

PROFIPOWER®

ИНВЕРТОРНЫЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ

MMA-200

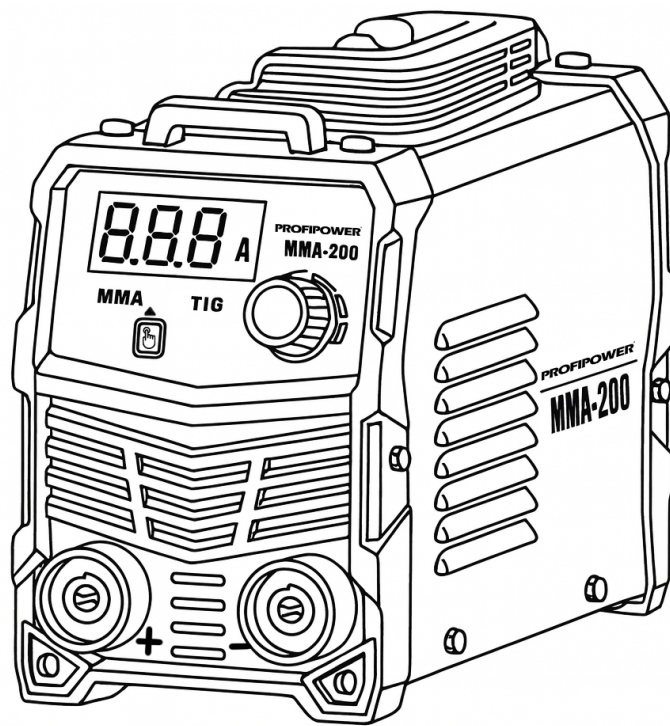
Артикул E0300

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

RU-2025-09-15

IP21  EAC

Произведено в Китае



1. Описание и работа изделия	3	4. Гарантийное обязательство	16
1. Введение	3	5. Срок службы, хранение, транспортировка и утилизация	16
1.1. Общее правило по технике безопасности	3	5.1. Срок службы изделия	16
1.2. Общие сведения	5	5.2. Хранение	16
2. Меры безопасности при работе со сварочным аппаратом	6	5.3. Транспортировка	16
2.1. Внешний вид	7	5.4. Утилизация	16
2.2. Технические характеристики	8	5.5. Информация для пользователя	16
2.3. Место установки	9	6. Расшифровка серийного номера	16
2.4. Сварка	10	УСЛОВИЯ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИИ	17
2.5. Выполнение сварочных работ	11	УСЛОВИЯ, ПРИ КОТОРЫХ ГАРАНТИЯ НЕ ПРИМЕНЯЕТСЯ	18
2.6. Опасные факторы при выполнении сварочных работ	11	Перечень проведенных гарантийных ремонтов ..	19
2.7. Критерии предельных состояний	12	Для заметок	20
2.8. Перечень критических отказов и ошибочные действия пользователя	13	Гарантийный талон	22
2.9. Действия пользователя в случае инцидента, критического отказа или аварии	13		
3. Техническое обслуживание и ремонт	14		
3.1. Очистка	14		
3.2. Обслуживание	14		
3.3. Заказ запасных частей	14		
3.4. Ремонт	14		
3.5. Возможные неисправности и методы их устранения	15		

Уважаемый покупатель!

Выражаем Вам глубочайшую признательность за приобретение данного инструмента. В комплекте к изделию прилагается инструкция по безопасности и инструкция по эксплуатации и техническому обслуживанию с приложением.

Убедитесь, что в талоне на гарантийный ремонт и всех отрывных талонах на гарантийный ремонт поставлены: штамп магазина, дата продажи и подпись продавца. Перед включением машины внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством. Изучите требования безопасности и указания по эксплуатации машины.



Предписывающий знак
работать в защитных очках



Предписывающий знак
работать в защитных перчатках



Предписывающий знак работать
в защитных наушниках



Предупреждающий знак
электрическое напряжение

1. Описание и работа изделия**1. Введение**

ИНВЕРТОРНЫЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ММА-200 предназначен для ручной дуговой сварки ММА. Устройство работает электродами диаметром до 5 мм и позволяет соединять изделия толщиной до 8 мм. Разъемы обеспечивают возможность легко и быстро подключить кабели без использования каких-либо инструментов. Модель отличается простотой управления и не требует сложного технического обслуживания.

