



СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ  
**START modelMIG 350**  
**START modelMIG 500**

В комплекте с подающим механизмом

**WF-MM 350**

**WF-MM 500**



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



**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



## Общие указания

### ОСТОРОЖНО

**Прочтите инструкцию по эксплуатации!**

**Инструкция по эксплуатации содержит сведения о том, как обезопасить себя при использовании изделия.**

- Читайте инструкции по эксплуатации всех компонентов системы!
- Выполняйте мероприятия по технике безопасности!
- Соблюдайте национальные предписания!
- При необходимости следует подтвердить соблюдение данных положений подписью.

### УКАЗАНИЕ

**При наличии вопросов относительно монтажа, ввода в эксплуатацию, режима работы, особенностей места использования, а также целей применения обращайтесь к вашему торговому партнеру или в наш отдел поддержки.**

Ответственность в связи с эксплуатацией данного аппарата ограничивается только функциями аппарата. Любая другая ответственность, независимо от ее вида, категорически исключена. Вводом аппарата в эксплуатацию пользователь признает данное исключение ответственности.

Производитель не может контролировать соблюдение требований данного руководства, а также условия и способы монтажа, эксплуатацию, использование и техобслуживание аппарата.

Неквалифицированное выполнение монтажа может привести к материальному ущербу и, в результате, подвергнуть персонал опасности. Поэтому мы не несем никакой ответственности и гарантии за убытки, повреждения и затраты, причиненные или каким-нибудь образом связанные с неправильной установкой, неквалифицированным использованием, а также неправильной эксплуатацией и техобслуживанием.

## 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.

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ Настоящим заявляем, что оборудование предназначено для промышленного и профессионального использования, имеет декларацию о соответствии ЕАС. Соответствует требованиям ТР ТС 004/2011 «Низковольтное оборудование», ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств», ТР ЕАЭС 037/216 «Об ограничении применения опасных веществ в изделиях электротехники и радиоэлектроники».

## Информация об изготовителе

Производитель: 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



## Содержание

Общие указания .....	2
Содержание .....	3
1 Указания по технике безопасности.....	4
2 Использование по назначению .....	6
3 Технические характеристики .....	7
4 Внешний вид и обозначения .....	8
5 Функционирование и подготовка к работе.....	12
5.1 Функционирование.....	12
5.1.1 Настройка рабочей точки (сварочная мощность).....	12
5.1.2 Циклограмма процесса сварки. 2-х тактный режим .....	13
5.1.3 Циклограмма процесса сварки. 4-х тактный режим с функцией заварки кратера .....	14
5.2 Подготовка к работе.....	15-16
6 Техническое обслуживание .....	17
6.1 Общее .....	17
6.2 Работы по техническому обслуживанию, интервалы .....	17
6.2.1 Ежедневные работы по техобслуживанию .....	17
6.2.2 Ежемесячные работы по техобслуживанию .....	17
6.2.3 Ежегодная проверка (осмотр и проверка во время эксплуатации).....	17
6.3 Работы по техническому обслуживанию.....	17
7 Гарантийные обязательства.....	18

## 1 Указания по технике безопасности

### ВНИМАНИЕ!

Пожалуйста, ознакомьтесь со всеми пунктами настоящей инструкции, прежде чем приступить к использованию аппарата или началу работы.



Представленные ниже правила безопасности очень важны, так как процесс сварки включает в себя использование высокого сетевого напряжения, выделение большого количества тепла в пламени дуги, дыма, ядовитых газов и сварочных дымов и ИК и УФ излучение. По этому соблюдение настоящих правил необходимо при эксплуатации аппарата



#### Поражение сварочным током может быть смертельным!

- Не касайтесь назлектризованных частей.
- Выключайте аппарат после завершения работы. Отключите электропитание переводом головного выключателя аппарата в положение «Выкл.» («Off») аппарата и отсоединив штепсель питания.
- Используйте специальные средства защиты при работе с высоким напряжением. Следите, чтобы спецодежда не была поврежденной или влажной.
- Только специалисты, ознакомленные с правилами безопасности, могут работать и управлять аппаратом, если заземления аппарата невозможно.
- Соблюдайте правило “работа одной руки”, проверяя питание напряжения в аппарате. Не используйте обе руки в аппарате. Одна рука должна быть свободна.
- Отключайте электропитание перед перемещением аппарата.
- Если необходимо снять верхнюю крышку и боковые панели аппарата, пожалуйста, отключите электропитание, и ждите, по крайней мере, одну минуту. Постоянный ток и высокое напряжение все еще остаются некоторое время после отключения аппарата от питающей сети.



