

**SALDATRICI INVERTER
INVERTER WELDER
ИНВЕРТОР СВАРОЧНЫЙ
SOLDADOR INVERTER
INVERTER SCHWEIßGERÄT**

**SVÁŘEČKY INVERTOR
HEGESZTŐ INVERTER
INVERTER METINÁTÁJS
SUVIRINIMO APARATAS
INVERTOR SUDOR**

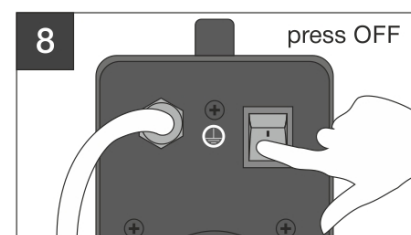
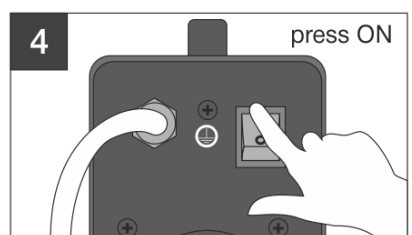
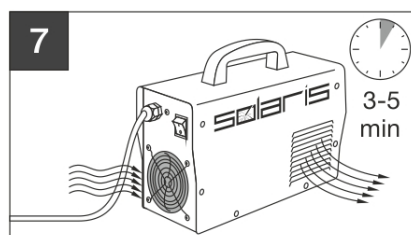
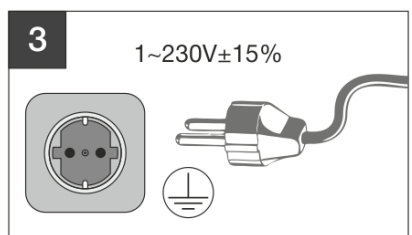
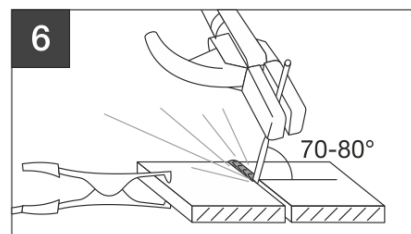
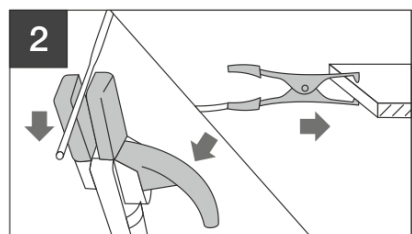
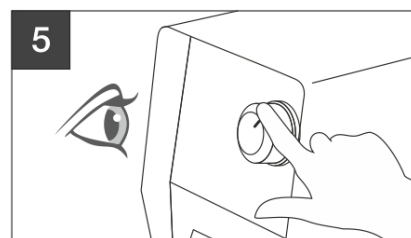
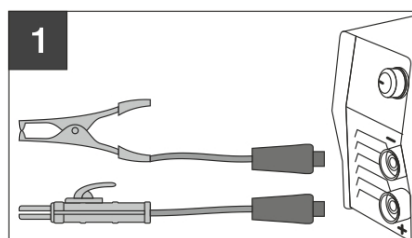
MMA-205

MMA-206

MMA-207

MMA-208

MMA-250



Attention! Before use, carefully read the manual of the device. With the help of this manual refer to the device, its correct and safe use.

Внимание! Перед использованием внимательно прочитайте руководство по эксплуатации устройства. При помощи данного руководства ознакомьтесь с устройством, его правильным и безопасным использованием.

Уважаемый покупатель!

81 00501

Выражаем Вам свою глубочайшую признательность за приобретение сварочного аппарата SOLARIS.

Производитель оставляет за собой право без уведомления потребителя вносить изменения в конструкцию изделий, технические характеристики и комплектацию для улучшения их технологических и эксплуатационных параметров. Внимательно изучите данную инструкцию по эксплуатации и техническому обслуживанию. Храните её в защищенном месте.

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ!

Данный аппарат не предназначен для использования лицами (включая детей) с пониженными физическими, чувственными или умственными способностями или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний, если они не находятся под контролем или не проинструктированы об использовании прибора лицом, ответственным за их безопасность. Дети должны находиться под контролем для недопущения игры с аппаратом.

Аппарат не предназначен для бытового использования.

