



KD/KY 300

**ПОРТАТ
ИВНАЯ ПИЛА ДЛЯ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ
Руководство по эксплуатации**



СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие сведения

- 1.1. Предисловие
- 1.2. Информация о производителе

2. Описание механизма и назначение его использования

- 2.1. Описание механизма
- 2.2. Технические особенности
- 2.3. Диаграмма выпиливания
- 2.4. Размеры
- 2.5. Перечень деталей и технические рисунки

3. Безопасность

- 3.1. Информация о безопасности
- 3.2. Техника безопасности
- 3.3. Информация об общей безопасности

4. Транспортировка вашего механизма

5. Установка вашего механизма

- 5.1. Подготовка
- 5.2. Инструкции по безопасному подключению механизма к источнику питания

6. Информация о безопасности механизма

7. Принцип действия

- 7.1. Операция выпиливания
- 7.2. Выпиливание под углом
- 7.3. Выпиливание под углом (отклоняющейся головкой)

8. Замена пильного диска

9. Техническое обслуживание и ремонт

- 9.1. Текущие проверки и начало работы
- 9.2. Техническое обслуживание в конце рабочего дня

10. Руководство по выявлению неполадок

11. Электрические / пневматические компоненты

12. Гарантия

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. ПРЕДИСЛОВИЕ

Руководство по эксплуатации, предоставленное производителем, содержит необходимую информацию о деталях механизма. Каждому механику рекомендуется внимательно прочитать инструкцию и приводить механизм в действие после основательного ее изучения.

Безопасное и эффективное использование машины в течение длительного времени зависит от того, насколько хорошо вы изучили и выполняете изложенные правила по эксплуатации механизма. Технические рисунки и детали могут служить руководством к работе для механика.

*В случае какой-либо технической неполадки пожалуйста свяжитесь с вашим дилером YILMAZ компанией DOOR & Doors или главным офисом по выше указанным телефону, факсу, электронной почте.

*На передней части механизма имеются специальные технические ярлыки с описанием модели.

*На ярлыке указаны регистрационный номер механизма и год его выпуска.

1.2. ПРОИЗВОДИТЕЛЬ



Срок службы станков в среднем 10 лет. Любого рода требования и жалобы, связанные с оборудованием вы можете в устной или письменной форме направлять нашему техническому сервису по нижеуказанным адресам и телефонам.

АДРЕС НАШЕГО ЦЕНТРА САНКЦИОНИРОВАННОГО ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Çamlık Mahallesi Turgut Özal Bulvarı No 229 TAŞDELEN / ÜMRANİYE – İSTANBUL
Тел. : 0216 312 28 28 Pbx.
Факс : 0216 484 42 88
e-mail : service@yilmazmachine.com.tr
yilmaz@yilmazmachine.com.tr
web : www.yilmazmachine.com.tr

2. ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМА и ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

2.1. ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМА

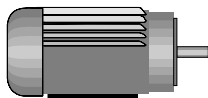
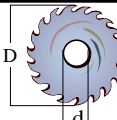

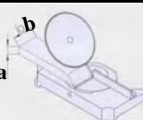
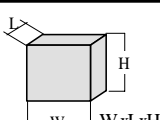

Портативный РЕЖУЩИЙ диск для выпиливания металлопластмассовых профилей под желаемыми углами.

- Выпиливание под углами 15⁰-22,5⁰-30⁰-45⁰-90⁰
- Выпиливание на верхнем столе.
- Головка может быть отклонена на 45⁰ влево. ****** **** В модели KY-300.**