#### Статическое электричество может повредить печатные платы!

- Используйте антистатический браслет перед переносом монтажных плат или других частей.
- Складирование, передвижение и транспортировку монтажных плат производить в специальной антистатической сумке или коробке

#### Опасность огня и взрыва

- Не ставьте аппарат на нагретые поверхности.
- Не производите сварочные работы рядом с горючими материалами.



#### Брызги расплавленного металла и окалина могут повредить глаза

- Используйте специальные средства (маски) для защиты глаз и кожи лица и шеи.



#### Магнитные поля могут вывести из строя кардиостимуляторы

- Люди, использующие сердечные кардиостимуляторы не должны быть рядом с местом проведения сварочных работ.



## Падающие предметы могут стать причиной травм, а также повредить аппарат

- Ставьте и держите аппарат в безопасном месте, не допускайте возможности возникновения механических и электрических повреждений.
- Используйте обе руки для снятия или перемещения аппарата.
- Для перемещения аппарата должны использоваться специальные приспособления (тележки, ящики и т.д.).



## Перегрузка аппарата может привести к перегреву

- Выдерживайте период охлаждения. Следите за продолжительностью нагрузки.
- Уменьшите сварочный ток и рабочее время перед повторным процессом сварки
- Не блокируйте поток воздуха, входящий в машину. Сопротивление потока воздуха НЕ ДОЛЖНО быть увеличено из-за фильтрации потока воздуха.



## Пары сварки могут причинить вред здоровью

- Используйте принудительную вентиляцию и воздушные фильтры для удаления или фильтрации вредных дымов.
- Соблюдайте меры безопасности, влияющие на экологическую чистоту окружающей среды и предусмотренные национальным законодательством.



## Излучение от сварочной дуги может привести к поражению открытых частей тела и глаз

- Используйте комплект защитной одежды: сварочную маску, специальный костюм, перчатки сварщика обувь.
- Так же грамотно подбирайте светофильтр на маску.



## Ненадлежащее обращение с баллонами защитного газа!

Ненадлежащее обращение с баллонами защитного газа может привести к тяжелым травмам со смертельным исходом.

- Необходимо следовать инструкциям производителя газа и предписаниям регламентирующим работу со сжатым газом.
- Установите баллон с защитным газом в предусмотренное для него место и закрепите его крепежным элементом!
- Не допускать нагрева баллона с защитным газом!



## Опасность опрокидывания!

При перемещении и установке аппарат может опрокинуться и травмировать или нанести вред персоналу. Устойчивость от опрокидывания обеспечивается только при угле наклона до 10°.

- Установка или транспортировка аппарата допускается только на ровной и твердой поверхности!
- Навешиваемые детали должны быть закреплены подходящими средствами!
- При транспортировке внешние устройства подачи проволоки необходимо зафиксировать (избегать неконтролируемого вращения)!

## Повреждения, вызванные не отсоединёнными питающими линиями!

При транспортировке не отсоединённые питающие линии (сетевые и управляющие кабели и т. д.) могут стать источником опасности, например, подсоединённые аппараты могут опрокинуться и травмировать персонал!

- Отсоедините питающие линии

Аппараты сконструированы для работы в вертикальном положении!

Работа в неразрешенных положениях может привести к повреждению аппарата либо персонала.

- Транспортировка и эксплуатация исключительно в вертикальном положении!

