



CA 601 СТАНОК ДЛЯ ЗАЧИСТКИ УГЛОВ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



СОДЕЖАНИЕ

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 Станка

5. Установка Станка

6. Правила Безопасности при Эксплуатации Станка

7. Эксплуатация

- 7.1. Замена пилы
- 7.2. Регулировка давления воздуха в станке

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


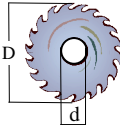


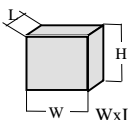

Станок предназначен для зачистки нижних, верхних и внешних угловых поверхностей после сварочных работ профилей из ПВХ 90°.

- ∅ Возможность адаптирования под различные виды профиля.
- ∅ Наличие центрирующей детали, способствующей аккуратному размещению профиля на скобе.
- ∅ Автоматическое отключение по завершению процесса фрезерования.
- ∅ Система серийной замены фрезы

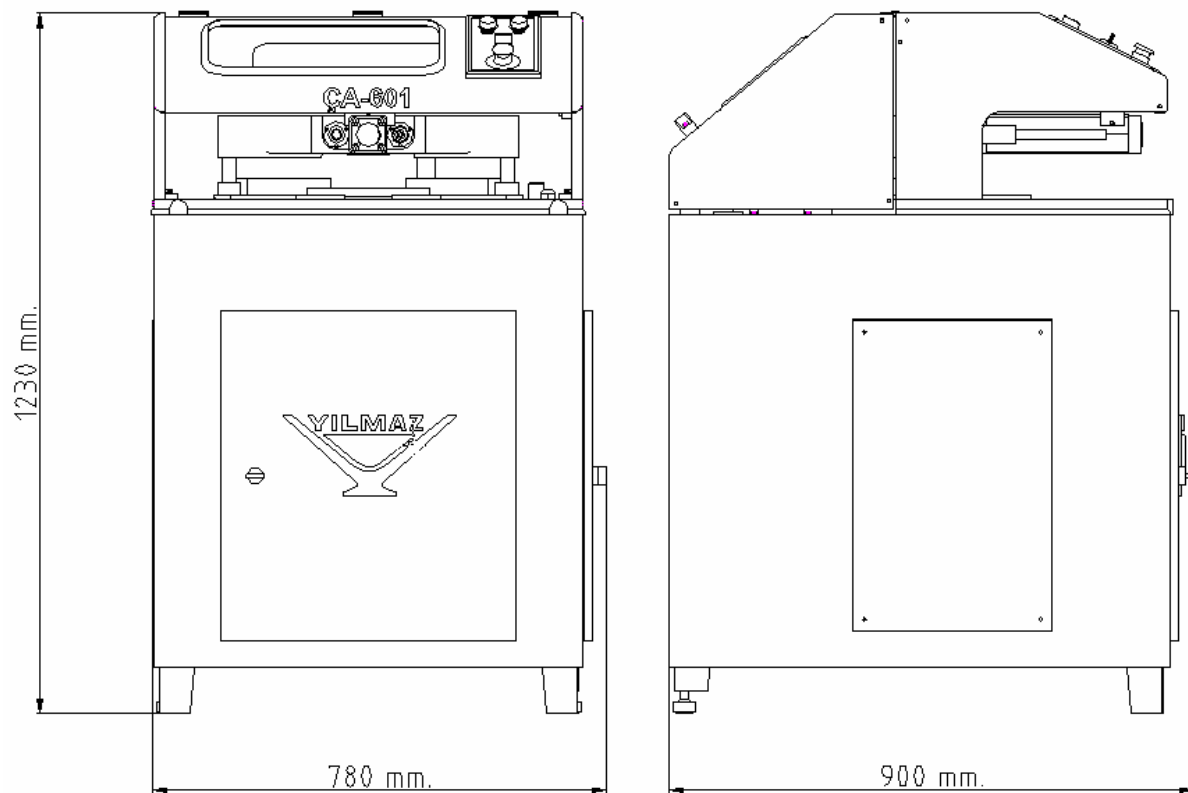
При всевозможных переписках касательно оборудования с производителем или дилером просим сообщать нижеприведенную информацию в целях снижения сроков проведения необходимых операций.