1.1. Общее правило по технике безопасности

Предупреждение! Перед началом работы необходимо внимательно ознакомиться с настоящим руководством и изложенными в нем правилами эксплуатации, требованиями по технике безопасности, расположением и назначением органов управления. В целях безопасного использования:

1. Поддерживайте чистоту и порядок на рабочем месте. Любая помеха на рабочем месте или на

- рабочем столе может стать причиной травмы.
2. Принимайте во внимание обстановку, окружающую рабочее место. Не работайте с аппаратом под дождём. Не используйте аппарат в помещениях с повышенной влажностью. Поддерживайте хорошее освещение на рабочем месте. Не работайте аппаратом вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.
 3. Остерегайтесь удара электрическим током. Не касайтесь заземлённых поверхностей, например, трубопроводов, радиаторов, кухонных плит, корпусов холодильников.
 4. Во время работы с инструментом не разрешайте детям находиться поблизости. Не позволяйте посторонним дотрагиваться до аппарата или удлинителя. Посторонние лица не должны находиться на рабочем месте.
 5. Закончив работу храните аппарат в специально отведенном месте для хранения. Место для хранения аппарата должно быть сухим, недоступным для посторонних лиц и запирается на замок.
 6. Дети не должны иметь доступ к аппарату.
 7. Адекватно выбирайте аппарат для каждой конкретной работы. Не пытайтесь выполнить маломощным бытовым аппаратом работу, которая

- предназначена для высокомощного профессионального аппарата. Не используйте аппарат в целях, для которых он не предназначен.
8. Обратите внимание на выбор рабочей одежды. Одевайте специализированную одежду и обувь.
 9. Пользуйтесь защитной маской.
 10. Не допускайте порчи электрошнура. Никогда не переносите аппарат, удерживая его за шнур электропитания. Не дергайте за шнур с целью вынуть вилку из розетки. Оберегайте шнур от воздействия высоких температур, смазочных материалов и предметов с острыми краями.
 11. Будьте внимательны. Постоянно имейте хорошую точку опоры и не теряйте равновесия.
 12. Внимательно и ответственно относитесь к техническому обслуживанию аппарата и его ремонту. Для достижения лучших, рабочих характеристик и обеспечения большей безопасности при работе осторожно обращайтесь с аппаратом и содержите его в чистоте. При замене аксессуаров следуйте указаниям в соответствующих инструкциях. Периодически осматривайте электрошнур и в случае его повреждения отремонтируйте его в уполномоченном сервисном центре. Периодически осматривайте удлинители, которые Вы используете, и в случае повреждения

- производите их замену. Рукоятки аппарата должны быть сухими и чистыми, не допускайте их загрязнения смазочными материалами.
13. Выньте вилку электрошнура из розетки, если аппарат не используется, перед началом технического обслуживания, а также перед заменой аксессуаров.
 14. Работая вне помещения пользуйтесь удлинителями. В этом случае используйте только едлинители, предназначенные для работы на улице. Они имеют соответствующую маркировку.
 15. Будьте бдительны. Следите за тем, что Вы делаете. Придерживайтесь здравого смысла. Если Вы устали, не работайте с аппаратом.
 16. Проверяйте поврежденные детали. Прежде чем продолжить эксплуатацию аппарата, следует тщательно проверить защитный кожух или иные детали, которые имеют повреждения с целью установить, что они в рабочем состоянии и выполняют предназначенную им функцию. Проверьте надежность крепления деталей, исправность деталей, правильность сборки и любые другие параметры, которые могут повлиять на их работу. Защитный кожух или любые другие поврежденные детали необходимо отремонтировать или заменить в уполномоченном сервисном центре. Не работайте аппаратом с неисправным

переключателем «Вкл.\Выкл.».

17. Внимание. Во избежание травм используйте только те аксессуары или устройства, которые указаны в данном руководстве по эксплуатации сварочного аппарата инверторного типа.
18. Ремонт аппарата должен осуществляться исключительно в уполномоченном сервисном центре с использованием только оригинальных запасных частей. В противном случае возможно нанесение серьезного вреда здоровью пользователя.