Данный сварочный аппарат является переносным сварочным инвертером с принудительным охлаждением для ручной электродуговой сварки (ММА).

Аппарат собран на современной элементной базе, с применением биполярных транзисторов с изолированным затвором (IGBT).

Аппарат использует электрическую дугу между электродом и свариваемым материалом в качестве источника тепла для плавления электрода и свариваемого металла. Аппарат позволяет производить сварку всеми типами штучных покрытых электродов: рутиловыми, базовыми, из нержавеющей стали и др.

Сварочный аппарат пригоден для сварки различных углеродистых сталей, чугуна, нержавеющей стали, меди и сплавов, а также других цветных металлов.

Аппарат имеет защиту от перегрева, предназначен для работы от однофазной сети переменного тока с напряжением 230 Вольт.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

К использованию и обслуживанию сварочного аппарата допускается только квалифицированный и специально обученный персонал, ознакомленный с данной инструкцией.

В этой инструкции содержится описание, правила безопасности и вся необходимая информация для правильной эксплуатации сварочного аппарата.

Сохраняйте данную инструкцию и обращайтесь к ней при возникновении вопросов по безопасной эксплуатации, обслуживанию, хранению и транспортировке сварочного аппарата.



Перед эксплуатацией обязательно передайте данное руководство или его копию оператору устройства для ознакомления.



Избегайте контактов с открытыми токоведущими кабелями сварочного аппарата, не прикасайтесь к держателю электрода и свариваемой поверхности.

Не прикасайтесь к месту подключения питания или к другим частям сварочного аппарата, которые находятся под током. Отключайте питание сразу после окончания работы или перед тем, как оставите рабочее место.

Никогда не работайте там, где существует опасность получения электрошока.



Сварочные работы могут привести к пожару!

Не располагайте горючие и легковоспламеняемые материалы ближе чем 10 метров от места сварки.

Старайтесь, чтобы искры и брызги не попали на тело.

Никогда не производите сварку емкостей, в которых могут содержаться легковоспламеняющиеся или взрывоопасные материалы.



Дым и газ, попадающие в воздух при сварке, опасны для здоровья. Перед началом работ убедитесь, что вытяжка и приточная вентиляция исправно работают.



Помните, что при сварке температура обрабатываемой поверхности повышается, поэтому старайтесь не прикасаться к обрабатываемым деталям во избежание ожогов.



Аппарат имеет встроенный вентилятор для охлаждения. Не суньте пальцы и другие предметы в вентилятор во избежание травм и повреждений.



Сварочные аппараты излучают электромагнитные волны и создают помехи для радиочастот, поэтому следите за тем, чтобы в непосредственной близости от аппарата не было людей, которые используют стимулятор сердца или другие принадлежности, для которых электромагнитные волны и радиочастоты создают помехи.



Всегда соблюдайте правила безопасности. Носите защитную одежду и специальные средства защиты, для предотвращения повреждения глаз и кожных покровов.

Всегда надевайте защитную маску во время работы сварочным аппаратом или используйте очки с защитным затемненным стеклом.



Убедитесь, что излучение дуги не попадет на других людей, находящихся поблизости от места сварки.



Следите за тем, чтобы на рабочей площадке не было посторонних людей.



Запрещается использовать сварочный аппарат для разморозки труб.

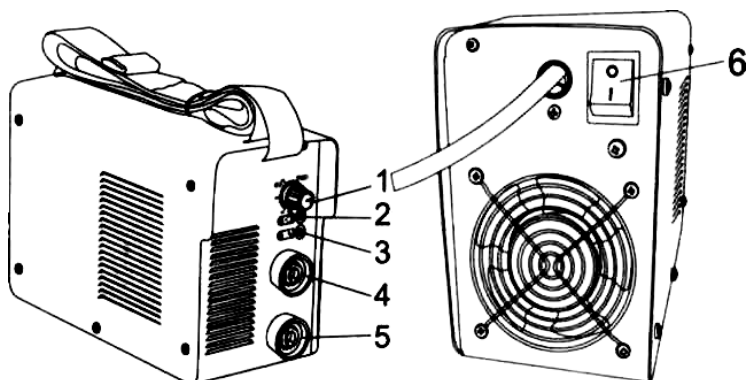
Обязательно используйте питающую сеть с защитным заземляющим проводником в целях безопасности. Используйте дополнительно заземляющий винт на задней панели аппарата.

