи, установленные изготовителем, должны находиться на своих местах и в надлежащем техническом состоянии. При работе с вентиляторами и другим подобным оборудованием остерегайтесь повреждения рук и попадания в зону работы этих устройств волос, одежды и инструмента и т.п. 	

При возникновении серьезных неполадок.

- Обратитесь к соответствующему разделу данного пособия
- Обратитесь в региональный отдел, сервис за профессиональной консультацией.

**Критерии предельного состояния**

Внимание! При возникновении посторонних шумов при работе изделия, повреждений изоляции электрокабеля, механических повреждений корпуса необходимо немедленно выключить изделие и обратиться в авторизованный сервисный центр для устранения неисправностей.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

Модель	ММА-200L	ММА-250L
Входное напряжение, В	220 ± 15%	220 ± 15%
Максимальный ток, А	31,8	33,5
Максимальная мощность, КВА	5	5,5
Напряжение без нагрузки U_0 , В	65	65
Сварочное напряжение при макс. токе, В	28	28
Диапазон сварочного тока, А	20-200	20-250
ПВ при максимальном токе	60%	60%
КПД η	0.85	0.85
$\cos\varphi$	0,99	0,99
Класс электроизоляции	F	F
Класс защиты IP	IP21S	IP21S

ВНИМАНИЕ!

В связи с постоянным улучшением конструкции, аппарат может иметь изменения в конструкции и технических характеристиках, без предварительного оповещения пользователей.

4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

- | | |
|--|---------|
| 1. Сварочный аппарат | - 1 шт. |
| 2. Сварочный кабель с электрододержателем (1,6м) | - 1 шт. |
| 3. Сварочный кабель с зажимом массы (1,4м) | - 1 шт. |
| 4. Руководство по эксплуатации | - 1 шт. |

5. ВНЕШНИЙ ВИД СВАРОЧНОГО ИНВЕРТОРА

- 1- Ручка для переноски
- 2- Дисплей
- 3- Выключатель питания
- 4- Регулятор сварочного тока/ параметров сварки. кнопка выбора режимов сварки
- 5- Выходная клемма «+»
- 6- Выходная клемма «-»



Рис. 1

Регулятор сварочного тока/ параметров сварки. Кнопка выбора режимов сварки.

С помощью него регулируется уровень выходного тока. Также регулируется значение параметров HotStart и ArcForce.

При нажатии регулятора (кнопки) происходит смена режимов работы сварочного аппарата: MMA - ручная дуговая сварка штучным электродом, LIFT TIG - аргодуговая сварка неплавящимся вольфрамовым электродом в среде защитного газа, HotStart - настройка тока горячего старта в режиме MMA сварки, ArcForce - настройка тока форсажа дуги в режиме MMA сварки.

При удержании кнопки в течение 3 секунд в режиме MMA сварки включается/ выключается функция VRD.

Выходные клеммы. К ним подсоединяются сварочные кабели. Сварочные кабели в режиме MMA сварки могут быть подключены для сварки на обратной полярности (электрододержатель к «+» клемме, зажим на массу к «-» клемме), или для сварки на прямой полярности (электрододержатель к «-» клемме, зажим на массу к «+» клемме). Для большинства видов сварки используется стандартное подключение на обратной полярности.

В режиме сварки TIG сварочные кабели подключаются прямой полярностью. Для сварки методом LIFT TIG необходима специальная сварочная горелка. (не входит в стандартную комплектацию)

Выключатель питания. Отключает электропитание от аппарата.

Дисплей



Рис. 2

Отображение символов и индикации на дисплее может отличаться. Это связано с постоянной модернизацией оборудования.

1 - цифровой индикатор сварочного тока. Настраивается при помощи регулятора 4 (Рис. 1) в режиме MMA и LIFT TIG сварки.

2 - индикатор выбора режима ручной электродуговой сварки штучным покрытым электродом MMA.

Регулятор форсаж дуги «ArcForce»

В процессе сварки MMA происходит отделение капли металла от электрода, что резко сокращает длину дуги, и электрод может привариться к изделию (залипнуть). Функция «форсаж дуги», производит форсирование дуги, автоматически увеличивая величину сварочного тока на очень короткий промежуток времени, что снижает вероятность "залипания" электрода в процессе сварки. Регулятором 4 (Рис.1) в режиме ArcForce увеличивают или уменьшают силу тока форсажа дуги.

3 - индикатор выбора настройки функции горячий старт (HotStart). Регулируется в диапазоне от 0 до 50. Активен только в режиме MMA сварки.

