

**ПОРТАТИВНАЯ УСТАНОВКА**

**ВОЗДУШНО – ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ**

**START fireCUT 65 CNC**

**START fireCUT 100 CNC**



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

|  |  |
| --- | --- |
|  | **Указания по технике безопасности** |
|  |  |
| 1 | **Соблюдайте правила предупреждения несчастных случаев!**  **Несоблюдение следующих мер безопасности может быть опасным для жизни!**  **Использование по назначению**  **Данный аппарат изготовлен на современном уровне техники в соответствии с действующими стандартами и нормативами. Он должен использоваться исключительно по прямому назначению (см. раздел "Ввод в эксплуатацию / Область применения").**  **Данный аппарат может представлять опасность для людей, животных и материальных ценностей, если он**   * используется не по прямому назначению, * эксплуатируется необученным и неквалифицированным персоналом, * ненадлежащим образом конструктивно изменен или переоборудован. |
| 2 | **В настоящем руководстве по эксплуатации описывается безопасное обращение с установкой воздушно – плазменной резки. Поэтому, прежде всего, следует внимательно прочитать и понять руководство, а затем приступать к работе. Каждый работник, связанный с эксплуатацией, обслуживанием или ремонтом изделия, должен прочитать данное руководство по эксплуатации и выполнять все указания, в особенности касающиеся техники безопасности. В случае необходимости это должно подтверждаться подписью. Кроме того, должны соблюдаться**   * соответствующие предписания по предупреждению несчастных случаев, * общепринятые правила техники безопасности, * национальные правила и т.д. |
| 3 | **Для работ с установкой следует надевать соответствующую сухую защитную одежду (например, перчатки).**   * Защищать глаза и лицо защитной маской. |
| 4 | **Поражение электрическим током может быть опасным для жизни!**   * Не прикасайтесь к деталям аппарата, которые находятся под напряжением. * Аппарат должен подключаться только к правильно заземленным розеткам. * Эксплуатация аппарата допускается только с исправным кабелем, оснащенным защитным проводом и штекером. * Неквалифицированно отремонтированный штекер или поврежденная изоляция сетевого кабеля могут привести к поражению электрическим током. * Вскрытие корпуса аппарата допускается только уполномоченным квалифицированным персоналом. * Перед тем, как открывать, вытащите вилку сетевого кабеля из розетки! Простого выключения аппарата недостаточно. Подождите 2 минуты, пока не разрядятся конденсаторы. * Не допускается использование аппарата для размораживания труб! |
| 5 | **Даже прикосновение к электрооборудованию под низким напряжением может вызвать шок и привести к несчастному случаю, поэтому:**   * Перед началом работ на платформе или на лесах обеспечить страховку от падения. * При резке надлежащим образом обращаться с зажимом массы, горелкой и изделием, не использовать их не по назначению. Не прикасаться незащищенной кожей к токоведущим частям. * Не использовать горелку или кабель массы с поврежденной изоляцией. |
| 6 | **Дым и выделяющиеся газы могут привести к удушью и отравлению!**   * Не вдыхать дым и газы. * Обеспечить достаточный приток свежего воздуха. * Не допускать попадания паров растворителей в зону излучения плазменной дуги. Пары хлорированных углеводородов под действием ультрафиолетового излучения могут превращаться в токсичный фосген. |
| 7 | **Изделие, разлетающиеся искры и капли очень горячие!**   * Не допускать пребывания детей и животных в рабочей зоне. Их поведение может быть непредсказуемым. * Удалить из рабочей зоны резервуары с горючими или взрывоопасными жидкостями. Существует опасность пожара и взрыва. * Не допускать нагрева взрывоопасных жидкостей, порошков или газов в процессе сварки или резки. Опасность взрыва существует также в том случае, если кажущиеся неопасными вещества в закрытых сосудах могут создавать повышенное давление в результате нагрева. |
| 8 | **Берегитесь возникновения пламени!**   * Должна быть исключена любая возможность возникновения пламени. Пламя может возникнуть, например, от разлетающихся искр, раскаленных деталей или горячего шлака. * Следует постоянно контролировать, не возникли ли в рабочей зоне очаги возгорания. * Не следует носить в карманах легко воспламеняемые предметы, такие, как, например, спички и зажигалки. * Вблизи зоны выполнения сварочных работ необходимо обеспечить наличие огнетушителей и легкость доступа к ним. * Резервуары, в которых содержались горюче-смазочные материалы, должны быть тщательно очищены перед началом работ. При этом просто опорожнить резервуары недостаточно. * После резки изделия прикасаться к нему или приближать его к воспламеняющимся материалам можно только после того, как оно достаточно охладится. * Блуждающие сварочные токи могут полностью разрушить систему защиты домашнего электрооборудования и вызвать пожар. Перед началом сварочных работ следует убедиться в том, что зажим массы надлежащим образом закреплен на изделии или сварочном столе и между изделием и источником тока имеется прямое электрическое соединение. |
| 9 | **Шум, превышающий уровень 70 дБ, может привести к длительной потере слуха!**   * Используйте соответствующие средства защиты слуха (защитные наушники или вкладыши). * Следите за тем, чтобы от шума не страдали люди, находящиеся в рабочей зоне. |
| 10 | * Согласно стандарту EN 50199 "Электромагнитная совместимость", аппараты предназначены для эксплуатации в промышленных зонах. Если же они используются, например, в жилых районах, то могут возникать проблемы, связанные с необходимостью обеспечения электромагнитной совместимости. * При нахождении в непосредственной близости от установки может нарушиться функционирование кардиостимуляторов. * Возможно нарушение функционирования электронных устройств (например, устройств обработки данных, станков с ЧПУ), находящихся вблизи места сварки! * Возможны помехи в прочих силовых, управляющих, сигнальных и телекоммуникационных кабелях, расположенных над, под и рядом со сварочным оборудованием. |
| 1 | **Электромагнитные помехи должны быть уменьшены до такого уровня, при котором они не будут влиять на функционирование. Возможные меры по их уменьшению:**   * Сварочные аппараты должны регулярно обслуживаться (см. раздел "Обслуживание и уход") * Влияние излучения может быть уменьшено выборочным экранированием проводки и устройств, расположенных поблизости. |
| 3 | **Ремонт и модификация аппарата допускается только уполномоченным квалифицированным персоналом!**  **При несанкционированном вмешательстве гарантия теряет силу!** |