- *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

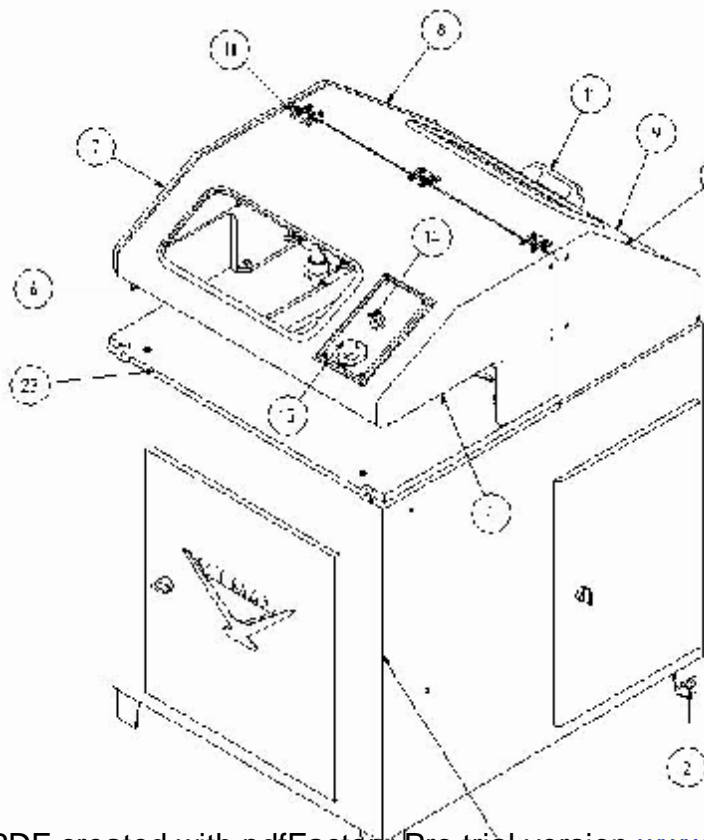
2.2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

| | | | | | | | |
|----------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАНИЕ |  |  |  |  | |  |  |
| | | | | BA | Hav tike. Air cons. | | |
| СА 601 | 1200 W 400V 50Hz | d=32 mm. D=max.230 | 3000 D/dak. RPM | 6-8 Bar | 60 Lt./da . Lt./min. | 78x90x123 | 200 kg. |

2.3 ГАБАРИТЫ



2.4 ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ



| № | Артикул | Название детали | Кол-во |
|----|---------|----------------------------------|--------|
| 1 | 211-003 | КОРПУС | 1 |
| 2 | 141-050 | М16х55 ВИНТ РЕГУЛИРОВКИ НОЖКИ | 2 |
| 4 | 111-023 | ПРАВая ПЕРЕДНЯЯ КРЫШКА | 1 |
| 5 | 111-022 | ПРАВая ЗАДНЯЯ КРЫШКА | 1 |
| 6 | 211-004 | ВЕРХНЯЯ КРЫШКА | 1 |
| 7 | 111-025 | ЛЕВАЯ ПЕРЕДНЯЯ КРЫШКА | 1 |
| 8 | 111-024 | ЛЕВАЯ ЗАДНЯЯ КРЫШКА | 1 |
| 9 | 211-002 | ЗАДНЯЯ МЕТАЛ.КРЫШКА | 1 |
| 10 | 179-003 | ПЕТЛЯ | 1 |
| 11 | 222-010 | РУЧКА КРЫШКИ | 1 |
| 14 | 165-042 | ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ | 1 |
| 15 | 165-008 | АВАРИЙНЫЙ СТОП | 1 |
| 23 | 111-017 | СТОЛ СТАНКА | 1 |

