



[www.yilmazmak.ru](http://www.yilmazmak.ru)  
тел +7(495) 762-97-73

**TK 501**  
**ОДНОГОЛОВОЧНЫЙ СВАРОЧНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ПВХ**  
**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. 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**

- 5.1. Подготовка к работе
- 5.2. Указания по безопасному подключению станка к энергоисточнику
  - 5.2.1. Подключение к электричеству
  - 5.2.2. Регулировка давления воздуха

### **6. Правила Безопасности при Эксплуатации Станка**

### **7. Эксплуатация**

- 7.1. Общая информация по работе станка
- 7.2. Кнопки и указателя станка
- 7.3. Процесс сварки

### **8. Технический осмотр и ремонт**

- 8.1. Регулярный контроль и начало работы
- 8.2. Замена и очистка тефлона
- 8.3. Осмотр в конце рабочего дня

### **9. Возможные неполадки и их устранение**

### **10. Электрические и 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](mailto: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


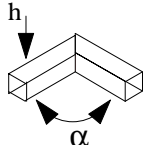

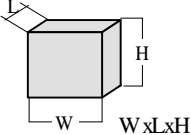

Данный станок предназначен для сварки углов профилей из ПВХ.

- Ø В зависимости от типа профиля регулировка прижима и сжатия по отдельности
- Ø Настройка времени плавления и сжатия. Сварка под углами между 30°-180° .
- Ø Особенность закрепления профилей при помощи ножных педалей по отдельности.
- Ø Автоматическая сварка, производимая сразу после закрепления профилей прижимами.
- Ø Электронный термостат с регулировкой температуры в пределах 0<sup>0</sup>-260<sup>0</sup>С

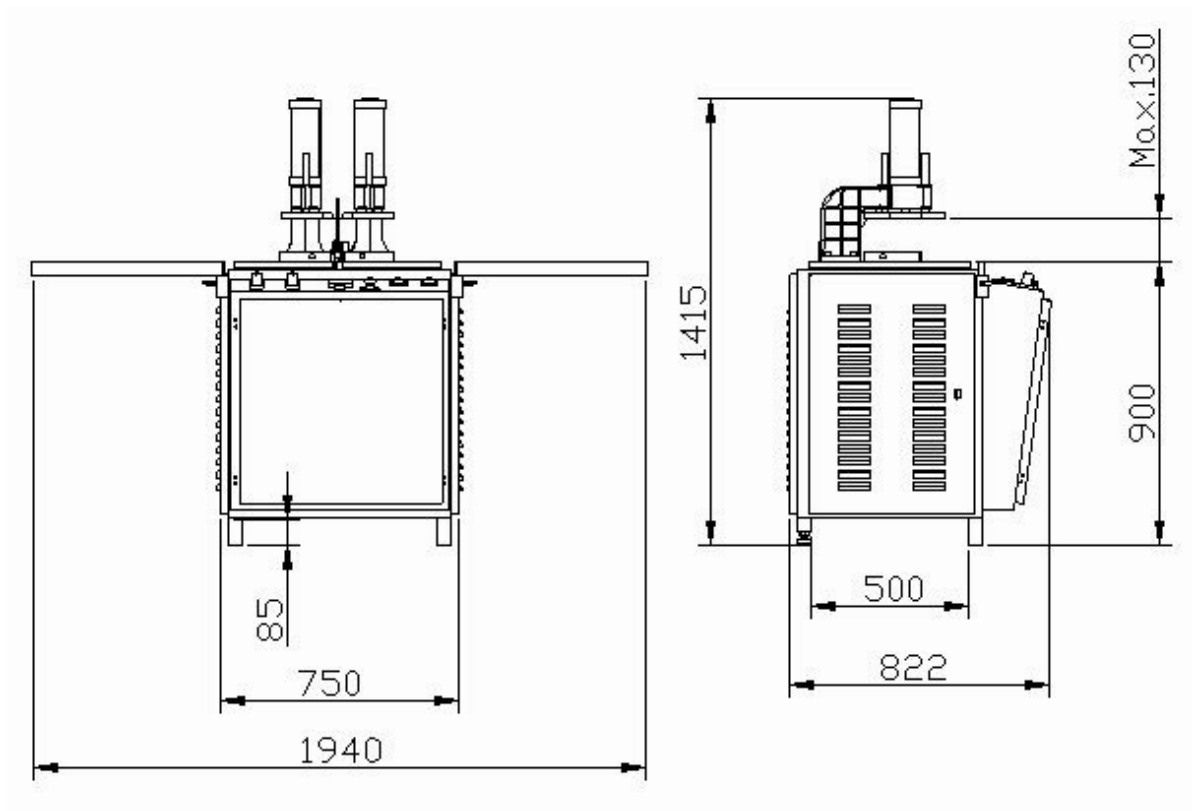
При всевозможных переписках касательно оборудования с производителем или дилером просим сообщать нижеприведенную информацию в целях снижения сроков проведения необходимых операций.

