



УСТАНОВКА ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

START CutLine 80
START CutLine 120
START CutLine 160



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



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Выражаем Вам свою глубочайшую признательность за приобретение установки воздушно-плазменной резки CutLine TM START. Надеемся, что наша продукция поможет сделать ваш труд более производительным, легким и безопасным!

Производитель оставляет за собой право без уведомления потребителя вносить изменения в конструкцию изделий, технические характеристики и комплектацию для улучшения их технологических и эксплуатационных параметров. Внимательно изучите данную инструкцию по эксплуатации и техническому обслуживанию. Сохраняйте инструкцию по эксплуатации весь срок работы установки.

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ИНСТРУКЦИЕЙ!

Данный аппарат не предназначен для использования лицами (включая детей) с пониженными физическими, чувственными или умственными способностями, или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний, если они не находятся под контролем или не проинструктированы об использовании прибора лицом, ответственным за их безопасность. Дети должны находиться под контролем для недопущения работы с аппаратом без соответствующего надзора. Аппарат использует электрическую дугу между электродом и разрезаемым материалом в качестве источника тепла для плавления разрезаемого металла и является источником повышенной опасности.

В данном руководстве возможны неточности. Пожалуйста, свяжитесь с нами при их обнаружении.

Редакция 12.2024



НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ



При неправильной эксплуатации оборудования процессы сварки и резки представляют собой опасность для сварщика и людей, находящихся в пределах или рядом с рабочей зоной. Поэтому, процессы сварки (резки) должны осуществляться только при условии неукоснительного соблюдения всех действующих норм правил техники безопасности. Пожалуйста, внимательно прочтите данное руководство и разберитесь в нем перед установкой и эксплуатацией данного оборудования.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ

Перед установкой /эксплуатацией сварочного оборудования следует обращать внимание на:

- другие сетевые кабели, кабели и провода управления, телефонные и охранные кабели вверху, внизу и рядом со сварочным оборудованием;
- радио и телевизионные приемники и передатчики;
- компьютеры и другую оргтехнику;
- оборудование, отвечающее за безопасность производственных объектов;
- устройства, связанные со здоровьем окружающих людей (исп. электронные стимуляторы, слуховые аппараты);
- электронные контрольно-измерительные приборы.

ЗАЩИТА ОТ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

Любое поражение током имеет вероятность смертельного исхода, поэтому всегда избегайте касания открытых токопроводящих частей. Используйте изолирующие коврики и перчатки; одежда должна быть всегда сухой. Старайтесь не проводить работы резке в местах с избыточной влажностью. Заземляйте оборудование в соответствии с правилами эксплуатации электроустановок и техники безопасности. При замене кабеля, а также в случаях снятия крышки с аппарата, обязательно отсоедините аппарат от сети.

ЗАЩИТА ОРГАНОВ ДЫХАНИЯ

Дым и газ, образующиеся в процессе плазменной резки – опасны для здоровья. Зона резки должна хорошо вентилироваться. Металлы, имеющие в составе или покрытиях: свинец, кадмий, цинк, ртуть и бериллий, могут выделять ядовитые газы в опасных концентрациях под воздействием плазменной дуги. При необходимости резки таких материалов обязательно наличие вытяжной вентиляции, либо индивидуальных средств защиты органов дыхания, обеспечивающих фильтрацию или подачу чистого воздуха. Если покрытие из таких металлов невозможно удалить с места сварки и средства защиты отсутствуют, проводить резку категорически запрещено.

ЗАЩИТА ОТ ОБЛУЧЕНИЯ

Ультрафиолетовое излучение плазменной дуги может нанести непоправимый вред глазам и коже; поэтому обязательно используйте сварочную маску /щиток и защитную одежду. Маска должна быть полностью исправна, в противном случае ее следует заменить, поскольку излучение плазменной дуги может нанести вред глазам. Опасно смотреть незащищенными глазами на дугу на расстоянии менее 15 метров. Необходимо принять меры для защиты людей, находящихся в рабочей зоне или рядом с ней.



ПОЖАРА – ВЗРЫВООПАСНОСТЬ



Средства пожаротушения (огнетушитель, вода, песок, пр.) должны быть доступны в ближней зоне сварки. Работающий персонал обязан знать, как пользоваться средствами пожаротушения. Все взрывоопасные материалы должны быть удалены на минимальное расстояние 10 метров от места проведения работ. Никогда не проводите работы по резке в помещении с большой концентрацией пыли, огнеопасного газа или испарений горючих жидкостей в атмосфере. После каждой операции убедитесь, что свариваемое изделие достаточно остыло, прежде чем касаться его руками или горючими / взрывоопасными материалами.

