



www.yilmazmak.ru тел +7(495) 762-97-73



KD 300



KY 300

**МАЯТНИКОВАЯ ПИЛА С ИЗМЕНЯЕМЫМ УГЛОМ РЕЗКИ
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



C01

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. Диаграмма резки
- 2.4. Габариты
- 2.5. Перечень деталей и технические чертежи
- 2.6. Схема электропроводки

3. Безопасность

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

4. Перемещение и Транспортировка Станка

- 4.1. Безопасная транспортировка станка

5. Настройка Станка

- 5.1. Подготовка к работе
- 5.2. Указания по безопасному подключению станка к энергоисточнику

6. Правила Безопасности при Эксплуатации Станка

7. Эксплуатация

- 7.1. Процесс резки
- 7.2. Угловая резка (Прямая)
- 7.3. Угловая резка (Под наклоном)

8. Безопасный монтаж фрезы

9. Технический осмотр и ремонт станка

- 9.1. В начале работы
- 9.2. В конце рабочего дня

10. Возможные неполадки и их устранение

11. Электрические компоненты

12. Гарантия

- 12.1 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 приведенной выше 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


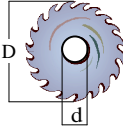


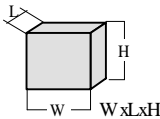

Данный портативный станок, содержащий пильный диск, предназначен для прямой и угловой резки профилей из ПВХ, алюминиевых и деревянных профилей.

- Ø Фрезерование под углами 15° - $22,5^{\circ}$ - 30° - 45° - 90°
 - Ø Резка на поверхности столешницы
 - Ø Возможность наклона отрезной головки (узла) в левую сторону на 45° **
- ** для модели **KY-300**

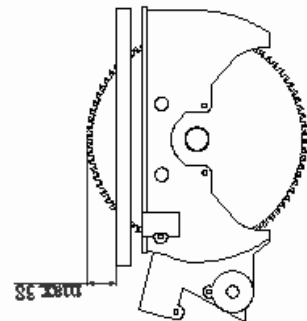
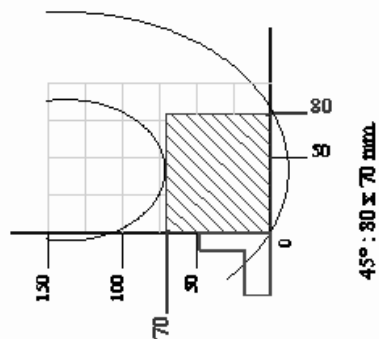
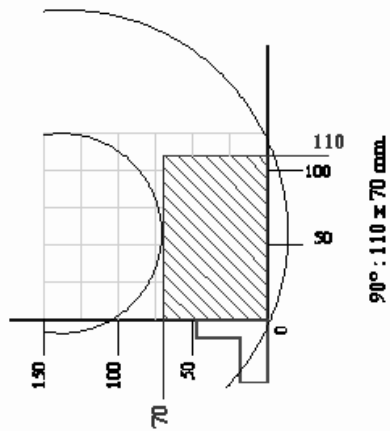
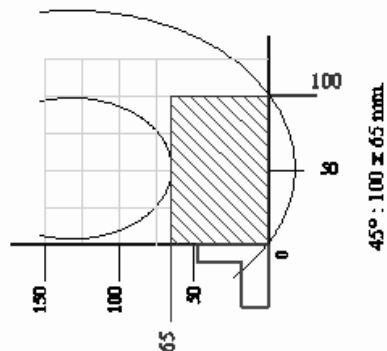
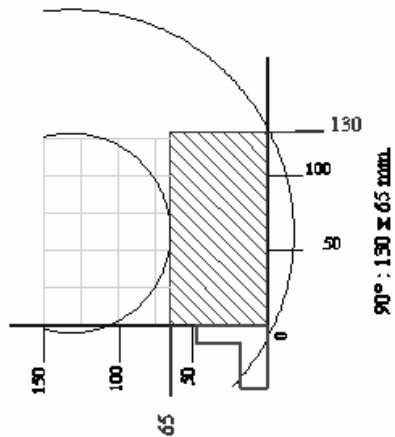
При всевозможных переписках касательно оборудования с производителем или дилером просим сообщать нижеприведенную информацию в целях снижения сроков проведения необходимых операций.

