



**ЗВАРЮВАЛЬНИЙ АПАРАТ
ІНВЕРТОРНОГО ТИПА
ТА-00-352 / ТА-00-353**



**ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ**

ЗАГАЛЬНІ ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ

Попередження. Перед початком роботи необхідно уважно ознайомитися з цим посібником і викладеними в ньому правилами експлуатації, вимогами по техніці безпеки, розташуванням та призначенням органів управління.

З метою безпечного використання:

- Підтримуйте чистоту та порядок на робочому місці. Будь яка перешкода на робочому місці або на робочому столі може стати причиною травми.
- Уникайте небезпечних умов, що оточує робоче місце. Не користуйтеся апаратом під дощем. Не використовуйте апарат в приміщеннях з підвищеною вологістю. Підтримуйте гарне освітлення на робочому місці. Не користуйтеся апаратом поблизу легкозаймистих рідин або газів.
- Остерігайтеся удару електричним струмом. Не торкайтеся заземлених поверхонь, наприклад, трубопроводів, радіаторів, кухонних плит, корпусів холодильників
- Під час роботи з інструментом не дозволяйте дітям перебувати поблизу. Не дозволяйте стороннім доторкатися до апарату або подовжувача. Сторонні особи не повинні перебувати на робочому місці.
- Закінчивши роботу зберігайте апарат в спеціально відведеному місці для зберігання.
- Місце для зберігання апарату повинно бути сухим, недоступним для сторонніх осіб і замикатися на замок. Діти не повинні мати доступ до апарата.
- Адекватно вибирайте апарат для кожної конкретної роботи. Не намагайтеся виконати малопотужним побутовим апаратом роботу, яка призначена для високо потужного професійного апарату. Не використовуйте апарат з метою, для яких він не призначений.
- Зверніть увагу на вибір робочого одягу. Одягайте спеціалізований одяг та взуття.
- Користуйтеся захисною маскою.
- Не допускайте псування електричного кабелю. Ніколи не переносьте апарат, утримуючи його за шнур електроживлення. Не тягніть за шнур з метою виїняти вилку з розетки. Оберігайте шнур від впливу високих температур, мастильних матеріалів та предметів з гострими кроями.
- Будьте уважні. Постійно майте гарну точку опори й не втрачайте рівноваги.
- Уважно й відповідально ставтеся до технічного обслуговування апарату і його ремонту. Для досягнення кращих, робочих характеристик та забезпечення більшої безпеки при роботі обережно поводьтеся з апаратом і зберігайте його в чистоті. При заміні аксесуарів додержуйтеся вказівок у відповідних інструкціях. Періодично оглядайте електричний дріт і в разі його ушкодження відремонтуйте його в уповноваженому сервісному центрі. Періодично оглядайте подовжувачі, які Ви використовуєте, і в разі ушкодження проведіть їх заміну. Рукоятки апарату повинні бути сухими і чистими, не допускайте їх забруднення мастильними матеріалами.
- Виміть вилку електричного дроту з розетки, якщо апарат не використовується, перед початком техобслуговування, а також перед заміною аксесуарів.
- Працюючи поза приміщенням, користуйтеся подовжувачами. У цьому випадку використовуйте тільки ті подовжувачі які призначені для роботи на вулиці. Вони мають відповідне маркування.
- Будьте пильні. Слідкуйте за тим, що Ви робите. Дотримуйтеся здорового глузду. Якщо Ви утомилися, не працюйте з апаратом.
- Перевіряйте ушкоджені деталі. Перш ніж продовжити експлуатацію апарату, слід ретельно перевірити захисний кожух або інші деталі, які мають ушкодження з метою встановити, що вони в робочому стані й виконують призначену їм функцію. Перевірте надійність кріплення деталей, справність деталей, правильність складання і будь-які інші параметри, які можуть вплинути на їх роботу. Захисний кожух або будь-які інші пошкоджені деталі необхідно відремонтувати або замінити в уповноваженому сервісному центрі. Не користуйтеся апаратом з несправним перемикачем «Вкл. \ Вимк.».

- Увага. Щоб уникнути травм використовуйте тільки ті аксесуари або пристрої, які вказані в цій інструкції зварювального апарату інверторного типу ТехАС.
- Ремонт апарату повинен здійснюватися винятково в уповноваженому сервісному центрі з використанням тільки оригінальних запасних частин. В іншому випадку можливе нанесення серйозної шкоди здоров'ю користувача.