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Аппараты серии START CutLine, предназначенные для резки, произведены на базе современной инверторной технологии. Благодаря использованию мощных транзисторных IGBT модулей и применению принципа широтно-импульсной модуляции (PWM), выпрямленное напряжение сети (50Гц) преобразуется в высокочастотное переменное напряжение (40кГц), которое подаётся на первичную обмотку силового ферритового трансформатора. Затем, на вторичной обмотке получается переменное высокочастотное напряжение, которое преобразуется теперь уже в постоянное. Такой принцип работы позволяет использовать силовой трансформатор значительно меньшего размера и уменьшить вес инверторного оборудования.

Для возбуждения дуги используется осциллятор, генерирующий высоковольтный, высокочастотный импульс напряжения. Данный аппарат отличается стабильной, надёжной и эффективной работой, низким уровнем шума в процессе сварки (резки).

Оборудование для резки серии CUT, может широко применяться для резки углеродистой стали, нержавеющей стали, различных сплавов стали, меди, алюминия и других цветных металлов.

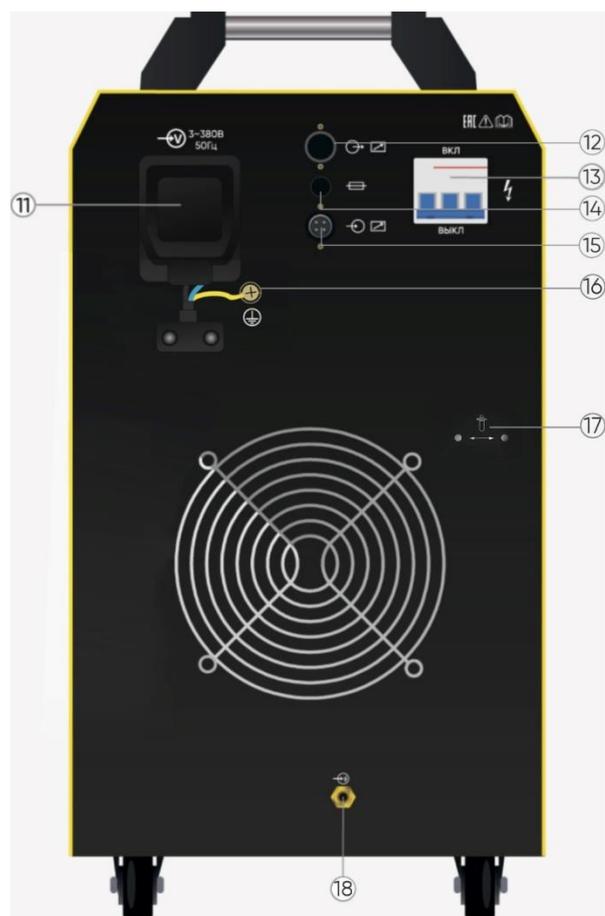
ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ:

CutLine 80

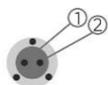


- 1 – Цифровой индикатор силы тока.
- 2 – Проверка давления сжатого воздуха.
- 3 – Переключение режима работы 2Т/4Т.
- 4 – Индикатор питания.
- 5 – Индикатор неисправности: перегрев/перегрузка.
- 6 – Регулятор силы тока.
- 7 – Разъем подключения клеммы заземления.
- 8 – Разъем контроля дежурной дуги плазматрона.
- 9 – Разъем управления.
- 10 – Разъем подключения плазматрона.
- 11 – Кнопка (автомат) включения/выключения аппарата.
- 12 – Штуцер подключения сжатого воздуха.
- 13 – Клеммная коробка подключения сетевого кабеля
- 14 – Винт заземления
- 15 – Место крепления фильтр-регулятора

CutLine 120-160



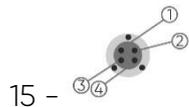
- 1- Цифровой индикатор силы тока
- 2 - Проверка давления сжатого воздуха.
- 3 - Переключение режима работы 2Т/4Т.
- 4 - Индикатор неисправности: перегрев/перегрузка.
- 5 - Индикатор питания.
- 6 - Регулятор силы тока.
- 7 - Разъем подключения клеммы заземления.
- 8 - Разъем контроля дежурной дуги плазматрона.
- 9 - Разъем управления.
- 10 - Разъем подключения плазматрона.
- 11- Клеммная коробка подключения сетевого кабеля
- 12 - Разъем вывода значения напряжения дуги.