- *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

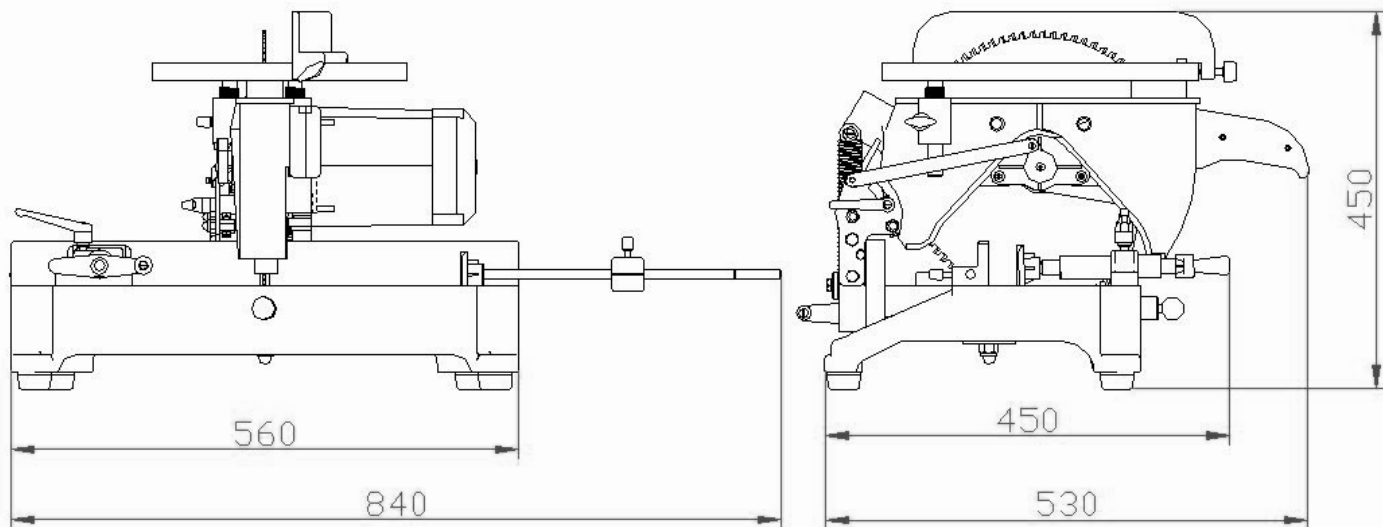
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАнные							
КD 300	800 W 230V 50Hz	1200 W 400V 50Hz	D=300 mm. d=30-32 mm.	3000 D/dak. RPM	--	56x45x45 cm.	30 kg.
КУ 300	800 W 230V 50Hz	1200 W 400V 50Hz	D=300 mm. d=30-32 mm.	3000 D/dak. RPM	a : 50 mm. b : 130 mm.	56x45x45 cm.	30 kg.