### Эксплуатация

Диапазон температур окружающего воздуха:

- от -10 °C до +40 °C

Относительная влажность воздуха:

- до 50 % при 40 °C
- до 90 % при 20 °C

### Транспортировка и хранение

Хранение в закрытых помещениях, диапазон температур окружающего воздуха:

- от -40 °C до +55 °C

Относительная влажность воздуха

- до 90 % при 20 °C

## 2 Использование по назначению

### ВНИМАНИЕ!

**Опасность вследствие использования не по назначению!**

При использовании не по назначению аппарат может стать источником опасности для людей, животных и материальных ценностей. Поставщик не несет ответственность за возникший вследствие такого использования ущерб!

- Использовать аппарат только по назначению и только обученному, квалифицированному персоналу!
- Не выполнять изменения или доработки аппарата!

Инверторный сварочный аппарат **START modelMIG 350/500** в комплекте с устройством подачи проволоки **WF-MM 350/500** предназначен для электродуговой сварки в среде защитного газа сварочной проволокой сплошного сечения и порошковой проволокой.

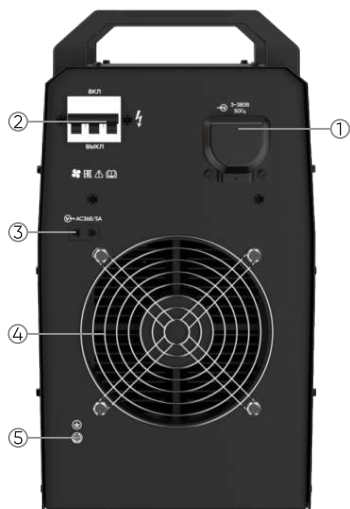
### Особенности

- Широкая амплитуда питающей сети  $3 \times 380 \pm 15\%V$
- Регулировка динамики дуги может осуществляться непрерывно в процессе сварки, что позволяет произвести быструю корректировку и получить мягкую дугу и минимальное разбрызгивание
- Функция "мягкого" старта (низкая скорость подачи сварочной проволоки до касания с изделием) обеспечивает легкое возбуждение сварочной дуги
- Выбор режима настройки – Ручной/Синергетический
- Регулируемые параметры сварки: Сварочный ток (скорость подачи сварочной проволоки (УПП)), сварочное напряжение (УПП), сварочный ток (скорость подачи сварочной проволоки) заварки кратера (источник), сварочное напряжение заварки кратера (источник), регулировка динамики дуги (источник)
- Сварка / тест газа
- Бестоковая заправка проволоки
- 2 / 4-тактный переключатель режимов сварки
- 2TSD – двухтактный режим работы MIG с заваркой кратера
- Выбор сварочной проволоки 0,8 / 1,0 / 1,2 на START modelMIG 350 и 1,0 / 1,2 / 1,6 на START modelMIG 500
- Возможна эксплуатация с длиной соединительного кабеля от 5 до 30 м

## 3 Технические характеристики

Модель	<b>START modelMIG 350</b>		<b>START modelMIG 500</b>	
	MIG	MMA	MIG	MMA
Напряжение (V)	3x380В ± 15%			
Номинальная потребляемая мощность	13,5кВт	12,4кВт	22,2кВт	20,1кВт
Диапазон регулирования напряжения	16,5-31,5В	20,4-32,8В	16,5-29В	20,4-40В
Диапазон сварочного тока (А)	50-350А	10-320А	50-500А	10-500А
Рабочий цикл(40°С 10мин)	60% 350А	60% 320А	60% 500А	60% 500А
	100% 271А	100% 249А	100% 387А	100% 387А
Напряжение холостого хода (ММА)(В)	64		77	
КПД	85		85	
Коэффициент мощности	0.93		0.98	
Класс защиты	21S		21S	
Класс изоляции	H		H	
Охлаждение	Принудительное воздушное		Принудительное воздушное	
Размеры(мм.)/Вес (кг)	630x295x580/33		630x295x580/33	
Подающий механизм	<b>WF-MM 350</b>		<b>WF-MM 500</b>	
Рабочий цикл(40°С 10мин)	100%350А		60%500А 100%350А	
Диаметр проволоки	0.8/1.0/1.2		0.8/1.0/1.2/1.6	
Размеры(мм.)/Вес (кг)	700x300x460/15.1			

## 4 Внешний вид и обозначения



Источник тока. Вид спереди.

