

# Инструкция



По эксплуатации и техническому обслуживанию  
сварочных инверторов **MIG 200S**

**DIGITAL MIG/MMA/LIFT TIG**

## Для прочтения

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за доверие и за покупку нашего изделия. Перед началом эксплуатации, пожалуйста, внимательно прочитайте все правила, приведенные в этой инструкции. Для самого оптимального и долгосрочного использования необходимо строго соблюдать инструкцию по эксплуатации и техническому обслуживанию. В Ваших интересах рекомендуем, чтобы техническое обслуживание и возможные устранения неполадок Вы поручали нашему сервисному центру, так как мы имеем соответствующее оборудование и специально обученный персонал.

## Содержание

Введение .....	- 1 -
Меры предосторожности .....	- 1 -
Основные параметры.....	- 2 -
Описание панели.....	- 3 -
Описание лицевой панели.....	- 4 -
Настройка параметров.....	- 6 -
Подключение и эксплуатация.....	- 6 -
Правила безопасности.....	- 10 -
Подключение к питающей сети .....	- 12 -
Гарантия изготовителя.....	- 15 -
Гарантийный талон .....	- 18 -

**Введение**

Сварочные полуавтоматы **Mitech MIG 200S (MIG/MMA /Lift TIG 3 в 1)** с синергетическим управлением, являются профессиональными сварочными аппаратами и предназначены для полуавтоматической сварки сплошной плавящейся проволокой в среде защитных газов (углекислота, аргон, гелий или их смеси), или порошковой "самозащитной" проволокой без применения защитных газов.

Полуавтомат предназначен для эксплуатации в промышленных, производственных помещениях с естественной вентиляцией при температуре окружающей среды от  $-10^{\circ}\text{C}$  до  $+40^{\circ}\text{C}$  и относительной влажности воздуха не более 80%.

Таким образом, данный агрегат имеет следующие характеристики: высокая эффективность, низкое энергопотребление, компактность, хорошие динамические характеристики, стабильная дуга, непрерывный регулируемый ток и т. д. Кроме того, он имеет функцию защиты от перенапряжения, перегрузки по току и перегрева для обеспечения безопасности сварщика.

Сварочные полуавтоматы инверторного типа **Mitech** сконструированы с использованием высококачественного трансформатора с ферритовым сердечником, и силовыми транзисторами **Mosfet**, фирмы TOSHIBA и FUJI, Япония.

Attention

1. При использовании аппарата необходимо установить устройство защиты от утечки на землю (заземление).

2. Внутри помещения аппарат может создавать радиоволны, поэтому пользователь должен следовать мерам предосторожности.

3. При подключении горелки и заземляющего зажима, сетевое питание аппарата должно быть отключено.

4. Если расстояние между обрабатываемой деталью и аппаратом слишком большое ( $> 50$  м), а сварочные кабели слишком длинные, выберите кабель с большим сечением, чтобы уменьшить падение напряжения.

**Меры предосторожности**

Пожалуйста, наденьте хорошую защиту во время дуговой сварки, так как есть вероятность травмы.

Danger**Электрический ток опасен для жизни**

Установите заземление согласно стандартам.

Запрещается дотрагиваться до электрических частей голыми

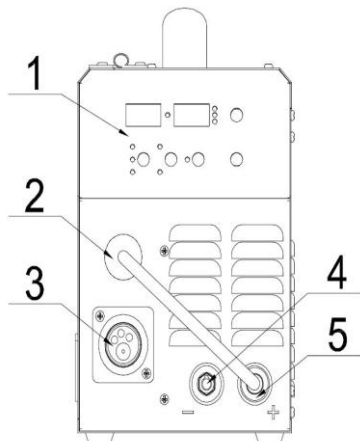
руками.