Регулятор горячий старт «HotStart»

Горячий старт, это автоматическое увеличение сварочного тока в момент касания электродом изделия, позволяющее на повышенном режиме прогреть металл, и обеспечивает легкое зажигание дуги.

4 - индикатор выбора настройки функции форсажа дуги (ArcForce). Ток сварки в данной режиме настраивается при помощи регулятора 4 (Рис. 1). Регулируется в диапазоне от 0 до 50. Активен только в режиме MMA сварки.

5 - индикатор выбора режима аргона-дуговой сварки LIFT TIG. Ток сварки в данной режиме настраивается при помощи регулятора 4 (Рис. 1)

6 - индикатор включения режима VRD. Функция VRD активна только в режиме MMA сварки. Для включения/выключения режима VRD в режиме MMA нажмите и удерживайте в течение 3 секунд кнопку 4 (Рис. 1). Функция «VRD» снижение напряжения холостого хода до безопасного значения (18В).

7 - цифровой индикатор оптимального диаметра электрода от 1,6 до 5мм в режиме MMA сварки в зависимости от установленного сварочного тока.

8 - индикатор перегрева аппарата. Указывает на наличие слишком высокой температуры внутри сварочного аппарата. Аппарат находится в режиме защиты от перегрева. Ток на выходные клеммы не подается, вентилятор охлаждения и LCD дисплей работают. После охлаждения до безопасной температуры аппарат автоматически вернется в рабочее состояние. Индикатор перегрева погаснет.

6. РАБОТА С АППАРАТОМ

Внимание! Излучение сварочной дуги опасно для незащищенного глаза. Перед началом процесса сварки не забудьте надеть сварочный шлем и предупредить окружающих о начале сварки. Обычно сварщик оповещает окружающих командой «Глаза», что значит нужно надеть сварочный шлем, либо отвернуться от места сварки и не смотреть на сварочную дугу. В случае получения ожогов глаза от сварочной дуги обратитесь к врачу.

Внимание! Аппарат рассчитан для стабильной и долговременной работы от номинального напряжения питания 220В. При критическом пониженном напряжении питания до 150В или повышенном до 250В работа аппарата должна быть кратковременна. При пониженном критическом напряжении 150В работа аппарата возможна при использовании качественных электродов диаметром до 2мм.

Рабочее место:

1. Сварочное оборудование должно располагаться вдали от коррозионных и горючих газов и материалов, при влажности не более 80%.
2. Избегайте работы на открытом воздухе при выпадении осадков, если только зона работы не укрыта от дождя, снега и т.д. Температура окружающей среды должна быть в пределах от - 10 до + 40.
3. Минимальное расстояние между сварочным аппаратом и стеной - 30 см.
4. Поддерживайте вентиляцию при работе в помещении.
5. Не ставьте сварочный аппарат на «голую» землю при работе на улице.

Перед началом работы необходимо проверить:

1. Сварочные и питающий электрокабеля на наличие повреждений. При необходимости замените их.
2. Отсутствие короткого замыкания между электрододержателем и кабелем заземления.
3. Соблюдена ли правильная полярность.
4. Нормальное состояние работы аппарата (горит индикатор сети).

Подготовка аппарата к сварке методом MMA

Сварка MMA – ручная электродуговая сварка штучным покрытым электродом.

Сварка MMA выполняется как на прямой (зажим на массу подключается к «+» клемме), так и на обратной (зажим на массу подключается к «-» клемме) полярности в зависимости от используемого электрода.

1. Подключите сварочные кабели к разъемам аппарата.

Примечание! Для большинства марок электродов сварка MMA выполняется на обратной полярности. Однако существуют электроды, сварку с которыми рекомендуется производить на прямой полярности.

Рекомендуемая полярность тока для конкретной марки электрода указывается на заводской упаковке электродов.

Для обратной полярности подсоедините к «+» разъему аппарата кабель электрододержателя, к «-» разъему - зажим на массу.

Для прямой полярности подсоедините к «-» разъему аппарата кабель электрододержателя, к «+» разъему - зажим на массу.

2. Подключите вилку кабеля питания к розетке 220В и включите аппарат.
3. Отрегулируйте значение тока форсажа дуги (ArcForce) и горячего старта (HotStart).
4. При необходимости, включите функцию VRD.
5. Кнопкой 4 (рис.1) установите режим сварки MMA.
6. Выставьте необходимый уровень тока регулятором сварочного тока.