Не пользуйтесь аппаратом, если электрический кабель поврежден. Обратитесь в сервисный центр.

Не работайте под водой или в местах с повышенной влажностью.

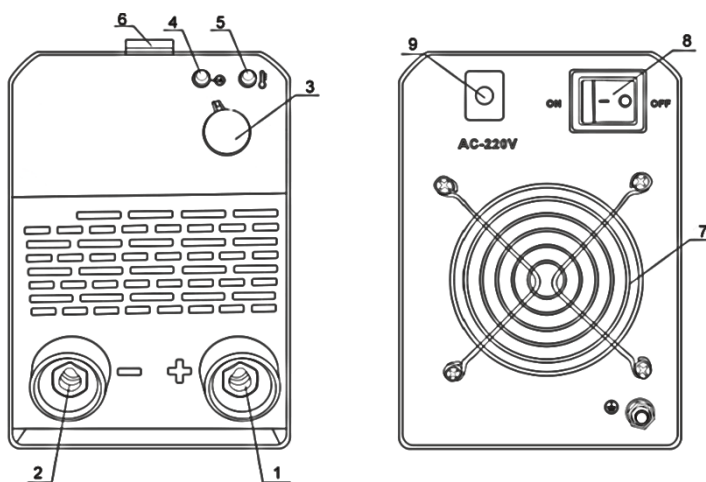
При высотных работах во избежание несчастного случая соблюдайте правила техники безопасности работы на высоте.

ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ АППАРАТА MMA-205



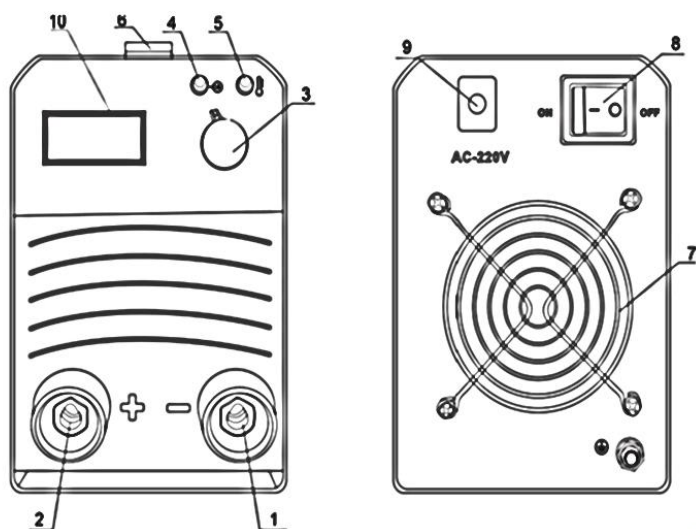
- 1 Потенциометр регулировки тока
- 2 Индикатор питания
- 3 Индикатор наличия ошибки
- 4 «-» сварочный терминал: подключается клемма заземления
- 5 «+» сварочный терминал: подключения электрододержатель
- 6 Сетевой выключатель

ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ АППАРАТА MMA-206 / MMA-207



- 1 «+» сварочный терминал: подключается электрододержатель
- 2 «-» сварочный терминал: подключается клемма заземления
- 3 Потенциометр регулировки тока
- 4 Индикатор наличия ошибки
- 5 Индикатор наличия сети
- 6 Транспортировочный ремень
- 7 Вентилятор охлаждения
- 8 Сетевой выключатель
- 9 Входной сетевой кабель

ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ АППАРАТА MMA-208 / MMA-250



- 1 «+» сварочный терминал: подключается электрододержатель
- 2 «-» сварочный терминал: подключается клемма заземления
- 3 Потенциометр регулировки тока
- 4 Индикатор наличия ошибки
- 5 Индикатор наличия сети
- 6 Транспортировочный ремень
- 7 Вентилятор охлаждения
- 8 Сетевой выключатель
- 9 Входной сетевой кабель
- 10 Цифровой дисплей

Сварочные аппараты этих моделей оборудованы функциями, которые существенно облегчают зажигание и удержание дуги:

- функция **hot start** – пуск из горячего состояния – для облегчения поджига электрической дуги;
- функция **arc force** – форсаж дуги – для стабилизации горения дуги и повышения качества сварки (удерживает дугу при небольшом изменении расстояния между электродом и деталью);
- функция **anti stick** – защита от залипания электродов во время выполнения сварки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Параметры / Модель | ММА-205 | ММА-206 | ММА-207 | ММА-208 | ММА-250 |
|---|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Напряжение питающей сети | ~ 230В±15% | ~ 230В±15% | ~ 230В±15% | ~ 230В±15% | ~ 230В±15% |
| Частота питающей сети | 50/60 Гц | 50/60 Гц | 50/60 Гц | 50/60 Гц | 50/60 Гц |
| Тип сети | 1 фаза | 1 фаза | 1 фаза | 1 фаза | 1 фаза |
| Напряжение холостого хода | 85 В | 65 В | 65 В | 65 В | 67 В |
| Номинальный выход | 200 А/28 В | 200 А/28 В | 200 А/28 В | 200 А/28 В | 250 А/30 В |
| Диапазон выходного тока | 10-200 А | 20-200 А | 20-200 А | 20-200 А | 20-250 А |
| Рабочий цикл (ПВ) на макс. токе | | | | | |
| при 40°C (IEC 60974-1) | 45 % | 30 % | 30 % | 35 % | 35 % |
| при 20°C | 75 % | 60 % | 60 % | 60 % | 60 % |
| Номинальный ток на входе | 15,4 А | 12,5 А | 12,5 А | 13,5 А | 15,9 А |
| Максимальный допустимый ток на входе | 22,9 А | 22,9 А | 22,9 А | 22,9 А | 26,8 А |
| Номинальная потребляемая мощность при макс.токе | 4,2 кВт | 3,6 кВт | 3,6 кВт | 3,9 кВт | 4,5 кВт |
| Рекомендуемая мощность генератора | 6,5 кВА | 5,5 кВА | 5,5 кВА | 6 кВА | 6,5 кВА |
| Диаметр электродов | 1.6-4.0 мм | 1.6-4.0 мм | 1.6-4.0 мм | 1.6-4.0 мм | 1.6-5.0 мм |
| Эффективность | η 0,91 | η 0,92 | η 0,92 | η 0,92 | η 0,91 |
| Фактор мощности | COS φ 0,88 | COS φ 0,82 | COS φ 0,82 | COS φ 0,82 | COS φ 0,88 |
| Класс изоляции | Н | Н | Н | Н | Н |
| Класс защиты | IP21S | IP21S | IP21S | IP21S | IP21S |
| Масса (без принадлежностей) | 5,1 кг | 3,7 кг | 3,7 кг | 3,9 кг | 5,0 кг |
| Габаритные размеры (Д×Ш×В) | 27×14×22 см | 27×12×18 см | 31×12×20 см | 33×12×19 см | 35×13×24 см |

ЗАЩИТНЫЕ ФУНКЦИИ СВАРОЧНОГО АППАРАТА

Защита от аномальных условий: В процессе нагрузки силовые элементы значительно нагреваются. Поэтому в аппарате обеспечивается защита силовых цепей при помощи термopредохранителя. В случае перегрузки или недостаточного охлаждения аппарата загорается световой индикатор наличия ошибки на передней панели аппарата, при этом сварочный ток принудительно снижается до минимального значения во избежание выхода из строя аппарата. Сварку можно продолжить после того, как аппарат охладится, и световой индикатор защиты погаснет.

Функция плавного запуска: данная функция реализована для плавного заряда электролитических конденсаторов входного фильтра, предотвращая преждевременный выход из строя сетевого выключателя и элементов входной цепи в момент включения устройства.

Внимание! Категорически запрещено подключать аппарат к сети переменного тока с напряжением 380В во избежание повреждения входных цепей аппарата.

ПРАВИЛА ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ

Место установки

- Место установки сварочного аппарата должно быть защищено от воздействия прямых солнечных лучей, дождя, влаги, едких и коррозионных веществ и вибрации. Участок, на котором устанавливаете аппарат, содержите в чистоте, и обеспечьте хорошую вентиляцию.
- Температура окружающей среды: во время проведения сварочных работ: от -10 °С до +40 °С, во время транспортировки и хранения: от -25 °С до +55 °С.
- Относительная влажность: при 40°С: ≤ 50%, при 20°С: ≤ 90%.
- При работе на открытом воздухе скорость ветра не должна превышать 1 м/с.
- Переднюю/заднюю стороны аппарата располагайте на расстоянии не менее 30 см от стены, а его левую/правую сторону – на расстоянии как минимум 20 см; любые два аппарата устанавливайте на расстоянии как минимум 30 см друг от друга.

