

# СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ MIG



**ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ**  
**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

|                                               |    |
|-----------------------------------------------|----|
| Назначение изделия . . . . .                  | 2  |
| Комплект поставки . . . . .                   | 3  |
| Основные технические характеристики . . . . . | 4  |
| Устройство изделия . . . . .                  | 5  |
| Подготовка к работе . . . . .                 | 7  |
| Порядок работы . . . . .                      | 8  |
| Рекомендации по уходу и обслуживанию. . . . . | 11 |
| Требования безопасности. . . . .              | 12 |
| Гарантийные обязательства. . . . .            | 13 |
| Отметка о продаже . . . . .                   | 14 |
| Отметки о ремонте . . . . .                   | 15 |

Сварочный аппарат MIG/MAG предназначен для электродуговой, полуавтоматической сварки углеродистой и низколегированной, а так же нержавеющей стали в среде газов CO<sub>2</sub> и аргон/CO<sub>2</sub>.

Производить сварку без газа специальной проволокой с флюсом.

Плавность подачи проволоки обеспечивает равномерное зажигание дуги.

Аппарат оборудован термореле для защиты от перегрева, который может быть вызван интенсивной работой или неисправностью.

Данный сварочный аппарат предназначен для работы при температуре от -5 до +40 °C и влажностью не более 80% .

**ВАЖНО.** Постоянное улучшение продукции торговой марки «СОРОКИН®» является долгосрочной политикой, поэтому изготовитель оставляет за собой право на усовершенствование конструкции изделий без предварительного уведомления и отражения в «Инструкции по эксплуатации».

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Сварочный аппарат.....1 шт.
2. Электрододержатель .....1 шт.
3. Зажим заземления .....1 шт.
4. Сварочный кабель .....1 шт.
5. Молоток со щеткой\* .....1 шт.
6. Сварочная маска\* .....1 шт.
7. Технический паспорт и инструкция по эксплуатации.....1 шт.
8. Упаковка изделия .....1 шт.

**ВНИМАНИЕ!** Распаковав изделие, убедитесь в наличии всех деталей, согласно комплекту поставки. При отсутствии или поломке какой-либо детали немедленно свяжитесь с продавцом.

\* – поставляется в зависимости от модели

## ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



|                                          |                                                         |            |                                           |
|------------------------------------------|---------------------------------------------------------|------------|-------------------------------------------|
| Номер по каталогу                        | 12.2                                                    | 12.4       | 12.14                                     |
| Питание сети, В/Гц                       | 220 / 50                                                |            |                                           |
| Напряжение холостого хода, В             | 26 - 33                                                 | 22 - 37    | 26 - 35                                   |
| Пределы регулирования сварочного тока, А | 50 - 80                                                 | 50 - 120   | 60 - 140                                  |
| Метод сварки                             | порошковой самозащитной сварочной проволокой (без газа) |            | сварочной проволокой (с газом / без газа) |
| Режим работы, ПН                         | 80А - 10%                                               | 105А - 15% | 115А - 15%                                |
| Степени регулировки                      | 4                                                       |            |                                           |
| Номинальная входная мощность, кВА        | 2,5                                                     | 3,6        | 3,7                                       |
| Класс изоляции                           | Н                                                       |            |                                           |
| Диаметр сварочной проволоки, мм          | 0,9                                                     |            | 0,8 - 1,0                                 |
| Ток предохранителей, А                   | 10                                                      | 13         | 16                                        |
| Масса нетто, кг                          | 17                                                      | 18,5       | 35                                        |
| Габариты в упаковке ДхШхВ, мм            | 450x240x400                                             |            | 595x340x410                               |

## ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



|                                          |                                              |            |                                      |
|------------------------------------------|----------------------------------------------|------------|--------------------------------------|
| Номер по каталогу                        | 12.16                                        | 12.18      | 12.25                                |
| Питание сети, В/Гц                       | 220/50                                       |            |                                      |
| Напряжение холостого хода, В             | 26 - 37                                      |            | 25 - 40                              |
| Пределы регулирования сварочного тока, А | 60 - 160                                     | 60 - 180   | 50 - 240                             |
| Метод сварки                             | сварочной проволокой<br>(с газом / без газа) |            | сварочной<br>проволокой<br>(с газом) |
| Режим работы, ПН                         | 140А - 15%                                   | 140А - 20% | 200А - 15%                           |
| Степени регулировки                      | 4                                            |            |                                      |
| Номинальная входная мощность, кВА        | 5,2                                          | 6          | 7,7                                  |
| Класс изоляции                           | H                                            |            |                                      |
| Диаметр сварочной проволоки, мм          | 0,8-1,0                                      |            |                                      |
| Ток предохранителей, А                   | 16                                           |            | 25                                   |
| Масса нетто, кг                          | 37                                           | 38         | 74                                   |
| Габариты в упаковке ДхШхВ, мм            | 595х340х410                                  |            | 910х505х730                          |

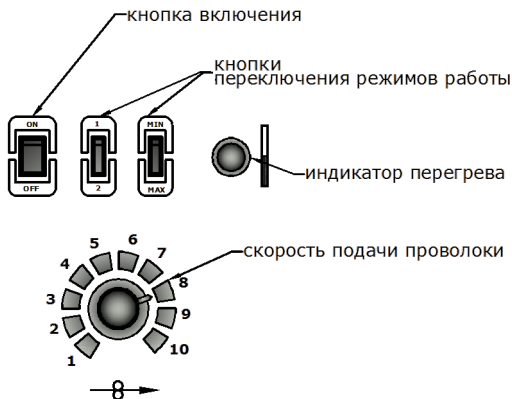
## ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



|                                          |                                             |                                         |
|------------------------------------------|---------------------------------------------|-----------------------------------------|
| Номер по каталогу                        | 12.27                                       | 12.29                                   |
| Питание сети, В/Гц                       | 220 / 50                                    |                                         |
| Номинальная потребляемая мощность, кВА   | 6,9                                         | 8,6                                     |
| Пределы регулирования сварочного тока, А | 40 - 150                                    | 40 - 180                                |
| Диапазон регулирования напряжения, В     | 14 - 22                                     | 14 - 23                                 |
| Метод сварки                             | сварочной проволокой в среде защитного газа |                                         |
| Рабочий цикл при 40°C                    | 150А - 35%<br>120А - 60%<br>100А - 100%     | 180А - 35%<br>120А - 60%<br>100А - 100% |
| Класс защиты                             | IP21S                                       |                                         |
| Класс изоляции                           | H                                           |                                         |
| Диаметр сварочной проволоки, мм          | 0,8 - 1,0                                   |                                         |
| Вес нетто, кг                            | 14                                          | 16                                      |
| Габариты в упаковке ДхШхВ, мм            | 500x300x420                                 |                                         |

# ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

## Передняя панель



**ВНИМАНИЕ!** Выполняйте все операции по установке и электрическому соединению со сварочным аппаратом, отключенным и отсоединенным от сети питания. Электрические соединения должны выполняться только опытным и квалифицированным персоналом.

### Сборка

Снимите со сварочного аппарата упаковку, выполните сборку отсоединенных частей, имеющих в упаковке.

### Подсоединение к электрической сети

Перед подсоединением аппарата к электрической сети, проверьте соответствие напряжения и частоты сети в месте установки техническим характеристикам, приведенным на табличке аппарата. Сварочный аппарат должен соединяться только с системой питания с нулевым проводником, подсоединенным к заземлению.

### Соединение контура сварки

**ВНИМАНИЕ!** Перед тем, как выполнить соединения, проверьте, что сварочный аппарат отключен и отсоединен от сети питания.

### Соединение газового баллона

Завинтите редуктор давления на клапан газового баллона, установив между ними специальный редуктор, поставляемый как принадлежность, при использовании газа Аргона или смеси аргона/CO<sub>2</sub>.

Наденьте газовую трубку на выводы редуктора баллона и затяните ее металлическим хомутом.

Ослабьте регулировочное кольцо редуктора давления перед тем, как открывать клапан баллона.