Внимание! Перед проведением сварочных работ внимательно прочитайте указания по технике безопасности, приведенные в данном руководстве по эксплуатации. Не соблюдение нижеизложенных правил сделает не эффективной систему безопасности, предусмотренную производителем, что в свою очередь, может стать причиной тяжелых травм (удар электрическим током, получение ожогов) либо нанести ущерб имуществу (пожар).

1.2. Общие сведения

Сварочный аппарат инверторного типа представляет собой выпрямитель стабилизированного тока и предназначен для ручной дуговой сварки постоянным током. Особые характеристики данной системы сварочных аппаратов инверторного типа:

- Высокая скорость и точность регулировки тока

сварки, которые обеспечивают высокое качество сварки с использованием сварочного электрода.

- Сварочный аппарат повышает частоту сети с 50 Гц до 50 кГц, понижает напряжение и генерирует мощный постоянный ток для сварки посредством принципа широт но-импульсной модуляции.
- Инверторная система также позволяет значительно снизить размеры трансформатора и реактивное сопротивление. Такое снижение объема и веса повышает мобильность сварочного аппарата, увеличивает КПД.

Сварочные аппараты инверторного типа обладают рядом преимуществ, таких как: устойчивость дуги, легкость контроля ванны расплава, простота установки и эксплуатации, высокое качество и широкая область применения.

2. Меры безопасности при работе со сварочным аппаратом

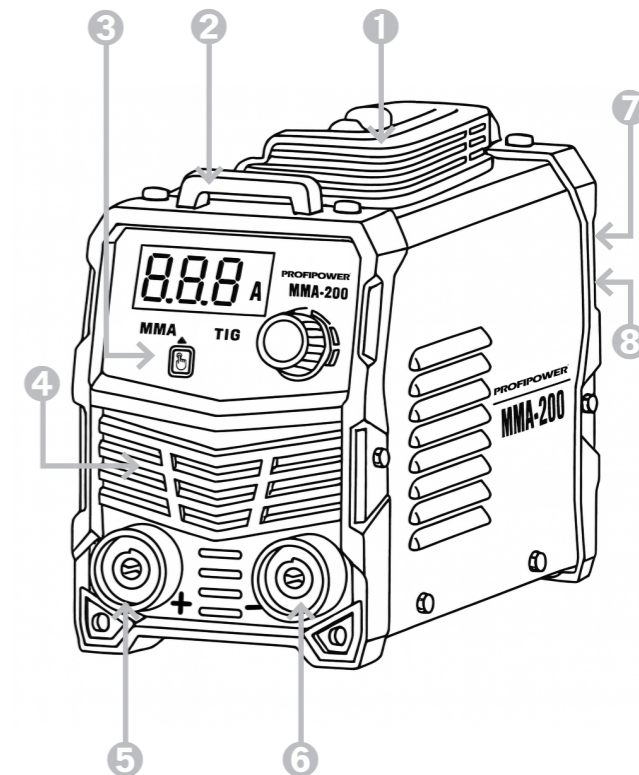
- Избегайте прямых контактов со сварочным контуром.
- Перед установкой аппарата и перед выполнением любой операции, проверки или ремонта отсоединяйте аппарат от питания.
- Электрическое подключение проводите в соответствии с общими нормами безопасности.
- Данный сварочный аппарат должен быть заземлен.

- Убедитесь в правильном заземлении розетки питания.
- Не используйте аппарат в мокрых или влажных помещениях. Не выполняйте сварку под дождем.
- Не работайте с кабелями с поврежденной изоляцией или ослабленными соединениями.
- Не производите сварку на контейнерах, емкостях или трубах, содержащих легковоспламеняющиеся материалы, газы или горючие жидкости.
- Избегайте сварки материалов, очищенных хлорсодержащими растворителями, а также вблизи таких растворителей.
- Удаляйте из зоны проведения работ все легковоспламеняющиеся материалы (дерево, бумагу и т.д.).
- Следите за обеспечением достаточного воздухообмена или средств для удаления сварочного дыма.
- Защищайте глаза с помощью фильтрующих очков, установленных на маску или каску. Используйте специальную одежду или перчатки для защиты открытых участков кожи от ультрафиолетовых лучей дуги.
- Не используйте сварочный аппарат для размораживания труб.
- Во избежание опрокидывания аппарата устанавливайте его на ровных поверхностях.

