



ST 262/263

**АВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК
ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ВОДООТЛИВНЫХ КАНАЛОВ
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



СОДЕРЖАНИЕ

1. Основная информация

- 1.1. Вступление
- 1.2. Информация о производителе

2. Особенности Станка и Цель Использования

- 2.1. Описание станка
- 2.2. Техническая характеристика
- 2.3. Габариты
- 2.4. Перечень деталей и технические чертежи

3. Безопасность

- 3.1. Правила безопасности
- 3.2. Предотвращение аварий
- 3.3. Основная информация

4. Перемещение и Транспортировка Станка

5. Настройка Станка

6. Правила Безопасности при Эксплуатации Станка

7. Эксплуатация

- 7.1. Безопасный монтаж фрезы
- 7.2. Регулировка давления воздуха

8. Технический осмотр и ремонт станка

- 8.1. Регулярный контроль, осмотр и начало работы
- 8.2. Осмотр в конце рабочего дня

9. Возможные неполадки и их устранение

10. Составляющие станка

- 10.1. Электрические компоненты
- 10.2. Пневматические компоненты

11. Гарантия

- 11.1. Гарантийные условия

1. ОСНОВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1. ВСТУПЛЕНИЕ

Данное руководство по эксплуатации, выданное производителем, содержит необходимую информацию о деталях станка. Приступая к работе, необходимо внимательное ознакомление с данным документом каждого человека из рабочего персонала.

Долговременная эксплуатация оборудования в условиях безопасности и высокой производительности возможна только при прочтении и точном понимании информации, приведенной в данном руководстве. Содержащиеся в брошюре технические чертежи и детали являются путеводителем для пользователей.

1.2. ФИРМА-ПРОИЗВОДИТЕЛЬ



ТОО «YILMAZ» ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ
ПВХ и АЛЮМИНИЯ
СТАМБУЛ / ТУРЦИЯ

Тел : 0090 216 312 28 28 Pbx
Факс : 0090 216 484 42 88

e-mail yilmaz@yilmazmak.com
web <http://www.yilmazmac.com>



Просим связаться с нами при возникновении любых проблем и предложений, а также при заказе запасных деталей по вышеприведенной контактной информации.

Технические этикетки, дающие характеристику модели станка, прикреплены к станку клепками.

Серийный номер и дата производства станка приведены на технической этикетке.

2.ОСОБЕННОСТИ СТАНКА И ЦЕЛЬ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

2.1. ОСОБЕННОСТИ СТАНКА

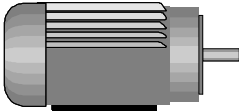
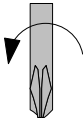

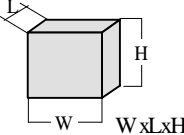

Данный станок предназначен для фрезерования водоотливных каналов различной высоты в профилях из ПВХ в двух или трех направлениях под различными углами.

- Ø Пневматическое центрирование по оси профиля.
- Ø Автоматический цикл обработки при нажатии одной кнопки.
- Ø Выбор двигателя посредством переключения кнопок.
- Ø Модель ST-262 содержит 2 двигателя
- Ø Модель ST-263 содержит 3 двигателя

