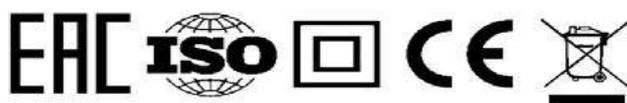




**СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ  
ИНВЕРТОРНОГО ТИПА  
ДЛЯ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ  
В СРЕДЕ ИНЕРТНЫХ ГАЗОВ И  
ДУГОВОЙ СВАРКИ ШТУЧНЫМ ЭЛЕКТРОДОМ  
ПАСПОРТ  
И  
ИНСТРУКЦИЯ  
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



**Модель: EDON Smart MIG-190 Smart MIG-210**



### Уважаемый покупатель!

Компания EDON выражает Вам признательность за приобретение нашего электроинструмента. Изделия под торговой маркой EDON постоянно совершенствуются и улучшаются. Поэтому технические характеристики и дизайн могут меняться без предварительного уведомления. В связи с этим, приносим Вам извинения за возможные причиненные неудобства. При покупке требуйте проверку инструмента на работоспособность. Сохраните настоящее руководство и сделайте его доступным другим пользователям инструмента.

## 1. Общие указания

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ ИНВЕРТОРНОГО ТИПА MIG/MAG серии SMART предназначены для использования в быту, а также в производстве стальных конструкций практически любой степени сложности. Отличительная особенность данных аппаратов – максимально простое управление параметрами сварки за счет «УМНЫХ» предустановок, облегчающих настройку сварочного аппарата.

СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ИНВЕРТОРНОГО MIG/MAG серии SMART, построен на быстродействующих мощных полевых транзисторах серии IGBT. Параметры сварочной дуги стабилизированы за счет обратной связи. Напряжение сварочной дуги на протяжении работы поддерживается в пределах (15-24в) подходит для многих видов сварочных работ. Вместе со специально разработанной электрической цепью для контроля над производительностью сварки, качество сварки улучшено при более низкой сварочной дуге. Аппарат отличается прекрасным сварочным швом, высокой эффективностью сварки. Таким образом, прекрасный результат сварки гарантирован.

Диапазон настройки силы сварочного тока от 20 до 200А. Сетевое напряжение может изменяться в пределах 15%. Система контроля сварочным процессом обладает хорошей защитой и может среагировать на любые изменения всего за 1 милли секунду. Выходной ток стабилен и изменяется в пределах 1%. Аппарат предназначен для эксплуатации при температуре окружающей среды от -5°C до +40°C. Настоящее руководство содержит сведения и требования, необходимые и достаточные для надежной, эффективной и безопасной эксплуатации аппарата.

**ВНИМАНИЕ!** В связи с постоянной деятельностью по совершенствованию аппарата изготовитель оставляет за собой право вносить в его конструкцию незначительные изменения, не отраженные в настоящем руководстве и не влияющие на эффективную и безопасную работу аппарата.

## 2. Комплектация

Наименование	Smart MIG
Сварочный аппарат	1
Руководство по эксплуатации	1
Кабель с горелкой	1
Обратный силовой кабель с зажимом (струбциной)	1
Упаковка	1

**ВНИМАНИЕ!** Комплектация инструмента может изменяться заводом-изготовителем без предварительного уведомления.

### 3. Требования безопасности

**ВНИМАНИЕ!** Прочтите все предупреждения, указания мер безопасности и инструкции. Невыполнение предупреждений и инструкций может привести к поражению электрическим током, пожару и (или) серьезным повреждениям. Сохраните все предупреждения и инструкции для того, чтобы можно было обращаться к ним в течение всего срока эксплуатации.