1. "+"

2. "-"

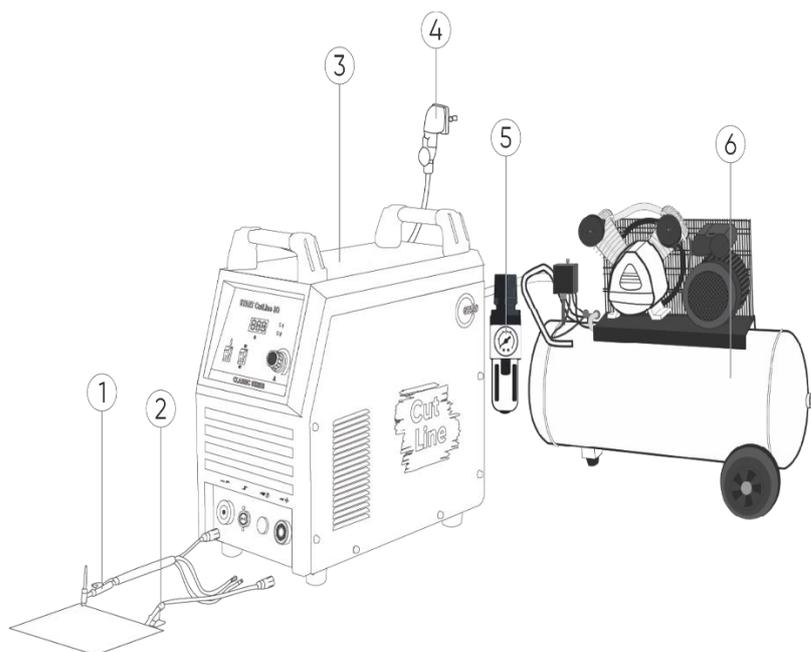
- 13 - Кнопка (автомат) включения/выключения аппарата
- 14 - Предохранитель.



- 15 - 1,2- Запуск 3,4 Сигнал переноса дуги

- 16. - Винт заземления
- 17.- Место крепления фильтр-регулятора
- 18 - Штуцер подключения сжатого воздуха

УСТАНОВКА, ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ



- 1 – Плазматрон (Резак)
- 2 – Клемма заземления
- 3 – Источник (Аппарат воздушно-плазменной резки)
- 4 – Кабель подключения аппарата к питающей сети
- 5 – Фильтр-регулятор давления сжатого воздуха
- 6 – Источник сжатого воздуха (компрессор, пневмолиния)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	CutLine 80	CutLine 120	CutLine 160
Параметры питающей сети (В,Гц)	АС380В ±15%, 50/60Гц		
Потребляемая мощность, (кВт)	10,5	15	26
Напряжение холостого хода, (В)	280	268	320
Диапазон регулирования сварочного тока, (А)	20-80	20-120	30-160
Номинальное напряжение дуги, (В)	108	115	120
Продолжительность включения (ПВ) EN60974-1 (40°С)	60%		
КПД, %	85		
Коэффициент мощности	0,93		
Класс изоляции	F		
Класс защиты	IP21		
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный (бесконтактный) поджиг дуги		
Рекомендованные параметры компрессорного оборудования: рабочее давление (атм.) / производительность (л/мин.)	Не менее 4,5 атм. / 320 л/мин.	Не менее 6,0 атм. / 420л/мин.	Не менее 8,0 атм. / 460л/мин
Максимальная толщина реза (мм)	25	30	50
Вес, (кг)	25	36,5	54
Габаритные размеры, мм (ДхШхВ)	500x250x420	575x 286x502	575x 286x502

*Компрессор в комплектацию аппарата не входит

Важно отметить, что любое увеличение длины питающих кабелей или кабелей плазматрона может отразиться на работе данного оборудования, в связи с понижением уровня потребляемого напряжения из-за увеличения сопротивления кабелей, значение которого прямо пропорционально зависит от их длины. Рекомендуется использовать кабели, соответствующие по длине и сечению данному оборудованию.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Наименование	Наименование установки воздушно-плазменной резки	
	CutLine 80	CutLine 120/160
Плазматрон Р-80 (длина 4 м)	+	+
Клемма заземления с кабелем 3 м.	+	+
Фильтр-регулятор давления сжатого воздуха	+	+
Инструкция по эксплуатации, гарантийный талон	+	+

* Производитель оставляет за собой право вносить изменения в комплектацию оборудования.