2.3. ДИАГРАММА РЕЗКИ



TOP TABLE CUTTING
 TABLA USTU KESİM
 MAX.38 mm

2.4. ГАБАРИТЫ



2.5 ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ

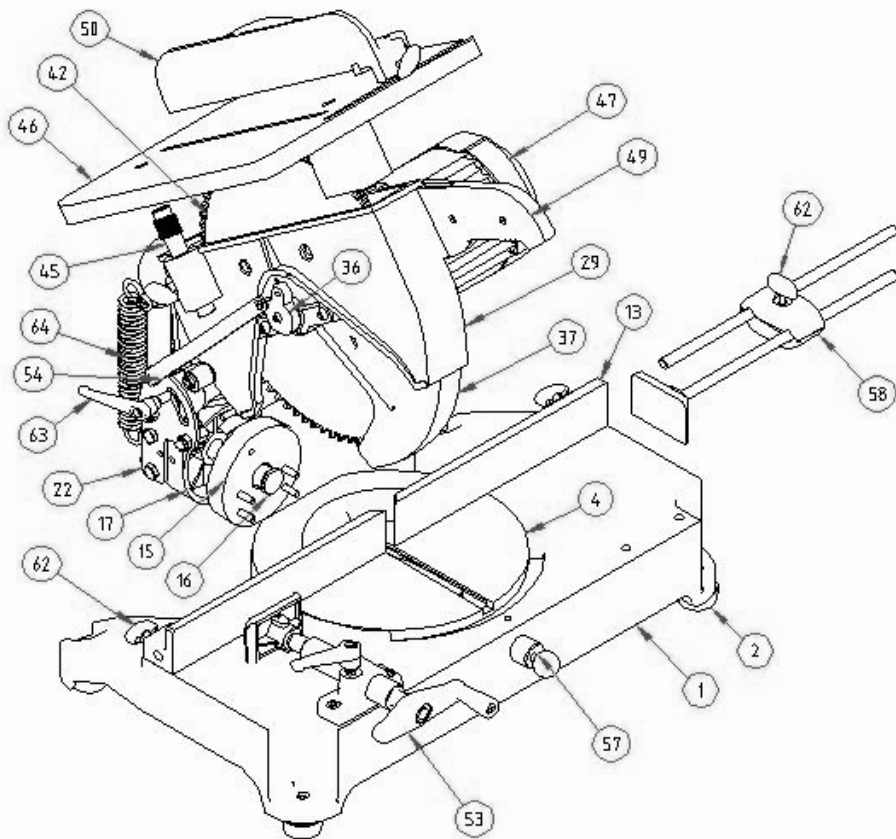


РИСУНОК-1

№	АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ.
1	111-095	НОЖКА	1
2	224-002	ПРОКЛАДКА НОЖКА	4
4	111-089	ВРАЩ.СТОЛЕШНИЦА	1
13	111-097	НИЖНЯЯ СКОБА	1
15	111-250	ПЕРЕДНЯЯ ВИЛКА	1
16	141-046	СОЕД.ШПИНД.ВИЛКА	1
17	111-251	ЗАДНЯЯ ВИЛКА	1
22	150-027	ПЛАСТ.ВИЛКИ	1
29	111-252	ГОЛОВКА	1
36	221-002	ЗАЩИТ.ГОЛОВКА ПИЛЫ	1
37	221-004	ЗАЩИТ.КОРПУС ПИЛЫ	1
42	201-002	300 ММ ПИЛЬНЫЙ ДИСК	1
45	143-042	ШПИНД.ВЕРХ.СТОЛЕШНИЦЫ	2
46	111-094	ВЕРХНЯЯ СТОЛЕШНИЦА	1
47	550-060	ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ	1
49	221-008	РУЧКА	1
50	111-093	ВЕРХНЯЯ СКОБА	1
53	550-005	ПРИЖИМ	1
54	145-077	ПРЕДОХРАН.ПЛАСТИНА	1
57	550-010	РЕГУЛЯТОР	1
58	550-031	ОПОРНАЯ ГРУППА	1
62	141-138	РУЧКА ЗАЖИМА	4
63	550-077	РУЧКА	1
64	271-018	ПРУЖИНА ГОЛОВКИ	2