### Соединение кабеля «Заземления»

Кабель «Заземления» сварки соединяется со свариваемой деталью или с металлическим столом, на котором она лежит, как можно ближе к выполняемому сварному соединению. Этот кабель необходимо соединить с

## ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

зажимом, обозначенным символом (-).

### Изменение полярности (только для вариантов ГАЗ / без ГАЗА)

Откройте отсек с катушкой проволоки.

### Сварка MIG/MAG (газ)

Соедините кабель горелки, поступающий от устройства протягивания проволоки к красной клемме (+). Соедините кабель возврата зажима к черной клемме (-)

### Установка катушки с проволокой

**Внимание!** Перед началом операции по заправке проволоки, проверьте, что сварочный аппарат выключен и отсоединен от сети питания.

- Убедитесь, что ролики для подачи проволоки, направляющий шланг и наконечник сварочного пистолета соответствуют типу и диаметру используемой проволоки и правильно присоединены. На этапах заправки проволоки не пользуйтесь защитными перчатками.

Для того чтобы установить новую катушку электродной проволоки, выполните следующие действия:

- Снимите защитное сопло с горелки и отвинтите контактный наконечник.
- Установите катушку проволоки на шпindel. Проследите, чтобы пружинное устройство было правильно установлено.
- Найдите свободный конец проволоки, который обычно находится в отверстии на ободе катушки. Вытащите конец проволоки из отверстия и при необходимости удалите кусачками поврежденную часть проволоки. Не допускайте провисания проволоки на катушке.
- Отведите назад прижимной рычажок и поместите конец проволоки в отверстие, находящееся в конце направляющего канала. Убедитесь, что проволока поступает в подающий механизм в выпрямленном виде.
- Закрепите прижимной рычажок в нижнем положении, убедившись, что электродная проволока находится в канавке подающего ролика.

Проследите за тем, чтобы проволока в зависимости от своего диаметра легла в соответствующую канавку (одна канавка предназначена для проволоки диаметром 0,6 мм, а другая – для проволоки диаметром 0,8 мм).

- Чтобы заменить ролик, выверните два винта, фиксирующие ролик и опорный кронштейн, и снимите кронштейн. После этого ролик можно снять с вала и заменить.
- Держите горелку в прямом положении. Включите аппарат и нажмите на курок горелки. Подающий ролик начнет вращаться, проталкивая проволоку через горелку.
- Когда проволока появится на дальнем конце горелки, наденьте контактный наконечник на проволоку (убедитесь, что наконечник имеет подходящий размер для диаметра используемой проволоки), затяните его и закрепите на прежнем месте защитное сопло.

**Внимание!** Следующие процедуры не применимы к моделям сварочных аппаратов, которые используют сварочную проволоку с флюсом.

### **Установка крепежного кронштейна для газового баллона**

Кронштейн (если имеется) закрепляется на задней части сварочного аппарата.

### **Соединение газовой трубки с регулятором**

Подсоедините трубку, протолкнув ее свободный конец в соединитель, находящийся на регуляторе. При необходимости трубку можно снова отсоединить. Для этого протолкните трубку и небольшое кольцо вокруг нее в переходник, а затем потяните трубку на себя, одновременно с этим придавливая кольцо.

### **Установка регулятора давления газа на сменный баллон**

Примите меры предосторожности для защиты глаз. Снимите колпачок с баллона и осторожно навинтите регулятор на резьбу. Обратите внимание, что газ будет выходить из баллона до тех пор, пока регулятор не будет до конца установлен.

**Внимание!** Каждый раз по окончании сварки снимайте регулятор с баллона.

## ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Это позволит избежать появления небольших утечек газа, которые могут со временем появиться и привести к опустошению баллона.

### **Настройка регулятора газового потока**

Полностью проверните ручку регулятора по часовой стрелке, а затем поворачивайте ее против часовой стрелки на расстояние от полуоборота до полного оборота в зависимости от условий сварки. Крупные модели сварочных аппаратов MIG поставляются в комплекте с большим газовым регулятором. Этот регулятор снабжен двумя переходниками, один из которых предназначен для подсоединения регулятора к баллонам с углекислым газом, а другой – к баллонам с газовой смесью из углекислоты и аргона.