1. Подключение к сети:

Каждый аппарат для резки оснащен силовым кабелем питания, подсоедините его к сети с требуемыми параметрами (указаны в основных характеристиках оборудования) посредством силовой вилки (в комплект поставки не входит), либо через автоматы к распределительному щитку. Провода сетевого кабеля должны иметь надежный (плотный) контакт с сетевым разъемом, чтобы избежать перегрева места соединения. Проверьте сетевое напряжение с помощью вольтметра на соответствие требованиям раздела «Основные характеристики» до начала проведения работ и непосредственно во время резки.

ВНИМАНИЕ:

Запрещается подсоединять аппарат к сети, с напряжением больше разрешенного. Требуемые параметры электросети указаны в разделе «Основные характеристики». Аппарат оснащен системой автоматической компенсации напряжения, что позволяет ему поддерживать его уровень в пределах заданного диапазона. В случае если сетевое напряжение не соответствует допустимым отклонениям $\pm 15\%$ от номинала, оборудование для резки может быть повреждено. При установке аппарата обязательно заземлите корпус. Прежде чем приступить к работам по сварке/резке проверяйте надежность заземления. Не касайтесь электрода голыми руками, во избежание статического и электрического поражения током.

2. Подключение сжатого воздуха:

Подсоедините шланг подачи сжатого воздуха к входному разъему на фильтр-регуляторе давления сжатого воздуха. Подсоедините выходное отверстие редуктора к штуцеру подачи сжатого воздуха на задней панели аппарата с помощью шланга высокого давления. Установите фильтр-регулятор давления сжатого воздуха на крепление. Откройте вентиль фильтр-регулятора и установите необходимое давление воздуха. Давление воздуха во время резки не должно опускаться ниже 4,5 кг/см². Своевременно сливайте конденсат с фильтра-сборника.



3. Подключение плазматрона:

Плазматрон (1), кабель контроля дежурной дуги (2) и управления (3) должны быть надежно (плотно) подключены к соответствующим разъемам на панели управления. Люфт не допустим (возможен перегрев контактов в месте соединения).



Установите электрод в плазматрон, установите сопло и защитный наружный кожух плазматрона.

4. Подключение клеммы заземления:

Подключите кабель с заземляющим зажимом (4) к гнезду «+» на панели управления.

ВНИМАНИЕ! Осмотр, сборка оборудования, замена расходных материалов могут производиться только тогда, когда аппарат отключен от сети.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Установите выключатель сети на передней или задней панелях управления в положение «Вкл./ON», загорится индикатор включения в сеть, а на цифровом датчике появится установленное значение тока.

Установите требуемые значения давления и объема сжатого воздуха на фильтре, используя манометр. Правильный выбор давления поступающего газа – критически важный фактор, влияющий на продолжительность срока службы сопла, электрода и качества резки.

Проверьте подачу сжатого воздуха используя кнопку «ГАЗ/ТЕСТ» на передней панели управления аппарата или нажав курок плазменного резака (ВНИМАНИЕ: при нажатии на курок плазматрона возбуждается дежурная дуга, существует возможность получения термического или электрического ожога. Держите плазматрон правильно)

Выберите режим работы плазматрона резки 2T/4T

Установите необходимые значения рабочего тока, выберите оптимальное расстояния между плазматроном и поверхностью разрезаемого металла.