2.1. Внешний вид

Таблица №1. Устройство изделия

Наименование	Позиция
Ручка для транспортировки	1
Проушины для установки ремня	2
Панель управления	3
Вентиляционные отверстия	4
Панельная розетка «-»	5
Панельная розетка «+»	6
Сетевой провод	7
Кнопка включения	8



ВНИМАНИЕ!
Для усовершенствования и повышения качества инструмента, изготовитель оставляет за собой право вносить в его конструкцию изменения, не влияющие на эффективную и безопасную работу изделия без предварительного уведомления.

Рисунок 2.1. Устройство изделия

2.2. Технические характеристики

Таблица №2. Технические характеристики

Наименование	Позиция
Модель	MMA-200
Напряжение, В	220
Макс. мощность, кВт	6.5
Мин. ток, А	10
Макс. ток, А	200
Режим работы	DC
Мин. диаметр электрода, мм	1.6
Макс. диаметр электрода, мм	5
ПВ на максимальном токе	70%
Степень защиты	IP21
Наличие сетевой вилки	есть
Мин. входное напряжение, В	140
Разъем для сварочного кабеля	DX25
TIG сварка	нет
Длина проводов	2+1.2 м

2.3. Место установки

Необходимо разместить сварочный аппарат таким образом, чтобы отверстия для вентилирования охлаждающего воздуха не были ничем заграждены (принудительная циркуляция вентилятором). Не допускается попадание агрессивных паров, пыли, влаги и т.д. внутрь сварочного аппарата.

Подключение аппарата к питающей электросети:

Установить на питающий кабель соответствующую требованиям нормативов штепсельную вилку (стандарта 2P+T) соответствующей токопропускной способности, снабженную наконечником для заземления, к которому будет присоединен желто-зеленый провод кабеля. Подготовить соответствующую требованиям нормативов розетку, оснащенную плавким предохранителем или автоматическим выключателем. По таблице определить рекомендуемые номиналы предохранителя в амперах при максимальном номинальном потребляемом токе и номинальном напряжении сети.

Перед включением убедитесь, что напряжение, указанное на табличке аппарата, соответствует напряжению и частоте электросети.

Выполнение любых подключений к сварочному контуру должно производиться при отключенном от питающей сети сварочном аппарате.

Таблица №3. Подключение аппарата к питающей электросети

Номинал предохранителя, А	Сварочный ток, А	Токопропускная способность розетки, А	Сечение кабеля, кв.мм
16	140	16	10
16	160	25	10-16
25	180	36	16
25	200	36	16
25	250	36	16-25
36	300	36	25

Сварочный кабель с электрододержателем подключается к положительному полюсу (+) (см. раздел «Сварка»).

Кабель с рабочим зажимом подключается к отрицательному полюсу (-), другим концом должен соединяться к свариваемому изделию или рабочему месту как можно ближе к выполняемому шву.

ВНИМАНИЕ!

Подсоединяемые кабели должны быть прочно вставлены в клеммы, что позволит обеспечить хороший электрический контакт. Слабые соединения быстро приведут к перегреву, быстрому износу, потере эффективности и выводу из строя клемм.

Не используйте сварочные кабели длиной более 10 м. Не используйте металлические конструкции, не являющиеся частью свариваемого изделия, для заделки кабеля с рабочим зажимом, поскольку это нарушит

безопасность и приведет к некачественной сварке.

2.4. Сварка

Внимание! Большинство сварочных электродов подсоединяются к положительному полюсу, хотя некоторые типы электродов должны подсоединяться к отрицательному полюсу. Важно использовать инструкции фирмы-производителя на упаковке электродов, так как они указывают правильную полярность сварочного электрода, а также наиболее подходящий ток для выполняемых работ.

Регулируйте сварочный ток в зависимости от диаметра используемого электрода и от типа сварочного шва. В таблице 5 указан допустимый ток сварки в зависимости от диаметра электрода.