- \*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						
			BAR	Нава тьке. Air cons.		
<b>TK 501</b>	1.5 kW 230V 50Hz	Max.h :130 mm $\alpha=30^{\circ}-180^{\circ}$	6-8 Bar	35 Lt./dak. Lt./min.	78x85x140 cm.	230 kg.

### 2.3 ГАБАРИТЫ



## 2.4 ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

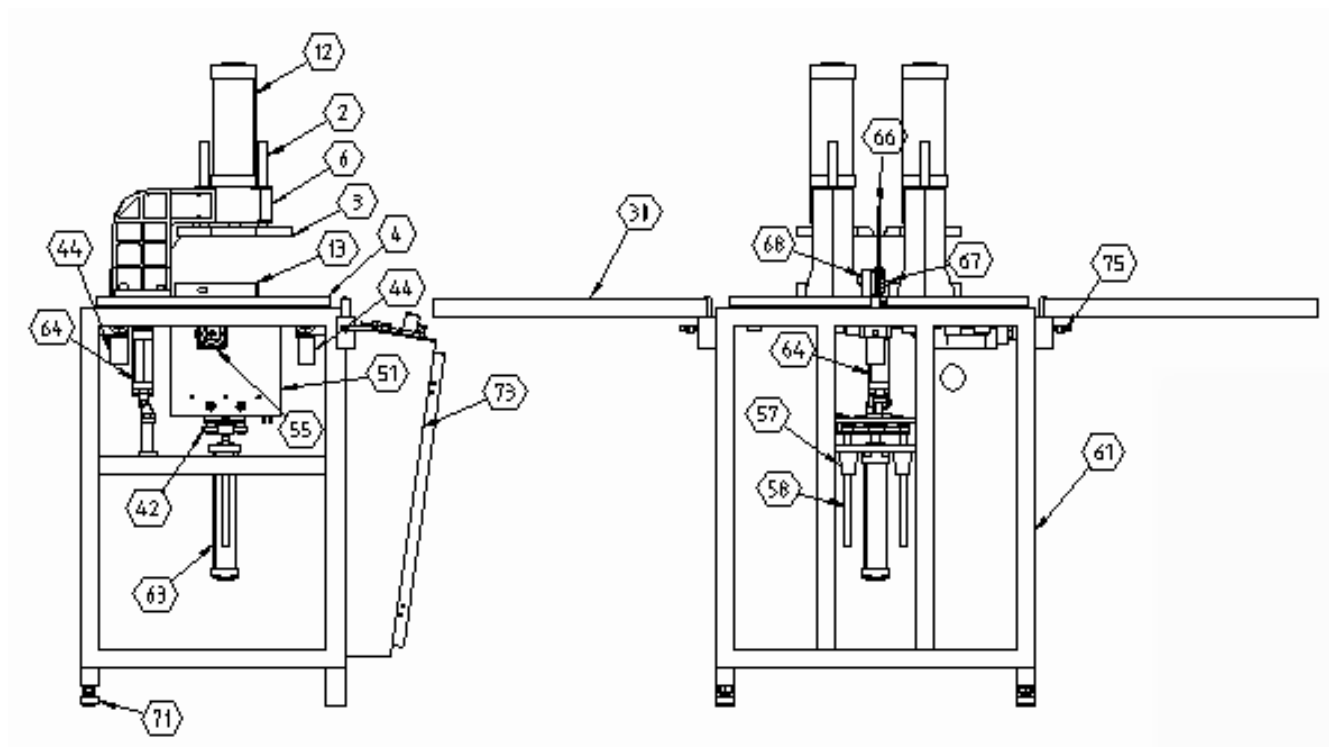


РИСУНОК-1

№	АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ.
2	143-126	ШПИНД.ОСН.КЛАПАНА	4
3	141-234	БАШМАК ПРИЖИМА	2
4	145-035	ЛЕВАЯ СТОЛЕШНИЦА	1
6	111-156	ОСЬ ПРИЖИМА	2
12	242-005	КЛАПАН РАГ У 80x90	2
13	112-080	ЛЕВАЯ СКОБА	2
30	147-001	ОПОРНЫЙ ПРОФИЛЬ	2
42	191-003	6201 ВКЛАДЫШ	1
44	550-025	ЦИЛИНДР ШТИФТА	2
51	111-158	ЩИТОК РЕЗИСТОРА	1
55	242-022	КЛАПАН РМУ 50x25	1
57	111-161	ОСНОВ.УТЮГА	1
58	143-027	ШПИНД.ОСН.УТЮГА	2
61	212-002	КОРПУС	1
63	242-019	КЛАПАН РМУ 40x170	1
64	242-018	КЛАПАН РМУ 32x50	1
66	145-033	НАПРАВ.ПЛАСТИНА	1
67	141-232	ОСЬ ВИЛКИ	1
68	111-155	ОСН.НАПРАВ.ВКЛАДЫША	1
71	141-050	М16x55 РЕГУЛ.БОЛТ НОЖКИ	2
73	211-018	ПАНЕЛЬ	1
75	550-010	РУЧКА	2



№	АРТИК УЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ.	№	АРТИК УЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ
1	145-039	РЕГ.СТЕРЖЕНЬ СТОЛЕШ.	2	59	145-037	СОЕД.ПЛВСТ.ОСН.УТЮГА	1
2	143-026	ШПИИД.ОСН.КЛАПАНА	4	63	242-019	КЛАПАН РМУ 40x170	1
3	141-234	БАШМАК ПРИЖИМА	2	64	242-018	КЛАПАН РМУ 32x50	1
4	145-035	ЛЕВАЯ СТОЛЕШНИЦА	1	65	145-034	ПЛАСТ.НАПРАВ.КЛАПАНА	1
6	111-156	СТЕРЖЕНЬ ПРИЖИМА	2	66	145-033	НАПРАВ.ПЛАСТИНА	1
7	111-162	ОСН.ШПИИД.СТОЛЕШНИЦЫ	4	67	141-232	ВИЛОЧ.ШПИИДЕЛЬ	1
8	111-159	ОСН.ШПИИД.СТОЛЕШНИЦЫ	2	68	111-155	ОСН.НАПРАВ.ВКЛАДЫША	1
9	143-028	ОСН.ШПИИД.СТОЛЕШНИЦЫ	2	70	176-004	М12 ГАЙКА	1
12	242-005	КЛАПАН РАГ У 80x90	2				
13	112-080	ЛЕВАЯ СКОБА	2				