#### Общие требования:

- Избегать непосредственного контакта с электрическим контуром сварки.
- Отсоединять вилку сварочного аппарата от электрической сети перед проведением любых работ по соединению кабелей, мероприятий по техническому обслуживанию и ремонту. -Выполнить электрический монтаж в соответствии с действующим законодательством и правилами техники безопасности.
- Соединять сварочный аппарат только с сетью питания с заземлением. -Убедиться, что розетка сети питания правильно соединена с заземлением защиты. -Не пользоваться аппаратом в сырых и мокрых помещениях, не производить сварочные работы под дождем.
- Не пользоваться силовыми кабелями и кабелями питания с поврежденной изоляцией или плохим контактом в соединениях.
- Не проводить сварочные работы на контейнерах, емкостях или трубах, которые содержали жидкие или газообразные горючие вещества.
- Не проводить сварочные работы на материалах, чистка которых проводилась хлорсодержащими растворителями.
- Убирать с рабочего места все горючие материалы (дерево, бумагу, ветошь и т.д.). -Обеспечить достаточную вентиляцию рабочего места или пользоваться специальными вытяжками для удаления дыма, образующегося в процессе сварочных работ.
- Обеспечивайте хорошую электро-изоляцию при работах, этого можно достичь, надев перчатки, обувь, спецодежду, предусмотренные для таких целей, или посредством использования изолирующих платформ и ковров.
- Всегда защищайте глаза специальными стеклами, монтированными на маски. -Пользоваться защитной невозгораемой спецодеждой, защитите не только себя, но и прочих лиц, находящихся поблизости от сварочных работ, при помощи экранов или отражающих штор. -Электромагнитные поля, генерируемые процессом сварки, могут влиять на работу электрооборудования и электронной аппаратуры.

Люди, имеющие необходимую для жизнедеятельности электрическую и электронную аппаратуру (регулятор сердечного ритма и т. д.), должны проконсультироваться с врачом перед тем, как находиться в зонах рядом с местом использования этого сварочного аппарата. - Возможность случайного опрокидывания: расположить сварочный аппарат на горизонтальной поверхности несущей способности, соответствующей массе; в противном случае (опорная поверхность под наклоном, неровная и т. д.) существует опасность опрокидывания. -Применение не по назначению: опасно применять сварочный аппарат для любых иных работ, кроме сварочных.

**ВНИМАНИЕ!** Прочтите все предупреждения и указания мер безопасности и все инструкции. Невыполнение предупреждений и инструкций может привести к поражению электрическим током, пожару и (или) серьезным повреждениям.

Сохраните все предупреждения и инструкции для того, чтобы можно было обращаться к ним в дальнейшем.

Оператор должен быть хорошо знаком с безопасным использованием сварочного аппарата и ознакомлен с рисками, связанными с процессом работы сварки, с соответствующими нормами защиты и аварийными ситуациями. Настоящее руководство по эксплуатации сварочного аппарата содержит принципиальные указания по технике безопасности, которые должны выполняться при монтаже, эксплуатации и его техническом обслуживании. Поэтому перед монтажом и вводом в эксплуатацию сварочного аппарата необходимо обслуживающему персоналу изучить руководство. Руководство по эксплуатации должно, постоянно находится на рабочем месте.

Выполнение электромонтажных работ, подключение к питающей электросети и заземление должен

выполнять квалифицированный специалист, в строгом соответствии с «Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей», «Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей» и указаниями данного руководства. Персональную ответственность за наличие и надежность заземления несет лицо, проводившее монтаж. Оператор, осуществляющий подготовку оборудования к эксплуатации, его эксплуатацию, а также техническое обслуживание и контрольные осмотры должен иметь соответствующую выполняемой работе квалификацию и допуск на выполнения указанных работ. Потребитель или руководитель подразделения обязан контролировать, чтобы весь материал, содержащийся в руководстве по эксплуатации, был полностью усвоен персоналом.

Все работы, связанные с ремонтом и обслуживанием необходимо проводить при неработающем оборудовании с обязательным отключением от электрической сети и используемого газа. Запрещается демонтировать на сварочном аппарате блокирующие и предохранительные устройства. По завершению ремонтных работ или технического обслуживания, необходимо установить, включить все защитные, предохранительные устройства.

**Необходимо использовать запасные узлы и детали только фирмы производителя, которые призваны обеспечить надежность и безопасность эксплуатации сварочного аппарата. При использовании узлов и деталей других изготовителей фирма производитель не несет ответственность за возникшие в результате этого последствия.**

Необходимо соблюдать не только общие требования по технике безопасности, приведенные в данном разделе, но и специальные указания, приводимые в других разделах.

Несоблюдение указаний по технике безопасности может повлечь за собой как опасные последствия для здоровья и жизни человека, так и создать опасность для окружающей среды и вывести из строя оборудование. Несоблюдение указаний по технике безопасности может привести к несостоятельности требований по возмещению ущерба.

При выполнении работ необходимо обеспечить достаточную вентиляцию рабочего места или пользоваться специальными вытяжками для удаления дыма, образующегося в процессе сварки.

Не проводить сварку внутри резервуаров и на емкостях, находящихся под давлением.

Эксплуатационная надежность сварочного аппарата гарантируется только в случае его использования в соответствии с функциональным назначением.