Диаметр электрода выбирается в зависимости от толщины металла, который необходимо сварить и от его подготовки.

Обратите внимание, что, в зависимости от диаметра электрода, более высокие значения сварочного тока используются для сварки в нижнем положении, тогда как вертикальная сварка (или сварка в вертикальном положении, так называемая «потолочная сварка») требует более низких значений сварочного тока.

Механические характеристики сварочного шва определяются, помимо силы сварочного тока, еще и другими параметрами, среди которых:

- диаметр и качество электрода;
- длина дуги;
- скорость и положение выполнения сварки;
- правильное хранение электродов (они должны быть защищены от внешних воздействий окружающей среды, и храниться в специальной упаковке).

Диаметр электрода, мм	Тип электрода	Ток сварки, А	
		Минимальный	Максимальный
1,6	Рутитовый	45	80
	Щелочной	75	110
	Целлюлозный	35	70
2	Рутитовый	60	105
	Щелочной	90	150
	Целлюлозный	45	90
2,5	Рутитовый	75	150
	Щелочной	105	180
	Целлюлозный	60	120
3,2	Рутитовый	120	210
	Щелочной	180	240
	Целлюлозный	105	195
4	Рутитовый	180	270
	Щелочной	210	330
	Целлюлозный	150	240
5	Рутитовый	240	375
	Щелочной	270	405
	Целлюлозный	210	360

Таблица №4. Допустимый ток сварки в зависимости от диаметра электрода

2.5. Выполнение сварочных работ

Во время работы ВСЕГДА используйте защитную маску с соответствующими очками для защиты глаз от сильного светового излучения, производимого электрической дугой. Маска позволяет следить за процессом сварки, одновременно защищая Вас.

Держа маску ПЕРЕД ЛИЦОМ, проведите концом электрода по месту сварки, причем движение вашей руки должно быть похоже на то, как вы зажигаете спичку. Это и есть правильный метод получения дуги.

ВНИМАНИЕ! Не стучите электродом при попытках получить дугу, так как это может привести к его повреждению и только затруднит получение дуги.

Как только дуга получена, старайтесь удерживать расстояние от места сварки равным диаметру электрода. Помните, что угол электрода при продвижении должен составлять 20-30 градусов. При продвижении должен составлять 20-30 градусов.



Рисунок 2.5. Выполнение сварочных работ

После выполнения сварочного шва верните электрод назад. Это необходимо сделать для заполнения сварочного кратера.

2.6. Опасные факторы при выполнении сварочных работ

Меры пожарной безопасности:

- Все воспламеняемые материалы должны быть удалены из зоны проведения сварочных работ. Не зажигайте дугу на газовом баллоне или вблизи него.
- Не пытайтесь проводить сварочные работы на топливных емкостях или емкостях, наполненных газом, если не предприняты адекватные меры, гарантирующие отсутствие в них паров. Перед проведением сварочных работ на топливных емкостях, они должны быть тщательно очищены с помощью пара.
- Во время сварочных работ образуются токсичные газы. Всегда работайте на хорошо вентилируемых площадках.
- Всегда используйте защитную маску или сварочный шлем, оснащенный соответствующим стеклянным фильтром. Никогда не пользуйтесь поврежденными средствами защиты.
- Во время сварки пользуйтесь защитными рукавицами. Они обеспечат защиту рук от

ультрафиолетового излучения и тепла, выделяемого электрической дугой. Также рекомендуется носить спецодежду.

- При сварке большим током используйте защитный фартук, который защитит от брызг.
- При проведении работ по потолочной сварке используйте соответствующий головной убор, который защитит голову и шею.
- Рекомендуется носить защитные ботинки со стальными носками.



- Слишком медленное продвижение электрода.



- Очень короткая дуга.



- Очень низкий ток сварки.



- Слишком быстрое продвижение электрода.



- Очень длинная дуга.



- Очень высокий ток сварки.