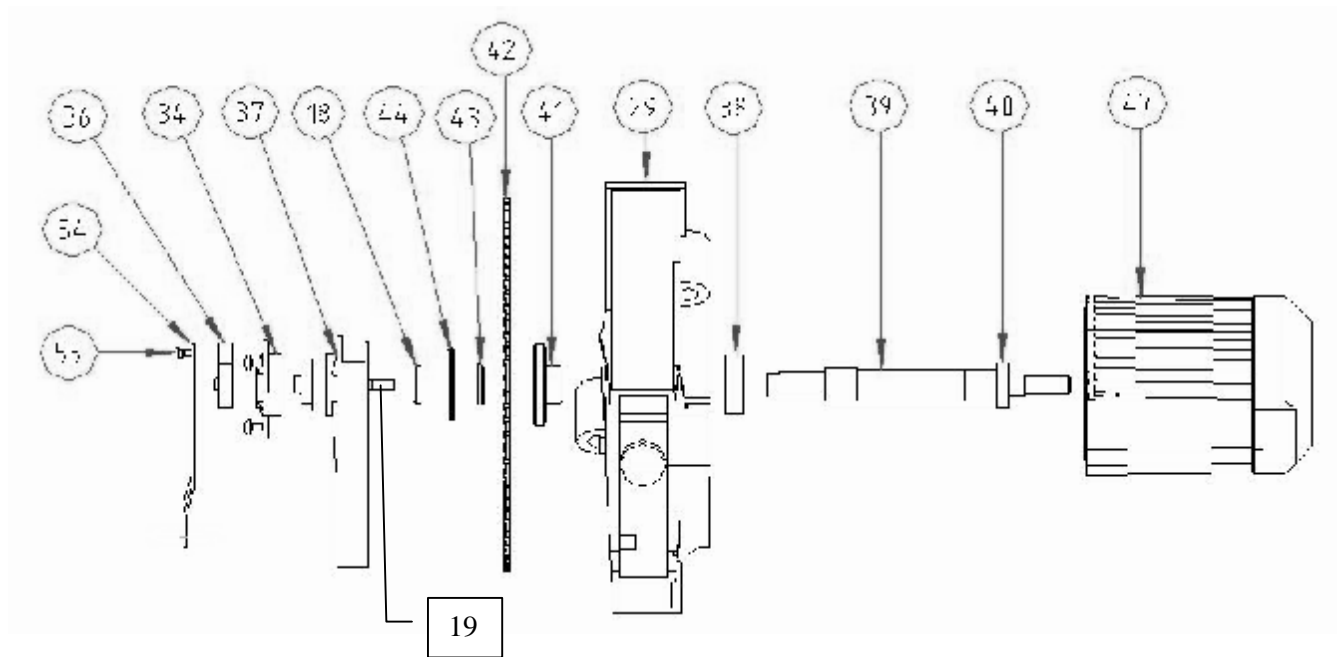
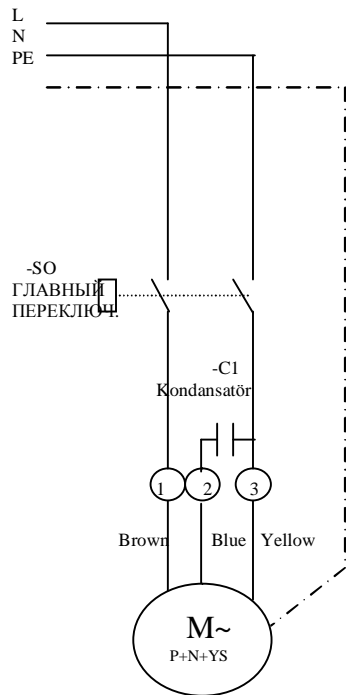
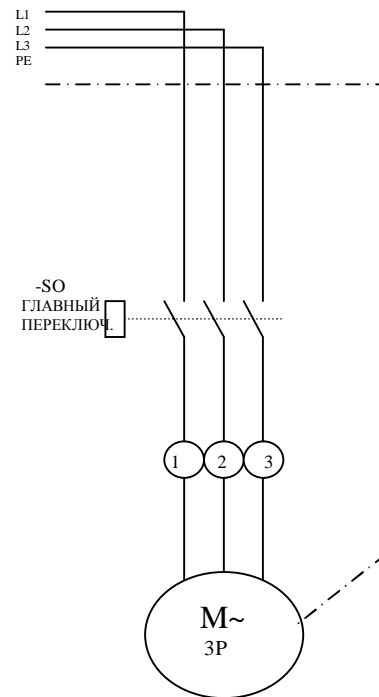