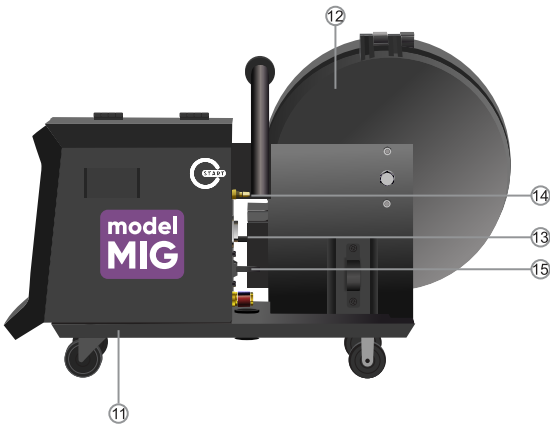
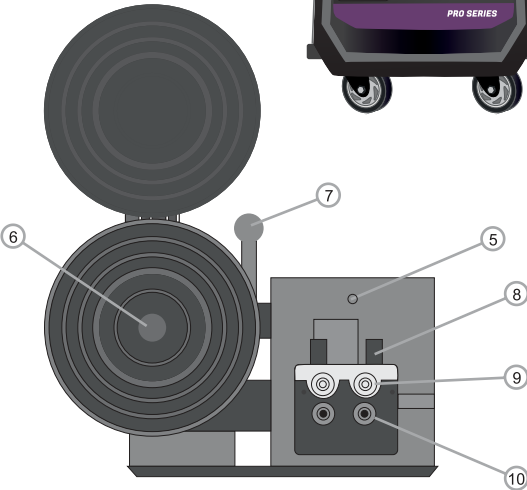
- 1 Разъем « - » для подключения сварочного кабеля
- 2 Решетка радиатора
- 3 Панель управления
- 4 Разъем « + » для подключения сварочного кабеля
- 5 Разъем для подключения кабеля управления

Источник тока. Вид сзади.

- 1 Сетевой кабель
- 2 Кнопка вкл/выкл
- 3 Разъем подключения подогревателя газа
- 4 Вентилятор
- 5 Подключение заземления к корпусу аппарата



1	Выбор 2х/4х тактного режима полуавтоматической сварки или точки SPOT
2	Выбор сварочного режима: полуавтомат/аргонодуговой LIFT/MMA штучным покрытым электродом.
3	Сброс настроек.
4	Регулировка: - индуктивности; - Hot Start - горячего старта; - Arc force - форсажа дуги; - тока заварки кратера; - времени точки.
5	Выбор регулировки: индуктивность, Hot Start, Arc force.
6	Проверка подачи защитного газа.
7	Регулировка времени продувки газа после завершения сварочного процесса.
8	Выбор регулировки напряжения заварки кратера, тока заварки кратера, времени точки в режиме SPOT.
9	Протяжка сварочной проволоки.
10	Регулировка сварочного тока.
11	Выбор диаметра сварочной проволоки в режиме SYN (синергетика).
12	Выбор типа защитного газа: - CO <sub>2</sub> - углекислота; - MIX - смесь защитных газов Ar+CO <sub>2</sub> ; - FLUX - самозащитная (порошковая) проволока.
13	Выбор полуавтоматического режима: - SYN - синергетика; - MANU - пользовательские настройки.



Устройство подачи сварочной проволоки

1	Разъем евроадаптера для подключения сварочной горелки
2	Разъем подключения жидкостного охлаждения сварочной горелки
3	Регулятор сварочного тока (регулировка скорости подачи сварочной проволоки)
4	Регулятор напряжения
5	Протяжка проволоки бестоковая
6	Ось крепления кассеты
7	Ручка для транспортирования
8	Регулировка усилия прижима роликов
9	Прижимные ролики
10	Ведущие ролики
11	Опорная ножка
12	Защитная корзина
13	Разъем подключения кабеля управления 9
14	Ниппель для подсоединения газа
15	Отвод подсоединения сварочного кабеля «+»