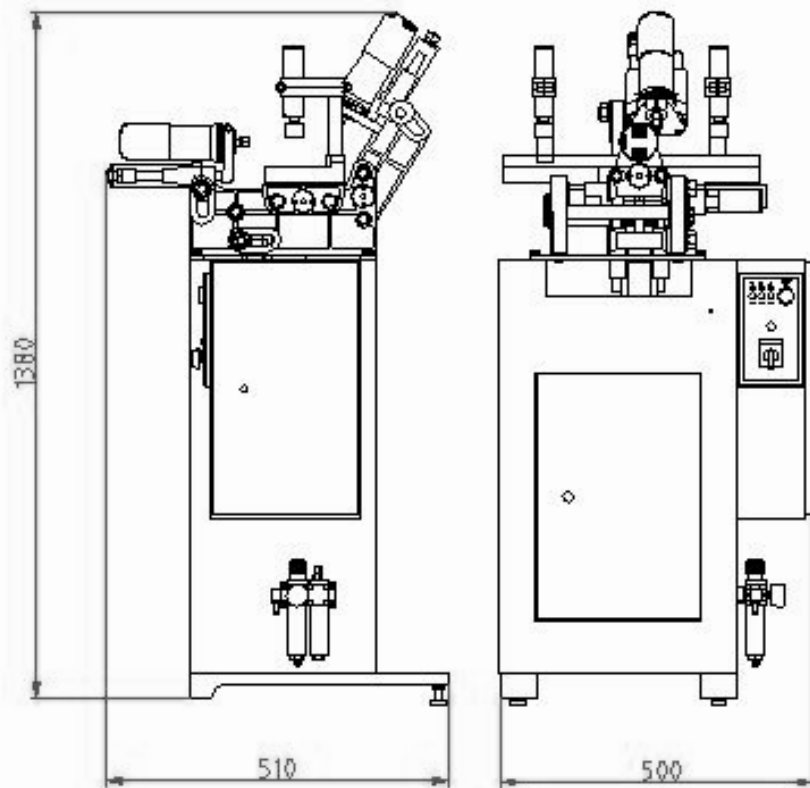
При всевозможных переписках касательно оборудования с производителем или дилером просим сообщать нижеприведенную информацию в целях снижения сроков проведения необходимых операций.

- *Модель станка
- *Номер серии станка
- *Данные по вольтажу и частоте
- *Информация о дилере, у которого был приобретен данный станок
- *Дата приобретения станка
- *Описание поломки
- *Средняя продолжительность работы в день

2.2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАНЫЕ						
			BAR	Нова тьке. Air cons.		
ST 262	600 W x 2 230V 50Hz	27000 D/dak. RPM	6-8 Bar	27 Lt./dak. Lt./min.	50x51x138 cm.	63 kg.
ST 263	600 W x 3 230V 50Hz	27000 D/dak. RPM	6-8 Bar	27 Lt./dak. Lt./min.	50x51x138 cm.	66 kg.

2.3. ГАБАРИТЫ



2.4. ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ

№	АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ.
9	111-149	ПОДВИЖ.ОСН.МОТОРА	3
10	111-152	ОСН.СТОЛЕШНИЦЫ	2
11	111-150	СТОЛЕШНИЦА	1
12	143-019	ПОДВИЖ.ШПИНД.ОСИ	4
13	141-141	РЕГУЛИР.БОЛТ НОЖКИ	2
14	241-009	КОНДИЦИОНЕР	1
15	145-032	ВЕРХ.СОЕД.ПЛАСТИНА	2
17	211-017	КОРПУС	1
18	111-147	НОЖКА СТАНКА	2
21	111-151	БОКОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ	2
23	163-003	ДВИГАТЕЛЬ	3
26	143-021	ОСН.ШПИН.ДВИГАТ.№1/ЛЕВ.	1
28	143-023	ОСН.ШПИН.ДВИГАТ.№2/ПРАВ.	1
33	141-221	ШПИНД.СТЕРЖ.ПРИЖИМА	2
35	550-003	ПНЕВМОПРИЖИМ	2
40	550-023	КЛАПАН УСТАНОВКИ ОСИ	2
42	550-024	КЛАПАН ДВИГАТ.№2	2
43	143-017	ШПИНД.КЛАПАНА ДВИГАТ...№2	2
48	211-017	ПАНЕЛЬ	1
49	141-219	РЕГУЛИР.ГАЙКА МОТОРА	2