**Техника безопасности при работе со сварочным аппаратом.**

- Избегать непосредственного контакта с электрическим контуром сварки.
- Отсоединять вилку сварочного аппарата от электрической сети перед проведением любых монтажных работ, мероприятий по проверке и ремонту.
- Соединять сварочный аппарат только с сетью питания с заземлением.
- Не пользоваться сварочным аппаратом в сырых и мокрых помещениях, не производить сварочных работ под дождем.
- Не проводить сварочных работ на контейнерах, емкостях или трубах, которые содержали жидкие или газообразные горючие вещества, хлорсодержащие жидкости.
- Не проводить сварочных работ на резервуарах под давлением.
- Обеспечить достаточную вентиляцию рабочего места или пользоваться специальными вытяжками для удаления дыма, образующегося при сварочных работах.
- Всегда защищать органы зрения специальными световыми фильтрами.
- Не подвергать кожу воздействию ультрафиолетовых и инфракрасных лучей, при сварочных работах.
- Вокруг сварочного аппарата следует оставить свободное пространство минимум 50см.
- Не касайтесь силовых кабелей и кабелей питания раскаленными предметами (свариваемые заготовки, электроды).
- Не допускайте детей и животных к рабочей зоне сварочного аппарата, во избежание получения травм.

#### 4. Технические характеристики

Таблица -1

Параметр/Модель	Smart MIG-180
Тип корпуса	Моноблок с закрытым подающим механизмом
Масса и диаметр катушки кг/мм	0,8-1,0/100
Входное напряжение (В)	AC220V±10%
Максимальный потребляемый ток (А)	MIG:25,8 MMA:31
Диапазон выходного тока (А)	MIG:50-160 MMA:20-160
Напряжение холостого хода (В)	57
Рабочий цикл (40" С)	60
КПД (96)	85
Коэффициент мощности	0.73
Класс защиты	IP21S
Класс изоляции	F
Класс электромагнитной совместимости	A
Вес кг.	05.май
Габариты	310x140x240