Увага! Перед проведенням зварювальних робіт уважно прочитайте вказівки з техніки безпеки, наведені в цьому посібнику з експлуатації. Не дотримання нижчевикладених правил зробить неефективною систему безпеки, передбачену виробником, що в свою чергу, може стати причиною важких травм (удар електричним струмом, отримання опіків) чи завдати шкоди майну (пожежа).

ЗАГАЛЬНІ ВІДОМОСТІ

Зварювальний апарат інверторного типу являє собою випрямляч стабілізованого струму і призначений для ручного дугового зварювання постійним струмом. Особливі характеристики даної системи зварювальних апаратів інверторного типу:

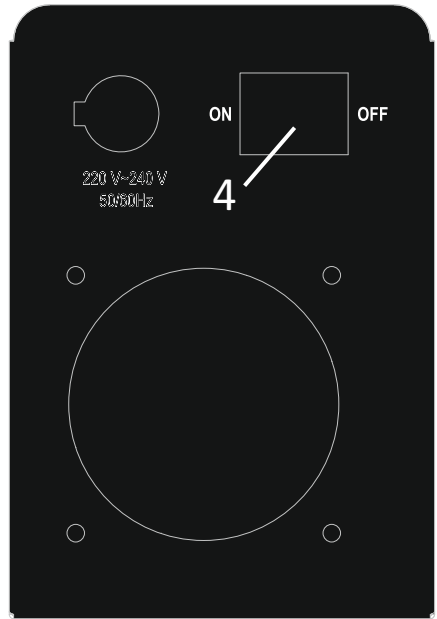
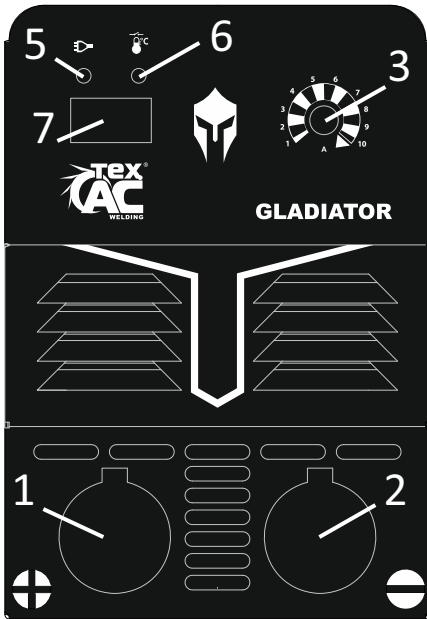
- Висока швидкість і точність регулювання струму зварювання, які забезпечують високу якість зварювання з використанням зварювального електрода.
- Зварювальний апарат підвищує частоту мережі з 50 Гц до 50 кГц, знижує напругу і генерує потужний постійний струм для зварювання за допомогою принципу широтно-імпульсної модуляції.
- Інверторна система також дозволяє значно знизити розміри трансформатора і реактивний опір. Таке зниження обсягу і ваги підвищує мобільність зварювального апарату, збільшує ККД.

Зварювальні апарати інверторного типу мають ряд переваг, таких як: стійкість дуги, легкість контролю ванни розплаву, простота установки та експлуатації, висока якість і широка область застосування.

ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ ПРИ РОБОТІ З ЗВАРЮВАЛЬНИМ АПАРАТОМ

- Уникайте прямих контактів зі зварювальним контуром.
- Перед установкою апарату і перед виконанням будь-якої операції, перевірки або ремонту вимикайте апарат від мережі живлення.
- Електричне під'єднання проводити відповідно до загальних норм безпеки.
- Даний зварювальний апарат повинен бути заземлений.
- Переконайтеся в правильному заземленні розетки живлення.
- Не використовуйте апарат в мокрих або вологих приміщеннях. Не використовуйте свій пристрій зварювання під дощем.
- Не користуйтеся кабелями з пошкодженою ізоляцією або ослабленими сполуками.
- Не виконуйте зварювання на контейнерах, ємностях або трубах які містять легкозаймисті матеріали, гази або горючі рідини.
- Уникайте зварювання матеріалів, очищених хлорсодержащими розчинниками, а також поблизу таких розчинників.
- Видаляйте через зони проведення робіт все легкозаймисті матеріали (дерево, папір і т.д.).
- Слідкуйте за забезпеченням достатнього повітрообміну та засобів для видалення зварювального диму.
- Захищайте очі за допомогою фільтруючих очок, встановлених на маску або каску.
- Використовуйте спеціальний одяг або рукавички для захисту відкритих ділянок шкіри від ультрафіолетових променів дуги.
- Не використовуйте зварювальний апарат для розморожування труб.
- Щоб уникнути перекидання апарату встановлюйте його на рівних поверхнях.