**Основные параметры**

Параметры \ Модель	MIG 200S		
	MIG	MMA	LIFT TIG
Напряжение сети (В)	AC220V±15%		
Частота (Гц)	50/60		
Макс. потребляемая мощность (КВт)	6	5.4	3.3
Макс. потребляемый ток из сети (А)	27	24.5	15
Пределы регулирования базового сварочного тока (А)	20-200	20-160	20-160
Напряжение холостого хода (В)	52		
Продолжительность нагрузки на максимальном токе (%)	60		
Напряжение холостого хода (В)	60		
КПД (%)	85		
Коэффициент мощности (cos φ)	0.93		
Класс изоляции	F		
Класс защиты	IP21S		
Вес (кг)	10		
Размеры (мм)	400*195*270		

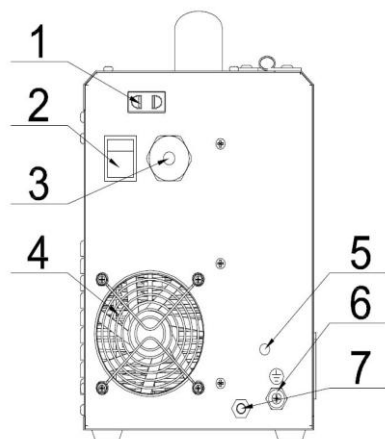
### Описание панели

Передняя панель:

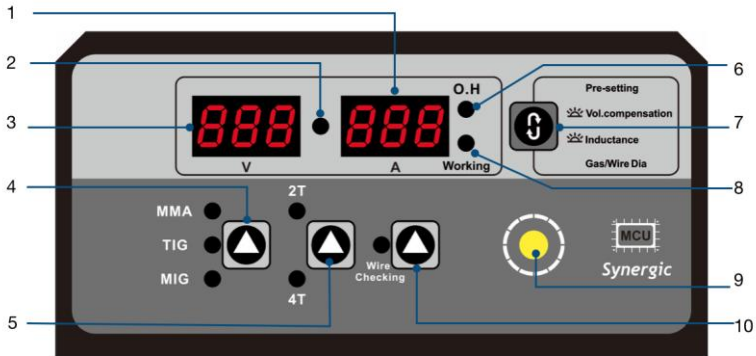


No.	Передняя панель
1	Панель управления
2	Кабель для смены полярности
3	Гнездо для евразъема
4	Разъем «-»
5	Разъем «+»

Задняя панель:



No.	Задняя панель:
1	Выход на переменный ток 36V
2	Выключатель электропитания
3	Силовой кабель
4	Вентилятор
6	Винт для крепления заземляющего устройства
7	Разъем для газового шланга



### Описание лицевой панели

1. Цифровой индикатор.
2. Светодиод переключения - будет включен при переключении компенсации напряжения и индуктивности с помощью кнопки 7. (При переключении на предварительную настройку: диаметра проволоки / выбора газа – не подсвечивается.)
3. Цифровой индикатор.
4. Выбор типа сварки: MMA, LIFT TIG и MIG.
5. Режим 2T / 4T в режиме MIG.
6. Индикатор перегрева.
7. Кнопка выбора: напряжения компенсации (Ar1), индуктивности (IND), и газ CO2/Аргон, диаметр проволоки: 0.6/0.8/1.0 мм..
8. Рабочий индикатор.
9. Многофункциональный регулятор:
  - предварительная настройка сварочного тока: MIG (20-200), MMA / LIFT TIG (20-160);
  - настройка компенсации напряжения (от -5 до +5);
  - регулировка индуктивности (от -5 до +5) - в режиме MIG;
  - выбор диаметра проволоки: с газом CO2 - выберите 0.6/0.8/1.0 мм., с Ar80 - выберите 0.8 / 1.0 мм.;
- Нажатие на данный регулятор подтверждает настройку выбранных параметров.**
10. Принудительная подача проволоки.

**Настройка параметров:**

Item	Display	Max	Min	Default	Remarks
Pre-gas (предпродувка)	P01	2.0	0	0	
Post-gas (постпродувка)	P02	2.0	0	0	
Burn-back (настройка времени отжига проволоки в конце сварочного процесса)	P03	2.0	0.1	0.1	
Wire feeding speed (скорость подачи проволоки)	P04	20	1	10	
	P05				Option
	P06			24	
	P07			200	
	P08			80	
	P09				Option
	P10			15	

**Примечание:**

1. Вход / выход из настроек параметров:

- Вход: Нажмите кнопку 2T/4T + одновременно кнопку «принудительная подача проволоки» в течение 3 секунд, он войдет в режим настройки.
- Выход: устройство автоматически выйдет из режима настройки, если нет операций в течение 5 секунд.