15	145-035	ПРАВАЯ СТОЛЕШНИЦА	1				
18	141-243	ШАЙБА ОСН.ШПИИД.СТОЛЕШ.	2				
19	142-034	ШАЙБА ТЕФЛОНА	4				
43	191-003	6201 ВКЛАДЫШ	2				
44	550-025	ЦИЛИНДР ШТИФТА	2				
45	111-157	СОЕД.КЛАПАНА	2				
48	111-154	ПОДВИЖ.ОСН.	1				
51	111-158	ЩИТОК РЕЗИСТОРА	1				
54	111-160	СОЕД.КЛАПАНА СТОЛЕШ.	1				
55	242-022	КЛАПАН РМУ 50x25	1				
57	111-161	ОСН.УТЮГА	1				
58	143-027	ШПИИД.ОСН.УТЮГА	2				

### **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 затрагивая 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 щупель 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. Вес и габариты станка приведены в разделе «Техническая Характеристика».

## **5. НАСТРОЙКА СТАНКА**

Расположение станка от стены должно составлять минимум 50см. Станок должен быть размещен на твердом и крепком половом покрытии, соответствующим весу станка.( стр.4)

### 5.1. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

#### **ВАЖНО**

Не подключайте электрические и пневматические приводы, пока не произведен монтаж болтов и блокирующих деталей подвижных систем.

### 5.2. БЕЗОПАСНОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ЭНЕРГОИСТОЧНИКУ

#### 5.2.1. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСТВУ

5.2.1.1. В качестве электрического кабеля используйте соответствующий стандартам CE кабель H07RNF.

5.2.1.2. Проверьте входное напряжение перед включением станка

## 5.2.2 РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА

Для правильной работы пневматической системы давление воздуха должно быть в пределах 6-8 бар. Не включайте станок, если давление ниже 6 бар. Для регулировки и проверки давления используйте показания манометра, расположенного на кондиционере. (РИСУНОК- 3)

5.2.2.1 Поднимите вверх кнопку регулятора.