РИСУНОК- 2

№	АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ.
18	141-093	ШАЙБА 30x8x7	2
19	172-029	M8x35 IMBUS БОЛТ	1
29	111-252	ГОЛОВКА	1
34	221-003	ПРЕДОХРАН.ОСН.ПИЛЫ	1
36	221-002	ПРЕДОХРАН.ГОЛОВКА ПИЛЫ	1
37	221-004	ЗАЩИТ.КОРПУС ПИЛЫ	1
38	191-005	6204 ВКЛАДЫШ	1
39	142-024	ШПИНДЕЛЬ РОТОРА	1
40	191-004	6203 ВКЛАДЫШ	1
41	114-005	СОЕД-ЛЬ ПИЛЬНОГО ДИСКА	1
42	201-002	300 ММ ПИЛЬНЫЙ ДИСК	1
43	141-092	ПРОКЛАДКА ПИЛЫ	1
44	141-094	ВНЕШ.КРЕПЛЕНИЕ	1
47	550-060	ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ	1
54	145-077	ПРЕДОХРАН.ПЛАСТИНА	1
55	141-251	ЗАЩИТНЫЙ ШУРУП	1



1.1 kW МОНОФАЗНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ



1.1 kW ТРЕХФАЗНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ

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 несотвествующее советам 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 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 транспортной 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

Станок должен быть размещен на расстоянии минимум 50 см от стены. Станок должен быть размещен на твердом и крепком половом покрытии.

5.1. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

ВАЖНО

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

5.2. БЕЗОПАСНОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ЭНЕРГОИСТОЧНИКУ

5.2.1. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСТВУ

5.2.1. Штепсель соединительного кабеля должен быть использован с розеткой в соответствии со стандартами CE

5.2.2. Проверьте входное напряжение перед включением станка см.стр.19 п.3.8.3.

ВНИМАНИЕ !

Подключение к сети должно производиться только профессиональным электриком. В случае наблюдения обратного направления вращения пильного диска необходимо пересмотреть все подключения и найти правильное. При обратном направлении вращения пильного диска повысится риск аварии как для оператора, так и для самого оборудования, приведя к повреждению и поломке зубчатых деталей.

Для проверки направления вращения диска подключите электрический штепсель станка к преждевременно подготовленному трехфазовому гнезду и проделайте следующие операции:

1. Нажав на кнопку старт Мотор, приведите диск в работу.
2. Приведите в работу верхнюю головку до открытия защитного корпуса пилы при помощи режущей ручки станка.
3. Нажмите на кнопку Стоп. Пронаблюдайте направление вращения диска в пильном канале. Верните ручку в исходное положение.

Если наблюдается обратное направление вращения,

необходимо обратиться к профессиональному электрику для проверки правильности электрических подключений.

Контроль направления вращения пильного диска обязателен.

6. ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРАВИЛАМ БЕЗОПАСНОСТИ

- 6.1. Запрещается эксплуатация оборудования с демонтированной защитной крышкой или подобными защитными устройствами.
- 6.2 Установка электрического оборудования должна производиться профессиональным электриком.
- 6.3 Транспортировка, настройка, электрический и пневматический осмотры должны производиться специализированным персоналом.
- 6.4 . Регулярные и запланированные технические осмотры производятся специализированным персоналом только после отключения электрических и пневматических энергоносителей от сети.
- 6.5. Удостоверьтесь в том, что контроль и технический осмотр были проведены перед началом работы.
- 6.6 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.
- 6.7 Никогда не заменяйте пильный диск, не отключив оборудование от сети.
- 6.8. Не дотрагивайтесь руками до движущихся деталей станка.
ВАЖНО : Полная остановка вращения пильного диска произойдет в течение нескольких секунд после отключения станка.
ВНИМАНИЕ : Не используйте станок для резки других материалов, таких как железо и металлические сплавы).

ВАЖНО

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

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Фрезерные станки KD/KY 300 предназначены для фрезерования материалов, не содержащих сплавы железа, таких как алюминий, дерево и жесткий пластик. Оператор регулирует (в ручную) продвижение пильного диска в зависимости от типа и размера заготовки. Внутренние и внешние острые края пильного диска способствуют получению высококачественных гладких поверхностей.

7.1. ПРОЦЕСС РЕЗКИ

7.1.1 Разместите заготовку на поверхности станка и закрепите при помощи прижимов.

7.1.2 Приведите в работу мотор (рисунок-1 №49), нажав на кнопку пуска на ручке.