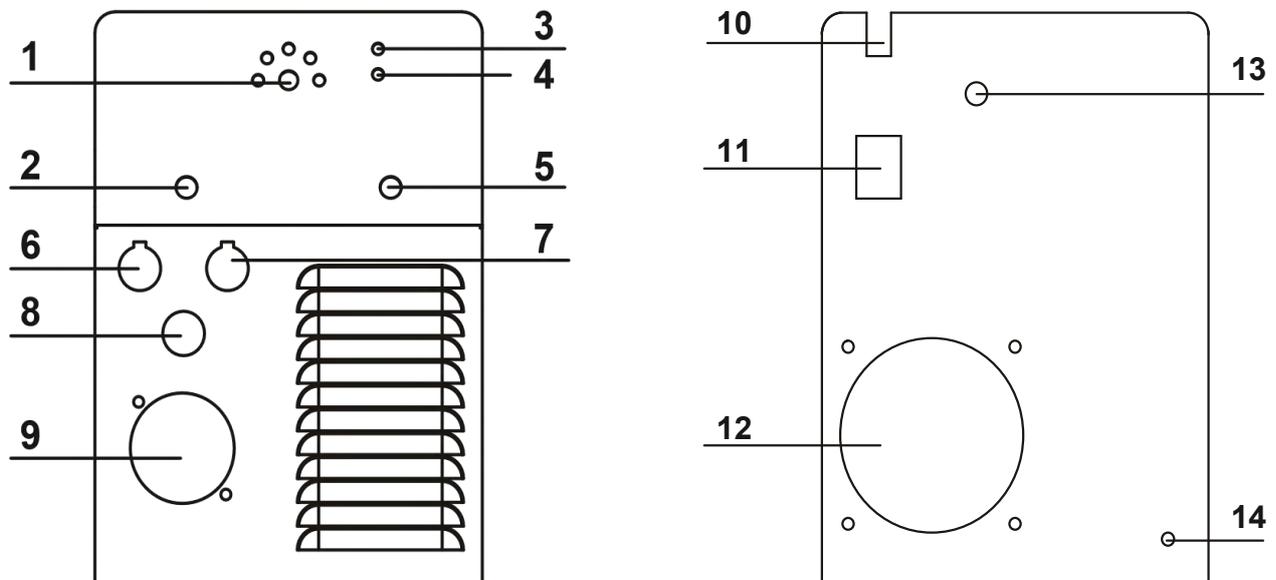
Таблица -2

Параметр/Модель	Smart MIG-190	Smart MIG-210
Тип корпуса	Моноблок с закрытым подающим механизмом	Моноблок с закрытым подающим механизмом
Масса и диаметр катушки кг/мм	0,8-1,0/100	0,8-5,0/200
Входное напряжение (В)	AC220V±10%	AC220V±10%
Максимальный потребляемый ток (А)	MIG:35,1 MMA:41	MIG:35,1 MMA:41
Диапазон выходного тока (А)	MIG:50-180 MMA:20-180	MIG:50-200 MMA:20-200
Напряжение холостого хода (В)	57	57
Рабочий цикл (40° С)	60	60
КПД (%)	85	85
Коэффициент мощности	0.73	0.73
Класс защиты	IP21S	IP21S
Класс изоляции	F	F
Класс электромагнитной совместимости	A	A

**ВНИМАНИЕ!** Технические характеристики на инструмент могут быть изменены без предварительного уведомления

## 5. Основные органы управления

РИС. 1



### 1. Кнопка выбора типа сварки:

- «БЕЗГАЗОВЫЙ», полуавтоматическая сварка специальной «порошковой» проволокой без применения защитных газов.
- «СО<sub>2</sub>», полуавтоматическая сварка стальной проволокой в среде защитного углекислого газа.
- «СМЕСЬ ГАЗА» СО<sub>2</sub> 20% + Аг80%, применяется для высококачественной сварки нержавеющей, высоко легированных сталей. Скорость сварки по сравнению с традиционной (в защитной среде СО<sub>2</sub>) увеличивается в два раза. Это происходит из-за меньшего поверхностного натяжения расплавленного металла, вследствие чего на 70%-80% снижается разбрызгивание и набрызгивание электродного металла.
- «СМЕСЬ ГАЗА» СО<sub>2</sub> 2% + Аг98%, применяется для высококачественной сварки тонкой нержавеющей стали от 0,6 до 1,2 мм.
- «ММА», электродуговая сварка штучным электродом с покрытием.

2. Регулятор напряжения сварочной дуги в режиме MIG/MAG сварки

3. Индикатор сетевого питания

4. Индикатор перегрева (индикатор термозащиты)

5. Сварочный ток MMA при сварке штучным электродом / регулировка скорости подачи проволоки в режиме MIG/MAG сварки

6. Положительный силовой вывод сварочного тока

7. Отрицательный силовой вывод сварочного тока

8. Силовой кабель с СКР-разъемом для изменения полярности сварки

9. Разъем подключения сварочной горелки для MIG/MFG сварки

10. Кабель питания с вилкой

11. Переключатель ВКЛ. / ВЫКЛ.

12. Вентилятор с защитной решеткой

13. Штуцер для подключения шланга и подачи защитного газа

14. Винт заземления

Общий вид панели управления сварочного аппарата серии Smart

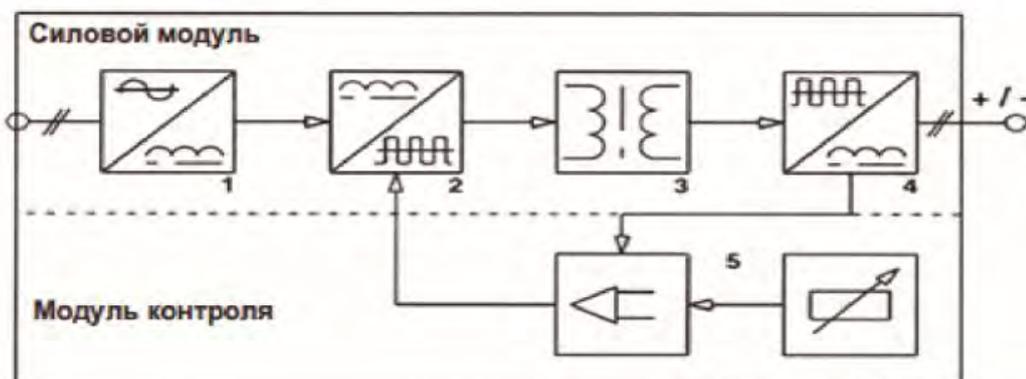
РИС. 2



## 6. Принцип работы

Инвертор — это устройство, преобразующее постоянный ток в высокочастотный переменный. Входной выпрямительный блок 1 преобразует переменный ток сети в постоянный, который сглаживается с помощью фильтра. Затем выпрямленный ток преобразуется в переменный ток высокой частоты с помощью инвертора на транзисторах 2. Далее напряжение понижается трансформатором 3, выпрямляется блоком вентилях 4, проходит через высокочастотный фильтр и подается в виде сглаженного электрического тока. Регулировка силы тока производится с помощью регулятора 5. (см. Рис.3)