Соедините кабель заземления со свариваемой деталью.

Проверьте полярность (только для моделей БЕЗ ГАЗА).

При использовании цельной проволоки откройте регулятор потока защитного газа посредством редуктора давления (5-7 л/мин).

### **Примечание:**

Помните, что в конце работы необходимо закрыть защитный газ.

Включите сварочный аппарат и задайте сварочный ток при помощи поворотного переключателя (если имеется).

Для начала сварки нажмите кнопку на сварочной горелке. при помощи специальной рукоятки до достижения регулярной сварки.

**Внимание!**У некоторых моделей наконечник направляющей проволоки находится под напряжением – помните об этом, чтобы избежать нежелательных зажиганий. При перегреве включается сигнализационная лампа, прерывая подачу питания. Восстановление происходит автоматически после нескольких минут охлаждения при помощи специальной рукоятки до достижения регулярной сварки.

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УХОДУ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

**Внимание!** Никогда не снимайте кожух аппарата для проведения работ без предварительного отключения от электросети.

### Плановое техобслуживание

Операции планового техобслуживания выполняются оператором.

#### Горелка

- Не оставляйте горелку или её кабель на горячих предметах, это может привести к расплавлению изоляции и сделает горелку и кабель непригодными к работе.
- Регулярно проверяйте крепление труб и патрубков подачи газа.
- При каждой смене катушки со сварочной проволокой продувайте сухим сжатым воздухом под давлением не более 5 бар шланг подачи проволоки и проверяйте его состояние.
- Ежедневно проверяйте состояние и правильность монтажа деталей конечной части горелки: сопла, контактной трубки и газового диффузора.

#### Подача проволоки

Проверьте степень износа роликов, протягивающих проволоку. Периодически удаляйте металлическую пыль, скапливающуюся в зоне протягивания (ролики и направляющая проволоки на входе и выходе).

### Внеплановое техобслуживание

Внеплановое техническое обслуживание должно выполняться только опытными квалифицированными специалистами. Выполнение проверок под напряжением может привести к серьезным травмам, так как возможен непосредственный контакт с токоведущими частями аппарата и/или повреждениям вследствие контакта с частями в движении.

Регулярно осматривайте внутреннюю часть аппарата, в зависимости от частоты использования и запыленности рабочего места. Удаляйте накопившуюся на трансформаторе и выпрямителе пыль при помощи струи сухого сжатого воздуха (максимум 10 бар).

Не направляйте струю сжатого воздуха на электрические платы; производите очистку очень мягкой щеткой или специальными растворителями.

Проверьте, что электрические соединения хорошо закручены и на проводке отсутствуют повреждения изоляции.

После окончания операции техобслуживания верните панели аппарата на место и хорошо закрутите все крепежные винты.

Никогда не проводите сварку при открытой машине.

### Возможные неисправности и способы их устранения

| Неисправность                                                                            | Вероятная причина                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Сварочная наплавка получается слишком толстой                                            | <ol style="list-style-type: none"><li>1. Сварочное напряжение слишком велико</li><li>2. Вы слишком медленно перемещаете горелку над рабочей поверхностью</li></ol>                                                                                                                                                                           |
| Наплавка получается незаконченной и тягучей                                              | <ol style="list-style-type: none"><li>1. Поток газа отрегулирован неправильно</li><li>2. Вы слишком быстро перемещаете горелку над рабочей поверхностью</li></ol>                                                                                                                                                                            |
| Дуга нестабильна, образуется слишком много сварочных брызг, сварной шов чрезмерно порист | <ol style="list-style-type: none"><li>1. На рабочей поверхности присутствует ржавчина, краска или смазка</li><li>2. Вы держите горелку слишком далеко от рабочей поверхности</li><li>3. В баллоне закончился газ. Проверьте баллон, осмотрите соединения и регулятор</li><li>4. Используемый газ не подходит для данного материала</li></ol> |
| Проплавление шва недостаточно глубокое                                                   | <ol style="list-style-type: none"><li>1. Выходная мощность сварочного аппарата слишком низка</li><li>2. Скорость подачи электродной проволоки слишком мала</li><li>3. Вы слишком быстро перемещаете горелку</li></ol>                                                                                                                        |