2. Настройка параметров - в режиме настройки параметров кнопка для MMA/LIFT Tig / MIG shift будет отображаться как сдвиг P01-P10. (пожалуйста, обратитесь к приведенной выше таблице). Значение параметра можно отрегулировать с помощью ручки.



### **Подключение и эксплуатация**

Сварочный аппарат оснащен устройством компенсации напряжения сети. Когда напряжение сети колеблется в пределах  $\pm 15\%$  от номинального напряжения, он все равно может работать нормально. Чтобы уменьшить падение напряжения при использовании длинных кабелей, предлагается использовать кабель большего сечения. Если кабель слишком длинный, это может повлиять на производительность энергосистемы, а также на другие свойства, поэтому мы предлагаем вам использовать рекомендуемую длину.

1. Убедитесь, что вентиляционные отверстия не заблокированы, иначе система охлаждения не будет работать.
2. Используйте индукционный кабель с сечением не менее  $6 \text{ мм}^2$  для подключения корпуса к земле, заземления. Подключения заземления происходит от заземляющего винта сзади к заземляющему устройству.
3. Подключите кабель питания к сети 220В, который оснащены устройством защиты от утечки на землю. Убедитесь, что входная мощность соответствует напряжению и тем временем, пожалуйста, убедитесь, что колебания напряжения находятся в пределах допустимого диапазона.
4. При использовании, возможно, кабеля питания и длины сварочного кабеля может быть недостаточно, пожалуйста, используйте форму ниже, чтобы выбрать подходящий кабель.

### **Для сварки ММА**

Правильно подключите держатель электрода и зажим заземления в соответствии с эскизом.

1. Присоедините разъем держателя электрода к отрицательной клемме «-» и закрепите ее по часовой стрелке.
2. Присоедините разъем кабеля заземляющего зажима к положительной клемме «+» и закрепите его по часовой стрелке.
3. Пожалуйста, обратите внимание на полярность соединения. Есть два способа подключения сварочного аппарата постоянного тока: положительное

соединение и отрицательное соединение.

3.1 Положительное соединение: держатель соединяется с полярностью «-», заготовка соединяется с полярностью «+».

3.2 Отрицательное соединение: заготовка соединяется с полярностью «-», держатель электрода соединяется с полярностью «+».

3.3 Выберите подходящий метод в соответствии с требованиями к сварке. Если выбран неподходящий метод, это вызовет нестабильную дугу, большие брызги и прилипания. Если это так, пожалуйста, измените полярность сварочных кабелей. Обычно выбирают положительное соединение.

4. Переключитесь на «ММА».

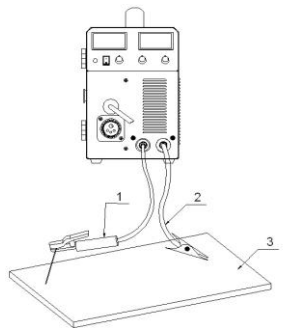
5. Если входное напряжение переменного тока 220V, правильно подключен силовой кабель, аппарат подключен к электросети, то цифровой дисплей

Диаметр электрода (мм)	1.6	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0	6.0
Сварочный ток (А)	25-40	40-65	50-80	100-130	160-210	200-270	260-500

будет работать, и вентилятор охлаждения начнет работать сразу.

6. Пожалуйста, отрегулируйте соответствующий сварочный ток и электрод в соответствии со сварочным аппаратом и толщиной обрабатываемой детали.

### Стандарт электрода



No.	Название
1	Держатель электрода
2	Зажим заземления
3	Заготовка

### MMA installation instruction

**в режиме аргодуговой сварки TIG DC**

**Встроенная функция TIG-Lift** обеспечивает бережный поджиг дуги касанием при TIG сварке и увеличивает ресурс вольфрамового электрода используя кратковременное увеличение сварочного напряжения во время касания вольфрамовым электродом свариваемой поверхности. Достаточно всего лишь нажать кнопку на горелке, коснуться электродом свариваемой поверхности и затем немного приподнять горелку.