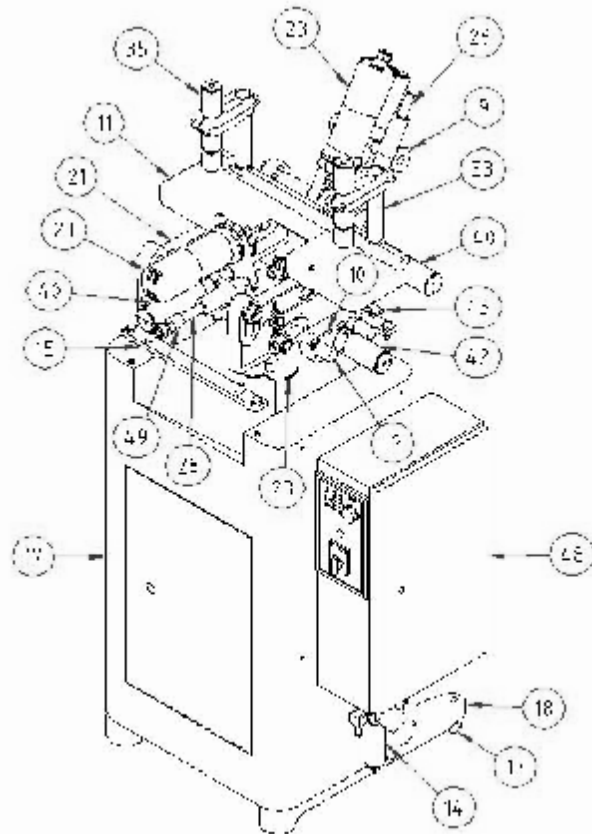


РИСУНОК-1



3. БЕЗОПАСНОСТЬ

3.1. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

Условные обозначения, приведенные ниже, требуют особого внимания. Игнорирование данных примечаний приведет к поломке оборудования, а также физическим повреждениям.

ВАЖНО

Указанный выше знак **ВАЖНО** указывает на необходимость осторожного и внимательного прочтения, а также действия в рамках безопасности в целях предотвращения повреждений.

ВНИМАНИЕ!

Указанный выше знак **ВНИМАНИЕ!** предупреждает о специфичных опасных ситуациях и указывает на обязательное прочтение примечания. Игнорирование приведет к поломке оборудования.



ОПАСНОСТЬ

Указанный выше знак **ОПАСНОСТЬ** предупреждает о специфичных аварийных ситуациях и указывает на обязательное прочтение примечания. Игнорирование приведет к поломке оборудования, а также к физическим повреждениям.

Внимательно прочтите руководство при переходе к эксплуатации или перед техническим осмотром!



3.2. ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ АВАРИЙ

3.2.1. Фирма-производитель разработала оборудование в соответствии со стандартами EN 60204-1 и EN 292-2, включающими местные и международные директивы и методы безопасности.

3.2.2. В обязанности работодателя входит предупреждение персонала о риске несчастных случаев, обучение возможным авариям, а также обеспечение оператора оборудованием безопасности.

3.2.3. Перед началом работы оператор должен привыкнуть к работе (должен иметь опыт работы с подобным оборудованием). В обязанности оператора входит технический контроль станка.

3.2.4. Оборудование должно быть использовано только персоналом, внимательно изучившим данное руководство по эксплуатации.

3.2.5. Все указания, советы и основные правила безопасности, содержащиеся в данном руководстве, должны полностью соблюдаться пользователями. Неправильное использование запасных деталей, полученных от фирмы-производителя для одной или нескольких машин, а также несоответствующее рекомендациям использование принадлежностей приведет к увеличению процента аварий и несчастных случаев. В данных ситуациях фирма-производитель не несет никакой юридической ответственности. Вышеуказанные ситуации также являются причиной аннулирования гарантийных условий.

3.3. ОСНОВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ



3.3.1. Электрический кабель должен быть размещен таким образом, чтобы предотвратить любое физическое воздействие. Места входа кабеля в станок и в розетку требуют особой предосторожности.



3.3.2. При повреждении сетевого кабеля во время работы выдерните штепсель из розетки, не дотрагиваясь самого кабеля. Ни в коем случае не используйте поврежденный кабель.

3.3.3. Не рекомендуется повышенная нагрузка на фрезерные станки и оборудование. Безопасная работа данного оборудования возможна при указанном напряжении.



3.3.4. Не прикасайтесь руками к подвижным деталям станка для удаления посторонних частиц.