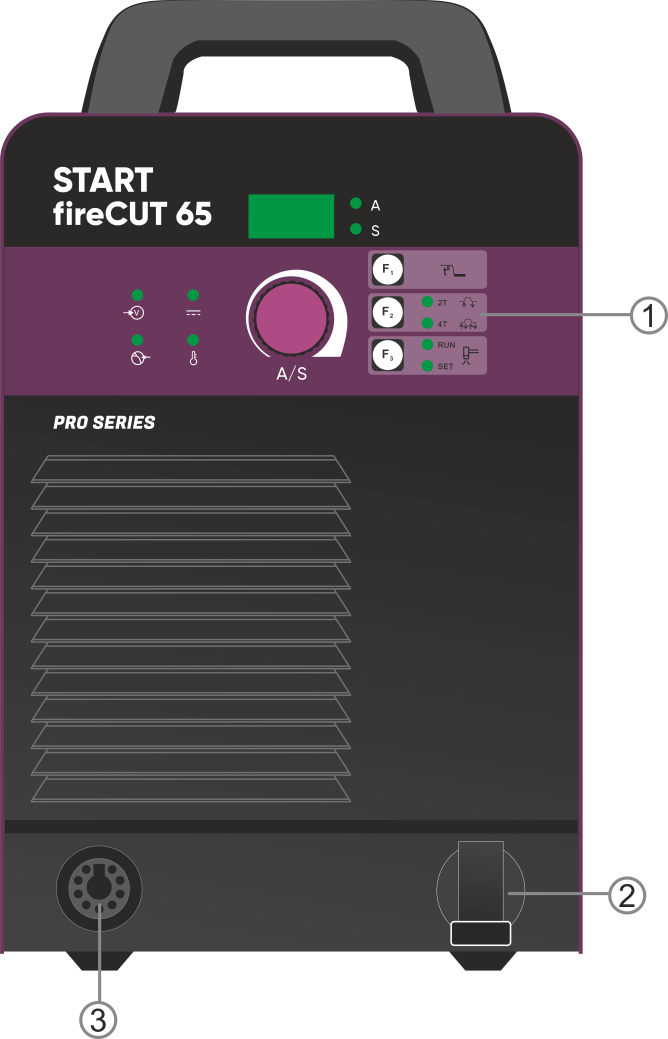
|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
|  | **Транспортировка и установка** |
|  |  |
| 1 | **Аппараты должны транспортироваться и эксплуатироваться только в вертикальном положении!** |
| 11 | **Перед перемещением отключить сетевую вилку и уложить на аппарат.** |
| 1 | **Устойчивость аппарата против опрокидывания обеспечивается только при углах наклона до 10° (согласно МЭК 60974-1).** |
|  |  |
|  | **Условия окружающей среды**  Это устройство нельзя эксплуатировать во взрывоопасном помещении.  При эксплуатации необходимо соблюдать следующие условия:  **Диапазон температуры окружающего воздуха**   * при резке: -10°C … +40°C \*), * при транспортировке и хранении -50°C … +55°C \*). |
|  | **относительная влажность воздуха**   * до 50% при 40°C * до 90% при 20°C   Окружающий воздух не должен содержать повышенные количества пыли, кислот, агрессивных газов или веществ и т.п., если только они не образуются в процессе сварки.  Примеры необычных условий эксплуатации:   * необычный агрессивный дым, * пар, * чрезмерно плотный масляный туман, * необычные колебания или удары, * чрезмерная запыленность, например, пыль от шлифовальных работ и пр., * тяжелые погодные условия, * необычные условия на берегу моря или на борту судна.   При установке аппарата обеспечить свободный приток и вытяжку воздуха. |

|  |  |
| --- | --- |
|  | **Ввод в эксплуатацию** |
|  |  |
| 1 | **Общее**  **Внимание! – Опасность от электрического тока!**  **Соблюдайте правила техники безопасности, приведенные на первых страницах. Подключайте кабели и разъемы (например: держатели электродов, сварочные горелки, кабель массы, интерфейсы) только к выключенному аппарату.** |
|  |  |
| 1 | **Монтаж**  **Следите за тем, чтобы аппарат был устойчиво установлен и надежно закреплен.**  **Для модульных систем (источник тока, транспортная тележка, модуль охлаждения) следует соблюдать требования руководств по эксплуатации к соответствующим аппаратам.**  **Устанавливайте аппарат таким образом, чтобы имелся нормальный доступ к элементам управления.** |
|  |  |
| 11 | **Подключение к электросети**  **Рабочее напряжение, указанное в табличке с номинальными данными, должно совпадать с сетевым напряжением!**   * Вставить вилку отключенного устройства в соответствующую розетку. |
|  |  |
| 3 | **Следует подключить соответствующий штекер к сетевому разъёму устройства!**  **Подключение должен производить специалист-электрик в соответствии с действующими законами государства и инструкциями.**  **Последовательность фаз на трехфазных аппаратах может быть любой; она не оказывает влияния на направление вращения вентилятора!** |
|  |  |
|  | **Охлаждение аппарата**  Для обеспечения оптимальной продолжительности включения (ПВ) силовой части необходимо:   * Не загораживать воздухозаборные и воздуховыпускные вентиляционные отверстия аппарата, * защитить аппарат от проникновения внутрь металлических частиц, пыли или иных посторонних тел. |

****

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Модель  Параметр | | START FIRECUT 65 CNC | START FIRECUT 100 CNC |
| Питающее напряжение | | 3х380 В, 50/60 Гц | |
| Потребляемая мощность, кВт | | 7.8 | 13 |
| ПВ (40°С, цикл 10 минут) | | 100% / 60А | 100% /100А |
| Напряжение холостого хода, В | | 270 | 312 |
| Пределы регулирования тока резки, А | | 30 - 60 | 30-100 |
| Максимальная толщина резки низкоуглеродистой стали, мм | | 35 | 50 |
| Качественная резка, мм | Низкоуглеродистая сталь | ≤20 | 40 |
| Нержавеющая сталь | ≤20 | 40 |
| Алюминий | ≤15 | 30 |
| Медь | ≤14 | 24 |
| Рабочее давление воздуха, bar | | 4.5-5.5 | |
| Максимальное давление воздуха на входе источника, bar | | 8 | |
| Степень защиты | | IP 21S | |
| Класс изоляции | | H | |
| Масса, кг | | 22.9 | 31.2 |
| Габаритные размеры (Д×Ш×В) (мм) | | 640х240х445 | 660x250x445 |
| **Подключение к электросети**  **C:\Users\Rustem\Pictures\1 (1).png**  **Рабочее напряжение, указанное в табличке с номинальными данными, должно совпадать с сетевым напряжением!**  Перед включением источника в сеть необходимо надежно присоединить корпус источника посредством болта, расположенного на его задней панели, к контуру защитного заземления.  Питание источника должно осуществляться от сети с допустимой нагрузкой не менее 15 кВА, защищенной автоматическим выключателем или плавкими предохранителями. | | | |