Внимание! Не перекрывайте доступ воздуха к вентилятору и вентиляционным отверстиям.

- При подключении сварочного аппарата к электрической сети переменного тока напряжением 230В и частотой 50Гц необходимо обеспечить защиту розетки для подключения автоматическим выключателем или плавкой вставкой с током срабатывания соответствующим максимальному току потребляемому аппаратом. Перед установкой предохранителя отключите входное питание.

Характеристики рекомендованного провода заземления и автоматического выключателя или плавкого предохранителя:

| Модель | Напряжение на входе | Максимально допустимый входной ток | Эффективный входной ток | Сечение провода заземления | Автоматический выключатель |
|----------------|---------------------|------------------------------------|-------------------------|----------------------------|----------------------------|
| ММА-205 | 230 В | 22,9 А | 15,4 А | ≥ 2,5 mm ² | 25 А |
| ММА-206 | 230 В | 22,9 А | 12,5 А | ≥ 2,5 mm ² | 25 А |
| ММА-207 | 230 В | 22,9 А | 12,5 А | ≥ 2,5 mm ² | 25 А |
| ММА-208 | 230 В | 22,9 А | 13,5 А | ≥ 2,5 mm ² | 25 А |
| ММА-250 | 230 В | 26,8 А | 15,9 А | ≥ 4,0 mm ² | 32 А |

Подключение

1 **Подсоединение сварочного кабеля:** подсоедините байонетный разъем сварочного кабеля к выходному терминалу на передней панели с маркировкой «+» и поверните по часовой стрелке. Электрододержатель используется для зажима электрода.

Подсоединение кабеля заземления: подсоедините байонетный разъем кабеля заземления к выходному терминалу на передней панели с маркировкой «-» и поверните по часовой стрелке. Зажим заземления используется для подключения свариваемого материала в цепь сварочного тока.

2 Подключите зажим заземления как можно ближе к месту сварки. Убедитесь, что все соединения надежно закреплены и не болтаются.

Убедитесь в том, что напряжение, фаза, частота и мощность источника питания соответствуют данным, указанным в паспортных данных.

3 **Подключите** аппарат к источнику питания при помощи сетевой вилки. Убедитесь, что вилка установлена плотно.



Убедитесь, что корпус аппарата заземлён. Убедитесь, что ваша питающая сеть оборудована защитным заземляющим проводником.

Включите сварочный аппарат

4 Включите аппарат с помощью выключателя на задней панели – аппарат начинает работать, вентилятор начинает вращаться.

Индикатор наличия сети загорается, сварочное напряжение подаётся на выходные клеммы. Аппарат готов к работе.

Настройте сварочный ток

5 Поверните Потенциометр регулировки тока для установки желаемого сварочного тока.

Для оптимального режима подбора тока под толщину материала и диаметр электрода воспользуйтесь справочной таблицей:

| Типы электродов | Сила тока, А | | | | | |
|---|-------------------|--------|---------|---------|---------|---------|
| | Диаметр электрода | | | | | |
| | 1,6 мм | 2 мм | 2,5 мм | 3,2 мм | 4 мм | 5 мм |
| Толщина свариваемых материалов, мм | 0,8-3 | 1-4 | 1,2-5 | 1,5-6 | 2-8 | 2,5-10 |
| Рутиловые | 40-70 | 50-100 | 80-130 | 120-170 | 150-250 | 210-310 |
| Щелочные (основные) | 60-100 | 70-120 | 110-150 | 140-200 | 190-260 | 240-320 |
| Целлюлозные | 30-60 | 40-80 | 70-120 | 100-150 | 140-230 | 220-300 |

В силу специфических особенностей аппаратов данного типа электроды некоторых марок, предназначенные для работы на постоянном токе, могут "гореть" лучше или хуже, чем другие однотипные.

Оптимальный тип электрода подбирается опытным путем, в зависимости от материала, из которого изготовлена деталь.

Используйте электроды гарантированно хорошего качества, произведенные всемирно известными производителями.