- Нормальный шов

Рисунок 2.6. Типы швов при ручной дуговой сварке

2.7. Критерии предельных состояний

Критерием предельного состояния являются следующие случаи:

- 1 Перетёрт или повреждён электрический кабель, повреждена изоляция горелки, сетевого шнура или вилки
- 2 Поврежден корпус изделия
- 3 Нарушение электрической изоляции
- 4 Отказ работы одной или нескольких функций
- 5 Не работает выключатель
- 6 Появление дыма или запаха гари из корпуса
- 7 Появление при работе инструмента резких посторонних звуков или сильной вибрации

В силу технической сложности изделия, все критерии предельных состояний не могут быть определены пользователем самостоятельно. В случае явной или предполагаемой неисправности обратитесь к разделу «Возможные неисправности и методы их устранения» или в специализированный сервисный центр.

2.8. Перечень критических отказов и ошибочные действия пользователя

Запрещается дальнейшая эксплуатация инструмента при выявлении следующих признаков:

- 1 Не использовать с поврежденным корпусом или поврежденным выключателем
 - 2 Не использовать при появлении дыма непосредственно из корпуса изделия, сильной вибрации
 - 3 Не использовать аппарат с перебитым или оголенным электрическим кабелем, нарушением изоляции горелки, сетевого шнура или вилки
 - 4 Не использовать на открытом пространстве во время дождя (в распыляемой воде)
 - 5 Не включать при попадании воды в корпус
- Если Вам что-то показалось ненормальным в работе изделия, немедленно прекратите его эксплуатацию.

2.9. Действия пользователя в случае инцидента, критического отказа или аварии

При возникновении инцидента, критического отказа или аварии следует незамедлительно остановить работу с инструментом, обесточить, обратиться в сервисную службу, действовать по указаниям службы сервиса, если таковые поступили, и не допускать людей к работе с инструментом.

3. Техническое обслуживание и ремонт



Перед любыми манипуляциями с аппаратом вытаскивайте штепсель из розетки. Для обеспечения качественной работы постоянно содержите аппарат и вентиляционные щели в чистоте.

3.1. Очистка

Очистите внутреннюю часть сварочного аппарата с помощью сухого сжатого воздуха через вентиляционные отверстия в корпусе аппарата, удалите сварочные брызги с наконечника горелки. Проверьте аксессуары и комплектующие аппарата, неисправные элементы замените.

3.2. Обслуживание

Проверьте сетевой кабель на отсутствие повреждений. Если кабель поврежден – обратитесь в сервисный центр для замены.

После включения электропитания проверьте сварочный аппарат на отсутствие вибрации, посторонних звуков или специфического запаха. При появлении одного из вышеперечисленных признаков отключите аппарат и обратитесь в сервисный центр. Убедитесь в работоспособности вентилятора. В случае его повреждения прекратите эксплуатацию аппарата и обратитесь в сервисный центр.

3.3. Заказ запасных частей

При заказе запасных частей укажите следующую информацию:

- 1) модель или тип инструмента;
- 2) артикул инструмента;
- 3) серийный идентификационный номер инструмента;
- 4) номер необходимой запасной части по схеме детализации.

3.4. Ремонт

Ремонт инструмента выполняется только квалифицированным персоналом уполномоченных сервисных центров. Используйте только рекомендованные запасные части.

3.5. Возможные неисправности и методы их устранения

Таблица №5. Возможные неисправности и методы их устранения

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
Нестабильное горение дуги или сильное разбрызгивание металла при варке	Неправильно подобран сварочный ток. Сила тока должна соответствовать рекомендуемому значению, указанному на пачке электродов или 25-40А на 1 мм диаметра электрода	Установите силу тока, соответствующую диаметру электрода
Нестабильное горение дуги или сильное разбрызгивание металла при варке	Низкое напряжение питающей сети, напряжение должно соответствовать значению от 140В до 250 В	Установить стабилизатор напряжения мощностью не менее 10 кВт
	Не зажаты кабельные разъемы в панельных гнездах	Зажмите их поворотом по часовой стрелке
	Сечение провода питающей сети менее 4 мм ²	Используйте провод сечением не менее 4 мм ²
	Подгорание контактов в соединениях питающей сети	Устраните причину подгорания контактов
Сварки нет, хотя сварочный инвертор включен, индикатор сети светится	Чрезмерно длинный удлинитель - более 25 м	В данном случае лучше применять провод сечением более 4 мм ²
	Нет контакта или плохой контакт зажима "массы" и детали	Восстановите контакт
Отключение напряжения при сварке	Обрыв сварочных кабелей	Восстановите целостность сварочных кабелей
	Автоматический выключатель питающей сети неисправен или не соответствует номиналу по току (например, менее 25А)	Проводить работы в соответствии с нагрузкой
Загорается индикатор перегрева при сварке	Превышен параметр "продолжительности нагрузки". Индикатор перегрева включается при нагреве свыше 80° С	Проводить работы в соответствии с нагрузкой