## Передняя панель



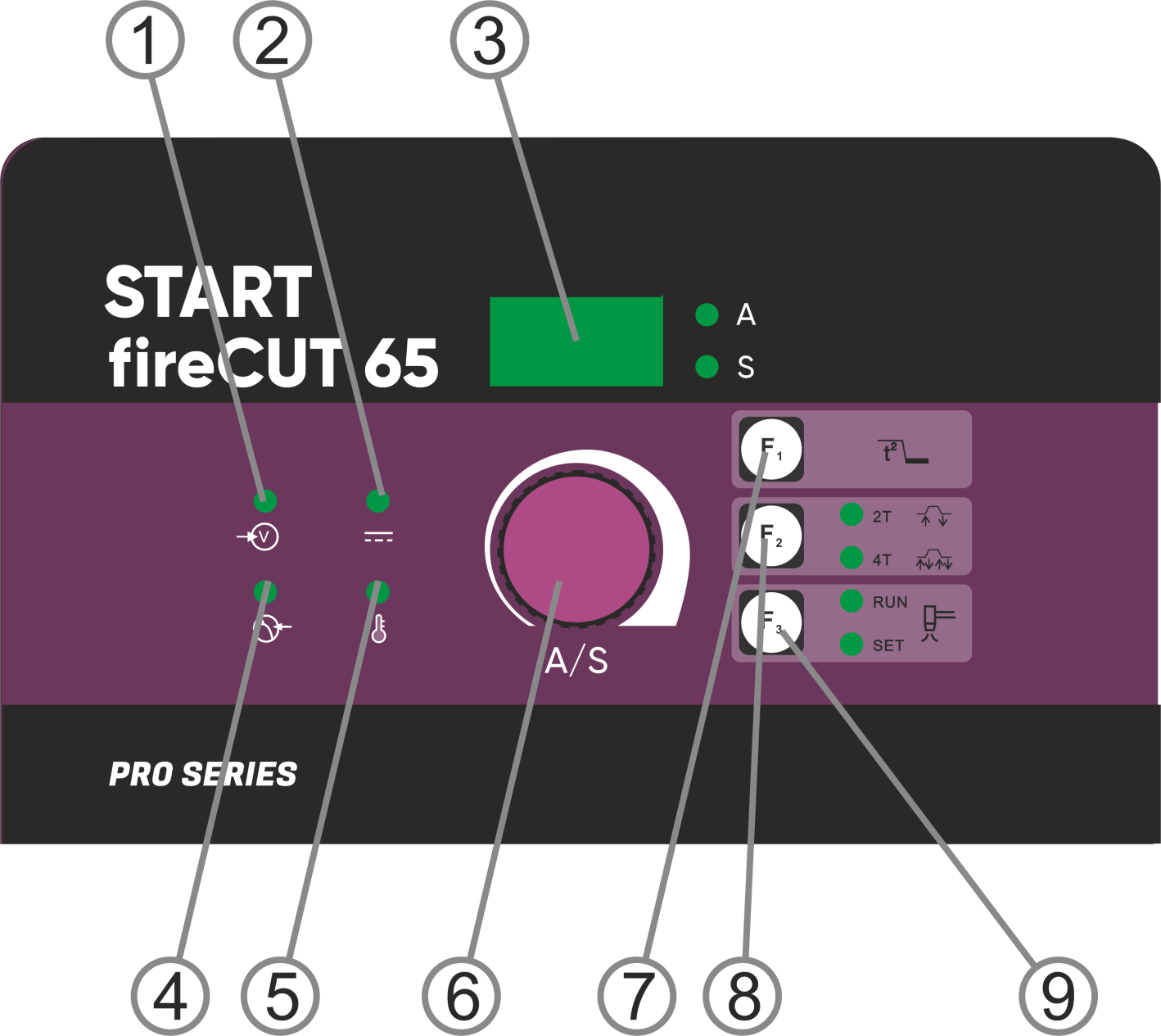
1. Панель управления
2. Разъем обратного провода (масса)
3. Разъем подключения плазмотрона

## WEGA FRE CUT 65_100_2

## Задняя панель

1. Выключатель питания
2. Интерфейс внешнего управления
3. Ввод для вывода кабеля напряжения дуги
4. Клеммная колодка питающего кабеля
5. Болт заземления
6. Штуцер для подключения сжатого воздуха

## Панель управления



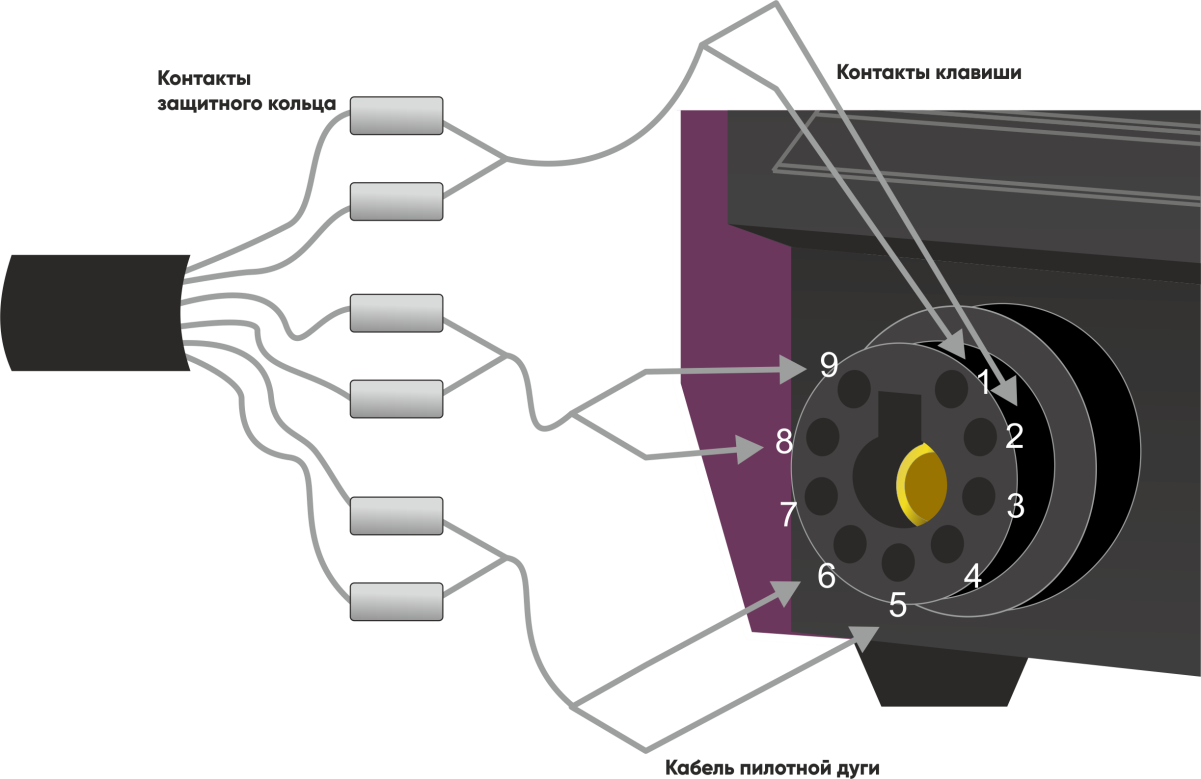
|  |  |
| --- | --- |
| 1. | Индикатор питания |
| 2. | Индикатор выходного напряжения |
| 3. | Цифровой дисплей |
| 4. | Индикатор низкого давления воздуха |
| 5. | Индикатор перегрева |
| 6. | Потенциометр, ручка регулировки выбранного параметра |
| 7. | Кнопка установки длительности продувки |
| 8. | Кнопка выбора режима работы: 2х тактный или 4х тактный |
| 9. | Кнопка выбора режима резки/проверки давления |

**Плазмотрон**

Источники START FIRECUT 65/100 CNC предназначен для работы только совместно с плазмотронами с пневмоподжигом. Пневмоподжиг дает существенно меньше электромагнитных помех. Меньше электрическая нагрузка на горелку и на соответствующие силовые кабеля, ввиду отсутствия высокого напряжения (как при ВЧ-поджиге). За счет улучшенного воздушного охлаждения горелки и ее рабочих элементов, расходные материалы служат гораздо дольше.