ОПИС



- 1 Позитивна клема (+) для підключення зварювального кабелю з електродотримачем.
- 2 Негативна клема (-) для підключення кабелю з робочим затискачем.
- 3 Потенціометр регулятора зварювального струму з градуйованою шкалою в амперах. Дозволяє виконати регулювання під час проведення зварювальних робіт.
- 4 Перемикач «Вкл. / Викл.» знаходиться на задній панелі зварювального апарату.
- 5 Індикатор живлення зварювального апарату
- 6 Індикатор термостатичною захисту. Вимкнений, якщо зварювальний апарат працює нормально. Світіння даного індикатора свідчить про те, що перевищена температура всередині апарату і спрацювала термічний захист. Сам апарат при цьому включений, але живлення на вихідні схеми не подається до тих пір, поки не буде досягнута нормальна температура. Після необхідного охолодження апарат запускається автоматично.
- 7 Дисплей

МІСЦЕ ВСТАНОВЛЕННЯ

Необхідно розмістити зварювальний апарат таким чином, щоб отвори для вентиляювання охолоджуючого повітря не були нічим загороджені (примусова циркуляція вентилятором). Не допускається попадання агресивних парів, пилу, вологи і т.д. всередину зварювального апарату. Підключення до електромережі Встановити на кабель живлення відповідну вимогам нормативів штепсельну вилку (стандарту 2P + T) відповідної токопровідної здатності, забезпечену наконечником для заземлення, к якому буде приєднаний жовто-зелений провід кабелю. Підготувати відповідну вимогам нормативів розетку, оснащену плавким запобіжником або автоматичним вимикачем. По таблиці визначити рекомендовані номінали запобіжника в амперах при максимальному номінальному споживаній струмі і номінальній напрузі

Номінал запобіжника, А	Зварювальний струм, А	Струмпропускна здатність розетки, А	Перетин кабелю, 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

Перед включенням переконайтеся, що напруга, зазначена в таблиці апарату, відповідає напрузі та частоті електромережі.

Виконання будь-яких підключень до зварювального контуру повинно проводитися при відключеному від мережі живлення зварювальному апараті.

Зварювальний кабель з електродотримачем підключається до позитивного полюса (+).

Кабель з робочим затискачем підключається до негативного полюса (-), іншим кінцем повинен приєднуватися до зварювального виробу або робочого місця якомога ближче до виконуваного шву.

УВАГА!

Приєднані кабелі повинні бути міцно вставлені в клемми, що дозволить забезпечити хороший електричний контакт. Слабкі з'єднання швидко приведуть до перегріву, швидкого зносу, втрати ефективності та виведення з ладу клем. Не використовуйте зварювальні кабелі довжиною понад 10 м.

Не використовуйте металеві конструкції, які не є частиною виробу, що зварюється, для заміни кабелю з робочим затискачем, оскільки це порушить безпеку і призведе до неякісної зварювання.

ЗВАРЮВАННЯ

Увага!