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УХОДУ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

| Неисправность                                                               | Вероятная причина                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|-----------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Периодически происходит переход дуги с электрода на токоподводящий мундштук | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Вы держите горелку слишком близко к рабочей поверхности</li> <li>2. Произошел разрыв в сварочной цепи. Возможные причины <ul style="list-style-type: none"> <li>• размер контактного наконечника не подходит для проволоки;</li> <li>• поврежден контактный наконечник – замените его;</li> <li>• контактный наконечник не затянут – затяните его;</li> <li>• подающие ролики износились – замените их;</li> <li>• электродная проволока подверглась коррозии – замените ее;</li> <li>• прижимной ролик отрегулирован неправильно – отрегулируйте его;</li> <li>• происходит залипание прижимного ролика – смажьте его или замените новым;</li> <li>• проволока запуталась на катушке.</li> </ul> </li> </ol> |
| На рабочей поверхности остаются прожоги                                     | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Выходная мощность сварочного аппарата слишком высока</li> <li>2. Вы перемещаете горелку с неодинаковой скоростью или слишком медленно</li> </ol>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| Дуга не образуется                                                          | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Цепь, в которой находятся заземляющий провод или кабель горелки, разомкнута</li> <li>2. Заземляющий зажим плохо зафиксирован на рабочей поверхности</li> </ol>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Сварочный аппарат не работает (индикатор сети не горит)                     | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте подключение к электросети</li> <li>2. Проверьте сетевой предохранитель</li> </ol>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| При нажатии на курок сварочный аппарат не работает                          | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте курок горелки и его контакты</li> <li>2. Сработала защита от тепловой перегрузки – подождите, пока аппарат остынет</li> </ol>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |

Сварщик должен хорошо знать меры безопасного использования варочного аппарата, помнить о рисках, связанных с процессом дуговой сварки, и соблюдать соответствующие нормы защиты и безопасности.

- Избегайте прямого контакта со сварочным контуром, так как даже в режиме холостого хода напряжение, вырабатываемое генератором, опасно.
- Не забывайте отсоединить сварочный аппарат от электросети перед проведением каких либо работ по монтажу установки, мероприятий по обслуживанию или ремонту.
- Подключение сварочного аппарата к электросети должно осуществляться строго в соответствии с правилами техники безопасности.
- Обязательно удостоверьтесь, что электрическая розетка, к которой подключается установка, подключена к заземлению.
- Запрещается использовать сварочный аппарат в сырых помещениях или под дождем.
- Нельзя использовать электрические кабели с поврежденной изоляцией или плохими соединительными контактами.
- Нельзя проводить сварочные работы на контейнерах, емкостях или трубах, которые содержали жидкие или газообразные огнеопасные вещества.
- Нельзя проводить сварочные работы на поверхностях, чистка которых проводилась хлорсодержащими растворителями или подобными им по составу.
- Нельзя проводить сварочные работы на резервуарах под давлением.
- Своевременно убирайте с рабочего места все горючие материалы (дерево, бумагу, тряпки, и т.п.).
- Необходимо обеспечить достаточную вентиляцию рабочего места или использовать специальные вытяжки для удаления паров, образующихся в процессе сварочных работ.
- Пристегните газовый баллон соответствующим ремнем, поставляемым с аппаратом.

ИНСТРУМЕНТ С ИМЕНЕМ

## ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

- Необходимо применять соответствующую изоляцию от электрода, свариваемых деталей и металлических частей с заземлением, расположенных поблизости. Для этого нужно применять перчатки, обувь, каску и спецодежду, предназначенные для таких целей, а также применять диэлектрические платформы или коврики.
- Всегда защищайте глаза специальными защитными стеклами, установленными на маске или каске.
- Необходимо пользоваться защитной невозгораемой спецодеждой, чтобы избежать воздействия на кожу ультрафиолетового и инфракрасного излучения от сварной дуги; защита должна применяться и другими лицами, находящимися поблизости от места работ, при помощи экранов/штор.
- Электромагнитные поля, генерируемые сварочным аппаратом, могут влиять на работу электрооборудования и электронной аппаратуры.
- Лица, имеющие жизненно необходимую электрическую и электронную аппаратуру (например, регулятор сердечного ритма), должны проконсультироваться с врачом перед посещением мест использования сварочного аппарата. Им не рекомендуется пользоваться данным сварочным аппаратом.
- Данный сварочный аппарат удовлетворяет техническим стандартам изделия для использования в промышленности и в профессиональных целях.
- Во время работы сварочного аппарата возможно возникновение электромагнитных помех в электронной аппаратуре.