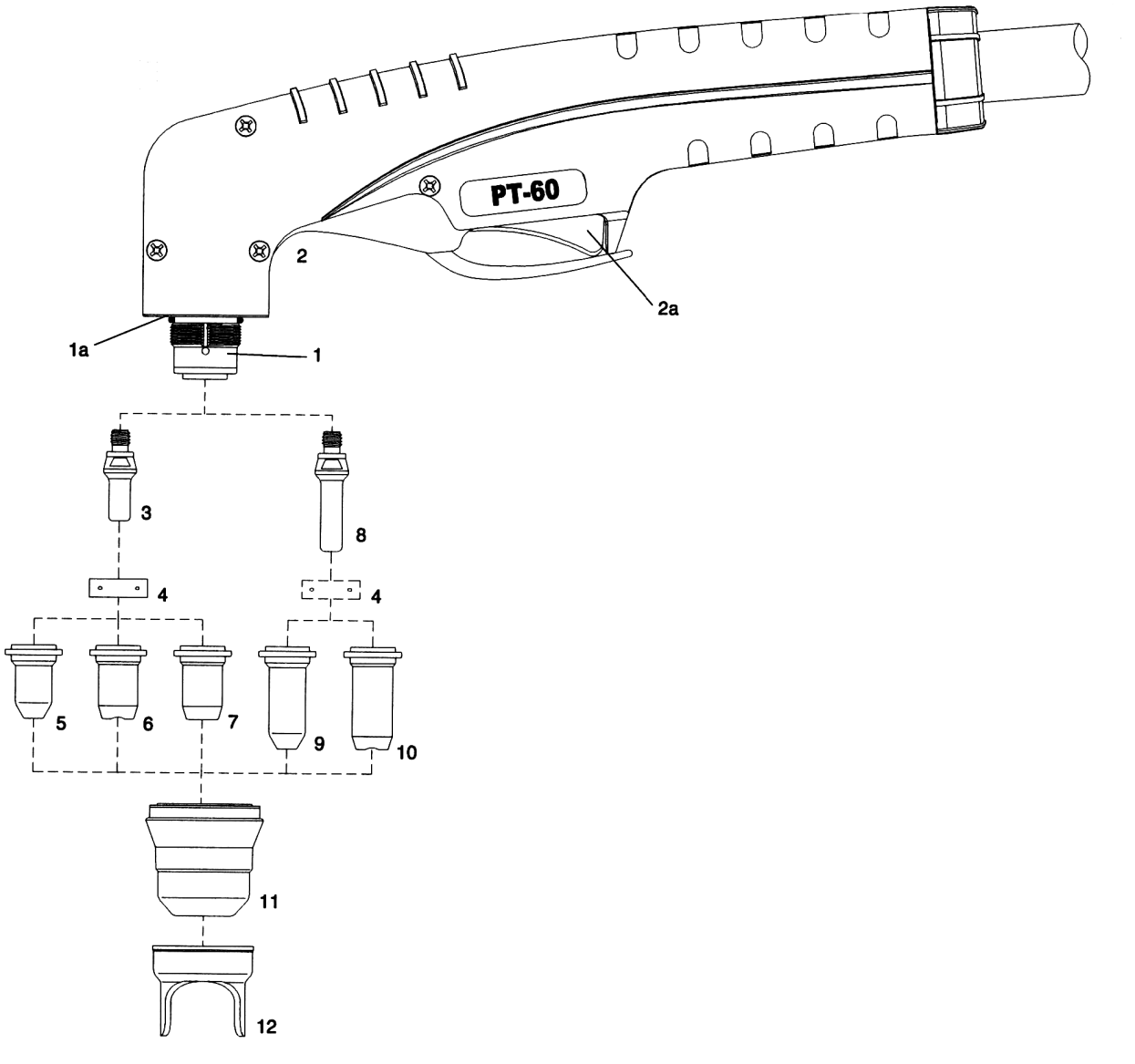
|  |  |
| --- | --- |
|  | Горелка выключена |
|  | При нажатии на кнопку горелки будет подаваться ток, вызывающий временное короткое замыкание между электродом и соплом |
|  | Воздух толкает вверх небольшой клапан, создавая тем самым между электродом и соплом необходимое расстояние для поджига пилотной дуги |
|  | Расположите горелку над разрезаемым изделием, и произойдет поджиг рабочей дуги |

**Схема подключения плазмотрона**



**Совместно с источником рекомендуется использовать следующие плазмотроны:**

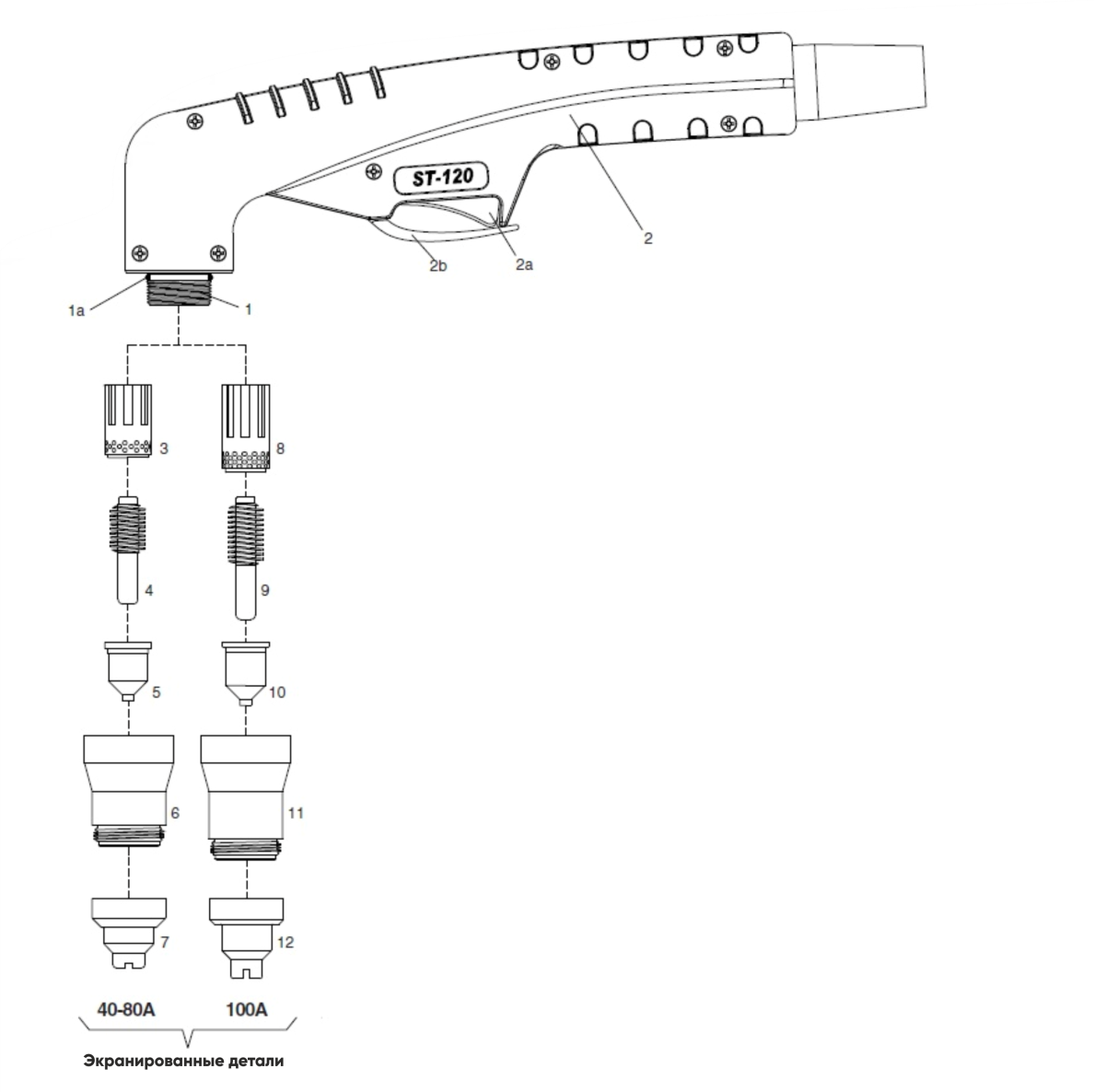
1. **Плазмотрон PT-60 (только для START FIRECUT 65 CNC)**