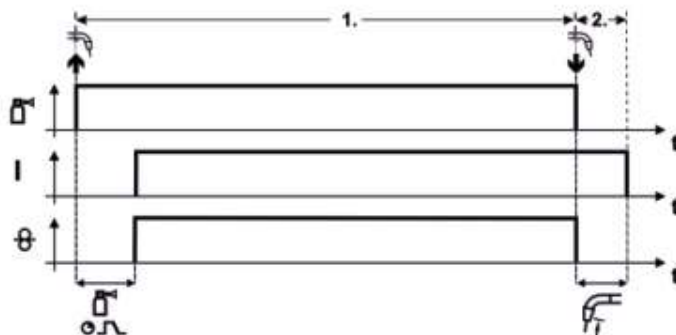
## 5.1 Функционирование

Устройство управления работает по принципу двухкнопочного управления. Для задания рабочей точки настраивается только сварочный ток (регулировка скорость подачи проволоки) и сварочное напряжение, соответствующие материалу и диаметру электрода. Для достижения оптимального процесса сварки с устойчивым горением дуги и минимальным разбрызгиванием необходимо подобрать требуемое значение динамики дуги. Значение минимум дуга «жестче», значение максимум дуга «мягче».

Таблица 5.1 Ориентировочные параметры режимов сварки

Сварочный ток, А	Сварочное напряжение, В	Динамика	Диаметр проволоки (мм)	Скорость подачи сварочной проволоки, м/мин
80 ÷ 90	18 ÷ 19	1 - 2	d 0,8	4 ÷ 5
100 ÷ 130	18 ÷ 19	1 - 2	d 0,8	8 ÷ 9
			d 1,0	4 ÷ 6
			d 1,2	2,5 ÷ 3,5
			d 1,6	1,8 ÷ 2,2
130 ÷ 150	19 ÷ 21	2 - 4	d 0,8	12 ÷ 13
			d 1,0	6 ÷ 7
			d 1,2	4 ÷ 5
			d 1,6	2,3 ÷ 2,5
180 ÷ 200	21 ÷ 25	4 - 6	d 0,8	18 ÷ 20
			d 1,0	9 ÷ 11
			d 1,2	6 ÷ 7
			d 1,6	3,3 ÷ 3,8
230 ÷ 250	24 ÷ 28	5 - 7	d 1,0	12 ÷ 14
			d 1,2	9 ÷ 11
			d 1,6	4,8 ÷ 5,2
250 ÷ 300	27 ÷ 30	6 - 8	d 1,2	13 ÷ 15
			d 1,6	6 ÷ 7
300 ÷ 350	30 ÷ 35	8 - 10	d 1,2	18
			d 1,6	7 ÷ 8
350 ÷ 400	35 ÷ 38	8 - 10	d 1,6	8 ÷ 9
400 ÷ 450	38 ÷ 42	8 - 10	d 1,6	10
500	более 42	10	d 1,6	более 12

## Циклограмма процесса сварки. 2-х тактный режим



2 х тактный режим работы

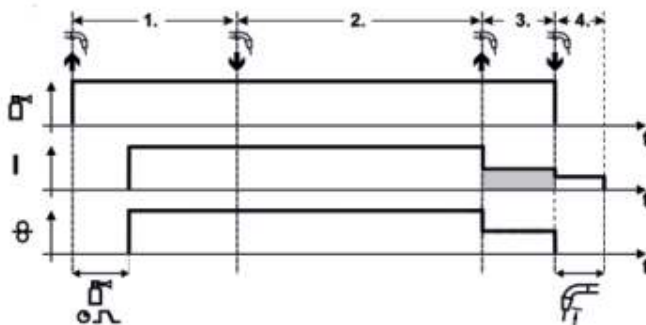
### 1-й такт

- Нажать и удерживать кнопку горелки.
- Защитный газ подается (предварительная подача газа).
- Дуга загорается после того как сварочная проволока коснулась детали.
- Проходит сварочный ток.

### 2-й такт

- Отпустить кнопку горелки, электромотор устройства подачи проволоки останавливается, дуга гаснет.