Следуйте следующему порядку при подготовке полуавтомата к выполнению сварочных работ **методом TIG**:

1. Установите полуавтомат на место производства работ;
2. Заземлите полуавтомат;
3. К полуавтомату, отключенному от сети, подключите сварочный кабель с клеммой заземления к разъему «Плюс» и аккуратно подключите TIG горелку к разъему «Минус»;
4. Подсоедините баллон с защитным газом (Аргон или др.), через газовый редуктор (регулятор) к газовому разъему горелки TIG;
5. Подключите полуавтомат к сети;
6. Откройте вентиль на баллоне с защитным газом, и установите требуемый расход защитного газа при помощи редуктора;
7. Установите переключатель на передней панели полуавтомата в режим сварки TIG
8. Установите необходимый сварочный ток в соответствии с типом выполняемых работ;
9. Перед началом сварки откройте газовый вентиль на горелке TIG.

**Для сварки MIG**

1. Входное напряжение должно составлять 220 В переменного тока, пожалуйста, правильно подключите кабель электропитания.
2. Пожалуйста, подключите газовый баллон с регулятором CO<sub>2</sub> к разъему для газового шланга (15) сзади машины.
3. Зажмите кабельный разъем заземления к отрицательной клемме «-» и закрепите его по часовой стрелке.

4. Откройте левую боковую крышку аппарата, затем установите проволочную катушку на крепление для катушки и зафиксируйте ее крепежным болтом.
5. Проверьте соответствие токоподводящего наконечника сварочной горелки диаметру сварочной проволоки.
6. В подающем механизме установите ролик так, чтобы размер паза соответствовал диаметру используемой проволоки. Пожалуйста, отрегулируйте проволочный валик и плотно сожмите проволоку без чрезмерного давления, иначе проволока потеряет форму и это повлияет на подачу проволоки.
7. Пропустите проволоку через канал горелки, для чего нажмите кнопку на горелке либо кнопку принудительной подачи проволоки.
8. Пожалуйста, переключитесь на MIG, затем отпустите клапан газового регулятора и отрегулируйте необходимую подачу газа.
9. Пожалуйста, отрегулируйте соответствующий сварочный ток и напряжение в соответствии со сварочным аппаратом и толщиной заготовки. Сварочный аппарат начнет работать вскоре после подачи проволоки в наконечник горелки, при нажатии кнопки быстрой подачи проволоки.

### **В режиме сварки без газа**

Порядок подготовки полуавтомата к проведению сварочных работ без газа (с использованием флюсовой проволоки):

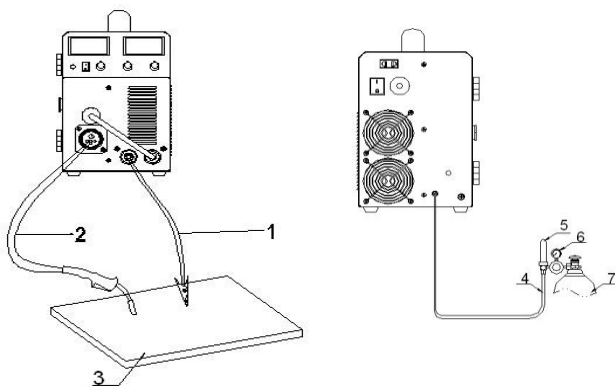
1. Установите полуавтомат на место проведения работ.
2. Заземлите полуавтомат.
3. Откройте крышку, закрывающую отсек механизма подачи проволоки.
4. Закруглите напильником конец сварочной проволоки.
5. Установите катушку со сварочной проволокой (грязь, масло, ржавчина на проволоке недопустимы).
6. В подающем механизме установите ролик так, чтобы размер паза соответствовал диаметру используемой проволоки.
7. Проверьте соответствие токоподводящего наконечника сварочной горелки диаметру сварочной проволоки.
8. Заправьте проволоку в устройство подачи, пропустив её через входную втулку.
9. К полуавтомату, отключенному от сети, подключите сварочный кабель с клеммой заземления и аккуратно соедините сварочную горелку с евроразъемом полуавтомата.
10. Подключите полуавтомат к сети.
11. Пропустите сварочную проволоку через канал горелки, для чего нажмите кнопку на горелке.
13. Отрегулируйте усилие прижима проволоки в роликах подающего устройства, вращением прижимной гайки.
14. Закройте отсек механизма подачи проволоки.