|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | Артикул | Наименование |
| 1 | 9603 | Основание резака PT-60 |
| 1а | 51620.60 | Кольцо резиновое |
| 2 | 9605 | Корпус плазмотрона с клавишей |
| 2а | 7301.20 | Клавиша |
| 3 | 52582 | Электрод |
| 4 | 60028 | Диффузор газовый |
| 5 | 51318.06 | Сопло 0.65 мм, ток резки 10-20А |
| 51318.08 | Сопло 0.8 мм, ток резки 20-30А |
| 6 | 51312.09 | Сопло 0.9 мм, ток резки 30-40А |
| 7 | 51313.10 | Сопло 1.0 мм, ток резки 40-50А |
| 51313.11 | Сопло 1.1 мм, ток резки 50-60А |
| 8 | 52583 | Удлиненный электрод |
| 9 | 51318.06 | Удлиненное сопло 0.65 мм, ток резки 10-20А |
| 51318.08 | Удлиненное сопло 0.8 мм, ток резки 20-30А |
| 10 | 51314.09 | Удлиненное сопло 0.9 мм, ток резки 30-40А |
| 11 | 60389 | Насадка защитная |
| 12 | 60432 | Насадка U-образная |

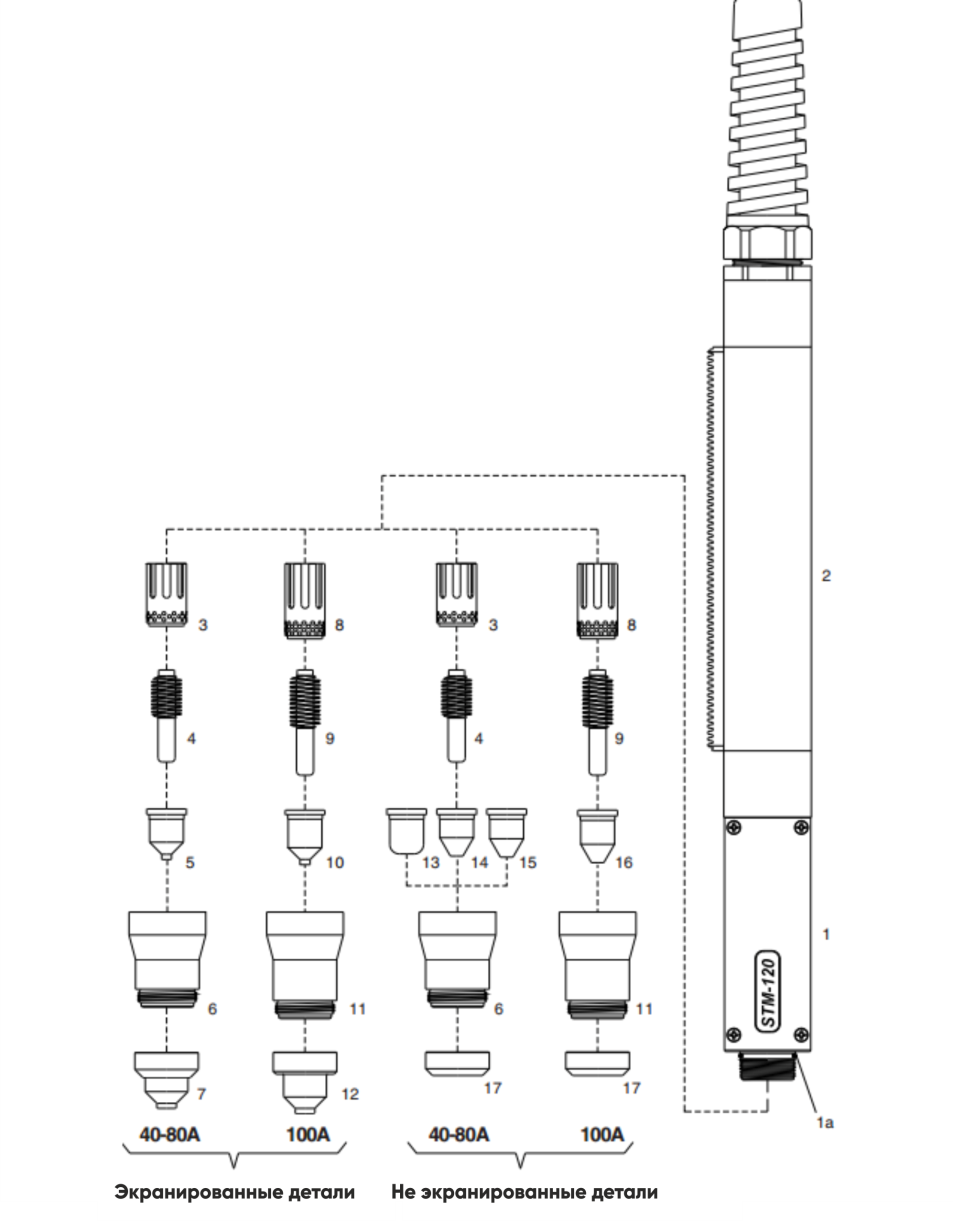
1. **Плазмотроны ST/STM-120**

Ручной плазмотрон ST-120



|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | Артикул | Наименование |
| 1 | 03800 | Основание резака ST-120 |
| 1a | 02800.60 | Уплотнительное кольцо ST/STM-120 |
| 2 | 09705 | Рукоятка с клавишей |
| 2а | 07301.20 | Клавиша |
| 2b | 09605/42 | Защита клавиши |
| 3 | 60043 | Завихрительное кольцо 40-80А |
| 4 | 52675 | Электрод 40-80А |
| 5 | 51405.10 | Сопло 40А |
| 51405.12 | Сопло 60А |
| 51405.14 | Сопло 80А |
| 6 | 60495 | Колпачок 40-80А |
| 7 | 51981/TD | Экран ручной 40-80А |
| 8 | 60044 | Завихрительное кольцо 100А |
| 9 | 52676 | Электрод 100А |
| 10 | 51406 | Сопло 100А |
| 11 | 60496 | Колпачок 100А |
| 12 | 51983/TD | Экран ручной 100А |