## Циклограмма процесса сварки. 4-х тактный режим с функцией заварки кратера



4-х тактный режим работы с функцией заварки кратера

### 1-й такт

- Нажать и удерживать кнопку горелки.
- Защитный газ подается (предварительная подача газа).
- Дуга загорается после того как сварочная проволока коснулась детали.
- Проходит сварочный ток.

### 2-й такт

- Отпустить кнопку горелки (без изменений).

### 3-й такт

- Нажать кнопку горелки включается режим заварки кратера (значение напряжения заварки кратера и тока заварки кратера устанавливаются с панели управления расположенной на источнике).

### 4-й такт

- Отпустить кнопку горелки, электромотор устройства подачи проволоки останавливается, дуга гаснет.

## 5.2 Подготовка к работе

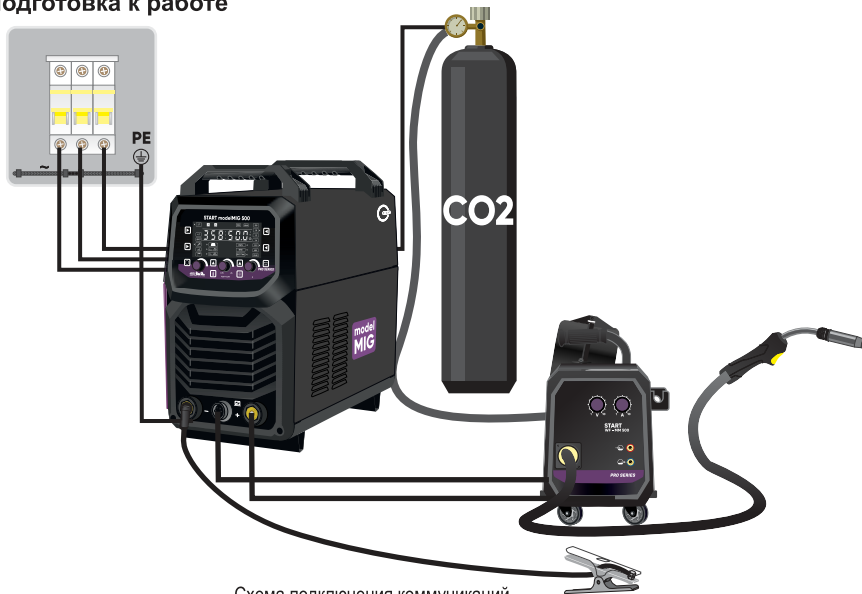


Схема подключения коммуникаций

- Извлеките устройство из упаковки и тщательно осмотрите на предмет внешних признаков повреждений при транспортировке (рекомендуется провести осмотр непосредственно при покупке в присутствии продавца).
- Установите устройство, по возможности, в чистом месте с хорошим притоком воздуха, чтобы вентиляционные отверстия в корпусе не были перекрыты.
- Не используйте дополнительные фильтры и не накрывайте аппарат материалами, препятствующими притоку воздуха (несоблюдение этих условий может привести к сильному перегреву аппарата и возможной поломке).
- Перед включением аппарата в сеть, внимательно осмотрите изоляцию кабелей, горелку, разъёмы на наличие повреждений. Для обеспечения электробезопасности рекомендуется установить аппарат на диэлектрический коврик.
- Убедитесь, что напряжение в сети соответствует паспортному напряжению питания у аппарата (синусоидальное переменное трехфазное напряжение 380 В  $\pm$  15% частотой 50 Гц  $\pm$  1%; допустимый дисбаланс фаз не более  $\leq$  5 %) и что сетевой автомат рассчитан на ток потребления аппарата. Аппарат может работать при пониженном/повышенном напряжении, однако стабильная работа возможна при отклонениях, не превышающих 10%.
- При использовании удлинителей следите за состоянием разъемов, разматывайте катушки полностью, используйте провода соответствующего сечения в зависимости от средней величины сварочного тока, продолжительности сварочного цикла и длины проводов.
- Значения питающей сети, предохранителей, сетевых автоматов, кабелей (минимальные значения):