Подготовка аппарата для сварки методом LIFT TIG

Аппараты данной серии могут осуществлять сварку методом LIFT TIG на постоянном токе таких материалов, как низкоуглеродистые и высокоуглеродистые (нержавеющие) стали.

Для сварки алюминия методом LIFT TIG данные аппараты не предназначены, так как алюминий сваривается на переменном токе.

Сварка LIFT TIG - это аргонно-дуговая сварка неплавящимися вольфрамовым электродом в среде инертного защитного газа (аргона).

В качестве инертного защитного газа применяется аргон.

В качестве присадочного материала используется присадочные прутки. Материал прутка зависит от вида свариваемого металла (сталь, нержавеющая сталь и т.п.). Присадочный пруток подается вручную в сварочную ванну.

Для подготовки аппарата к сварке методом LIFT TIG необходимы дополнительные аксессуары (в комплектацию к аппарату не входит):

- сварочная горелка LIFT TIG с ручным управлением подачи газа.
- газовый баллон с аргоном.
- редуктор на газовый баллон с манометрами.
- шланг от редуктора баллона к газовому шлангу горелки с соединительным фитингом шлангов между собой (внутренний диаметр газового шланга горелки 5мм).

Подключение аппарата для сварки методом LIFT TIG выполняется в той же последовательности что и для сварки методом MMA, только сварочные кабели подсоединяются к выходным клеммам прямой полярностью. Горелка LIFT TIG подключается к клемме «-», кабель с зажимом на массу подключается к клемме «+».

Включение сварочного аппарата

1. Наденьте защитную одежду, краги и сварочную маску.
2. Установите аппарат на ровную сухую поверхность.

Примечание! Не устанавливайте аппарат на «голую» землю.

3. Подсоедините к аппарату сварочные кабели. Для сварки методом LIFT TIG подсоедините горелку к газовому баллону.

4. Зафиксируйте зажим массы на заготовке или на сварочном столе.

Примечание! Необходимо обеспечить хороший контакт между зажимом массы и свариваемой заготовкой. Если металл грязный, то очистите его в месте подсоединения зажима.

5. Подсоедините кабель питания к розетке 220В/50Гц.

Примечание! Для обеспечения безопасности подключайте сварочный аппарат к розетке с контактом заземления.

6. Возьмите электрододержатель (горелку), установите электрод и включите аппарат, нажав кнопку «Вкл».

7. Дайте аппарату поработать на холостом ходу 30 секунд. Убедитесь в правильной работе аппарата.

8. Выставьте необходимый сварочный ток и другие параметры сварки. Ориентируйтесь на показания рекомендуемого диаметра электрода на LCD дисплее.

Для ориентировочного подбора параметров режима сварки LIFT TIG можно пользоваться рекомендуемыми в таблице 2 параметрами.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Внимание! Не снимайте кожух аппарата, это приведет к снятию аппарата с гарантии.

- Регулярно осматривайте электрокабеля и разъемы аппарата на наличие повреждений. Поврежденные кабели и разъемы заменяйте на новые.

- Удаляйте накопившуюся пыль с внутренних частей сварочного аппарата только при помощи сжатого воздуха низкого давления через вентиляционные отверстия.

- Регулярно проверяйте соединение газового шланга со штуцером (при сварке методом LIFT TIG). При утечке газа обновите соединение шланга со штуцером.

Возможные неисправности и методы их устранения приведены в таблице 3.

8. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

ВНИМАНИЕ! В случае поломки сварочного инвертора только квалифицированный специалист должен брать на себя обязательства по его ремонту.

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
Сварочный аппарат подключен к электросети, но индикатор сети не горит, нет выходного тока, и вентилятор не работает.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отсутствует необходимое входное напряжение. 2. Отсутствует ток в сетевой розетке. 3. Сварочный аппарат неисправен. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте напряжение в сети. 2. Проверьте наличие тока в сети. 3. Обратитесь в авторизованный сервисный центр.
В процессе работы прекратилась подача тока на сварочные кабели, горит индикатор перегрева, вентилятор работает.	Аппарат перегрелся и находится в состоянии защиты от перегрева.	<p>Дайте аппарату остыть 10-15 минут. Аппарат автоматически вернется в рабочее состояние.</p>
В процессе сварки методом MMA образуется некачественный шов, электрод залипает.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Электрод влажный. 2. Электрод рассчитан на определенную полярность. 3. Неправильно подобран сварочный ток. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Просушите электрод. 2. Поменяйте полярность. 3. Отрегулируйте сварочный ток (см. табл. 2).
Образование брызг металла, некачественный шов, аппарат не варит при сварке LIFT TIG.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Закончился/не поступает газ. 2. Недостаточный объем подаваемого газа. 3. Неправильная полярность подключения кабелей для TIG сварки. 4. Неправильно подобран сварочный ток. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Замените баллон с газом, проверьте газовый шланг на наличие повреждений и перегибов. Убедитесь, что вентиль на баллоне открыт. 2. Увеличьте расход газа (см. табл.2). 3. Подключите кабели, соблюдая правильную полярность для метода сварки LIFT TIG. 4. Отрегулируйте сварочный ток (см. табл. 2).