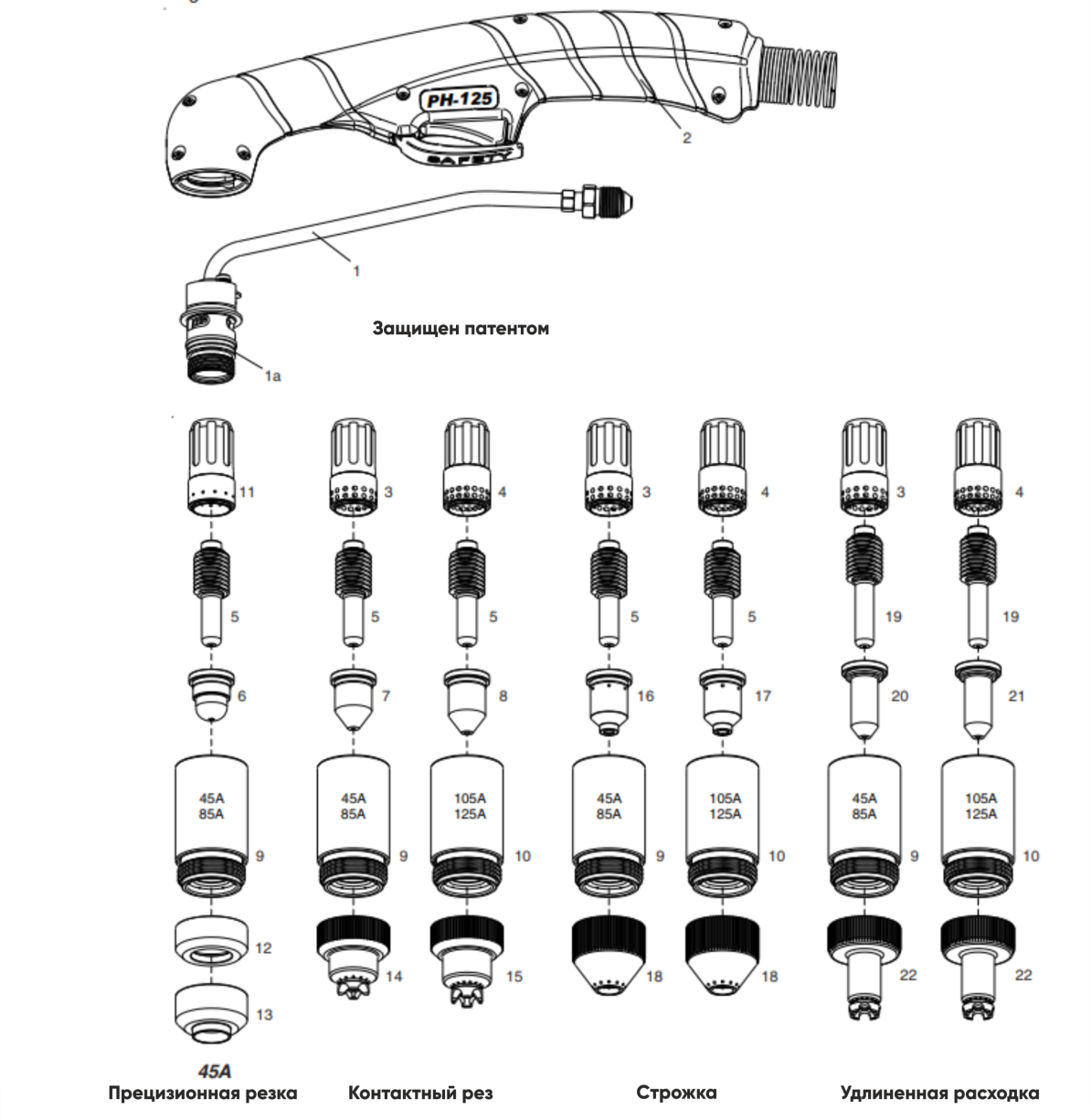
1. **Механизированный резак STM-120**



|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | Артикул | Наименование |
| 1 | 03810 | Основание резака STM-120 |
| 1а | 02800.60 | Уплотнительное кольцо ST/STM-120 |
| 2 | 07216 | Муфта позиционирования |
| 3 | 60043 | Завихрительное кольцо 40-80А |
| 4 | 52675 | Электрод 40-80А |
| 5 | 51405.10 | Сопло 40А |
| 51405.12 | Сопло 60А |
| 51405.14 | Сопло 80А |
| 6 | 60495 | Колпачок 40-80А |
| 7 | 51982/TD | Экран механизированный 40-80А |
| 8 | 60044 | Завихрительное кольцо 100А |
| 9 | 52676 | Электрод 100А |
| 10 | 51406 | Сопло 100А |
| 11 | 60496 | Колпачок 100А |
| 12 | 51984/TD | Экран механизированный 100А |
| 13 | 51402 | Сопло 40А неэкранированное |
| 14 | 51403 | Сопло 60А неэкранированное |
| 15 | 51404 | Сопло 80А неэкранированное |
| 16 | 51408 | Сопло 100А неэкранированное |
| 17 | 51939 | Дефлектор |