15. Установите ориентировочно скорость подачи проволоки, а при сварке отрегулируйте её более точно.

### Предупреждение!!!

Когда сварочный аппарат питается от генератора, пожалуйста, не подключайте одновременно мощную чувствительную нагрузку к генератору (например, мотор большой мощности, воздушный компрессор и т. д.), иначе, возможен выход из строя силовой платы сварочного аппарата.

### Инструкция по настройке MIG



	Название
	Зажим заземления
	Сварочная горелка CO2
	Заготовка
	Газовый шланг
	Газовый регулятор
	Регулятор CO2
	Газовый баллон

### Внимание:

Разъем для кабеля горелки должен подключаться к положительной клемме «+», зажим заземления подключается к отрицательной клемме «-». Разъем для кабеля горелки должен подключаться к отрицательной клемме «-», заземляющий зажим подключается к положительной клемме «+», при использовании горелки с само защищающей сварочной проволокой.

### Правила безопасности

- К работе с полуавтоматом допускаются лица, прошедшие инструктаж по технике безопасности.
- В качестве защиты от поражения электрическим током в данном аппарате применено заземление, в связи с чем полуавтомат должен иметь заземляющий проводник, подключенный к специальной клемме на задней панели.
- **Следует помнить, что работа без заземления опасна для жизни !!!**
- Ремонт и обслуживание полуавтомата должны проводиться только при

отключения его из сети.

- Окончив работу, полуавтомат следует отключить от сети.

### **Профилактика поражения электрическим током и защита от излучения и ожогов.**



- Все подключения должны отвечать действующим инструкциям и нормам, а также инструкциям по предотвращению травм.
- Убедитесь в том, что полуавтомат правильно заземлен.
- Не сваривайте при повышенной влажности, во влажной среде или при дожде.
- Не сваривайте с изношенным или поврежденным сварочным кабелем или горелкой. Всегда контролируйте сварочную горелку, сварочный и питающий кабели и убедитесь, что их изоляция не повреждена.
- Если горелка или кабели перегрелись, прекратите сварку, чтобы не допустить быстрого изнашивания изоляции.
- Никогда не прикасайтесь к частям электрического контура под напряжением.
- Не смотрите на сварочную дугу без надлежащего защитного щитка или маски сварщика (с защитным темным стеклом, с соответствующей степенью защиты).
- Не используйте разбитые или дефектные защит. щитки или маски сварщика.
- Размещайте прозрачное стекло перед защитным темным стеклом с целью его предохранения.
- Не сваривайте прежде, чем убедитесь, что все люди поблизости надлежащим образом защищены.
- Не проводите ремонтные работы, либо техническое обслуживание полуавтомата, если он включен в электросеть.
- Сварочные полуавтоматы Mitech должны обслуживаться и эксплуатироваться только квалифицированным персоналом.

### **Продукты горения и газы при сварке. Предотвращение пожара и взрыва.**



- Обеспечьте чистую рабочую поверхность и вытяжку всех газов, образуемых во время сварки, особенно в замкнутом пространстве.
- Разместите сварочный полуавтомат в хорошо проветриваемом помещении.
- Не сваривайте материалы, которые содержали горючие вещества или материалы, которые при нагревании выделяют токсичные или горючие пары, удалите весь лак, примеси и жиры, которые покрывают части, предназначенные для сварки, чтобы предотвратить выделение токсичных газов.
- Не сваривайте в местах, где есть подозрение на утечку природного или иных взрывоопасных газов, не сваривайте поблизости горючих материалов или жидкостей, или в помещении со взрывчатыми газами, а также рядом с двигателями внутреннего сгорания.
- Не подносите сварочное оборудование к ваннам, предназначенным для удаления жиров и где используются горючие вещества, и не работайте в парах трихлорэтилена или иного растворителя, потому что сварочная дуга и производимое ультрафиолетовое излучение реагируют с этими парами и образуют высоко токсичные газы.
- Не носите одежду из тканей, пропитанных маслом и жиром, потому что искры

могут вызвать возгорание или пожар.