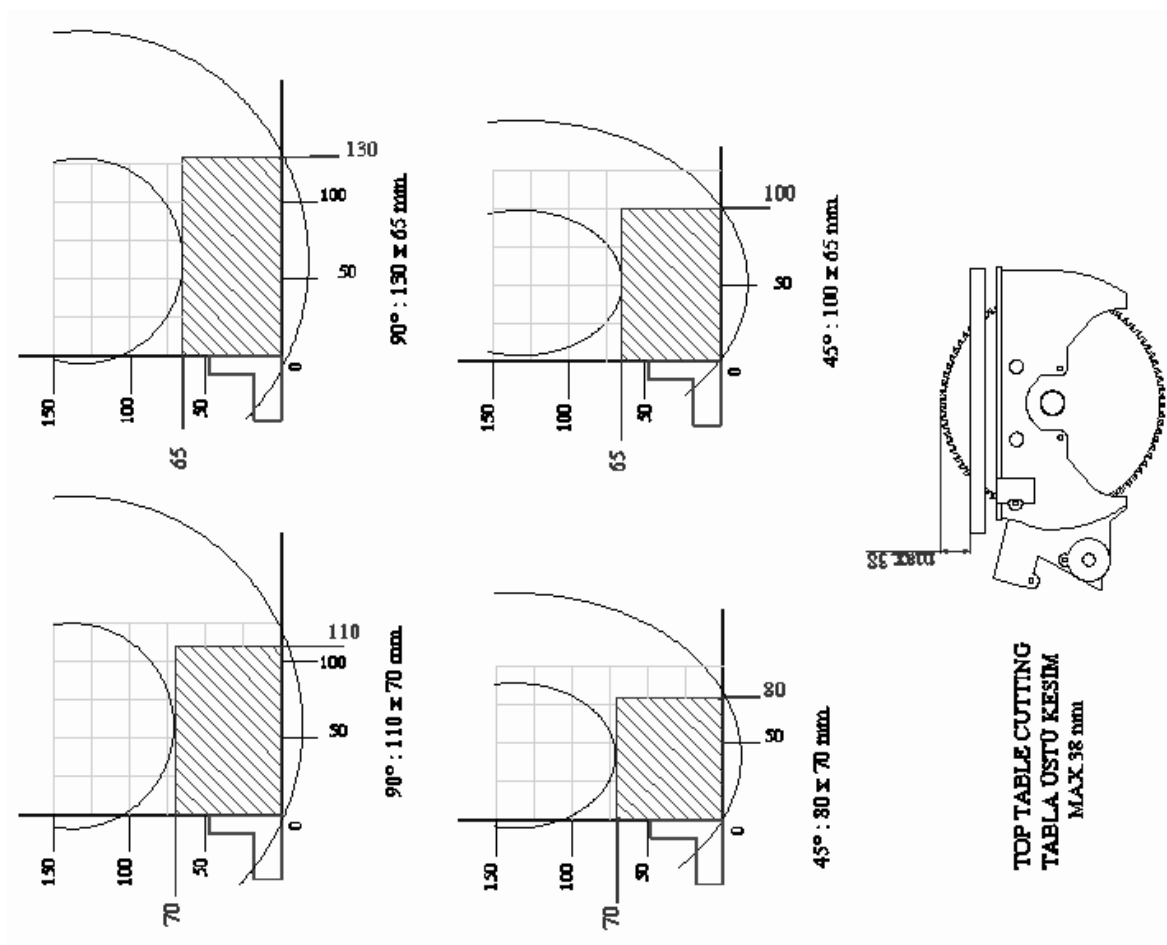
Пожалуйста согласуйте нижеприведенную информацию во всех ваших записях относительно механизма с производителем или YILMAZ дилером.

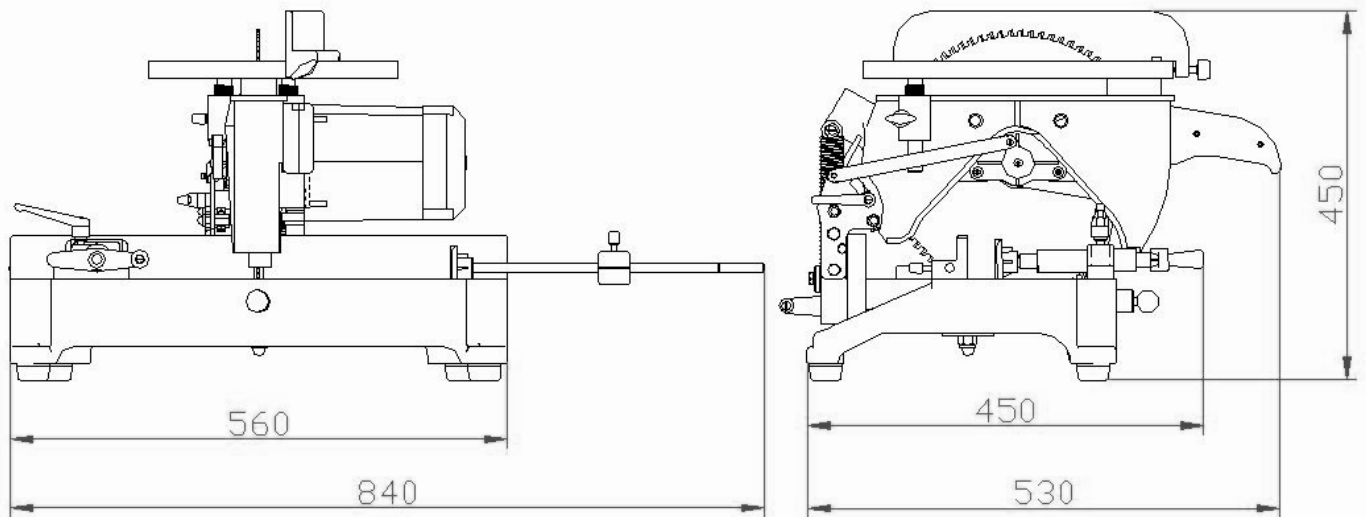
*Модель механизма _____
*Регистрационный номер механизма _____
*Напряжение и частота _____
*Название дилера, где был куплен механизм _____
*Дата покупки _____
*Предотвращение неполадок механизма _____
*Средний дневной рабочий период _____