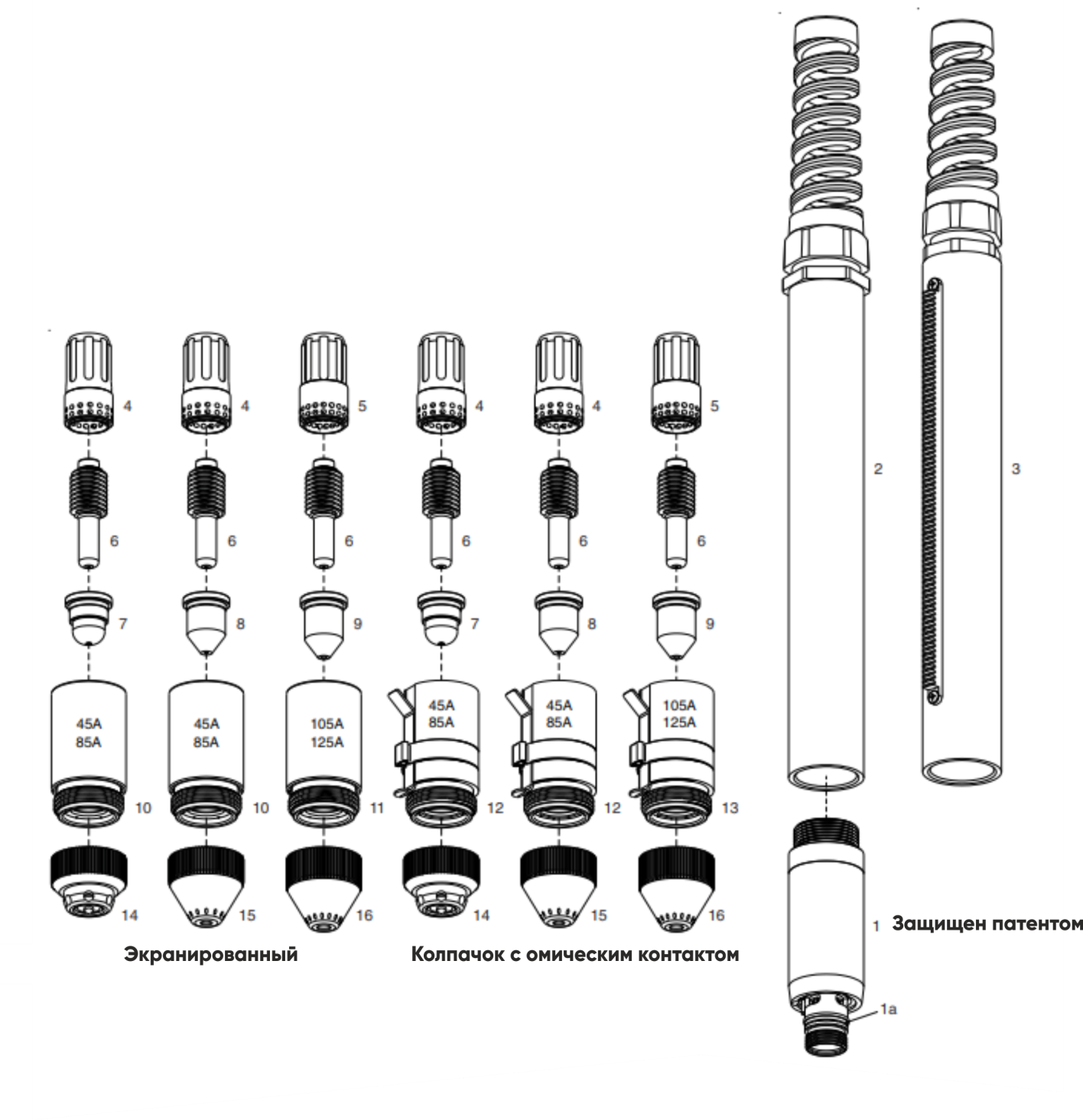
1. **Плазмотроны PH/PM-125**

Ручной плазмотрон PH-125



|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | Артикул | Наименование |
| 1 | 05400 | Основание резака PH-125 |
| 1а | 03700.60 | Уплотнительное кольцо |
| 2 | 05405 | Рукоятка с клавишей |
| 3 | 60042 | Завихрительное кольцо 45-85А |
| 4 | 60040 | Завихрительное кольцо 100-125А |
| 5 | 52677 | Электрод 45-125А |
| 6 | 51415 | Сопло 45A прецизионная резка |
| 7 | 51416 | Сопло 45А |
| 51417 | Сопло 65А |
| 51418 | Сопло 85А |
| 8 | 51419 | Сопло 105А |
| 51419.16 | Сопло 125А |
| 9 | 60309AV | Колпачок 45-85А |
| 10 | 60309BV | Колпачок 105-125А |
| 11 | 60032 | Завихрительное кольцо прецизионная резка |
| 12 | 51928 | Дефлектор |
| 13 | 51931 | Дефлектор прецизионная резка |
| 14 | 51921 | Экран ручной 45-85А |
| 15 | 51926 | Экран ручной 100-125А |
| 16 | 51417G | Сопло строжка 65-85А |
| 17 | 51418G | Сопло строжка 100А |
| 51419G | Сопло строжка 125А |
| 18 | 51927G | Экран строжка 45-125А |
| 19 | 52677L | Электрод удлиненный |
| 20 | 51417L.12 | Сопло удлиненное 65А |
| 51417L.13 | Сопло удлиненное 85А |
| 21 | 51417L.15 | Сопло удлиненное 100А |
| 51417L.17 | Сопло удлиненное 125А |
| 22 | 51926L | Экран ручной удлиненный 65-125А |

1. **Механизированный резак PM-125**

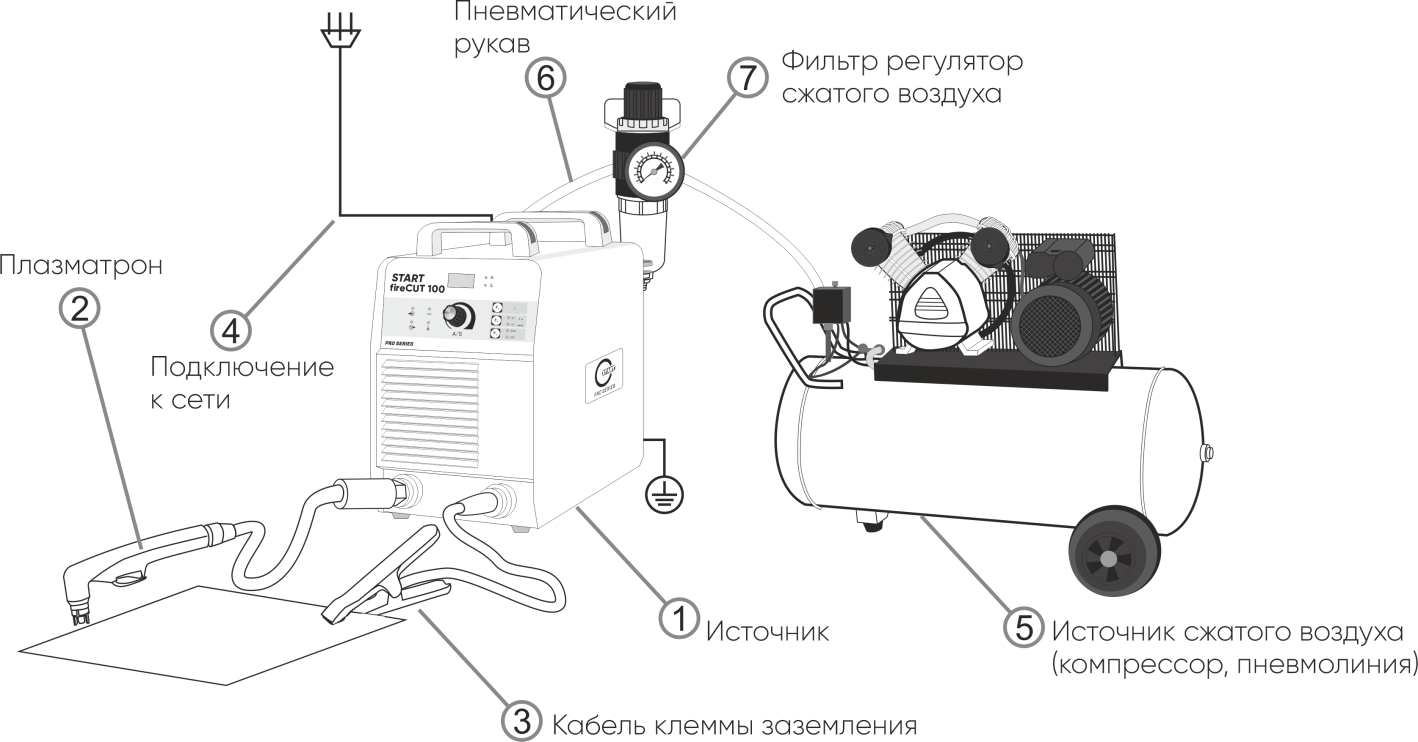


|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | Артикул | Наименование |
| 1 | 05410 | Основание резака РМ-125 |
| 1а | 03700.60 | Уплотнительное кольцо |
| 2 | 07218 | Муфта позиционирования |
| 3 | 07219 | Муфта позиционирования с зубчатой рейкой |
| 4 | 60042 | Завихрительное кольцо 45-85А |
| 5 | 60040 | Завихрительное кольцо 105-125А |
| 6 | 52677 | Электрод |
| 7 | 51415 | Сопло 45А прецизионная резка |
| 8 | 51416 | Сопло 45А |
| 51417 | Сопло 65А |
| 51418 | Сопло 85А |
| 9 | 51419 | Сопло 105А |
| 51419.16 | Сопло 125А |
| 10 | 60309AV | Колпачок 45-85А |
| 11 | 60309BV | Колпачок 105-125А |
| 12 | 60309HA | Колпачок 45-85А с омическим контактом |
| 13 | 60309HB | Колпачок 105-125А с омическим контактом |
| 14 | 51929 | Защитный экран механизированный прецизионная резка |
| 15 | 51922 | Защитный экран механизированный 45-85А |
| 16 | 51927 | Защитный экран механизированный 105-125А |

## Интерфейс для внешнего управления

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Сигнал | Тип | Примечания | Контактные гнезда |
| Запуск (зажигание плазмы) | вход | Нормально разомкнутый. Напряжение холостого хода 18В постоянного тока на клеммах START. Требует активации замыкания сухого контакта | 1-2 |
| Перенос (запуск станка) | выход | Нормально разомкнутый. Замыкание сухого контакта при переносе дуги . 120В\1А макс. На интерфейсном реле или переключающем устройстве | 3-4 |