### Опасности, связанные с электромагнитным полем.



- Электромагнитное поле, образующееся при сварке, может быть опасно для людей с кардиостимуляторами, приборами для глухих и подобных аппаратов. Перед приближением к подключенному полуавтомату эти люди должны консультироваться с врачом.
- Не приближайте к полуавтомату наручные часы, носители магнитной информации, и т.д., во время его эксплуатации. Воздействия магнитного поля может привести к повреждению этих и подобных приборов.
- Сварочные полуавтоматы отвечают установленным требованиям согласно инструкции о электромагнитной совместимости. Предусматривается их широкое использование во всех промышленных областях, но не предназначены для домашнего использования! В случае их использования в иных помещениях, нежели в промышленных, необходимо соблюдать специальные меры предосторожности. Если произойдут электромагнитные помехи и перебои обязанностью пользователя является отключение полуавтомата от питающей сети.

### Сырьё и отходы.



- Сварочные полуавтоматы Mitech изготовлены из материалов, которые не содержат токсические или ядовитые для пользователя вещества.
- Во время утилизации полуавтомат должен быть разобран на составные части, а его отдельные компоненты должны быть разделены в зависимости от типа материала, из которого были изготовлены.

### Манипуляция и складирование сжатых газов.



- Всегда избегайте контакта между кабелями, проводящими сварочный ток и баллонами с сжатым газом и их системой складирования.
- Всегда закрывайте вентили на баллонах с сжатым газом, если их в этот момент не используете.
- Вентили на баллоне с защитным газом должны быть полностью открыты в момент его использования.
- Должна быть повышенная осторожность при действиях с баллонами сжатого газа, чтобы воспрепятствовать повреждениям или травмам.
- Не пытайтесь сами наполнять баллоны сжатым газом.

Для работы всегда используйте соответствующие регуляторы и редукторы для снижения давления.

### Подключение к питающей сети

**ВНИМАНИЕ!!!** Подключение сварочного полуавтомата к сети должен производить только квалифицированный электрик.

Перед подключением сварочного полуавтомата к питающей сети убедитесь, что величина и частота напряжения в сети соответствуют напряжению на

**заводской табличке полуавтомата и, что главный выключатель сварочного полуавтомата находится в позиции «OFF» (Выкл.).**

Электрическая штепсельная розетка должна быть защищена предохранителями или автоматическим выключателем. Заземляющий контур полуавтомата должен быть связан с заземляющими распределителями (ЖЕЛТО-ЗЕЛЕНый провод)

Для подключения полуавтомата к питающей сети используйте штепселя, розетки, удлинители и сетевой кабель, с запасом (на 20% больше) соответствующей указанной максимальной потребляемой мощности.

Используйте розетку и вилку-штепсель с заземляющим выводом - «евростандарт» (фаза + ноль и «земля» для заземляющего контура).

Розетка, предназначенная для подключения сварочного полуавтомата, должна быть надлежащим образом заземлена (в соответствии со всеми действующими электротехническими нормами и правилами).

Для защиты питающей сети устанавливайте автоматические выключатели на ток срабатывания в зависимости от типа аппарата:

MIG160S – 25A, Mitech MIG200S – 35A.

### **Перед началом сварки**

**ВАЖНО:** перед включением полуавтомата проконтролируйте еще раз:

- соответствует ли напряжение и частота электрического тока в сети параметрам на заводской табличке полуавтомата.
- заземлите сварочный полуавтомат.
- защитите себя от вредных излучений.
- настройте сварочный ток с использованием ручки регулировки сварочного тока.
- с помощью главного выключателя включите сварочный полуавтомат.

### **Техническое обслуживание. Внимание!!!**

- **Регулярно удаляйте накопившуюся грязь и пыль с внутренней части инвертора при помощи сжатого воздуха не менее одного раза в месяц! Не направляйте воздушную струю прямо на электрические компоненты, чтобы избежать их повреждения.**
- **После работы либо нахождения инвертора в условиях низких температур ниже (+5 С), не включайте инвертор в течении 2-х часов после перемещения его в теплое помещение, во избежание образования конденсата.**
- **Предупреждение: Перед тем, как начнете проводить какой-либо контроль внутри инвертора Mitech отключите его от электрической сети!**
- **Регулярно проводите осмотры, чтобы обнаружить отдельные**



изношенные кабели или свободные соединения, которые являются причиной перегреваний и возможного повреждения инвертора.