3.3.5. Используйте защитные очки и наушники. Не надевайте широкой одежды и украшения, которые могут зацепиться за движущиеся детали.



3.3.6. Сохраняйте рабочее место в чистоте, сухости и порядке, беспорядок создает аварийную опасность.

3.3.7. Используйте правильное освещение и арматуру в целях соблюдения безопасности и здоровья оператора. (Стандарт ISO 8995-89 Освещение внутренних рабочих систем)



3.3.8. Не оставляйте ничего лишнего на станке.

3.3.9. Не используйте станок для резки материалов, не указанных производителем.



3.3.10. Плотно закрепляйте заготовки, используя скобы и наборы прижимов, расположенных на станке.

3.3.11. Примите удобную рабочую позу, не напрягайтесь и всегда сохраняйте равновесие.



3.3.12. Для безопасной работы всегда держите оборудование чистым. Следуйте указаниям при техническом осмотре и смене принадлежностей. Периодически проверяйте штепсель и кабель оборудования. При повреждениях и поломках обращайтесь к ответственному мастеру. Не допускайте попадания на ручки и стержни масла и смазки.

3.3.13. Во время отсутствия оператора и перед техническим осмотром отключайте оборудование от сети питания.

3.3.14. Перед началом работы удостоверьтесь в том, чтобы все ключи и регулировочные принадлежности были удалены

3.3.15. При необходимости работы на открытом воздухе используйте специально предназначенный для этого кабель.

3.3.16. Ремонтные работы должны проводиться только со стороны технического персонала. В противном случае возникнет аварийный риск.

3.3.17. Приступая к новой работе, проверьте защитные механизмы и работу слегка поврежденных деталей. Для безупречной работы оборудования необходимо создать все необходимые условия и проверить правильность крепления деталей. Поврежденные защитные механизмы и детали должны быть отремонтированы или заменены (фирмой-производителем или сервисной службой) в соответствии с правилами.

3.3.18. Не используйте оборудование, предохранители и переключатели которого не исправны.

3.3.19. Не держите рядом с оборудованием и энергоисточниками воспламеняющиеся жидкости и материалы.

4. БЕЗОПАСНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

ВАЖНО

*** Любое перемещение оборудования должно осуществляться ответственным персоналом.**

4.1. Перемещение и транспортировка станков всегда должна производиться при помощи специального оборудования или транспортировочной палитры (приподняв, не касаясь пола).

4.2. Без особого требования заказчика транспортировка осуществляется в нейлоновой упаковке.

4.3. Внешние габариты и вес станка приведены в разделе «Техническая Характеристика».

5. НАСТРОЙКА СТАНКА И ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭНЕРГОИСТОЧНИКУ

ВАЖНО

До подключения станка к электричества демонтируйте соединения болтов и ограничителей движущихся систем.

5.1. Станок должен быть размещен на твердом и крепком половом покрытии. Внешние габариты и вес станка приведены в разделе «Габариты».

5.2. Зафиксируйте станок при помощи регулировочных болтов задних ножек.

5.3. Подсоедините воздушную трубу в соответствии с диаметром втулки.

5.4. Рабочие параметры станка: 230В 50Гц. Электрические подключения должны осуществляться профессиональным электриком.

5.5. По завершению подключения станка к электричеству обязательно проверьте направление вращения фрезы.

5.6. Удостоверьтесь в том, что давление воздуха в кондиционере отрегулировано в пределах 6-8 бар.



6. ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРАВИЛАМ БЕЗОПАСНОСТИ

Приступая к работе внимательно прочтите данное руководство по эксплуатации, следуйте описанным в руководстве правилам.

6.1. Параметры работы станка – 230 В 50Гц.

6.2 Установка электрического оборудования должна производиться профессиональным электриком.

6.2. Транспортировка, настройка, электрический и пневматический осмотры должны производиться специализированным персоналом.

6.3 . Регулярные и запланированные технические осмотры производятся специализированным персоналом только после отключения электрических и пневматических энергоносителей от сети.