**Начало работы**

****

* Подключите сетевой кабель к питающему напряжению «4».
* Проверьте правильность установки расходных частей плазмотрона «2».
* Подключите рукав со сжатым воздухом «6» к штуцеру на задней панели.
* Переведите положение сетевого выключателя в положение ON, светодиод должен загореться.
* Подключите обратный кабель к изделию «3».
* Проверьте давление воздуха, максимальное давление на входе источника должно быть не более 8 bar, минимальное 5.5 «7».
* Установите переключатель в положение SET, с помощью редуктора установите давление воздуха в пределах 5-5.5 bar «7».
* Выберите режим RUN при помощи клавиши F3 для стандартной резки.
* Установите потенциометром необходимый ток резки.

|  |  |
| --- | --- |
|  | **Техническое обслуживание и уход** |
|  | **Общее**  Настоящий прибор практически не требует технического обслуживания при эксплуатации в пределах указанных параметров окружающей среды и при нормальных рабочих условиях, ему требуется минимум ухода. Однако для обеспечения безупречного функционирования сварочного аппарата необходимо выполнять некоторые работы. К ним относятся регулярные чистки и проверки, периодичность которых зависит от степени загрязнения окружающего воздуха и длительности эксплуатации аппарата. |
|  |  |
| 1 | **Чистка, проверка и ремонт аппаратов должны выполняться только квалифицированным и дееспособным персоналом. Дееспособный специалист – это специалист, который, опираясь на свое образование, знания и опыт, в состоянии распознать возможные опасности и их последствия при проверке источников сварочного тока, а также в состоянии предпринять соответствующие меры обеспечения безопасности.**  **Если результаты одной из перечисленных проверок окажутся отрицательными, то аппарат запрещается эксплуатировать до тех пор, пока неисправность не будет устранена и не будет произведена повторная проверка.** |
|  |  |
| 11 | **Чистка**  **Для проведения чистки аппарат необходимо надежно отсоединить от сети. ВЫНУТЬ СЕТЕВУЮ ВИЛКУ!**  **(Отключение с помощью выключателя или путем вывинчивания предохранителя не обеспечивает достаточно надежного отсоединения от сети.) Выждать 2 минуты, пока не разрядятся внутренние конденсаторы. Снять крышку корпуса.**  Обслуживание отдельных узлов производится следующим образом:  Источник тока: Если в источнике тока скопилось значительное количество пыли, то ее следует выдуть сжатым воздухом, не содержащим масла и воды.  Электрический блок: Печатные платы с электронными компонентами нельзя обдувать струей сжатого воздуха, используйте для этого пылесос. |

**Ремонт**

Ремонт и техническое обслуживание должны осуществляться только квалифицированным и авторизованным персоналом, в противном случае гарантийные обязательства аннулируются. По всем вопросам технического обслуживания следует обращаться к дилерам Start PRO SERIES. Возврат аппарата в гарантийных случаях может производиться только через это предприятие. Для замены используйте лишь оригинальные запасные и быстроизнашивающиеся детали.

**ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ**

Благодарим вас за то, что вы выбрали оборудование торговой марки «Start PRO SERIES», созданное в соответствии с принципами безопасности и надежности. Высококачественные материалы и комплектующие, используемые при изготовлении этих сварочных аппаратов, гарантируют высокий уровень надежности и простоту в техническом обслуживании и работе.

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ Настоящим заявляем, что оборудование предназначено для промышленного и профессионального использования, имеет декларацию о соответствии ЕАС. Соответствует требованиям ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

**Информация об изготовителе.** SHENZHEN START INTERNATIONAL GROUP LTD место нахождения и фактический адрес: 113 Shajing segment, commercial building, 115-77 Guangshen road, Xinqiao street, Bao’an, Shenzhen, China, Китай.

**Информация для связи:** [info@startweld.ru](mailto:info@startweld.ru) www.startweld.ru 8(800)333-16-54



Год и месяц изготовления оборудования указаны первыми четырьмя цифрами серийного номера аппарата (расшифровку смотри ниже). Серийный номер указан на корпусе аппарата, так же указывается при приобретении потребителем в данной инструкции в разделе **«ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА»**



**Гарантийные обязательства и срок действия гарантии**

На аппараты серии START предоставляется гарантия на безупречную работу на срок 24 месяца с даты покупки.

Настоящая гарантия не распространяется на изделия, получившие механические или электротермические повреждения (в том числе вздутия микросхем):

* по причине аварий, воздействия огня или жидкости, ударных воздействий, неправильной эксплуатации или небрежного обращения,
* по причинам, возникшим в процессе установки, освоения, модификации или использования изделия неправильным образом (в том числе в недопустимых или недокументированных режимах),
* во время транспортировки изделия,
* при использовании некачественных расходных материалов,
* в случае если изделие было вскрыто и ремонтировалось не в уполномоченной организации.

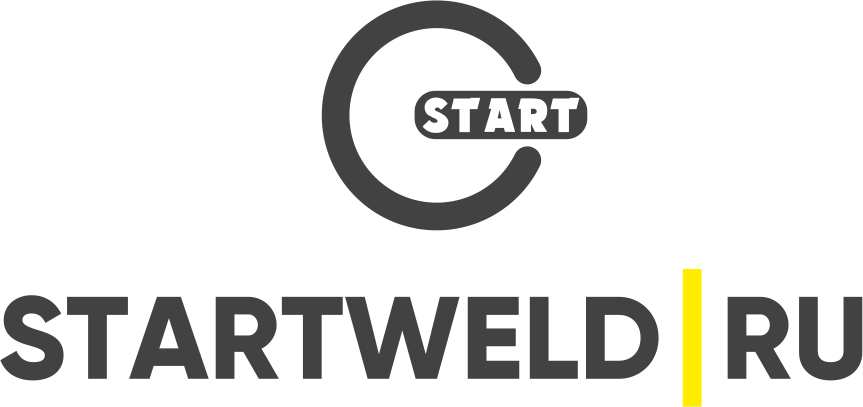
Гарантийный ремонт не осуществляется

* при неисправностях, вызванных попаданием внутрь изделия посторонних предметов жидкостей, насекомых и т.п.,
* в случае модифицирования схемных и конструктивных исполнений компонентов

Настоящая гарантия не распространяется на расходные материалы и другие узлы, имеющие естественный ограниченный период эксплуатации.

Производитель снимает с себя ответственность за возможный вред, прямо или косвенно нанесенный изделием людям, домашним животным, имуществу в случае, если это произошло в результате несоблюдения правил и условий эксплуатации, установки изделия; умышленных или неосторожных действий потребителя или третьих лиц.

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | **ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № - от 20 года** | | | | |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | Изделие | | Установка воздушно-плазменной резки |  | Модель | |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | Серийный № | |  |  | Срок гарантии | | 2 года |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | Продавец | | |  | Дата отгрузки | |  |
|  | Контактные данные Продавца:  Адрес  Телефон | | |  |  |  |  |
|  |  | Подпись продавца \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | |
|  |  |
|  |  |
|  | Изделие получено без повреждений корпуса, в исправном состоянии.  Подпись Покупателя \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | |  | М П | | |
|  |  |
|  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

****

****