Разрезаемый материал	Толщина разрезаемого материала (мм)	Тип используемого плазматрона		Сила тока реза (А)	Рабочее давление (Атм)
		P-80	CS-141		
Углеродистая сталь	1-5	1,1	1,1	20-40	5
	5-10	1,3	1,1/1,4	40-55	6
	10-15	1,3	1,4	50-60	6
	15-20	1,5	1,7	60-70	6-8
	20-40	1,7	1,9	70-80	6-8
	40-60	-/-	1,9	100-160	6-8
Алюминий и сплавы	2-10	1,3/1,5	1,4/1,7	20-40	6
	10-20	1,5/1,7	1,7/1,9	40-80	8
	20-30	-/-	1,9	80-160	8
Нержавеющая сталь	1-5	1,3	1,4	20-40	6
	5-10	1,3/1,7	1,4/1,7	35-50	8
	10-15	1,3/1,7	1,7/1,9	50-70	8
	15-25	1,7	1,9	70-80	8
	25-30	-/-	1,9	80-140	8

ВНИМАНИЕ: данные указанные в таблице носят рекомендательный характер и могут отличаться (в том числе и значительно) от реальных показателей в зависимости от условий, при которых происходит резание металла.

ВАЖНО: для качественного и быстрого реза разрезаемые детали должны быть предварительно подготовлены, очищены от краски, ржавчины и прочих загрязнений.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

Не поднося плазматрон к изделию, нажмите кнопку управления на плазматроне. Автоматически включается подача сжатого воздуха, срабатывает осциллятор поджига, появляется плазменный поток дежурной дуги. Если нет возбуждения дежурной дуги, то необходимо проверить подключение плазматрона и клеммы заземления к установке плазменной резки, а также состояние сопла и электрода плазматрона, предварительно отключив аппарат от сетевого напряжения. Проверить давление сжатого воздуха.

Перед началом резки поднесите плазматрон к заготовке, при этом сопло не должно касаться металла заготовки (бесконтактный способ возбуждения плазменной дуги). Нажмите кнопку управления, вслед за дежурной включается основная плазменная дуга. Выполняйте резку с равномерной скоростью, в соответствии с требованиями по качеству резки и толщиной обрабатываемого материала.

Постепенно снижайте скорость в конечной стадии резки. Затем, отпустите кнопку управления плазматрона.

Если на сопле расплавленного металла, то эффективность охлаждения снижается. Вовремя очищайте сопло от брызг металла, используйте защитные спреи.

Плазмотрон оснащен специальным упором, который обеспечивает постоянный зазор между соплом плазмотрона и заготовкой. Упор обеспечивает стабильность резки и исключает касание сопла и материала заготовки. Возникновение повреждений, как плазмотрона, так и заготовки неизбежно при их соприкосновении.

Замена сопла и электрода

Электрод и сопло подлежат замене в следующих случаях:

- износ электрода (катода) на 1,5 мм и более
- имеет место деформация сопла;
- происходит снижение скорости резки;
- есть трудности при возбуждении дуги;
- получается неровный рез.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Перед проведением технического обслуживания или ремонта отсоедините аппарат от сети.

Убедитесь в том, что кабель клеммы заземления правильно подсоединен к аппарату.

Проверьте качество всех соединений шлангов и проводов (особенно розетки) и затяните неплотные соединения; при возникновении окисления, удалите его при помощи наждачной бумаги или мелкозернистого абразива, обеспечьте надежный контакт.

Не подносите конечности, волосы, части свободной одежды и инструменты близко к подвижным частям аппарата (вентилятор). Не прикасайтесь к токоведущим проводам.

Регулярно удаляйте пыль с помощью чистого и сухого сжатого воздуха; если оборудование находится в сильно загазованной и загрязненной атмосфере, то его чистка должна производиться ежемесячно

Регулярно проверяйте емкость фильтр-регулятора. В случае если фильтр-регулятор наполнен, слейте жидкость

Давление сжатого воздуха должно быть уменьшено до величины, безопасной для внутренних деталей данного оборудования

Всегда вытирайте воду и капли дождя сразу после их обнаружения, а также проверяйте изоляцию соединений мегаомметром (как частей оборудования между собой, так и соединения с кожухом), сразу же прекращайте резку, при обнаружении каких-либо аномальных явлений.

Если оборудование не используется в течение длительного времени, храните его в сухом месте.