7.1.3 Вручную отрегулируйте продвижение фрезерования в соответствии с типом и размерами заготовки, приступите к работе, нажав на ручку.

7.1.4 По завершению операции переведите ручку в исходное положение, нажмите на кнопку. В течение нескольких секунд вращение пильного диска прекратится.

7.1.5 Откройте прижим и снимите отрезанную заготовку со станка.



Не приводите в работу пилу, если она расположена на заготовке. Запуск пилы должен производиться в верхнем положении. Опустите пилу на заготовку в состоянии вращения.

7.2. УГЛОВАЯ РЕЗКА (ПРЯМАЯ)

- 7.2.1 Переведите пильный диск в самое нижнее положение так, чтобы он смог войти в гнездо резки.
- 7.2.2 Извлеките шпиндель регулятора из гнезда (см.рисунок-1 №57).
- 7.2.3 Отрегулируйте требуемый угол резки путем передвижения ручки вправо и влево.
- 7.2.4 Разместите профиль на станке и закрепите прижимами.
- 7.2.5 Приступите к операции нормальной резки.

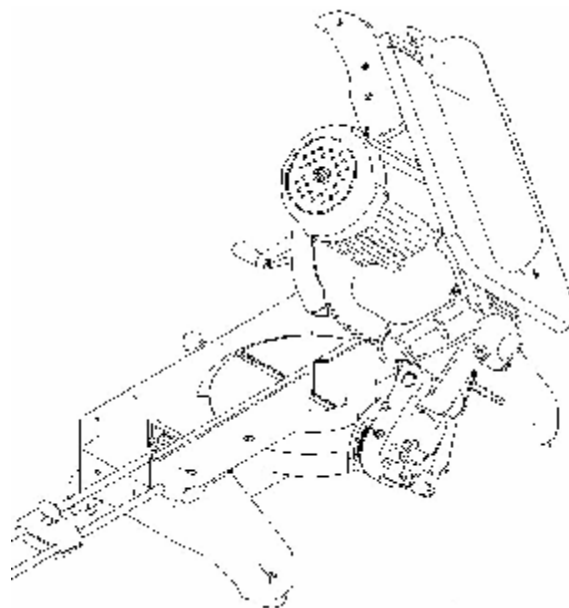
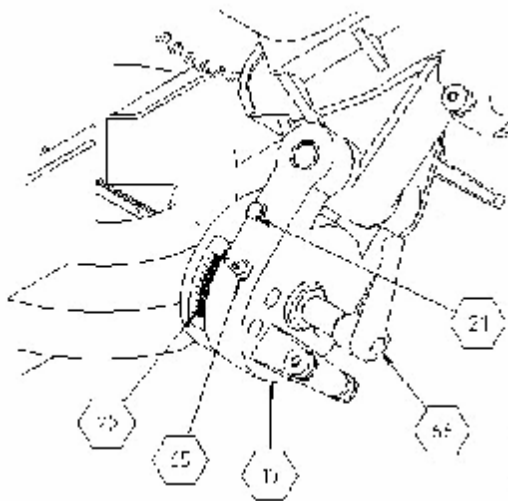
7.3. УГЛОВАЯ РЕЗКА (ПОД НАКЛОНОМ – для модели КУ 300)

- 7.3.1 Ослабьте ручку (Рисунок-3 №66).
- 7.3.2 Обеспечьте наклон головки влево.
- 7.3.3 Отрегулируйте требуемый угол на угловом регуляторе (Рисунок-3 №20) и зафиксируйте головку при помощи зажимной ручки.
- 7.3.4 Приступите к операции нормальной резки.

Примечание: Резка под наклоном осуществляется для резки под прямым углом.

Примечание: Точную регулировку резки (под наклоном) под углами 90° и 45° произведите при помощи болтов М6 (Рисунок-3 №21), расположенных на задней вилке (Рисунок-3 №17).