6.4. Удостоверьтесь в том, что контроль и технический осмотр были проведены перед началом работы.

6.5. Регулярно проверяйте защитные устройства, электрические кабели и движущиеся детали станка. В целях безопасности при нефункционировании отдельных деталей не включайте оборудование, не заменив их на новые.

6.6. Никогда не заменяйте пильный диск, не отключив оборудование от сети.

6.7. Не дотрагивайтесь руками до движущихся деталей станка.

6.8. Предпримите меры предосторожности по защите фрез от ударов.

6.9. Не используйте станок в других целях (фрезерование материалов, содержащих железо и металлические сплавы).

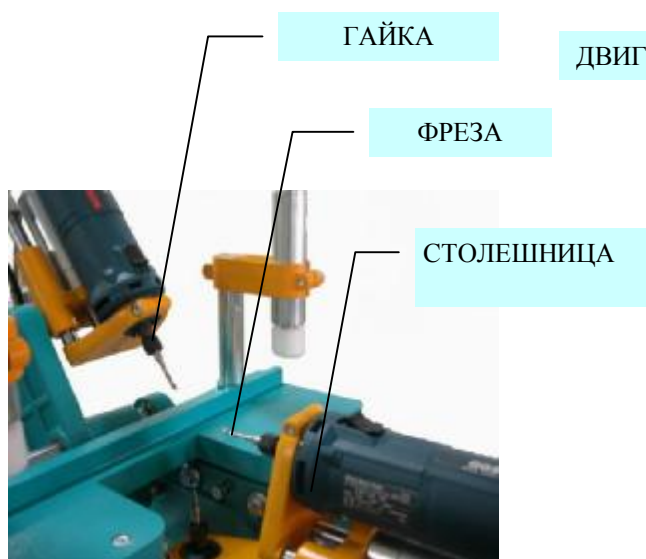


РИСУНОК- 2



РИСУНОК- 3

7. ЕКСПЛУАТАЦІЯ

- а. Поверните переключатель (Рисунок-3)
- б. Разместите фрезеруемый профиль из ПВХ на столешнице (Рисунок-2)
- в. Переведите переключатель Двигателя №1 в положение «ON» и нажмите на Пуск. Прижимы автоматически закрепят заготовку и двигатель №1 придет в работу. Станок автоматически завершит процесс.
- г. Для фрезерования других водоотливных каналов проделайте аналогичные операции.
- д. Существует возможность фрезерования двух каналов одновременно. Для этого необходимо перевести переключатель 1-2 или 1-3 двигателей в положение «ON» и нажать на Пуск. Станок автоматически завершит процесс.

ПРИМЕЧАНИЕ: Существует возможность регулировки глубины фрезерования и на трех двигателях. Данную операцию проведите при помощи Регулировочной гайки двигателя (Рисунок-2 №49).

ПРИМЕЧАНИЕ: Устройство прижимов пневматическое. При нажатии на кнопку «Старт» прижимы закрепят профиль автоматически.

- а. Существует возможность увеличения и снижения скорости работы двигателей посредством регуляторов, расположенных на вальфах панели.
- б. Скорость продвижения на столешнице устанавливается при помощи регуляторов, расположенных на клапане столешницы.

7.1. МОНТАЖ ФРЕЗЫ

ВАЖНО

При необходимости замены фрезы по какой-либо причине, отключите станок от сети.

7.1.1 Придержите гайку держателя (Рисунок-12) 17мм ключом.

7.1.2 Поверните ключ влево, насадив цилиндрический штифт (выдается с ключом) на отверстие держателя.

7.1.3 Замените фрезу, предварительно демонтировав старую. Закрепите новую фрезу, проделав операции обратные демонтажу.

7.1.4 Перед использованием проверьте фрезу. Плотно закрепите ее на держателе. Не используйте поврежденную или находящуюся в нерабочем состоянии фрезу.