### Дополнительные предосторожности.

#### Сварочные работы:

- в помещении с высоким риском электрического разряда
- в пограничных зонах
- при наличии возгораемых и взрывчатых материалов

В этих случаях необходимо, чтобы квалифицированный специалист

предварительно оценил риск. Работы должны проводиться в присутствии других лиц, умеющих действовать в экстренных ситуациях. Необходимо применять специальные технические средства защиты. Нельзя проводить сварочные работы на платформах над полом, за исключением случаев, когда используются платформы безопасности. Напряжение между двумя сварочными аппаратами: работая с несколькими сварочными аппаратами на одной детали или на соединенных электрических деталях возможна генерация опасной суммы «холостого» напряжения между двумя различными держателями электродов или горелками, до значения, достигающего в два раза превысить допустимый предел. Необходимо, чтобы опытный специалист при помощи приборов провел измерение для определения риска и принял специальные меры защиты.

### **Остаточный риск:**

- опасно применять сварочный аппарат для любых работ, отличающихся от предусмотренных (например, размораживание труб водопроводной сети).

**Примечание.** Модели 12.2, 12.4 не используют подключения газа, а применяют специальную проволоку.

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Продавец берёт на себя следующие гарантийные обязательства:

1. На данный инструмент распространяется гарантийный срок 12 месяцев со дня продажи через сеть фирменных магазинов.

2. В целях определения причин отказа и/или характера повреждений инструмента производится техническая экспертиза в сроки, установленные законодательством. По результатам экспертизы принимается решение о возможности восстановления инструмента или необходимости его замены.

Все вышеперечисленные обязательства применяются только к изделиям, предоставленным в представительство Компании в чистом виде и сопровождаемые документом со штампом, подтверждающим дату покупки.

**Гарантия распространяется** на все поломки, которые делают невозможным дальнейшее использование инструмента и вызваны дефектами изготовления, материала или конструкции.

**Гарантия не распространяется** на повреждения, возникшие в результате естественного износа, несоблюдения рекомендаций по техническому обслуживанию или правил безопасности, неправильного использования или грубого обращения, а также изделия, имеющие следы несанкционированного вмешательства в их конструкцию лиц, не имеющих специального разрешения на проведение ремонтных работ.

Координаты гарантийной службы: +7(495) 134-91-00, 8(800)333-40-40, tool@sorokin.ru

**С требованиями безопасности, рекомендациями по уходу  
и условиями гарантии ознакомлен и согласен.**

**Претензий к внешнему виду и комплектности поставки не имею.**

Подпись покупателя: \_\_\_\_\_

Подпись продавца: \_\_\_\_\_

Номер изделия: \_\_\_\_\_

Дата продажи: « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_ г.

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Дата поступления изделия: «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_\_\_ г.

Ремонт является: гарантийный      послегарантийный  
(ненужное зачеркнуть)

Был произведен ремонт:

---

---

---

Изделие из ремонта получил: \_\_\_\_\_ (подпись) \_\_\_\_\_ (расшифровка подписи)

Дата получения изделия: «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_\_\_ г.

Дата поступления изделия: «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_\_\_ г.

Ремонт является: гарантийный      послегарантийный  
(ненужное зачеркнуть)

Был произведен ремонт:

---

---

---

Изделие из ремонта получил: \_\_\_\_\_ (подпись) \_\_\_\_\_ (расшифровка подписи)

Дата получения изделия: «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_\_\_ г.

СИСТРУМЕНТ С ИМЕНЕМ

Произведено для  
**СОРОКИН®**  
Россия