Більшість зварювальних електродів під'єднуються до позитивного полюса, хоча деякі типи електродів повинні приєднуватися до негативного полюса. Важливо використовувати інструкції фірми-виробника на упаковці електродів, так як вони вказують правильну полярність зварювального дроту, а також найбільш підходящий струм для виконуваних робіт. Регулюйте полярний струм в залежності від діаметра використовуваного електрода і від типу зварювального шва. Нижче наводиться таблиця допустимих струмів зварювання в залежності від діаметра електрода:

Діаметр електрода, мм	Тип електрода	Струм зварювання, А	
		Мінімальний	Максимальний
1,6	Рутиловий	45	80
	Лужний	75	110
	Целюлозний	35	70
2	Рутиловий	60	105
	Лужний	90	150
	Целюлозний	45	30
2,5	Рутиловий	75	150
	Лужний	100	180
	Целюлозний	60	120
3,2	Рутиловий	120	210
	Лужний	180	240
	Целюлозний	105	195
4	Рутиловий	180	270
	Лужний	210	330
	Целюлозний	150	240
5	Рутиловий	240	375
	Лужний	270	405
	Целюлозний	210	360

Діаметр електрода вибирається в залежності від товщини металу, який необхідно зварити і від його підготовки.

Зверніть увагу, що, в залежності від діаметра електрода, більш високі значення зварювального струму використовуються для зварювання в нижньому положенні, тоді як вертикальне зварювання (або зварювання у вертикальному положенні, так звана «стельова сварка») вимагає більш низьких значень зварювального струму.

Механічні характеристики зварювального шва визначаються, крім сили зварювального струму, ще й іншими параметрами, серед яких:

- діаметр і якість електрода;
- довжина дуги;
- швидкість і положення виконання зварювання;
- правильне зберігання електродів (вони повинні бути захищені від зовнішніх впливів навколишнього середовища, і зберігатися в спеціальній упаковці).

ВИКОНАННЯ ЗВАРЮВАЛЬНИХ РОБІТ

Під час роботи ЗАВЖДИ використовуйте захисну маску з відповідними окулярами для захисту очей від сильного світлового випромінювання, виробленого електричною дугою. Маска дозволяє стежити за процесом зварювання, одночасно захищаючи Вас.

Тримавши маску ПЕРЕД ОБЛИЧЧЯМ, проведіть кінцем електрода за місцем зварювання, причому рух вашої руки має бути схоже на те, як ви запалюєте сірник. Це і є правильний метод отримання дуги.

УВАГА! Не стукайте електродом при спробах отримати дугу, так як це може призвести до його пошкодження і тільки ускладнить отримання дуги.

Як тільки дуга отримана, намагайтеся утримувати відстань від місця зварювання рівним діаметру електрода. Пам'ятайте, що кут електрода при просуванні повинен складати 20-30 градусів.



Після виконання зварного шва поверніть електрод назад. Це необхідно зробити для заповнення зварювального кратера.

НЕБЕЗПЕЧНІ ФАКТОРИ ПРИ ВИКОНАННІ ЗВАРЮВАЛЬНИХ РОБІТ

Заходи пожежної безпеки:

- Все займисті матеріали повинні бути видалені із зони проведення зварювальних робіт. Не запалюйте дугу на газовому балоні або поблизу нього.
- Не намагайтеся проводити зварювальні роботи на паливних ємностях або ємностях, наповнених газом, якщо не вжито адекватних заходів, що гарантують відсутність в них парів. Перед проведенням зварювальних робіт на паливних ємностях, вони повинні бути ретельно очищені за допомогою пари.
- Під час зварювальних робіт утворюються токсичні гази. Завжди працюйте на добре вентильованих майданчиках.
- Завжди використовуйте захисну маску або зварювальний шолом, оснащений відповідним скляним фільтром. Ніколи не користуйтеся пошкодженими засобами захисту.
- Під час зварювання користуйтеся захисні рукавиці. Вони забезпечать захист рук від ультрафіолетового випромінювання і тепла, що виділяється електричною дугою. Також рекомендується носити спецодяг.
- При зварюванні великим струмом використовуйте захисний фартух, який захистить від бризок.
- При проведенні робіт по стельового зварювання використовуйте відповідний головний убір, який захистить голову і шию.
- Рекомендується носити захисні черевики зі сталевими носками.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗВАРЮВАЛЬНИХ ШВІВ



- Занадто повільне просування електрода.



- Дуже коротка дуга.



- Дуже низький струм зварювання.



- Занадто швидке просування електрода.



- Дуже довга дуга.



- Дуже високий струм зварювання.



- Нормальний шов

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Увага! Перед зняттям панелей апарату для виконання будь-яких операцій всередині нього, обов'язково витягніть штекер з розетки живлення, оскільки при виконанні робіт всередині апарату, що знаходиться під напругою, існує небезпека ураження електричним струмом при прямому контакті з частинами під напругою.