Вставьте сварочный электрод в электрододержатель

6

Возьмите электрододержатель, установите в держатель электрод, коснитесь электродом свариваемого материала для возбуждения дуги и приступайте к сварке. При сварке удерживайте электрод в 5-10мм от сварного шва и под углом 70°- 80°.

Замена электродов

Когда длина электрода уменьшится до 1-2 см, прекратите процесс сварки, нажмите на ручку электрододержателя и удалите остаток сгоревшего электрода. После этого вставьте новый электрод и отпустите ручку.

Внимание! Никогда не выключайте аппарат сразу по окончании работ

7

Оставьте аппарат включенным после сварки, чтобы он достаточно охладился. Если загорелся желтый индикатор, значит, сработала термозащита. Время охлаждения сварочного аппарата составляет от 3 до 5 минут в зависимости от температуры окружающей среды.

Выключите сварочный аппарат после эксплуатации

8

После использования сварочного аппарата выключите питание. Индикатор питания выключится по истечении 3-5 секунд, и вентилятор остановится. Извлеките сетевой шнур из питающей розетки.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

- Обслуживание аппарата может производиться только квалифицированным персоналом.
- Всегда отключайте аппарат и дождитесь остановки вентилятора.
- Внутри аппарата существуют высокие напряжения и токи, опасные для жизни.
- Периодически снимайте крышку аппарата и продувайте пыль сжатым воздухом под небольшим давлением. Одновременно проверяйте состояние контактов с помощью изолированного инструмента.
 - Регулярно проверяйте кабели. Кабели должны быть без трещин и порезов.
 - Избегайте попадания частиц металла внутрь аппарата, они вызывают короткое замыкание.
 - Во время транспортировки и хранения сварочного аппарата берегите его от попадания влаги. Храните сварочный аппарат в сухом, хорошо проветриваемом помещении и не подвергайте его воздействию повышенной влажности, коррозионно-опасных газов и пыли.

НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

В процессе срока службы неизбежен износ отдельных элементов и частей изделия (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение).

Замена изношенных частей должна производиться квалифицированными специалистами сервисной службы компании марки Solaris.

При отказе изделия и отсутствии информации в инструкции по эксплуатации по устранению неполадки необходимо обратиться в сервисную службу компании марки Solaris.

| Неисправность | Причины и решения |
|--|--|
| Аппарат не включается (отсутствует реакция при включении аппарата) | Убедитесь в том, что автоматический выключатель включен. Убедитесь в наличии напряжения на входе. Убедитесь, что параметры сети соответствуют норме. Убедитесь в целостности входного питающего кабеля. |
| Горит желтый индикатор защиты | Перегрев аппарата. Дождитесь, пока вентилятор охладит внутренние части аппарата Напряжение питающей сети слишком мало либо слишком высоко. Убедитесь, что параметры сети соответствуют норме. |
| Аппарат включается, но осуществлять сварку невозможно. | Убедитесь в надежном контакте выходных клемм и заготовки. Свариваемая заготовка по физическим параметрам не соответствует возможностям аппарата Убедитесь, что параметры сети соответствуют норме. |

ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Если сварочный аппарат временно не используется или не используется продолжительное время, его храните в сухом, хорошо проветриваемом помещении, не допуская попадания на него влаги, коррозионно-опасных или токсичных газов.

Сварочный аппарат берегите от попадания воды и снега. Обратите внимание на обозначения на упаковке. Тара для хранения должна быть сухой и со свободной циркуляцией воздуха и без наличия коррозионного газа или пыли.

Диапазон допускаемых температур от -25 °С до +55 °С и относительная влажность не более 90%.

После того, как упаковка была открыта, рекомендуется для дальнейшего хранения и транспортировки переупаковать аппарат. (Перед хранением проводите очистку, поместите аппарат в пластиковый пакет, запечатайте, и поместите в коробку).

У пользователей должны быть всегда в наличии упаковочные материалы для хранения аппарата. Если машина будет перемещаться во время транспортировки, тогда необходим деревянный ящик. На ящик необходимо поместить надпись «Обращаться осторожно» и «Предохранять от дождя».