РИСУНОК-1

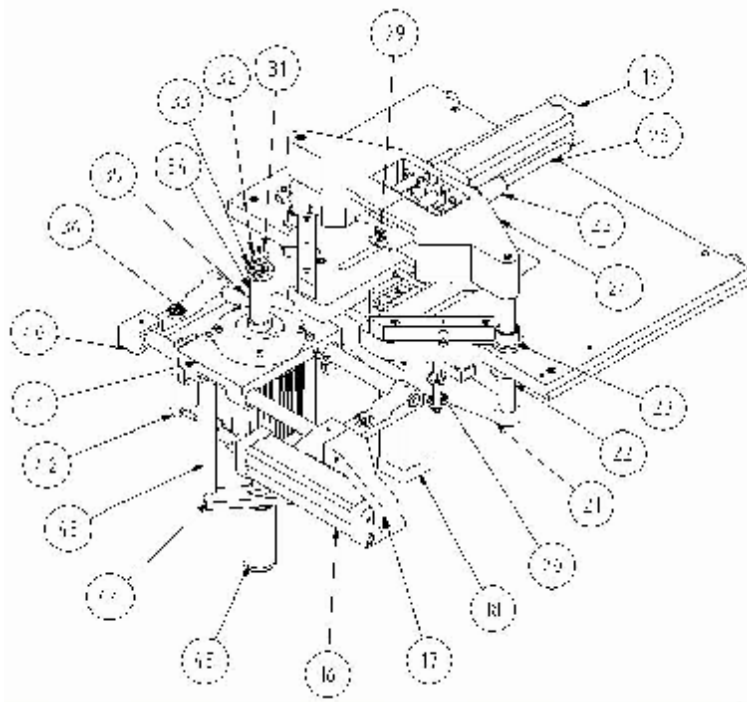


РИСУНОК- 2

| № | АРТИКУЛ | НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ | КОЛ-ВО |
|----|---------|------------------------------|--------|
| 16 | 242-024 | КЛАПАН PMS Y 50X85 | 3 |
| 17 | 111-020 | ПРИВОД КЛАПАНА К МОТОРУ | 1 |
| 18 | 242-017 | КЛАПАН PAG Y 50X90 | 1 |
| 20 | 141-047 | РЕГУЛИР.СТЕРЖЕНЬ СТОЛА | 2 |
| 21 | 111-036 | СОЕД.ПРИЖИМА | 1 |
| 22 | 143-002 | ВЕРТИК. ШПИНДЕЛЬ ПРИЖИМА | 2 |
| 23 | 111-017 | НОЖКА | 1 |
| 24 | 111-018 | ПРИЖИМ | 1 |
| 25 | 112-003 | ОСН.ШПИНДЕЛЯ ВЕРХ.ЗАЧИСТКИ | 2 |
| 26 | 143-005 | НАПРАВ.ШПИНДЕЛЬ ЗАЧИСТКИ | 3 |
| 29 | 550-016 | ГРУППА НОЖЕЙ ЗАЧИСТКИ | 2 |
| 30 | 111-153 | СКОБА | 2 |
| 31 | 141-022 | ВТУЛКА КРЕПЛЕНИЯ НОЖА | 1 |
| 32 | 141-023 | ПРОМЕЖ.ШАЙБА КРЕПЛ.НОЖА | 1 |
| 33 | 141-027 | ГАЙКА КРЕПЛЕНИЯ ПИЛЫ | 1 |
| 34 | 141-016 | ОПРАВКА ФРЕЗЫ | 1 |
| 35 | 144-001 | ШПИНДЕЛЬ ОСНОВ.ПОДАЧИ | 2 |
| 36 | 141-035 | ШАЙБА 30X10X9 | 6 |
| 40 | 111-019 | СОЕД. ШПИНД.ОСНОВАНИЯ ПОДАЧИ | 2 |
| 41 | 111-102 | ОСНОВАНИЕ ПОДАЧИ | 1 |
| 42 | 145-004 | ПЛАСТ.СОЕД.ОСНОВ.ПОДАЧИ | 1 |
| 43 | 141-015 | ШПИНДЕЛЬ ПОДВЕСА КЛАПАНА | 2 |
| 44 | 145-002 | 50 ММ ПЛАСТ. КЛАПАНА | 1 |
| 45 | 550-015 | 50° СПЕЦ.КЛАПАН | 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, рекомендации 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 указаниям использование принадлежностей приведут 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 инородных тел.