7.2. РЕГУЛИРОВКА ВОЗДУШНОГО ДАВЛЕНИЯ

Безупречная работа пневматической системы осуществляется при давлении воздуха в пределах 6-8 бар. Не работайте на станке, давление которого ниже 6 бар. Проверка давления воздуха осуществляется соответственно показаниям манометра, расположенного на кондиционере (смю Фото-2).

7.2.1. Поднимите регулятор давления вверх.

7.2.2. При повороте регулятора по часовой стрелке давление увеличится, против часовой стрелки – уменьшится.

7.2.3. Если манометр показывает давление 6-8 бар, нажмите и затем закрепите кнопку регулятора.

7.2.4. Кондиционер собирает воду в накопителе для предотвращения отрицательного влияния воды воздушной системы на компоненты пневматической системы. Регулярно (в конце рабочего дня) освобождайте накопленную воду открытием или нажатием на кнопку, находящуюся под резервуаром кондиционного цилиндра.

7.2.5. Для кондиционера производитель рекомендует использовать масло TELLUS C 10 / BP ENERGOL HLP 10/ MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFISI SPINDURA 10.

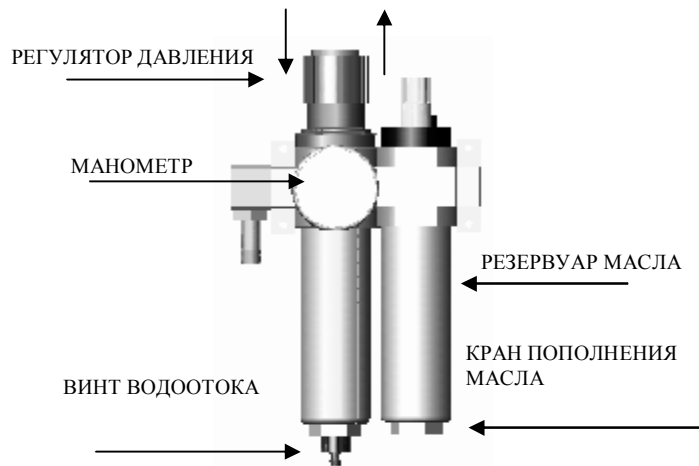


ФОТО-2

8. ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР

8.1. РЕГУЛЯРНЫЙ КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР

8.1.1 НАЧАЛО РАБОТЫ

8.1.1 Удостоверьтесь в чистоте и сухости столешницы и всех других деталей.

8.1.2 Очистите все поверхности станка от стружек и посторонних предметов.

8.1.3 Проверьте давление системы воздушного давления.

8.1.4 Проверьте фильтры воздушного давления и уровень масла кондиционера. Если необходимо, дополните количество масла. (РИСУНОК- 2)

8.2. ОСМОТР В КОНЦЕ РАБОЧЕГО ДНЯ

8.2.1 Отключите все электрические и пневматические приводы.

8.2.2 Очистите все поверхности станка от стружки и других посторонних предметов.

8.2.3 Очистите и просушите столешницу.

8.2.4. Не используйте в качестве очистительных средств вещества, которые могут нанести вред краске.

Перед началом осмотра отключите все пневматические и электрические приводы.

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕПОЛАДКИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

Ниже приведены советы по разрешению вероятных проблем. При возникновении не указанных в таблице неполадок или безрезультатности указанных действий просим связаться с отделом технических услуг.

- 9.1 Проверьте наличие тока в розетке.
- 9.2 Закрепите фрезу посредством цилиндрического вала.
- 9.3 Используйте диаметр вала фрезы в соответствии с диаметром крепления на двигателе.
- 9.4 Используйте фабричные настройки для скоростей работы двигателя и движения столешницы. Слишком высокая скорость может стать причиной поломки фрез.
- 9.5 Во время настройки глубины фрезерования соединенной с Двигателем №2 фрезы не включайте подвижную столешницу.
- 9.6 Не используйте поврежденные и сломанные фрезы, обязательно замените их на новые.

10. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ/ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

10.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

шт/ПМ 10.2 ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

шт/ПМ

161-008	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ РАКО СА10 А202	1	241-004	6mm. ВОЗДУШ.ТРУБА	1
161-010	МА-111 ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ «ON-OFF»	3	241-005	ТРУБА ПНЕВМО-ПИСТОЛЕТА	5
163-003	ДВИГАТЕЛЬ BOSCH	3	241-009	FRC-1/8-D-MINI КОНДИЦИОНЕР	1
164-015	ШТЕКЕР 3*1	1	241-012	SV 1/4-5/2 D.O ВАЛЬФ	1
165-011	РЕЛЬСА С ОТВЕРСТ. (KLEMSAN)	0.25	241-013	MFH 5-1/8 230V КЛАПАН (ВОДОТОК)	4
165-012	WGD1 СТОПОР СОЕДИН.	3	241-014	1/8 ГЛУШИТЕЛЬ ВЫХЛОП.УСТР. (SINTER)	6
165-016	КАБЕЛЬНЫЙ КАНАЛ (37.5*37.5)	0.5	241-016	1/8 ВЫХЛОП.УСТР. (SC-SINTER)	2
165-020	РЕК 2.5 ММ. БЕЖЕВЫЙ СОЕД-ЛЬ	10	241-020	MVN-3-1.7-QS-4/SELENOID ВАЛЬФ	1
165-025	РЕК 2.5 ММ. ГОЛУБОЙ СОЕД-ЛЬ	5	241-021	1/4 ГЛУШ. ВЫХЛ.УСТР. (SVE-SINTER)	2
165-028	ЩИТОК С КЛЕММАМИ NPP 2.5 10	5	241-028	MSSD-V/КОНТАКТ.ГНЕЗДО	1
165-031	PG 13.5 ВТУЛКА	1	242-001	ПНЕВМО-ПИСТОЛЕТ LVP-1/4	1
165-035	PG 36 ВТУЛКА	1	243-004	1/4 ВХОД ТРУБЫ	1
165-040	ПРЕДУПРЕД.ТАБЛИЧКА P 2S	2	243-008	1/4 ТРОЙНОЙ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ	1
165-046	КНОПКА «СТАРТ»	1	243-010	1/4-1/8 НИПЕЛЬ (РЕДУКТОР)	1
165-024	УК 2.5/2 СОЕД-ЛЬ	4	243-012	1/4-6 РЫЧАГ (S6520-6-1/4)	4
165-023	УК 2.5/4 СОЕД-ЛЬ	1	243-014	1/4-8 ВТУЛКА (S6510-8-1/4)	1
165-045	№:2 СПИРАЛЬ ПАНЕЛИ (ШИРОКАЯ)	1	243-023	1/8-6 РЫЧАГ (S6520-6-1/8)	8
165-060	КАБЕЛЬНЫЙ БАШМАК SKN 1-0.4	3	243-024	Т С ЦЕНТР.ЗУБЦАМИ (S6430-6-1/8)	1
165-067	№:1 СПИРАЛЬ ПАНЕЛИ (УЗКАЯ)	0.25	243-025	1/8-6 ВТУЛКА (S6510-6-1/8)	11
165-078	№:1 НОМЕР СОЕДИНИТЕЛЯ	2	243-038	У СЕКСТАНТ(6560-6)	2
165-079	№:2 НОМЕР СОЕДИНИТЕЛЯ	2	243-045	SCU-604-1/8 ОТВЕРТОЧНЫЙ ГЛУШИТЕЛЬ	1
165-080	№:3 НОМЕР СОЕДИНИТЕЛЯ	3	243-046	MCU-704-6-1/8 МЕХАНИЧ.ГЛУШИТЕЛЬ	1
165-081	№:4 НОМЕР СОЕДИНИТЕЛЯ	4	244-005	О КОЛЬЦО 34*2	10
165-082	№:5 НОМЕР СОЕДИНИТЕЛЯ	8	244-011	О КОЛЬЦО 28*2	2
165-083	№:6 НОМЕР СОЕДИНИТЕЛЯ	4			
165-084	№:7 НОМЕР СОЕДИНИТЕЛЯ	4			
165-085	№:8 НОМЕР СОЕДИНИТЕЛЯ	4			
165-086	№:9 НОМЕР СОЕДИНИТЕЛЯ	2			