Таблица 3

9. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Транспортировка

Изделие в упаковке изготовителя можно транспортировать всеми видами крытого транспорта при температуре воздуха от минус 50 до плюс 50 °С и относительной влажности до 80% (при температуре плюс 25°С) в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.

При транспортировании должны быть исключены любые возможные удары и перемещения упаковки с изделием внутри транспортного средства.

Хранение

Изделие должно храниться в упаковке изготовителя в отапливаемом вентилируемом помещении при температуре от плюс 5 до плюс 40°С и относительной влажности до 80% (при температуре плюс 25°С).

10. УТИЛИЗАЦИЯ

Не выбрасывайте изделие и его компоненты вместе с бытовым мусором. Утилизируйте изделие согласно действующим правилам по утилизации промышленных отходов.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Уважаемый покупатель!

Поздравляем Вас с приобретением техники BRAIT®.

Гарантийный срок на электроинструмент составляет 36 месяцев со дня продажи, при соблюдении условий, перечисленных ниже, если рекомендованные режимы эксплуатации полностью соблюдены.

Если изделие, предназначенное для бытовых (непрофессиональных) нужд эксплуатировалось в коммерческих целях (профессионально), срок гарантии составляет один месяц со дня продажи.

В течение гарантийного срока сервисная служба бесплатно устраняет производственные дефекты и производит замену деталей, вышедших из строя по вине изготовителя. На период гарантийного ремонта эквивалентный исправный инструмент не предоставляется. Заменяемые детали переходят в собственность служб сервиса.

Если ваше изделие BRAIT® нуждается в гарантийном обслуживании, обращайтесь в специализированные сервисные центры.

Гарантия действительна на территории Российской Федерации при соблюдении следующих условий:

1. Данное изделие должно быть куплено на территории Российской Федерации.
2. Данное изделие должно быть использовано в соответствии с инструкцией по эксплуатации (прилагается к изделию). В случае нарушения правил хранения, транспортировки, установки и эксплуатации, изложенных в инструкции по эксплуатации, гарантия не действительна.
3. Гарантия действительна только при наличии чётко, правильно и полностью заполненного настоящего гарантийного талона (с подписью и печатью Продавца). Без предъявления данного талона, в случае отсутствия в нём полной информации или при наличии каких-либо изменений в талоне, специализированные сервисные центры вправе отказать в проведении гарантийного ремонта
4. Гарантия не действительна:
 - а) если изделие предназначенное для бытовых нужд использовалось в коммерческих или иных целях.
 - б) гарантия не распространяется на расходные материалы необходимые как для монтажа изделия так и для его эксплуатации, а также на повреждения или поломки возникшие в следствии использования ненадлежащих расходных материалов (гильза, манжета, поршень, одновременный выход из строя ротора-статора (перегруз)) .
 - в) если изделие имеет механические повреждения.
 - г) если изделие ремонтировалось, или в нём произведены изменения не в авторизованном сервисном центре.
 - д) если использовались ненадлежащие расходные материалы или запасные части.
 - е) если неисправность вызвана попаданием внутрь изделия посторонних предметов, веществ, жидкостей, насекомых.

ж) если неисправность вызвана стихийными бедствиями, пожаром, бытовыми и другими факторами, не зависящими от производителя.

з) если повреждения вызваны несоответствием параметров источников питания и вольтажа соответствующим государственным стандартам.

и) в случае любых изменений в установке, настройке и/или программировании.

к) в случае внесения несанкционированных изменений в гарантийный талон (поправок и исправлений).

л) если серийный номер или номер модели на изделие изменён, удалён, стёрт или неразборчивый.

м) гарантия не распространяется на расходные материалы, например: фильтры, батареи и т.п. В соответствии с указаниями инструкции по эксплуатации.