РИС. 3



## 7. Введение в эксплуатацию и порядок работы

**ВНИМАНИЕ!** Рекомендуется сохранить упаковочную тару в надлежащем виде на случай возможной транспортировки сварочного аппарата в другое место, по крайней мере - на время гарантийного срока.

**СБОРКА.** Проверьте изделие и всю его комплектацию на наличие механических повреждений.

Операция сборки заключается в правильном подсоединении силовых кабелей.

- Все подключения сварочных кабелей должны производиться к отключённому от сети сварочному аппарату.
- Сварочные кабели, должны быть вставлены с учетом полярности в соответствующие гнезда (быстросъемные) плотно и до конца, чтобы обеспечить хороший электрический контакт. Плохой контакт вызывает перегрев места соединения, быстрый износ и потерю мощности.

**МЕСТО РАЗМЕЩЕНИЯ ПРИ РАБОТЕ.** Установите сварочный инверторный аппарат так, чтобы посторонние предметы не перекрывали приток воздуха к месту работы для охлаждения аппарата и достаточной вентиляции. В процессе работы следите за тем, чтобы на аппарат не попадали капли металла, пыль и грязь: чтобы аппарат не подвергался воздействию паров кислот, а также других агрессивных сред. Во избежание повреждения изделия, никогда не используйте сварочный аппарат, если у него закрыты вентиляционные отверстия.

**ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ПИТАНИЯ.** Перед подключением сварочного инверторного аппарата к электрической сети проверьте соответствие параметров сети питания техническим характеристикам, изложенным в данном руководстве. Электрическая сеть, к которой производится подключение, должна быть оснащена предохранителем или выключателем, рассчитанным на ток и напряжение, в соответствии с техническими данными.

Таблица- 2

Значение сварочного тока, А	Номинал автоматического выключателя, А
160	25
180	32
200	32

**ВНИМАНИЕ!** Несоблюдение указанных выше мер безопасности существенно снижает эффективность электрозащиты предусмотренной производителем и может привести к травмам оператора (электрошок), поломке оборудования, пожару.

**ВКЛЮЧЕНИЕ И ОТКЛЮЧЕНИЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА.** После завершения операций по установке, сварочный аппарат готов к эксплуатации. Проверить, чтобы выключатель на задней панели находился в положении «ВЫКЛ». При первом сварочном цикле ПН (производительность нагрузки (ПВ)) будет выше, чем в последующих. ПН зависит от температуры окружающей среды, чем выше температура, тем ниже ПН. Отключение происходит путем перевода выключателя питания в положение «ВЫКЛ».

**ТЕПЛОВАЯ ЗАЩИТА.** Сварочный аппарат снабжен устройством защиты и безопасности, называемым тепловой защитой. Это устройство включается автоматически при перегреве сварочного аппарата, отключая электропитание на всех системах, кроме охлаждения, не допуская дальнейшего повреждения платы от перегрева и элементов. При срабатывании тепловой защиты загорается индикатор на лицевой панели (Рис.1 п. 1) Необходимо подождать несколько минут до того, как индикатор погаснет и продолжить работу.

#### ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГАЗОВОГО БАЛЛОНА

Подключение газового баллона: снять защитную крышку газового баллона, прочистить головку соединителя и открыть клапан для продувки, выход небольшого количества газа предотвратит попадание примесей в регулятор давления. Установить подходящий для данного типа защитного газа редуктор. Проверить, что соединение с регулятором давления редуктора уплотнено прокладкой и плотно затянуто. Подсоединить газовый шланг и закрепить хомутами. Убедиться, что при открытом клапане баллона нет утечки газа. Газ расходуется только при сварочных работах. Расход газа регулируется в соответствии с выполняемыми работами. В нерабочем состоянии редуктор газового баллона держать закрытым.