5.2.2.2 При повороте регулятора по часовой стрелке давление увеличится. При повороте регулятора против часовой стрелки давление уменьшится.

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

5.2.2.4 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.

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

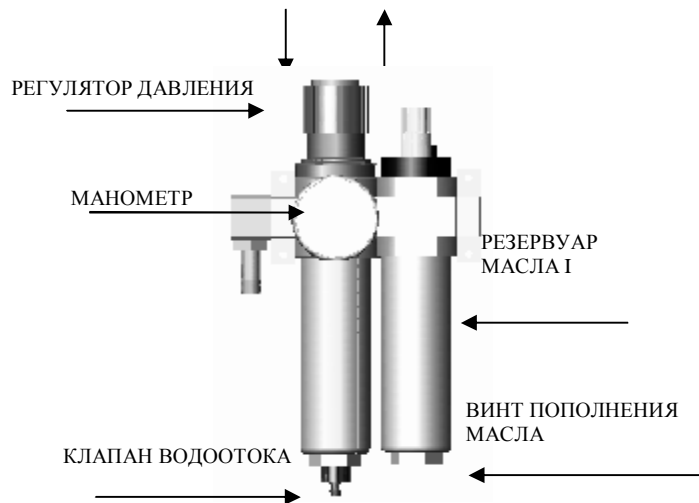


РИСУНОК- 3



## **6. ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРАВИЛАМ БЕЗОПАСНОСТИ**

6.1. Запрещается эксплуатация оборудования с демонтированной защитной крышкой или подобными защитными устройствами.

6.2 Параметры работы станка - 230В и 50Гц. 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.
- 6.7. Для остановки процесса сварки по какой-либо причине нажмите на кнопку «Аварийный стоп», перейдя тем самым в исходное положение.
- 6.8. Не оставляйте посторонние предметы на рабочем месте. Не дотрагивайтесь руками до движущихся деталей станка.
- 6.9. В связи дистанционным управлением станка будьте осторожны и не кладите оставшиеся свободными руки ПОД КЛАПАНЫ.

**ВАЖНО**

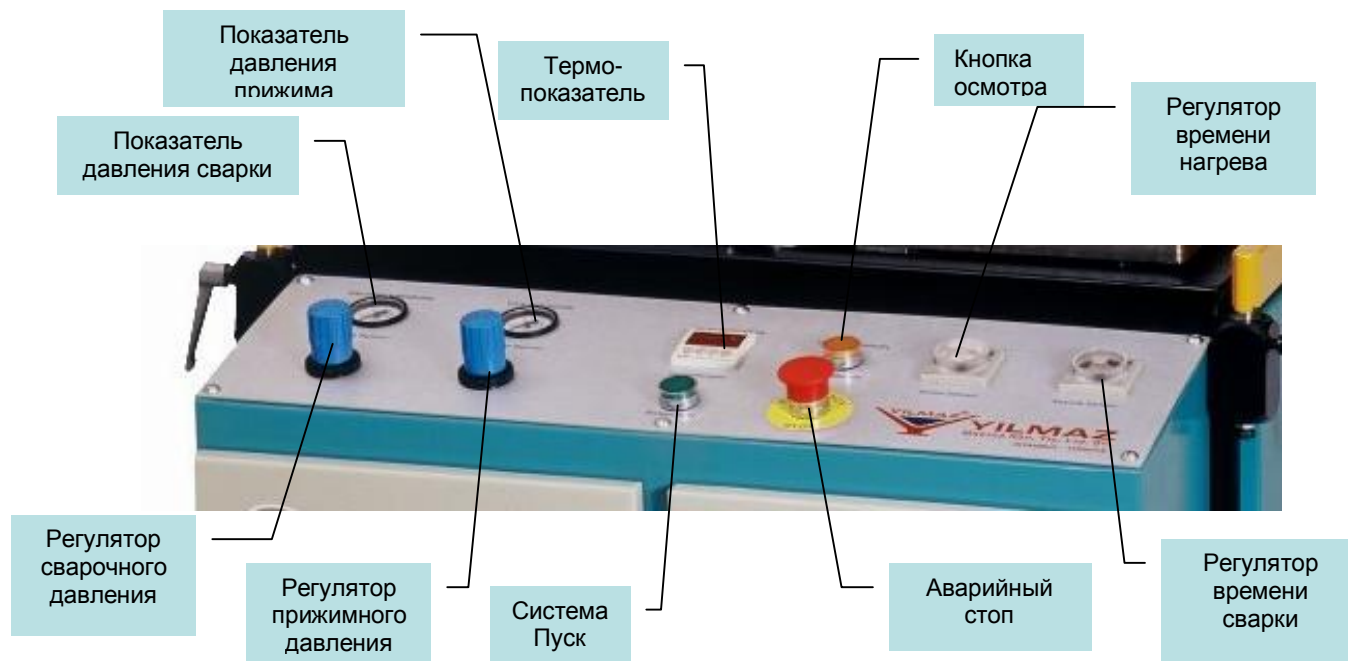
**Выше приведены правила безопасности. Для предотвращения физических повреждений и поломок, пожалуйста, внимательно изучите и соблюдайте правила безопасности.**