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. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТАНКА

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 специального требования со стороны заказчика при транспортировке станок упакован в нейлоновый материал.

4.3. Вес и габариты станка указаны в главе «Техническая характеристика»

5. УСТАНОВКА СТАНКА И ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭНЕРГОИСТОЧНИКУ

ВАЖНО

Для проверки рабочих систем прежде, чем выкрутить болты и соединения ограничителей, не подсоединяйте электрические и пневматические приводы.

5.1 Станок должен располагаться на гладком покрытии. Используемая площадь должна соответствовать габаритам станка, приведенным выше.

5.2 Обеспечьте стабильность станка при помощи болтов регулировки задних ножек.

5.3 Подключите воздух при помощи трубы, соответствующей диаметру входа.

5.4 Эксплуатационные параметры станка: 400 В и 50 Гц. Подключение к электричеству должно осуществляться профессиональным электриком.

5.5 После подключения к электричеству обязательно проверьте направление вращения пилы.

5.6 Удостоверьтесь в том, что давление воздуха составляет 6-8 бар.



6. ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРАВИЛАМ БЕЗОПАСНОСТИ

Прежде, чем приступить к эксплуатации станка, внимательно прочтите руководство и придерживайтесь данных в нем правил.

6.1 Станок должен быть использован при 400 В ~ 3 N PE 50 Гц. Подключение к электричеству должно осуществляться профессиональным электриком.

6.2 Транспортировка, перемещение, электрический и пневматический контроль должны осуществляться специализированным персоналом.

6.3 Регулярные и запланированные осмотры, проводимые специализированным персоналом, должны осуществляться только после отключения станка от электрических и пневматических энергоисточников.

6.4 Приступая к работе, удостоверьтесь в том, что он очищен и проверен.

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 Не оставляйте посторонние предметы на рабочем месте. Не дотрагивайтесь руками до движущихся деталей станка.

6.7 Обеспечьте защиту режущих поверхностей пильных дисков от ударов и столкновений.

6.8 В процессе работы ни в коем случае не открывайте верхние крышки (Рисунок-1 №9).

ВАЖНО

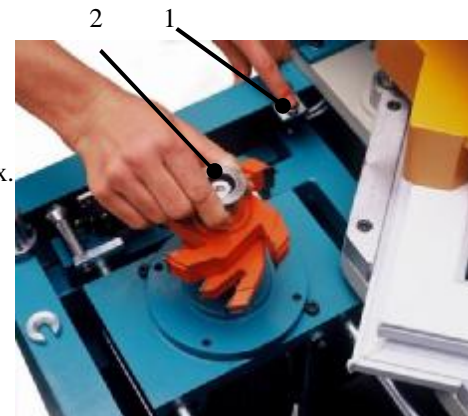
Выше приведены правила безопасности. Для предотвращения физических повреждений и поломок, пожалуйста, внимательно изучите и соблюдайте правила безопасности.

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- 7.1 Проверьте электрические и пневматические подсоединения.
- 7.2 Разместите сваренный профиль на станке и закрепите к скобам (Рисунок-2 №30)
- 7.3 Отрегулируйте переключатель (Рисунок-1 №14) в соответствии с осуществляемым процессом.
- 7.4 Нажмите на педаль. По завершению работы станок автоматически отключится. * Не дотрагивайтесь руками до движущихся деталей.
- 7.5 В случае опасности нажмите на Аварийную кнопку (Рисунок-1 №15), расположенную на панели управления.