КОМПЛЕКТАЦИЯ

| Модель | ММА-205 | ММА-206 | ММА-207 | ММА-208 | ММА-250 |
|------------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Кабель с электрододержателем | 2 м | 1.5 м | 1.8 м | 2.8 м | 1.8 м |
| Кабель с клеммой заземления | 2 м | 1.2 м | 1.5 м | 2.5 м | 1.5 м |
| Ремень транспортировочный | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Щиток сварщика | Х | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Щетка для удаления шлака | Х | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |

УТИЛИЗАЦИЯ

Изделие не относится к обычным бытовым отходам. В случае утилизации необходимо доставить его к месту приема соответствующих отходов.



Данный знак означает, что по окончании срока эксплуатации устройства его нельзя выбрасывать вместе с обычными бытовыми отходами. Передайте устройство в официальный пункт сбора на утилизацию. Таким образом, Вы поможете сохранить окружающую среду.

СИМВОЛЫ И МАРКИРОВКА АППАРАТА

| | | | |
|--|---|---|--|
| | Устройство требует специальной утилизации. Не выбрасывать с бытовыми отходами | U_0 | Выходное напряжение холостого хода, В |
| | Внимание, общая опасность! Читайте инструкцию по использованию | U_1 | Напряжение питания, В |
| | Защита от повышенной опасности удара током | X | Продолжительность включения, % |
| | Электрическая дуга производит опасные лучи для глаз и кожи. Защитите себя! | I_2 | Выходной ток, соответствующий продолжительности включения, А |
| | Внимание! Сварка может вызвать пожар или взрыв | U_2 | Сварочное напряжение, соответствующее выходному току, В |
| | Однофазное напряжение частотой 50 Герц | IP21S | Класс защиты от проникновения инородных тел, пыли и влаги |
| | Ручная дуговая сварка (ММА – Manual Metal Arc) | I_{1max} | Максимально допустимый ток, А |
| | Сварка на постоянном токе | I_{1eff} | Номинальный ток на входе, А |
| | | Однофазный инвертор с трансформацией и выпрямлением | |

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

Дата изготовления указана на изделии.

Производитель Skipfire Limited, Romanou, 2, Tlais Tower, 6th floor, office 601, P.C.1070, Nicosia, Cyprus, на заводе-производителе (Шанхай Греатвей Велдинг Эквипмент Со., Лтд, 18-е строение, 4916, Соус Хонгмей Роад, Минханг Дистрикт, Шанхай, Китай) в Китае для компании ECO Group (Италия)

Импортер в Республике Беларусь: ООО «ТД Комплект», Республика Беларусь, 220103, г. Минск, ул. Кнорина 50, к. 302А, Тел.: 375 17 290 90 90

Импортер в Российской Федерации: ООО «Садовая техника и инструменты», Российская Федерация, 107076, г.Москва, пер. Колодезный, 14, пом XIII, к. 41.

Телефон для обращений потребителей в Республике Казахстан: +7 778 8540843

Срок службы изделия – 3 года при его правильной эксплуатации.

По истечении срока службы необходимо произвести техническое обслуживание квалифицированными специалистами в сервисной службе за счет владельца, с удалением продуктов износа и пыли.

Использование изделия по истечении срока службы допускается только в случае его соответствия требованиям безопасности данного руководства.

В случае если изделие не соответствует требованиям безопасности, его необходимо утилизировать.

Изделие не относится к обычным бытовым отходам. В случае утилизации необходимо доставить его к месту приема соответствующих отходов.

Дефекты сборки изделия, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно после проведения сервисным центром диагностики изделия.

Гарантийный ремонт осуществляется при соблюдении следующих условий:

1. Имеется в наличии товарный или кассовый чек и гарантийный талон с указанием в нем заводского (серийного) номера изделия, даты продажи, подписи покупателя, штампа торгового предприятия.

2. Предоставление неисправного изделия в чистом виде.

3. Гарантийный ремонт производится только в течение срока, указанного в данном гарантийном талоне.

Гарантийное обслуживание не предоставляется:

1. При неправильном и нечетком заполнении гарантийного талона;

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

3. На последствия самостоятельного ремонта, разборки, чистки и смазки изделия в гарантийный период (не требуемых по инструкции эксплуатации), о чем свидетельствует, например: заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей;

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

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

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

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

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

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

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

11. Выход из строя деталей в результате кратковременного блокирования при работе.