### **ЗАПРАВКА ПРОВОЛОКОЙ КАТУШКИ**

Вы можете использовать в аппарате 5 кг катушку с проволокой (диаметр 200 мм). Открыть боковую панель полуавтомата и открутить блокирующий винт. Установить катушку на ступицу таким образом, чтобы конец проволоки был направлен вверх по ходу движения часовой стрелки. Убедитесь, что витки на катушке лежат ровно и проволока легко разматывается. Поднимите верхний нажимной ролик и отведите его от нижнего ролика. Проверить, что ролик протягивания подходит к типу используемой проволоки, проверить маркировку паза протяжного ролика. Погнутую часть сварочной проволоки на катушке обрежьте так, чтобы частях проволоки не было заусенцев. Поверните катушку в направлении против движения часовой стрелки и вставьте конец проволоки в направляющую пружину, протолкните ее на глубину примерно 50 • 100мм в направляющую трубку сварочного рукава. Отпустите на место верхний нажимной ролик и регулятором установите величину давления в соответствии с выбранным диаметром проволоки. Убедитесь, что проволока находится в специальном пазе нижнего ролика. Снимите диффузор и токосъемный наконечник. Вставьте вилку сварочного аппарата в розетку питания, включите сварочный аппарат, нажмите на кнопку принудительной протяжки проволоки на внутренней панели, подождите, пока проволока не пройдет по всему сварочному рукаву и ее конец не покажется на 10-15 см из передней части горелки, отпустите кнопку. Установите токосъемный наконечник и диффузор. Сварочный аппарат готов к работе.

Перед выполнением сварочных работ, подсоединить обратный кабель (масса) к свариваемому изделию, нажать кнопку на горелке. Для подбора оптимальных режимов необходимо настроить полуавтомат на ненужных деталях. Настройки проводить, используя различные регулировки силы тока и скорости подачи проволоки, чтобы впоследствии получить наилучшие результаты. Если дуга распадается и гаснет, надо увеличить скорость подачи проволоки и уменьшить сварочный ток. Если проволока ударяет по свариваемой детали, надо уменьшить скорость подачи проволоки, увеличить сварочный ток.

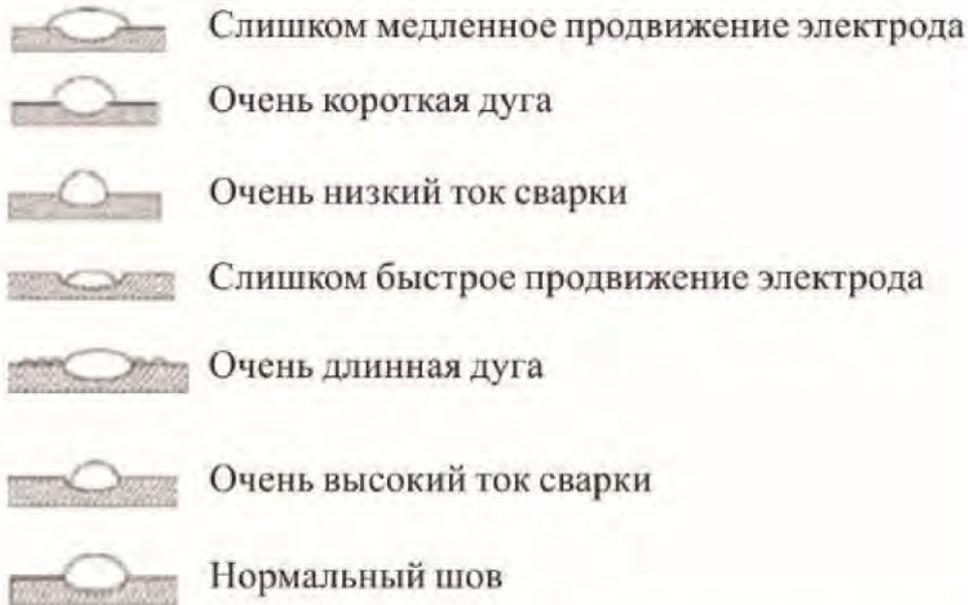
Необходимо помнить, что к каждому типу проволоки надо подбирать соответствующие значения тока и скорости подачи проволоки. Для самых тяжелых отрезков сварки, которые занимают большие промежутки времени, необходимо провести несколько настроек режимов работы и использованием проволоки разных диаметров, чтобы подобрать наиболее соответствующий материалу сварочный процесс для диагностирования сварочного шва по внешнему виду.