		START modelMIG 350	START modelMIG 500
Входное напряжение		3 × 380 В $\pm$ 15%	
Защита	Предохранитель сетевой	1,5 А	2,0 А
	Сетевой автомат	63 А	
Минимальное сечение кабеля	Сетевой	4,0 мм <sup>2</sup>	6,0 мм <sup>2</sup>
	Сварочный	50 – 70 мм <sup>2</sup>	70 – 90 мм <sup>2</sup>
	Заземления	4,0 мм <sup>2</sup>	6,0 мм <sup>2</sup>

## 5.2 Подготовка к работе

- Подключите аппарат к сети 380 В и заземлению (заземляющий провод маркирован желто-зеленым цветом).
- Подсоедините силовой разъем сварочного кабеля от механизма подачи к положительной клемме «+» источника.
- Подсоедините разъем управляющего кабеля от механизма подачи к источнику.
- Подсоедините газовый шланг от механизма подачи к выходу газового редуктора.
- Соедините горелку с разъемом на механизме подачи, обратив внимание на полное вворачивание кольца горелки в разъем.
- Если вы используете углекислотный подогреватель с питающим напряжением 36В, подключите его к питанию на задней панели аппарата 36V.
- Соедините кабель заземления с минусовой клеммой «-» на источнике тока.
- Проверьте маркировку подающего ролика в соответствии с диаметром используемой проволоки.

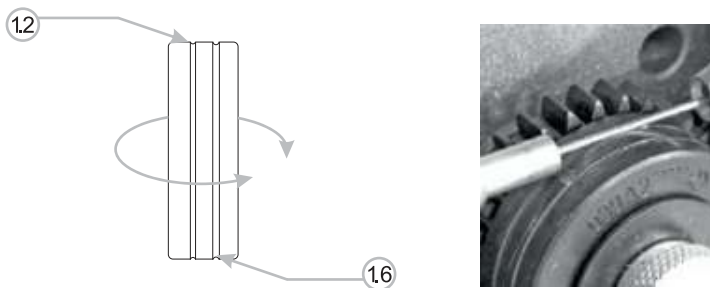


Рис. 5.8 Маркировка и установка подающих роликов

- Вставьте катушку с проволокой в направляющую канавку необходимого диаметра.
- Заправьте проволоку в горелку, откинув прижим ролика и, введя проволоку в канал через углубление в ролике.
- Закройте прижим ролика, слегка подтянув зажимной винт.
- Убедитесь в соответствии диаметра отверстия наконечника горелки и диаметра проволоки.
- Включите аппарат сетевым тумблером на задней панели источника
- Прогоните проволоку до выхода из горелки, нажав кнопку на панели механизма подачи.
- Установите баллон защитного газа на приготовленную для него площадку, и зафиксируйте страховочной цепью во избежание опрокидывания!
- Перед подключением редуктора к газовому баллону следует кратковременно открыть клапан баллона, чтобы выдуть возможные загрязнения.
- Смонтируйте редуктор давления на вентиле баллона для сжатого газа.
- Накрутите накидную гайку соединительного элемента газового шланга на выходной стороне редуктора.
- Откройте баллон и произведите настройку расхода защитного газа (установите тумблер на лицевой панели аппарата в положение тест газа).

Сварка МАГ	Диаметр проволоки × 11,5 = л/мин
Пайка МИГ	Диаметр проволоки × 11,5 = л/мин
Сварка МИГ	Диаметр проволоки × 13,5 = л/мин (100% аргон)

## 6.1 Техническое обслуживание оборудования

Настоящий аппарат практически не требует технического обслуживания при эксплуатации в пределах указанных параметров окружающей среды и при нормальных рабочих условиях, также он требует минимум ухода. Для обеспечения безупречного функционирования сварочного аппарата необходимо выполнять некоторые работы. К ним относятся описанные ниже регулярная чистка и проверка, периодичность которых зависит от степени загрязнения окружающей среды и длительности эксплуатации сварочного аппарата.