н) гарантия не предусматривает чистку изделия, плановое техническое обслуживание и замену расходных материалов и запчастей, пришедших в негодность ввиду нормального износа и/или ограниченного срока службы.

о) настоящая гарантия применяется дополнительно к обязательным гарантиям, предоставляемым покупателям законом.

Информацию об авторизованных центрах BRAIT® можно получить в местах продажи товара, а также на сайте www.fdbrait.ru

Инструкции, указанные в данном руководстве, не относятся к абсолютно всем ситуациям, которые могут возникнуть. Оператор должен осознавать, что контроль над практической эксплуатацией и соблюдением всех предосторожностей входит в его непосредственные обязанности.

С условиями гарантии ознакомлен. Претензий к комплектации и внешнему виду не имею.

Покупатель _____

Телефон центрального сервисного центра: **+7 (342) 214-52-12**

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ZHEJIANG LAOSHIDUN WELDING EQUIPMENT CO., LTD

АДРЕС ИЗГОТОВИТЕЛЯ: XIACHENG MECHANICAL INDUSTRIAL AREA, WUGEN TOWN, WENLING, TAIZHOU CITY, ZHEJIANG PROVINCE, КИТАЙ.

ТЕЛ.: 0576-86906889

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ

ТАЛОН №1

На гарантийный ремонт

(Модель: _____)

Серийный номер _____

Представитель _____
(подпись, штамп)

Заполняет торговая организация

Продан _____
(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи _____ М.П.

Продавец _____ / _____ /
(подпись) (ФИО)

Корешок талона №1
на гарантийный ремонт

(Модель: _____)
(Изыят: _____ 20 _____ г .)
Исполнитель _____ / _____ /
(подпись) (ФИО)

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ

ТАЛОН №2

На гарантийный ремонт

(Модель: _____)

Серийный номер _____

Представитель _____
(подпись, штамп)

Заполняет торговая организация

Продан _____
(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи _____ М.П.

Продавец _____ / _____ /
(подпись) (ФИО)

Корешок талона №2
на гарантийный ремонт

(Модель: _____)
(Изыят: _____ 20 _____ г .)
Исполнитель _____ / _____ /
(подпись) (ФИО)

Заполняет ремонтное предприятие

(наименование и подпись предприятия)

Исполнитель _____ / _____ /

(подпись)

(ФИО)

Владелец _____

_____ / _____ /

(подпись)

(ФИО)

Дата ремонта _____ М.П.

Утверждаю _____
(Должность, подпись, ФИО руководителя ремонтного предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

(наименование и подпись предприятия)

Исполнитель _____ / _____ /

(подпись)

(ФИО)

Владелец _____

_____ / _____ /

(подпись)

(ФИО)

Дата ремонта _____ М.П.

Утверждаю _____
(Должность, подпись, ФИО руководителя ремонтного предприятия)

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ

ТАЛОН №3

На гарантийный ремонт

(Модель: _____)

Серийный номер _____

Представитель _____
(подпись, штамп)

Заполняет торговая организация

Продан _____
(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи _____ М.П.

Продавец _____ / _____ /
(подпись) (ФИО)

Корешок талона №1
на гарантийный ремонт

(Модель: _____)
(Изыят: _____ 20 _____ г .)
Исполнитель _____ / _____ /
(подпись) (ФИО)

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ

ТАЛОН №4

На гарантийный ремонт

(Модель: _____)

Серийный номер _____

Представитель _____
(подпись, штамп)

Заполняет торговая организация

Продан _____
(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи _____ М.П.

Продавец _____ / _____ /
(подпись) (ФИО)

Корешок талона №2
на гарантийный ремонт

(Модель: _____)
(Изыят: _____ 20 _____ г .)
Исполнитель _____ / _____ /
(подпись) (ФИО)

Заполняет ремонтное предприятие

(наименование и подпись предприятия)

Исполнитель _____ / _____ /
(подпись) (ФИО)

Владелец _____

_____ / _____ /
(подпись) (ФИО)

Дата ремонта _____ М.П.

Утверждаю _____
(Должность, подпись, ФИО руководителя ремонтного предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

(наименование и подпись предприятия)

Исполнитель _____ / _____ /
(подпись) (ФИО)

Владелец _____

_____ / _____ /
(подпись) (ФИО)

Дата ремонта _____ М.П.

Утверждаю _____
(Должность, подпись, ФИО руководителя ремонтного предприятия)

IBRAIT[®]