4. Гарантийное обязательство

При покупке изделия проверьте его исправность и комплектность, оформите гарантийный талон должным образом. Вы можете ознакомиться с правилами гарантийного обслуживания в гарантийном талоне.

5. Срок службы, хранение, транспортировка и утилизация

5.1 Срок службы изделия

Срок службы изделия составляет 5 лет при соблюдении требований данной инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию. При полной выработке ресурса инструмент утилизировать в соответствии с установленными правилами в государствах Таможенного союза. Применение отслужившего инструмента по иному назначению запрещено!

5.2. Хранение

Хранить в сухом месте вдали от источников повышенных температур и воздействия солнечных лучей. При хранении избегать резкого перепада температур. Подробные требования к условиям хранения смотрите в ГОСТ 15150.

5.3. Транспортировка

Категорически не допускается падение и любые механические воздействия на упаковку при транспортировке. Подробные требования к условиям транспортировки смотрите в ГОСТ 15150.

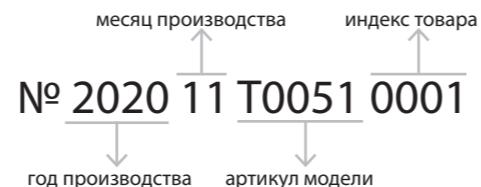
5.4. Утилизация

Отслужившие свой срок инструменты, аккумуляторы принадлежности и упаковку следует сдавать на экологически чистую утилизацию отходов. Технические жидкости и смазки, неисправные детали следует утилизировать как специальные отходы. Не выбрасывайте инструменты в бытовой мусор!

5.5. Информация для пользователя

Информация о стране происхождения указана на корпусе изделия и в приложении. Производитель: YONGKANG BT TOOLS CO., LTD. Ионгканг БТ Тулз Ко., Лтд., Чжэцзян, КНР.

6. Расшифровка серийного номера



УСЛОВИЯ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИИ

Гарантийные условия составлены на основе действующего законодательства РФ: Федерального Закона РФ «О защите прав потребителей» от 07.02.1992 М 2300-1 (ред. от 18.07.2019) и ч. ст. 454-491 Гражданского кодекса РФ». Гарантия предоставляется только Потребителю, который приобрел Товар исключительно для личных нужд, не связанных с осуществлением предпринимательской деятельности. Гарантией предусматривается бесплатный ремонт или замена дефектных запасных частей в гарантийный период. Гарантия не распространяется на компоненты, подверженные нормальному износу и разрушению. Гарантия не предусматривает удовлетворение дополнительных претензий, обязательств по возмещению прямого или косвенного ущерба, убытков или затрат, понесенных вследствие использования или неиспользования инструмента в каких бы то ни было целях. При наличии в комплектации нескольких аккумуляторов, необходимо указывать серийный номер каждого инструмента в гарантийном талоне.

Сроки предоставления гарантии:

Срок гарантии составляет 12 месяцев и начинается со дня передачи Товара Потребителю. Для подтверждения даты покупки необходимо полностью оформить гарантийный талон (с датой и штампом

торгующей организацией) и сохранить документы, подтверждающие дату и место покупки Гарантийный ремонт осуществляется только уполномоченными Сервисными центрами. Адреса авторизованных сервисных центров указаны на сайте производителя www.profpowers.ru. Для установления гарантийного случая техническое освидетельствование инструмента производится только в уполномоченных сервисных центрах. Решение о полной замене инструмента или проведения гарантийного ремонта остается за службами сервиса. Инструмент предоставляется в ремонт в чистом виде, в полном комплекте.

PROFIPOWER[®]

www.profipowers.ru