Адреса сервисных центров в Республике Беларусь:

| Название организации | Населенный пункт | Адрес | Телефон |
|--------------------------|------------------|-------------------------------------|--|
| ООО "Ремонт инструмента" | г. Минск | ул. Машиностроителей, 29а | (017) 290 90 90, (029) 325 85 38, (029) 855 90 90 |
| ООО "Ремонт инструмента" | г. Брест | ул. Краснознаменная, 8 | (029) 820 07 06, (029) 168 20 72 |
| ООО "Ремонт инструмента" | г. Витебск | ул. Двинская, 31 | (0212) 65 73 24, (029) 168 40 14 |
| ООО "Ремонт инструмента" | г. Гродно | ул. Господарчая, 23А (Горького, 95) | (029) 169 94 02, (0152) 43 63 68 |
| ООО "Ремонт инструмента" | г. Гомель | ул. Карбышева, 9 | (044) 492 51 63, (025) 743 35 19 |
| ООО "Ремонт инструмента" | г. Могилев | ул. Вишневецкого, 8а | (0222) 285 285, (029) 170 33 94 |

Актуальный список и схемы проезда: www.remont.tools.by

Адреса сервисных центров в Российской Федерации:

| Название организации | Населенный пункт | Адрес | Телефон |
|------------------------|------------------|---|---|
| ИП Полежаева Е.В. | Астрахань | ул. 5-я Линейная, 30 | 8 (8512) 59-97-00 |
| ООО "Электротехцентр" | Брянск | пер. Metallистов д. 4 А | 8 (4832) 57-18-76 |
| ООО "Стэки" | Казань | пр. Ямашева, 51(за ТЦ «7Я») | 8 (843) 200-95-72 |
| ООО "ЗВОХ" | Калуга | ул. Дзержинского, д. 58, 2 | 8 (4842) 57-58-46 |
| ИП Гусев И.С. | Киров | г.Киров пер. Базарный д.2 | 8 (48456) 5-49-87 |
| Славянский дом | Клинцы | ул. Займищенская, дом № 15А | 8 (483) 364-16-81 |
| ООО "Деком" | Курск | ул. Ленина, 12 | 8 (4712) 51-20 10 |
| ГК Энтузиаст | Москва | ул. 1-я Энтузиастов, 12 | 8 (495) 783-02-02 |
| Славянский дом | Новозыбков | ул. Коммунистическая, дом № 8 | 8 (483) 364-16-81 |
| Лесоторговая база | Орел | ул. Городская, дом № 98 | 8 (4862) 71-48-03 |
| ООО "Евро Сервис" | Санкт-Петербург | г. Красное село пр. Ленина, 75 (вход со двора) | 8 (812) 214-18-74 |
| ООО "ЭДС" | Санкт-Петербург | ул. Черняховского, 15 | 8 (812) 572-30-20 |
| Славянский дом | Унеча | ул. Залинейная, дом № 1 | 8 (483) 512-49-33 |
| ИП Новиков В.В. | Калуга | ул. Салтыкова-Щедрина, д.91 | 8 (4842) 57-57-02 |
| ИП Туркина И.А. | Ногинск | ул. Рабочая, д. 42 | 8 (916) 627-73-48 |
| ООО Сервис 68 | Тамбов | ул. Пионерская, д.22 | 8 (4752) 42-22-68 |
| ИП Анисимов И.В. | Нерехта | ул. Орджоникидзе д.12 | 8 (49431) 7-53-63 |
| ООО Новый свет | Чебоксары | Марпосадское шоссе 9 | 8 (8352) 38-02-22 |
| ИП Каблицкий | Тверь | ул. Дарвина д.10 | 8 (904) 026-95-30 |
| ООО Стройторг Поволжье | Саратов | ул. 4-я Окольная д.15А | 8 (8452) 46-97-11 |
| ГК "СервисИнструмент" | Московская обл. | Ступинский р-он,пгт Михнево ул.Астафьевская ,49 | 8 (985) 898-34-01 |
| ИП Проворов О.В. | Кострома | ул. Магистральная д.37 | 8 (4942) 53-12-03 |
| ИП Соболев Г.Ю. | Липецк | ул. Мичурина д.46 | 8 (4742) 40-10-72, 8 (952) 598-08-24 |
| ИП Загоруйко Е.В. | Пенза | ул. Перспективная д.1 | 8 (8412) 205-540 |

Актуальный список и схемы проезда: www.stiooo.ru/services