Регулярно, в залежності від частоти використання зварювального апарату в запиленому приміщенні, виконуйте перевірку його внутрішньої частини. Видаляйте пил з внутрішніх компонентів апарату повітряним потоком під низьким тиском.

Забороняється виконувати зварювання відкритим апаратом!

Дії при несправності

При несправній роботі зварювального апарату, перш, ніж звернутися в сервісний центр за технічною допомогою, самостійно виконайте наступні перевірки:

- Переконайтеся, що зварювальний струм, регульований потенціометром з градуйованою шкалою, відповідає діаметру і типу використовуваного електрода.
- Жовтий індикатор вказує на перегрів, коротке замикання, занадто низька або висока напруга.
- При спрацьовуванні термічної захисту, почекайте, поки не відбудеться охолодження зварювального апарату. Переконайтеся в справній роботі вентилятора охолодження.
- Перевірте напругу мережі живлення. Апарат не працюватиме при дуже низькому або високій напрузі. Автоматичний запуск апарату відбудеться тільки в тому випадку, якщо напруга повернеться до свого колишнього рівня.
- Переконайтеся в тому, що на виході зварювального апарата немає короткого замикання. В іншому випадку потрібно усунути несправність.
- Всі з'єднання зварювального контуру повинні бути справними, а робочий зажим повинен бути міцно

несправність	Причина несправності	методи усунення
Нестабільне горіння дуги або сильне розбризування металу при зварюванні	Неправильно підібраний зварювальний струм. Сила струму повинна відповідати рекомендованим значенням, зазначеним на пацці електродів або 25-40А на 1 мм діаметра електрода	Встановіть силу струму, відповідну діаметру електрода
Постійне прилипання електрода при правильному виборі сили зварювального струму	<ul style="list-style-type: none"> - Низька напруга мережі живлення, напруга повинна відповідати значенню від 140В ДО 250 В - Не затиснуті кабельні роз'єми в панельних гніздах - Перетин дроту мережі живлення менше 4 мм² - Підгорання контактів у з'єднаннях живильної мережі - Надмірно довгий подовжувач більш ніж 25 м 	<ul style="list-style-type: none"> - Встановити стабілізатор напруги потужністю не менше 10 кВт - Затисніть їх поворотом за годинниковою стрілкою - Використовуйте дріт перерізом не менше 4 мм² - Усуньте причину підгорання контактів - В даному випадку краще застосовувати провід перетином понад 4 мм².
Зварювання немає, хоча зварювальний інвертор включений, індикатор мережі світиться	<ul style="list-style-type: none"> - Немає контакту або поганий контакт затиску "маси" і деталі - Обрив зварювальних кабелів 	<ul style="list-style-type: none"> - Відновіть контакт - Відновіть цілісність зварювальних кабелів.
Відключення напруги при зварюванні	- Автоматичний вимикач мережі живлення несправний або не відповідає номіналу по току (наприклад, менше 25А)	- Проводити роботи відповідно до навантаження.
Загоряється індикатор перегріву при зварюванні	- Перевищене параметр "тривалості навантаження". Індикатор перегріву вмикається при нагріванні понад 80 ° С	- Припиніть зварювання і дайте апарату охолонути до відключення індикатора

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

При експлуатації дотримуйтесь нижченаведених правил:

- Не допускайте механічних пошкоджень (удари, падіння та інше);
- Оберегайте електроінструмент від впливу зовнішніх джерел тепла і хімічно-активних речовин, а також від попадання рідин і сторонніх предметів всередину;
- Забезпечте ефективне охолодження;
- Вимикайте апарат за допомогою вимикача перед відключенням від мережі електроживлення.

У разі невиконання вищевказаних правил експлуатації гарантійні зобов'язання не надаватимуться!