### 6.2 Работы по техническому обслуживанию, интервалы

#### 6.2.1 Ежедневные работы по техобслуживанию (внешний осмотр). Проверить:

- Правильность крепления катушки проволоки
- Кабель подключения к сети и его устройство для разгрузки натяжения и крепления.
- Кабели сварочного тока (проверить на прочность посадки и фиксацию).
- Газовые шланги и их переключающие устройства (электромагнитный клапан).
- Элементы крепления газового баллона.
- Контрольные, сигнальные, защитные и исполнительные устройства (проверка функционирования).
- Прочее, общее состояние.

#### 6.2.2 Ежемесячные работы по техобслуживанию (внутренний осмотр). Проверить:

- Повреждение корпуса (передняя, задняя и боковые стенки).
- Транспортировочные ролики и элементы их крепления.
- Элементы, предназначенные для транспортировки (ремень, рым-болты, ручка).
- Переключатели, устройства аварийного выключения, устройство понижения напряжения, сигнальные и контрольные лампочки.
- Проверка шлангов охлаждающей жидкости и их соединения на предмет загрязнения.
- Проверка элементов проволоочной проводки (входной ниппель, направляющая труба для ввода проволоки) на предмет прочной посадки.

#### 6.2.3 Ежегодная проверка (осмотр и проверка во время эксплуатации)


- Проверку следует проводить согласно IEC / DIN EN 60974-4 "Оборудование для электродуговой сварки - осмотр и проверка во время эксплуатации" в соответствии с предписаниями по эксплуатационной надежности. Этот стандарт является международным и касается аппаратов для электродуговой сварки.

## 6.3 Работы по техническому обслуживанию


Ремонт и техническое обслуживание должны осуществляться только квалифицированным персоналом, прошедшим соответствующее обучение. По всем вопросам технического обслуживания следует обращаться в специализированное торговое предприятие, в котором был приобретен аппарат. Возврат аппарата в оговоренных случаях может производиться только через это предприятие. Для замены используйте только фирменные запасные детали. При заказе запасных деталей необходимо указывать тип аппарата, серийный номер и номер изделия, типовое обозначение и номер запасной детали.

## 7 Гарантийные обязательства

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

Производитель: SHENZHEN START INTERNATIONAL GROUP LTD место нахождения и фактический адрес: 113 Shajing segment, commercial building, 115-77, Xiangqiao street, Bao'an, Shenzhen, China, Китай.		
Инверторный сварочный полуавтомат <b>START model Mig 500</b>	S/N A1910500095	

Производитель: SHENZHEN START INTERNATIONAL GROUP LTD место нахождения и фактический адрес: 113 Shajing segment, commercial building, 115-77, Xiangqiao street, Bao'an, Shenzhen, China, Китай.			
<b>WF - MM 500</b>	S/N A1910500095		

### ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 24 месяца со дня продажи конечному потребителю. Срок службы изделия – 72 месяца 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 вздутие 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 обслуживание и 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 двигателя или других узлов и деталей;
- На неисправности, возникшие 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/](http://startweld.ru/service/)

## ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № \_\_\_\_\_ - от \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_ года

Инверторный сварочный полуавтомат	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; padding: 2px;">Модель</td> <td style="padding: 2px;"><b>START modelMig</b></td> </tr> </table>	Модель	<b>START modelMig</b>
Модель	<b>START modelMig</b>		
Серийный № _____	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; padding: 2px;">Срок гарантии</td> <td style="padding: 2px;">24 месяца</td> </tr> </table>	Срок гарантии	24 месяца
Срок гарантии	24 месяца		
Продавец	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; padding: 2px;">Дата продажи</td> <td style="padding: 2px;">_____</td> </tr> </table>	Дата продажи	_____
Дата продажи	_____		
Контактные данные Продавца: Адрес _____	<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; min-height: 100px;"> <p style="text-align: right;">_____ Подпись продавца</p> <p style="text-align: center; margin-top: 20px;">М П</p> </div>		
Телефон _____			
Изделие получено без повреждений корпуса, в исправном состоянии. Подпись Покупателя _____			



STARTWELD | RU

 [vk.com/startweld](https://vk.com/startweld)

 [youtube.com/startweld](https://youtube.com/startweld)