- Необходимо проводить полный периодический ревизионный осмотр сварочного инвертора не реже одного раза в год.
- Запрещается какое-либо внесение изменений в электронную схему инвертора и использование неоригинальных запасных частей.

Содержание драгоценных металлов:

Наименование металла	масса, кг
1.Золото	0,0000112
2.Серебро	0,006795871
3.Медь	0,44574
4.Алюминий	0,35238

**Предупреждение о  
возможных проблемах и**

### **их устранение**

Шнур питания, удлинительный кабель, сварочная горелка и кабель «масса», а также места их соединения считаются наиболее частыми причинами проблем. В случае появления проблем поступайте следующим образом:

- Проконтролируйте величину напряжения в сети.
- Проконтролируйте, что бы шнур питания был безупречно подключен к штепселю и главному выключателю.
- Проконтролируйте, что бы предохранители или автоматический выключатель были в исправности.
- Если используете удлинительный кабель, то проконтролируйте его длину, сечение и подсоединение.
- Проконтролируйте, что бы следующие части полуавтомата были исправными:
  - главный сетевой выключатель
  - сетевая вилка
  - подсоединение сварочной горелки
  - наконечник сварочной горелки «токосъемник» (часто изнашивается и увеличивается внутренний диаметр, в результате теряется нормальный контакт с проволокой)
  - подсоединение кабеля «масса».

## Гарантия изготовителя

Гарантийный срок эксплуатации сварочных полуавтоматов инверторного типа **Mitech MIG 160/200S** составляет 12 (двенадцать) месяцев со дня продажи, при соблюдении потребителем правил эксплуатации и условий по техническому обслуживанию, указанных в эксплуатационной документации.

Если в течение гарантийного периода в изделии появился дефект по причине некачественного изготовления или применения некачественных конструкционных материалов, гарантируется выполнение бесплатного гарантийного ремонта дефектного оборудования. На основании данной гарантии, сервисный центр производит ремонт неисправного оборудования или его частей. Дефектное оборудование или его части, подлежащие замене, являются собственностью уполномоченного сервисного центра.

Срок выполнения гарантийного ремонта не более 30 дней с момента поступления вышедшего из строя оборудования в сервисный центр. В случае истечения данного срока и невозможности произвести ремонт - товар подлежит обмену или возврату. При возврате товара, покупатель возмещает стоимость расходных материалов (сварочной горелки в сборе, клеммы заземления с кабелем, соединительного шланга, подающих роликов, транспортировочных колес и т.д.).

В ремонт не принимаются и не обмениваются отдельные детали и сборочные части аппаратов, а также оборудование, не очищенное от загрязнений.

Гарантия не распространяется на быстроизнашиваемые детали и части, подверженные естественному износу, как например: сварочные горелки в сборе, все комплектующие для сварочной горелки (токопроводящие наконечники, газовые сопла, держатели наконечников, распределители газа, направляющие каналы для проволоки и т.д.), подающие ролики для проволоки, кабели заземления с зажимом, соединительные шланги, транспортировочные колеса, контактные вставки и байонетные разъемы, линии управления, сетевые кабели и т.д.

### **Оборудование не подлежит бесплатному гарантийному ремонту в следующих случаях:**

- При отсутствии гарантийного талона и инструкции по эксплуатации или наличия исправлений в них (утраченный гарантийный талон восстановлению не подлежит)
- При отсутствии подписи покупателя в гарантийном талоне (гарантийный талон является неотъемлемой частью данной инструкции)
- При повреждении или отсутствии серийного номера на оборудовании или несоответствии серийного номера, указанного в гарантийном талоне и на аппарате
- Если предъявленное оборудование разукomплектовано или разобрано на части
- Если оборудование имеет механические повреждения, следы воздействия открытого огня, высоких температур, влаги, агрессивных химических веществ (повреждение кабеля, трещины, вмятины, коррозия, оплавление или нагар на внутренних или наружных поверхностях корпуса и т.п.), возникших по вине