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ

Основні технічні дані зварювальних апаратів інверторного типу TA-00-352 / TA-00-353

Модель	TA-00-352	TA-00-353
Робоча напруга	140-250 В	140-250 В
Номінальна частота	50Гц	50Гц
Номінальна потужність	6,4 кВА	7,5 кВА
Діапазон регулювання струму	30-260 А	30-310 А
Напруга холостого ходу	85 В	85 В
Робочий цикл *,% за 10 хв при максимальному струмі зварювання	80	80
Ккд	85%	85%
Коефіцієнт потужності	0,93	0,93
Використовувані електроди	1,6-4,0 мм	1,6-5,0 мм
Ступінь захисту	IP21S	IP21S

* Робочий цикл: вказує час, протягом якого зварювальний апарат може виробляти відповідний струм. Виражається в %, виходячи з 10 хвилин за цикл (наприклад: 80% = 8 хвилинам роботи, 2 хвилини очікування і т.д.).

КОМПЛЕКТАЦІЯ

Найменування	Кількість, шт
Зварювальний апарат	1
Керівництво з експлуатації (Технічний паспорт)	1
Гарантійний талон	1
Зварювальний кабель з електродотримачем	1
Зварювальний кабель з робочим затискачем	1
Мережевий кабель	1

Виробник залишає за собою право на внесення змін в технічні характеристики і комплектацію виробу без попереднього повідомлення.

ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА (ПОСТАЧАЛЬНИКА)

Шановний покупець!

Ми висловлюємо Вам щиру вдячність за Ваш вибір. Ми зробили все можливе, щоб цей виріб задовольняв Вашим запитам, а якість відповідала кращим світовим зразкам.

При купівлі виробу вимагайте перевірки його комплектації, зовнішнього вигляду та правильного заповнення гарантійного талона в Вашій присутності.

У разі виникнення несправностей не намагайтеся самостійно ремонтувати виріб, тому що це небезпечно і призводить до втрати гарантії.

ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

- Виробник гарантує роботу зварювального апарату протягом трьох років з дня продажу.
- Гарантія не поширюється на аксесуари зварювального апарату.
- Гарантійний ремонт не проводиться при порушенні вимог, викладених в паспорті.
- Гарантійний ремонт не проводиться при порушенні цілісності конструкції.
- Гарантійний ремонт проводиться тільки за наявності чеку в якому вказана дата продажу, заповненому гарантійному талоні де стоїть підпис продавця та підпис покупця.

Даний документ не обмежує певні законом права споживача, але доповнює і уточнює обумовлені законом зобов'язання, які передбачають угоди сторін.

УТИЛІЗАЦІЯ

Не викидайте виріб, приналежності та упаковку разом зі звичайним сміттям. Відслуживши свій термін виріб, приналежності й упаковку слід здавати на екологічно чисту утилізацію (рециркуляцію) відходів на підприємства, що відповідають умовам екологічної безпеки.

СПИСОК СЕРВІСНИХ ЦЕНТРІВ

У разі виникнення несправності, Ви можете звернутися в зручний для Вас сервісний центр вибравши необхідний сервісний центр з вказаного переліку