## **7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ**

### **7.1 ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

Одноголовочный сварочный станок ТК 501 предназначен для сварки углов профилей из ПВХ. Не используйте станок в других целях.

## 7.2 КНОПКИ И ПОКАЗАТЕЛИ СТАНКА



**РИСУНОК- 4**

**ТЕРМО-ПОКАЗАТЕЛЬ:** Прибор, регулирующий температуру резистра, осуществляющего нагрев и сварку профилей из ПВХ, между 0-260 градусами. Фабричная настройка составляет 245 градусов. Для изменения данной настройки нажмите на кнопку «set», измените мигающие показания на требуемые при помощи стрелок на показателе. Сохраните изменение повторным нажатием на кнопку «Set».

**ВНИМАНИЕ:** Не нажимайте на кнопку «PRG», расположенную рядом с кнопкой «Set».

**АВАРИЙНЫЙ СТОП:** При нажатии на Аварийный стоп все электрические и пневматические приборы станка отключатся.

**ЗАПУСК/СТАРТ СИСТЕМЫ:** Используется для запуска сварочного процесса.

**РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ СВАРКИ:** Регулирует давление сварки. Фабричная настройка давления 6 бар. Для установки требуемого давления поверните ключ влево/вправо. Закрепите нужное показание, надавив на внешнюю рамку регулятора.

**ПОКАЗАТЕЛЬ ДАВЛЕНИЯ СВАРКИ:** Показатель силы давления сварки в барах.

**РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМА:** Регулирует давление клапанов прижимов, фиксирующих свариваемые профили из ПВХ. Фабричная настройка – 4 бара. Изменение данного показания аналогично регулировке давления сварки.

**ПОКАЗАТЕЛЬ ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМА:** Показатель силы давления фиксирующих прижимов в барах.

**ПОКАЗАТЕЛЬ ВРЕМЕНИ НАГРЕВА:** Регулятор времени использования температуры. Настройка осуществляется между 0-30 секундами. Фабричная настройка – 20 секунд.

**ПОКАЗАТЕЛЬ ВРЕМЕНИ СВАРКИ:** Регулятор времени сварки профилей. Настройка осуществляется между 0-30 секундами. Фабричная настройка – 25 секунд.

**КНОПКА ОСМОТРА:** Используется для очистки и замены тефлона. Для очистки бумаги тефлона система на определенное время извлекает нагревающую плитку утюга из гнезда резистра. За это время необходимо протереть тефлоновую бумагу чистой тряпкой.

**НОЖНАЯ ПЕДАЛЬ:** При нажатии на педаль один раз направляющая ручка опустится вниз. ПВХ профиль должен быть размещен на правую столешницу. Повторное нажатие на педаль приведет в работу клапан прижима правой столешницы, который закрепит профиль, опустившись вниз. Третье нажатие на педаль обеспечит фиксацию прижимами профиля, размещенного на левой столешнице

### 7.3. ПРОЦЕСС СВАРКИ

7.3.1. Проверьте подключения электрических и пневматических энергоисточников.

7.3.2. Нажмите на кнопку «Система Старт» (рисунок-4)

7.3.3. Разместите один из отрезаемых и свариваемых профилей ПВХ на правой столешнице (рисунок-2 №15). Нажмите на ножную педаль один раз, направляющая пластина (рисунок-1 №66) опустится вниз.

7.3.4. Прислоните разрезанный под углом конец профиля к направляющей пластине и нажмите на педаль во второй раз. Правый прижим зафиксирует размещенный на станке профиль.