### **ИЗМЕНЕНИЕ ПОЛЯРНОСТИ**

В данном аппарате предусмотрена возможность безгазовой сварки проволокой со специальным порошковым покрытием, для этого механизм подачи провода оснащен кабелем смены полярности для сварки при помощи горелки с отрицательным полюсом. Следовательно, для сварки без газа полярность кабелей следует поменять так, чтобы механизм подачи проволоки имел отрицательный полюс. Перед каждым процессом сварки с газом, или без него, проверьте рекомендуемую полярность механизма подачи сварочной проволоки.

## 8. ЗНАЧЕНИЯ ОСНОВНЫХ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ И СВАРОЧНЫХ ШВОВ

### ХАРАКТЕРИСТИКИ СВАРОЧНЫХ ШВОВ



Толщина мм	Разрыв(мм)	Диаметр проволоки (мм)	Сварочный ток (А)	Сварочное напряжение (В)	Скорость сварки (см/мин)	Расход газа (л/мин)
1.2	0	0.6	60-80	17-18	45-55	10-15
1.6	0	0.8	80-100	18-19	45-55	10-15
2.0	0- 0.5	0.8-1.0	100-110	19-20	40-55	10-15
2.3	0.5-1.0	1.0 1.2	110-130	19-20	50-55	10-15
3.2	1.0-1.2	1.0 1.2	130-150	19-21	40-50	10-15
4.5	1.2-1.5	1.2	150-170	21-23	40-50	10-15

## 9. НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица- 3

ПРОБЛЕМА	РЕШЕНИЕ
Проволока не подаётся или запутывается	<p>Ролики подачи, канавка проволоки или наконечники контактов дефектные</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте, не слишком ли сильно, или слабо закреплены ролики, отрегулируйте силу прижима проволоки</li> <li>• Проверьте, не изношена ли канавка ролика подачи</li> <li>• Проверьте, не заблокирована ли канавка</li> <li>• Проверьте, нет ли брызг застывшего металла на наконечнике, не слишком ли мало или велико отверстие</li> </ul>

Индикатор главного выключателя не горит, вентилятор не вращается	<p>К аппарату не поступает напряжение</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте предохранители подачи напряжения</li> <li>• Проверьте кабель подачи напряжения и штекер</li> </ul>
Аппарат плохо выполняет сварку	<p>Сварочная производительность подвержена следующим факторам</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте настройку напряжения дуги и регулировку скорости сварочной проволоки</li> <li>• Проверьте, правильно ли подсоединена клемма заземления. Место крепления чистое, кабель и его подключение не повреждено</li> <li>• Проверьте уровень подачи защитного газа через сопло сварочной горелки</li> <li>• Неравномерное напряжение, слишком низкое или высокое</li> </ul>
Горит индикатор перегрева	<p>Аппарат был подвержен перегреву</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте, нет ли помехи для потока охлаждающего воздуха</li> <li>• Уровень мощности аппарата был превышен, подождите, пока не погаснет индикатор термозащиты</li> <li>• Напряжение питания слишком низкое или высокое</li> </ul>

## 10. УТИЛИЗАЦИЯ

Машина, отслужившая свой срок и не подлежащая восстановлению, должна утилизироваться согласно нормам, действующим в стране эксплуатации. В других обстоятельствах:

- не выбрасывайте машину вместе бытовым мусором;
- рекомендуется обращаться в специализированные пункты вторичной переработки сырья.

Срок хранения изделия – 10 лет.

Срок эксплуатации – 5 лет.

## 11. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поздравляем Вас с покупкой нашего изделия, и выражаем признательность за Ваш выбор. Надежная работа данного изделия в течение всего срока эксплуатации - предмет особой заботы наших сервисных центров. В случае возникновения каких-либо проблем в процессе эксплуатации изделия рекомендуем Вам обращаться только в сервисные центры, адреса и телефоны которых Вы сможете найти в Гарантийном талоне или узнать в магазине.

При покупке изделия 'Требуйте проверки его комплектности и исправности в Вашем присутствии, инструкцию по эксплуатации и заполненный Гарантийный талон на русском языке. При отсутствии у Вас правильно заполненного гарантийного талона мы будем вынуждены отклонить Ваши претензии по качеству данного изделия.

Во избежание недоразумений убедительно просим Вас перед началом работы с изделием внимательно ознакомиться с инструкцией по его эксплуатации.

Обращаем Ваше внимание на исключительно бытовое назначение данного изделия.

Правовой основой настоящих гарантийных условий является действующее Законодательство и, в частности, Закон "О защите прав потребителей".