№	Місто	Адреса	Телефон	Зварювальні апарати	Електроінструмент	Бензотехніка
1	Івано-Франківськ	вул.Коновальця, 425А	+38 (068) 068 34 46, (066) 431 08 03		*	*
2	Бердичев	вул. Одеська 58А	+38 (096) 528 81 01		*	*
3	Бердянськ	вул. Італійська 51	+38 (050) 104 42 14		*	*
4	Вінниця	вул. Добролюбова 6	+38 (098) 221 27 97	*	*	*
5	Гайсин	вул. 1-го травня, 4	+38 (068) 051 76 34		*	*
6	Гола Пристань	вул. 1 Травня, 296а	+38 (097) 535 62 21		*	*
7	Дніпро	вул. Новокримська 3Б	+38 (063) 232 10 91		*	*
8	Дніпро	пр-т Пушкіна 20	+38 (093) 578 73 89	*	*	*
9	Дніпро	вул. Новоорловская, 30	+38 (050) 324 77 89, (097) 959 08 96		*	*
10	Дніпро	Курчатовський р-к. місце 140	+38 (063) 635 02 68		*	*
11	Житомир	вул. Сергія Параджанова 53	+38 (096) 982 85 09	*	*	*
12	Житомир	вул. Хлібна, 19	+38 (063) 469 81 06, (096) 678 74 02		*	*
13	Запоріжжя	вул. Братська 80	+38 (068) 446 17 90		*	*
14	Запоріжжя	вул. Світла 16А	+38 (050) 941 56 41, (068) 338 02 90		*	*
15	Калуш	вул. Богдана Хмельницького 1А	+38 (050) 061 96 83		*	*
16	Житомир	ринок Сенной в'їзду 1 місце 2	+38 (063) 755 78 44		*	*
17	Київ	пр-т Голосіївський 106/2	+38 (044) 257 88 92	*	*	*
18	Київ	пл. Петропавлівська 1	+38 (097) 941 91 81	*	*	*
19	Київ	вул. Перова, 1 А	+38 (095) 770 58 85, (097) 021 86 86	*	*	*
20	Луцьк	вул. Вахтангова 2	+38 (066) 125 54 91		*	*
21	Львів	вул. Зелена 238	+38 (067) 940 52 22		*	*
22	Львів	вул. Кукурудзiana 1, пав.№50С	+38 (097) 620 97 73	*	*	*
23	Маріуполь	пр-т Бойко 141	+38 (099) 363 23 87		*	*
24	Мелітополь	вул. Інтеркультурна 58	+38 (066) 129 34 44, (067) 427 72 72		*	*
25	Миколаїв	вул. Автомобільна 10	+38 (067) 510 16 39		*	*
26	Миколаїв	вул. 1-а Слободська 62	+38 (0512) 584 04 4		*	*
27	Львов	вул. Наукова 10Б	+38 (097) 500 93 68		*	*
28	Новоград-Волинський	вул. Шевченко, 54	+38 (093) 344 36 01		*	*
29	Одеса	вул. Академіка Вільямса 89 і	+38 (067) 280 28 82	*	*	*
30	Павлоград	вул. Горького 145/1	+38 (066) 091 98 88		*	*
31	Северодонець	пр. Гвардійський 1	+38 (066) 005 65 25		*	*
32	смт.Заболотів	пл.Бандері, 1	+38 (098) 715 60 44		*	*
33	Тернопіль	вул. Шептицького 23	+38 (096) 709 71 81		*	*
34	Харків	Вологодський в'їзд 6	+38 (057) 717 98 36		*	*
35	Хмельницький	пр-к 1-й Мирний 20	+38 (067) 354 05 15		*	*
36	Хмельницький	вул. Гагаріна 37/1	+38 (068) 153 06 55	*	*	*
37	Хмельницький	вул. Красовського, 5/1	+38 (093) 344 36 01		*	*
38	Хмельницький	вул. Грушевського, 45	+38 (097) 212 25 58		*	*
39	Черкаси	вул. В'ячеслава Чорновола 12/3	+38 (097) 292 20 61		*	*
40	Чернівці	вул. Ремісника 49, оф.2	+38 (063) 699 35 02		*	*

ПРОСТИЙ РЕМОНТ

Якщо не знайшли відповідного сервісного центру, ви можете відремонтувати свій інструмент відправивши його в центральний сервісний центр через компанію «Нова Пошта» зробивши кілька простих кроків.

Підготовка

- ✓ інструмент повинен бути в повній комплектації;
- ✓ підготувати до відправки правильно заповнений гарантійний талон і копію документа, що підтверджує покупку товару;
- ✓ описати на листку паперу в довільній формі проблему;
- ✓ запакувати виріб з усім вище перерахованим в коробку для транспортування.

Відправлення

- ✓ Віднести коробку в найближче відділення «Нова Пошта» та заповнити бланк:
- ✓ Одержувач: ЄДРПОУ 38991829
- ✓ Адреса одержувача: м.Київ, вул. Сирецька 9 (відділення №66)
- ✓ Вказати оціночну вартість 300 грн.
- ✓ Необхідно вказати назву інструмента
- ✓ Платник за послуги доставки: одержувач

Отримання

- ✓ отримати повідомлення з номером декларації;
- ✓ отримати інструмент з усуненими несправностями в відділенні «Нова Пошта»;
- ✓ користуватися «Інструментом Вашої мрії»

Надамо всю необхідну інформацію на питання щодо сервісного обслуговування по одному із зазначених телефонів

+38 (044) 492 05 65

+38 (068) 311 32 32

+38 (095) 311 32 32

Україна, м Київ, вул. Сирецька, 25А
тел. (044) 492-05-65
e-mail: sales@tex-ac.com.ua
www.tex-ac.com.ua