7.1.ЗАМЕНА ГРУППЫ ПИЛЬНЫХ ДИСКОВ

- 7.1.1 Откройте заднюю крышку
- 7.1.2 Нажмите на кнопку №1. Оправка, крепящая пилу, поднимется вверх.
- 7.1.3 Снимите крепежную оправку (Фото- 1 №2) и затем группу пил.
- 7.1.4 Произведите монтаж новой группы фрез, подготовленных в соответствии с обрабатываемым профилем, насадив их на шпиндель. Повторно нажав на кнопку №1, закрепите на место снятую прежде крепежную оправку.



RESİM 1

7.2. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА СТАНКА

Безупречная работа пневматической системы возможна при давлении воздуха 6-8 бар. Не приводите в работу станок, давление которого ниже 6 бар. Контроль и регулировка давления воздуха осуществляется при помощи манометра, расположенного на кондиционере. (см.Рисунок-2).

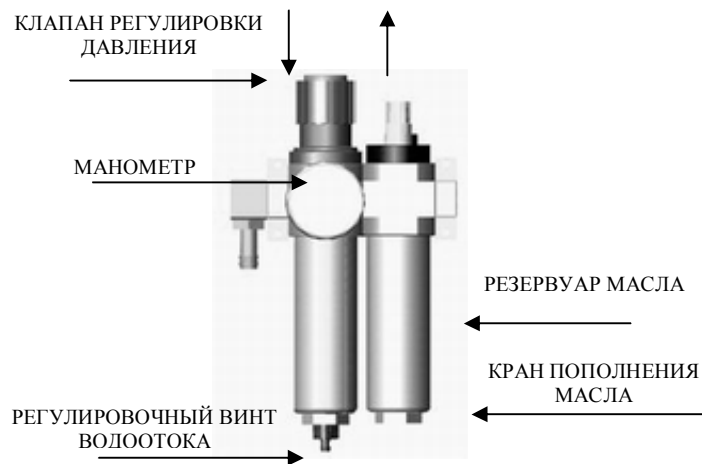
Поднимите клапан регулировки давления.

7.2.1 При повороте регулятора по часовой стрелки давление увеличится, против часовой стрелки - уменьшится.

7.2.2 Увидев на манометре, что давление достигло 6-8 бар, закрепите регулятор.

7.2.3 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

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



8. ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР

8.1. РЕГУЛЯРНЫЙ КОНТРОЛЬ И ОСМОТР НАЧАЛО РАБОТЫ

8.1.1 Удостоверьтесь в чистоте и сухости станка и всех других деталей. Очистите и просушите станок от смазки.

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. (см.Фото-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 поверхность станка. (На используйте при чистке препаратов, которые могут нанести вред краске и покрытиям).



Приступая к данным операциям, отключите станок от сети и воздушного давления.

9. ВОЗМОЖНЫЕ ПОЛОМКИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

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

| ПРОБЛЕМЫ | ПРИЧИНЫ | РАЗРЕШЕНИЕ |
|----------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Мотор не работает | Поврежден или отсутствует электрический привод. Открыта задняя крышка станка. | Проверьте подключение электрического кабеля и электрические штепсели. Проверьте заднюю крышку станка |
| Мотор работает, но пневмо-прижимы в действие не приходят | Подключения к воздушному энергоисточнику недостаточны, не проделаны или давление ниже 4 бар. | Проверьте подключение к воздушному компрессору. Отрегулируйте давление между 6-8 барами. |
| Пильный диск вращается в обратную сторону | Ошибочное подключение электрических, энергетических или панельных соединений. | Подключение станка должно осуществляться профессиональным электриком. |