ДИАГНОСТИКА НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Причины неисправности
Горит лампа индикатора сети, но встроенный вентилятор и кнопка управления плазмотрона не работают	Оборудование может находиться в режиме защиты от сбоев. Выключите аппарат на некоторое время, а затем запустите снова.
Горит индикатор сети, вентилятор охлаждения работает. При нажатии кнопки управления плазмотрона электромагнитный клапан подачи сжатого воздуха работает, но не работает осциллятор и горит индикатор «сбоев».	1. Внутренние неисправности электрической схемы аппарата. Обратитесь в сервисный центр. 2. Номинал питающей сети не соответствует паспортным данным аппарата.
Нет возбуждения дуги.	1. Низкое напряжение сети. 2. Нет давления воздуха

Внимание: В случае поломки, ремонт данного оборудования может осуществляться только высококвалифицированными специалистами в специализированных сервисных центрах.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Транспортировку изделия рекомендуется производить упакованным в тару, крытым транспортом любого вида, обеспечивающим его сохранность, в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта. При транспортировке должна быть исключена возможность перемещения изделия внутри транспортного средства. Во время транспортировки и хранения сварочного аппарата берегите его от попадания влаги.

Храните сварочный аппарат в сухом, отапливаемом и хорошо проветриваемом помещении при температуре воздуха от +5 °С до +40 °С и не подвергайте его воздействию повышенной влажности, коррозионно-опасных газов и пыли.

УТИЛИЗАЦИЯ



Изделие не относится к обычным бытовым отходам. В случае утилизации необходимо доставить его к месту приема соответствующих отходов.

Данный знак означает, что по окончании срока эксплуатации устройства его нельзя выбрасывать вместе с обычными бытовыми отходами. Передайте устройство в официальный пункт сбора на утилизацию. Таким образом, Вы поможете сохранить окружающую среду.

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Благодарим вас за то, что вы выбрали оборудование торговой марки «START», 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.

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

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 www.startweld.ru 8(800)333-16-54

EAC

Год и месяц изготовления оборудования указан 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»

СЕРИЙНЫЙ
НОМЕР

2302XXXXXXXXXX

год

месяц

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 12 месяцев со дня продажи конечному потребителю. Срок службы изделия – 36 месяцев при его правильной эксплуатации. По истечении срока службы необходимо произвести техническое обслуживание квалифицированными специалистами в сервисной службе за счет владельца, с удалением продуктов износа и пыли. Использование изделия по истечении срока службы допускается только в случае его соответствия требованиям безопасности данного руководства. В случае если изделие не соответствует требованиям безопасности, его необходимо утилизировать. Изделие не относится к обычным бытовым отходам. В случае утилизации необходимо доставить его к месту приема соответствующих отходов.

Дефекты сборки изделия, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно после проведения сервисным центром диагностики изделия.

Гарантийный ремонт осуществляется при соблюдении следующих условий:

- Имеется в наличии товарный или кассовый чек и гарантийный талон с указанием в нем заводского (серийного) номера изделия, даты продажи, подписи покупателя, штампа торгового предприятия.
- Предоставление неисправного изделия в чистом виде.
- Гарантийный ремонт производится только в течение срока, указанного в данном гарантийном талоне.

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.

Гарантийное
ремонт не предоставляется:

- При неправильном и нечетком заполнении гарантийного талона;
- На изделие, у которого не разборчив или изменен серийный номер;
- На последствия самостоятельного ремонта, разборки, чистки и смазки изделия в гарантийный период (не требуемых по инструкции эксплуатации), о чем свидетельствует, например: заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей;
- На изделие, которое эксплуатировалось с нарушениями инструкции по эксплуатации или не по назначению;
- На повреждения, дефекты, вызванные внешними механическими воздействиями, воздействием агрессивных средств и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др.;
- На неисправности, вызванные попаданием в изделие инородных тел, небрежным или плохим уходом, повлекшим за собой выход из строя изделия;
- На неисправности, возникшие вследствие перегрузки изделия, которые повлекли за собой выход из строя двигатель или другие узлы и детали;
- На неисправности возникшим в процессе установки, освоения, модификации или использования изделия;
- На такие виды работ, как регулировка, чистка, смазка и прочий уход, относящиеся к техническому обслуживанию изделия;
- Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть обнаружена при продаже изделия.

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.

Горячая линия сервисной службы 8-800-333-16-54

Адреса авторизованных сервисных центров представлены на сайте: startweld.ru/service/

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № - от 20 года

Изделие	Установка воздушно-плазменной резки START	Модель	CutLine
Серийный №		Срок гарантии	1 год
Продавец		Дата отгрузки	
Контактные данные Продавца: Адрес		Подпись продавца _____ М П	
Телефон			
Изделие получено без повреждений корпуса, в исправном состоянии. Подпись Покупателя _____			



STARTWELD | RU

 vk.com/startweld

 youtube.com/startweld