**Гарантийный срок на данное изделие составляет 12 месяцев, и исчисляется со дня продажи через розничную торговую сеть.** В случае устранения недостатков изделия, гарантийный срок продлевается на период, в течение которого оно не использовалось.

Наши гарантийные обязательства распространяются только на неисправности, выявленные в течение гарантийного срока и обусловленные производственными факторами.

Обращаем Ваше внимание на то, что данный инструмент служит исключительно для личных, семейных и домашних нужд, не связанных с осуществлением предпринимательской деятельности

**Гарантийные обязательства не распространяются на неисправности изделия, возникшие в результате:**

- Несоблюдения пользователем предписаний инструкции по эксплуатации изделия. Механического повреждения, вызванного внешним ударным или любым иным воздействием. Использования изделия в профессиональных целях и объемах.
- Применения изделия не по назначению.
- Стихийного бедствия, действия непреодолимой силы (пожар, несчастный случай, наводнение, удар молнии и др.) или иными бытовыми факторами.
- Неблагоприятных атмосферных и иных внешних воздействий на изделие, таких как дождь, снег, повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды.
- Использования принадлежностей, расходных материалов и запчастей, не рекомендованных или не одобренных производителем.
- Проникновения внутрь изделия посторонних предметов, насекомых, материалов или веществ. Попыток самостоятельного ремонта инструмента, вне уполномоченного сервисного центра. К безусловным признакам которых относятся: сорванные гарантийные пломбы, заломы на шлицевых частях крепежных винтов, частей корпуса и т.п.
- На сменные принадлежности (аксессуары и расходные материалы), вышедшие из строя вследствие нормального износа, такие как: угольные щетки, токоподводящие провода и кабели, зажимы, держатели, защитные щитки и т.п.
- На расходные и режущие приспособления: пильные диски и элементы их крепления
- На неисправности, возникшие в результате перегрузки, а также вследствие несоответствия параметров напряжения сети номинальному, повлекшей выход из строя электродвигателя (ротора и статора одновременно; сгорание ротора или статора с оплавлением изоляционных втулок), выключателей, выпрямителя, автоматических контрольных плат других узлов и деталей.

К безусловным признакам перегрузки изделия относятся, помимо прочих: появление цветов побежалости, деформация, обугливание изоляции проводов под воздействием высокой температуры

- Ненадлежащего обращения при эксплуатации, хранении и обслуживании (наличие ржавчины, засорение системы охлаждения отходами, несвоевременной очистки, блокировки узлов и механизмов, забивание внутренних и внешних полостей пылью и грязью). Изготовитель обязуется в течение гарантийного срока эксплуатации безвозмездно исправлять дефекты продукции. Гарантийный ремонт инструмента производится изготовителем по предъявлению гарантийного талона, а послегарантийный - в специализированных ремонтных мастерских. Изготовитель не принимает претензии на некомплектность и механические повреждения инструмента после его продажи. Изделие сдаётся на гарантийный ремонт В ПОЛНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ, ОЧИЩЕННОЕ ОТ ПЫЛИ И ГРЯЗИ!

Транспортные расходы не входят в объем гарантийного обслуживания.

- В случае несвоевременного извещения о выявленных неисправностях, фирма Продавец оставляет за собой право отказаться полностью или частично от удовлетворения предъявляемых претензий (ст.483 ГК РФ)

- Запрещается нарушение заводских регулировок. Регулировку должны производить только в сервисном центре.

- Ответственность по настоящей гарантии ответственности за товар могут быть переданы Покупателем другим лицам при условии, что лицо, принявшее на себя права по гарантийной ответственности за товар, одновременно принимает на себя и все обязательства, принятые подписавшим настоящий договор Покупателем.

Требуйте от организации, продавшей изделие, правильного и полного заполнения всех граф настоящего документа.

Талон, заполненный неправильно, является недействительным.

При не полностью заполненном талоне, покупатель теряет право на бесплатный ремонт.

На протяжении всего гарантийного срока сохраняйте комплектность набора и заводскую упаковку инструмента.

**ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН EDON Smart MIG-180/190/210**

<b>Модель:</b>	<b>Заводской серийный номер:</b>
<b>Название фирмы продавца:</b>	<b>Печать продавца:</b>
<b>Дата продажи:</b>	<b>Подпись продавца:</b>
<b>«ФИО» покупателя</b>	
<b>Отметка о ремонте:</b>	
<b>Отметка о ремонте:</b>	
<b>Отметка о ремонте:</b>	