7.3.5. Прислоните второй свариваемый профиль к другому краю направляющей пластины, расположенной на левой столешнице (рисунок-2 №4). Нажмите на педаль в третий раз, тем самым закрепив профиль левым прижимом. Все последующие операции будут произведены станком автоматически в соответствии с отрегулируемой температурой и временем.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Никогда не кладите руки под клапаны в процессе сварки.

## **8. ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР**

### **8.1. РЕГУЛЯРНЫЙ КОНТРОЛЬ И ОСМОТР**

- 8.1.1 Удостоверьтесь в чистоте и сухости поверхностей столешницы и всех остальных деталей.
- 8.1.2 Очистите все поверхности станка от стружек и посторонних предметов.
- 8.1.3 Проверьте давление воздуха.
- 8.1.4 Проверьте фильтры воздушного давления и уровень масла кондиционера. Если необходимо, дополните количество масла.(рисунок-3)

### **8.2. ЗАМЕНА И ОЧИСТКА ТЕФЛОНА УТЮГА**

- 8.2.1 Для очистки тефлона нажмите на кнопку осмотра (рисунок-4). Плитка резистра (рисунок-1 №51) поднимется вверх.
- 8.2.2 Для очистки тефлона используйте чистый материал (тряпку).
- 8.2.3 Демонтируйте пластины, соединенные с резистором, при помощи соответствующего ключа.
- 8.2.4 Замените тефлон на новый и смонтируйте пластины на место.

### **8.3. ОСМОТР В КОНЦЕ РАБОЧЕГО ДНЯ**

- 8.3.1 Отключите все электрические и пневматические приводы.
- 8.3.2 Очистите все поверхности станка от стружки и других посторонних предметов.
- 8.3.3 Очистите и протрите станок, опорные поверхности профиля и корпус станка. Не используйте очистительных средств, которые могут нанести вред краске и необлицованным поверхностям



**Отключите все электрические и пневматические приводы.**

## 9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕПОЛАДКИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

ПРОБЛЕМЫ	ПРИЧИНЫ	РАЗРЕШЕНИЕ
Резистор не нагревается	Электричество не подключено Термопара не работает Термо-показатель не настроен	Проверьте пробки, штепселя, розетки и пр. Проверьте соединение проводника термопары Проверьте настройку термо-показателя (245°)
Прижимы не работают Направляющая пластина не работает Тормозной клапан не работает Пластина резстра (утюг) не движется	Давление воздуха не достаточно	Проверьте соединения воздушной трубы к станку. Отрегулируйте давление воздуха в кондиционере.
Сварка не осуществляется или грязная сварка	Углы резки не совпадают Тефлон грязный или порван	Заточите фрезерные пилы и проверьте углы распилы профилей Замените тефлон
При безрезультативности данных рекомендаций просим обратиться в отдел технического сервиса		

## **10. КОМПОНЕНТЫ**

### **10.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ**

161-011	РЕЗИСТОР	1
164-010	3*1 ТТР КАБЕЛЬ	3
164-015	ШТЕКЕР 3*1	1
164-017	СИЛИКОНОВЫЙ КАБЕЛЬ 2.5mm.КРАСН.	1.7
164-018	СИЛИКОНОВЫЙ КАБЕЛЬ 2.5mm.ЖЕЛТО-ЗЕЛ.	3.4
165-005	УУ3010(1mm.) КАБЕЛЬН.НАКОНЕЧНИК	3
165-038	ФАРФОРОВЫЙ СОЕД-ЛЬ	1
165-045	НО:2 СПИРАЛЬ ПАНЕЛИ (ШИРОКАЯ)	1
165-049	БАШМАК ЗАЗЕМЛЕНИЯ	1
165-058	ОДНОФАЗНЫЙ ШТЕКЕР	1
165-100	СТАЛЬНАЯ СПИРАЛЬ (11mm.)	0.5

### **10.2 ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ**

242-005	КЛАПАН PAG AY 80*90	2
242-008	ВИЛКА КЛАПАНА 32*50	1
242-010	КЛАПАН EB 50	1
242-011	КЛАПАН EYB 32*50	1
242-018	КЛАПАН PMY 32*50	1
242-019	КЛАПАН PMY 40*170	1
242-022	КЛАПАН PMY 50*25	1
242-031	ГАЙКА НАКОНЕЧ.ШПИНД. 50 ММ.	1
244-011	О КОЛЬЦО 28*2	4

**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** : **020195**  
**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 : ОДНОГОЛОВОЧНЫЙ СВАРОЧНЫЙ СТАНОК ПВХ  
МАРКА : YILMAZ  
МОДЕЛЬ : ТК 501  
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.