ТОО «YILMAZ» ОБОРУДОВАНИЕ ПО ОБРАБОТКЕ ПВХ И АЛЮМИНИЯ

Район Чакмак ул.Саманйолу № 18

УМРАНИЕ /СТАМБУЛ

Разрешение на использование данного документа было выдано Управлением по Охране Прав Потребителя и Конкуренции Министерства Промышленности и Торговли Турецкой Республики в соответствии с постановлениями устава и пунктом 14 Статьи № 4077 Закона по Охране Прав Потребителя.

НОМЕР ДОКУМЕНТА

: 020196

ДАТА РАЗРЕШЕНИЯ

: 02 / 07 / 2004

11. ГАРАНТИЯ

ФИРМА-ПРОИЗВОДИТЕЛЬ : YILMAZ PVC ve ALÜMİNYUM İŞLEME MAKİNELERİ SAN.TİC.LTD. ŞTİ
АДРЕС : РАЙОН ЧАМЛЫК/ БУЛЬВАР ТУРГУТ ОЗАЛА № 229
ТАШДЕЛЕН/УМРАНИЕ СТАМБУЛ-ТУРЦИЯ

ТЕЛЕФОН : 0216 312 28 28 РВХ
ТЕЛЕФАКС : 0216 484 42 88

ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЬ
ОТВЕТСТВЕННОГО ЛИЦА :

ТИП ПРОДУКТА : АВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ
ВОДООТЛИВНЫХ КАНАЛОВ ПРОФИЛЕЙ ИЗ ПВХ И АЛЮМИНИЯ

МАРКА : YILMAZ
МОДЕЛЬ : ST 262 / 263
ЭТИКЕТКА И № СЕРИИ :
МЕСТО И ДАТА ВЫДАЧИ :
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК : 1 ГОД
МАКСИМАЛЬНЫЙ СРОК
РЕМОНТА : 30 РАБОЧИХ ДНЕЙ

ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИЛЕР :
АДРЕС :
ТЕЛЕФОН :
ТЕЛЕФАКС :

ДАТА-ПОДПИСЬ-ПЕЧАТЬ :

11.1 ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

1. Гарантийный Срок начинается с даты поставки товара и действителен в течение 2 лет.

2. Все детали и принадлежности продукта находятся под гарантией производителя.

3. При неполадках продукта в период действительности гарантии к сроку добавляется период прибывания продукта в ремонте. Максимальный срок нахождения продукта в ремонте составляет 30 рабочих дней. Данный срок начинается с даты оповещения о поломке сервисной службы или, при отсутствии таковой, продавца, дилера, агенства по продажам, представительства, экспортера или производителя. Экспортер или производитель обязан обеспечить потребителя похожим по свойствам оборудованием, если устранение неполадок займет более 15 рабочих дней.

4. В течение действительности гарантийного срока ремонт любых неполадок осуществляется без требования оплаты под каким бы то ни было предлогом: рабочие расходы, стоимость замененной детали и т.п.

5. В слудующих случаях:

- При повторении одной и той же поломки более двух раз или различных поломок более 4 раз в течение одного года в период гарантийного срока или при повторении различных поломок более 6 раз в течение всего гарантийного срока, а также при невозможности использования данного продукта из-за данных неполадок.

- При превышении необходимого для ремонта срока,

- При отчете сервисной службы или, при отсутствии таковой, продавца, дилера, агенства, представительства, экспортера или производителя о невозможности ремонта покупатель в праве потребовать бесплатную замену, возврат стоимости продукта или скидку в размере потери.

6. Неполадки, связанные с неправильным использованием правил, указанных в данном руководстве, не входят в объем гарантийных условий.

7. По проблемам, связанным с Гарантийным документом, можете обращаться в Управление по Охране Прав Потребителя и Конкуренции Министерства Промышленности и Торговли.