№	АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
21	171-014	М6x45 БОЛТ	2
17	111-251	ЗАДНЯЯ ВИЛКА	1
66	550-104	РУЧКА ЗАДНЕЙ ВИЛКИ	1
20	235-009	РЕГУЛЯТОР УГЛОВ	1
65	150-003	СЧЕТЧИК УГЛА	1



РИСУН

8. БЕЗОПАСНЫЙ МОНТАЖ ПИЛЫ

Проделайте следующие операции для демонтажа пильного диска с пильного шпинделя:

8.1 Демонтируйте группу крепления пилы в следующем порядке №55,54,36,34,37 (Рисунок-2).

8.2 Выкрутите шуруп М8 (Рисунок- 2 №19) ключом Allen.

8.3 Аккуратно снимите по порядку детали №№18,44 и 43 (рисунок- 2).

8.4 Осторожно извлеките пилу.

8.5 Произведите насадку необходимой пилы, удостоверившись в правильности направления вращения пилы на шпинделе.

8.6 Монтаж остальных деталей произведите в обратном демонтажу порядке.

8.7 Регулярно проводите заточку/замену фрезы в зависимости от типа использованного материала. Также заточка и замена фрезы производится при дефектном и затрудненном фрезеровании.

9. ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР

9.1 НАЧАЛО РАБОТЫ

9.1.1 Удостоверьтесь в чистоте и сухости столешницы и всех других деталей. Очистите и просушите ролганг от смазки. Особое внимание уделите чистоте и сухости ручек.

9.1.2 Очистите все поверхности станка от стружек и посторонних предметов. В целях защиты от вредных частиц используйте очки.

9.1.3 Перед каждым использованием проверьте фрезу на износ, прогиб, раскол и поломку. Для проверки каждого зубца пилы осторожно поверните диск (после выхода пилы из корпуса). Замените пилу, если она повреждена.



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

9.2 ОСМОТР В КОНЦЕ РАБОЧЕГО ДНЯ

9.2.1 Отключите все электрические и пневматические приводы.

9.2.2 Очистите все поверхности станка от стружки и других посторонних предметов. Чтобы очистить пыльный корпус, снимите переднюю дверцу. В целях безопасности наденьте перчатки и защитные очки.

9.2.5 Не используйте в качестве очистителей вещества, которые могут нанести вред краске..

9.2.6 Для защиты пыльного диска от коррозии смажьте обе поверхности пилы защитным маслом.

10. ВОЗМОЖНЫЕ НЕПОЛАДКИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

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

ПРОБЛЕМЫ	ПРИЧИНЫ	РАЗРЕШЕНИЕ
Низкое качество поверхностей (Алюминий и похожие материалы) : Грубые поверхности, Крупные опилки, Неоднородные поверхности, Четкие следы пилы	Неохлажденная режущая поверхность пилы	Смазка режущих поверхностей. Использование охлаждающей жидкости.
	Использование неверной фрезы или изношенных зубцов.	Проверка зубцов пилы, замена пильного диска при выявлении сломанных зубцов.
	Слишком высокая скорость продвижения пилы.	Снижение скорости (движение руки) в соответствии с типом материала.
Мотор не работает (при нажатой кнопке Старт)	Станок не подключен к электричеству.	Проверьте подключения электрических кабелей и штепселей.
Пильный диск вращается в обратную сторону	Ошибочное подключение электрических, энергетических или панельных соединений.	Подключение станка должно осуществляться профессиональным электриком.

11. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
161-013	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ 220 V	1
162-003	КОНДЕНСАТОР 25 MF 250 V	1
164-014	ПРОМЕЖУТ.КАБЕЛЬ 2*1 TTR	0.35
164-015	ШТЕКЕР 3*1	1
550-060	ЭЛЕКТРДВИГАТЕЛЬ	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 : **020193**
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 PBX
ТЕЛЕФАКС : 0216 484 42 88
ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЬ :
ОТВЕТСТВЕННОГО ЛИЦА :

ТИП ПРОДУКТА : МАЯТНИКОВАЯ ПИЛА С ИЗМЕНЯЕМЫМ УГЛОМ РЕЗКИ
МАРКА : YILMAZ
МОДЕЛЬ : KD / KY 300
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 ремонтапокупатель 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.