10. СОСТАВЛЯЮЩИЕ СТАНКА

10.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

10.2 ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

| № ЗАКАЗА | НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ | КОЛ-ВО | № ЗАКАЗА | НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ | КОЛ-ВО |
|-----------------|-------------------------------|---------------|-----------------|-------------------------------|---------------|
| 161-001 | ПЕДАЛЬ | 1 | 241-005 | ТРУБА ПНЕВМО-ПИСТОЛЕТА | 5 м |
| 161-002 | ЭЛЕКТР.ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ХСК Р102 | 4 | 241-009 | КОНДИЦИОНЕР FRC-1/8 D-MINI | 1 |
| 161-006 | ГЛАВНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ KG 10В | 1 | 241-013 | КЛАПАН MFH-5-1/8 | 3 |
| 161-012 | ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ MNI MIM1 | 1 | 241-015 | 1/8 РУЧНОЙ РЕДУКТОР | 6 |
| 162-001 | 2-ПОЛЮС.РЕЛЕ 4052 24 AC | 1 | 242-001 | ВОЗДУШНЫЙ ПИСТОЛЕТ | 1 |
| 162-002 | 4-ПОЛЮС.РЕЛЕ RXN41G11 B7 | 2 | 242-010 | СОЕД.ПОРШНЯ С РЫЧАГОМ | 1 |
| 162-004 | ЗАМЫКАТЕЛЬ LC1 K 06 | 3 | 242-016 | ПОРШЕНЬ 50x180 PAG Y | 3 |
| 162-010 | ТЕРМАЛЬНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧ. 0310 | 1 | 242-017 | ПОРШЕНЬ 50x90 PAG Y | 1 |
| 162-012 | ТРАНСФОРМАТОР ABL6 TS06B | 1 | 243-004 | 1/4 ВТУЛКА ВХОДА ТРУБЫ | 1 |
| 162-013 | БОБИНА ВАЛЬФА DVC 24 V | 1 | 243-008 | 1/4 ТРОЙНОЙ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ | 1 |
| 162-014 | РЕЛЕ ВРЕМЕНИ RE 8ТА 11ВUТQ | 2 | 243-012 | 1/4-6 QSL РЫЧАГ | 5 |
| 550-013 | ТРЕХФАЗНЫЙ ЭЛЕКТР.ДВИГАТЕЛЬ | 1 | 243-015 | ¼ - 8 ВТУЛКА | 1 |
| 164-013 | 4x1.5 ЭНЕРГЕТИЧ.КАБЕЛЬ | 1 | 243-021 | 1/8 Т-ОБРАЗ. РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ | 6 |
| 165-012 | СТОПОР СОЕД. WGD1 | 5 | 243-023 | 1/8-6 РЫЧАГ | 3 |
| 165-028 | ЩИТОК С КЛЕММАМИ NPP 2.5 10 | 11 | 243-025 | 1/8-6 ПРЯМАЯ ВТУЛКА | 8 |
| 165-041 | ШТЕПСЕЛЬ РЕЛЕ RXZ 7 G | 2 | 243-032 | РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ 1631 02 1/8x43 | 1 |
| 165-043 | ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ УК 5-NS | 1 | 550-015 | 50° ОСОБЫЙ КЛАПАН | 1 |
| 165-048 | ЗАЕМЛИТЕЛЬ WGT4 4 | 2 | 550-017 | КЛАПАН ЦЕНТРИРОВАНИЯ | 2 |
| 165-054 | КОНТАКТНЫЙ КЛЮЧ | 1 | | | |
| 165-053 | КНОПКА ВАКУУМНОГО ВАЛЬФА | 1 | | | |
| 165-013 | FINDER ШТЕПСЕЛЬ | 1 | | | |

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 : ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК ПВХ ДЛЯ ЗАЧИСТКИ УГЛОВ
МАРКА : YILMAZ
МОДЕЛЬ : СА 601
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. Экпортер 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.