покупателя или третьих лиц, возникших в результате природных катаклизмов, электрических разрядов в атмосфере или удара молнии, возникших из-за неправильной или небрежной транспортировки, небрежного обращения и хранения, возникших в процессе установки и монтажа, возникших вследствие механического или химического воздействия, возникших из-за неисправности систем, с которыми эксплуатировалось оборудование

– Если оборудование имеет повреждения, вызванные попаданием внутрь посторонних предметов, жидкостей или химических веществ

– Если оборудование имеет дефекты, возникшие вследствие неправильной настройки или в результате превышения параметров допустимой нагрузки на оборудование, приведенных в руководстве по эксплуатации или несоблюдения требований к установке оборудования и условиям его эксплуатации

– Если оборудование использовалось в не предназначенных изготовителем целях

– Если оборудование эксплуатировалось с применением не предназначенных для него расходных материалов, приспособлений и принадлежностей или их ненадлежащего качества

– Если оборудование эксплуатировалось с перегрузкой или при несоответствующем питающем напряжении

– При наличии двух и более отказавших узлов или деталей, когда отказ одного узла (детали) приводит к отказу следующих, при продолжении эксплуатации с признаками нарушения нормальной работоспособности

– При наличии загрязнений внутри аппарата и несоблюдения правил технического обслуживания (регулярная очистка и продувка оборудования от грязи и пыли не реже одного раза в месяц, либо чаще, если оборудование используется в загрязненных помещениях и т.п.)

– При ухудшении технических характеристик оборудования, являющихся следствием его естественного износа, интенсивного использования, использования не по назначению, несвоевременного или некачественного обслуживания, независимо от количества отработанных часов и срока службы аппарата.

При обнаружении признаков попытки самостоятельного ремонта или обслуживания в неуполномоченной мастерской, в том числе при внесении изменений в конструкцию оборудования или в его электронные схемы, а также при использовании неоригинальных расходных материалов и запасных частей – гарантия с оборудования снимается и гарантийный талон аннулируется.

Действие данной гарантии не распространяется на дополнительные расходы и внешние издержки, на временные расходы, расходы, связанные с затратой труда третьих лиц, на расходы, связанные с транспортировкой, монтажом и демонтажом оборудования, а также на ущерб, нанесенный покупателю, в результате неисправностей (или дефектов), возникших в гарантийный период. Также не подлежат возмещению расходы покупателя или третьего лица на самостоятельный ремонт оборудования.

Профилактика, настройка и регулировка сварочного оборудования в предмет гарантийных обязательств не входит.

Ремонт должен производиться только в условиях производственных помещений уполномоченного сервисного центра, выезд мастера на объект не предусмотрен.

***В случае возникновения каких-либо вопросов или если Вам необходима консультация, пожалуйста, обращайтесь в центр поддержки продукции Mitech:***

ООО «Белевротех плюс», г. Минск, пр-т Независимости, 177, офис 43  
Моб.Тел: Velcom (029) 166-00-66  
МТС (029) 266-00-66  
Тел/Факс: (017) 394-15-15

***В случае возникновения неисправности или повреждения оборудования Mitech, пожалуйста, обращайтесь в наш сервисный центр:***

г. Минск, ул. Танковая, 5 (за поселком Озерище)  
Моб.Тел: МТС (029) 766-26-00  
Velcom (029) 668 -66-15

---

#### **Информация о изготовителе**



MITEC WELDING COMPANY LIMITED  
MITEC WELDING EQUIPMENT CO.,LTD

Страна изготовителя: Китай

Наименование фирмы-изготовителя: MITEC WELDING EQUIPMENT CO.,LTD

## Гарантийный талон

Наименование изделия: \_\_\_\_\_

Серийный номер изделия: \_\_\_\_\_

Дата продажи: «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г

Срок гарантии: 12 месяцев от даты продажи.

Наименование предприятия торговли \_\_\_\_\_

М.П.

Подпись продавца \_\_\_\_\_

Отметки о выполнении гарантийного ремонта:

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Гарантийный талон действует при наличии инструкции по эксплуатации на изделие, а также накладной, чека или иного документа, подтверждающего факт покупки.

С данной инструкцией по эксплуатации и условиями технического обслуживания сварочного полуавтомата Mitech ознакомлен:

Подпись покупателя \_\_\_\_\_