2.2 TEKNİK ÖZELLİKLER

TEKNİK ÖZELLİKLER TECHNICAL FEATURES							
KD 300	800 W 230V 50Hz	1200 W 400V 50Hz	D=300 mm. d=30-32 mm.	3000 D/dak. RPM	--	56x45x45 cm.	30 kg.
KY 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 DİAGRAMMA VYPILOVANIYA





2.5 ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ и ТЕХНИЧЕСКИЕ РИСУНКИ

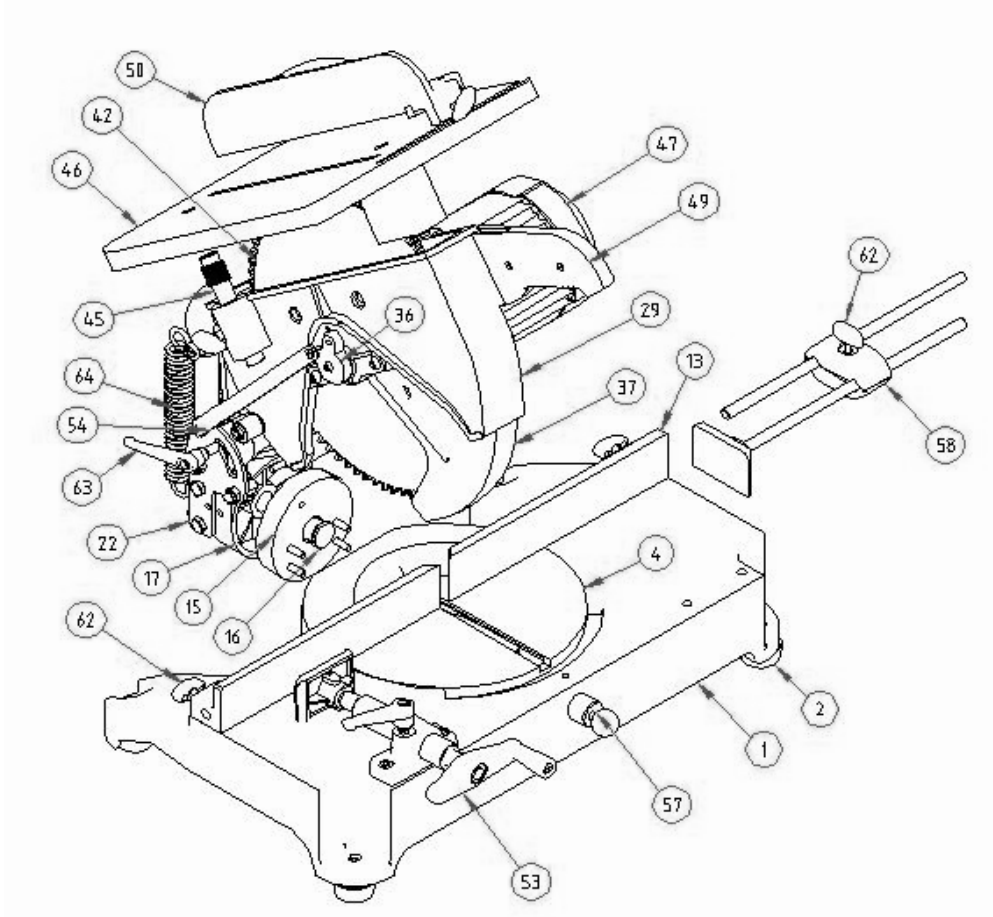
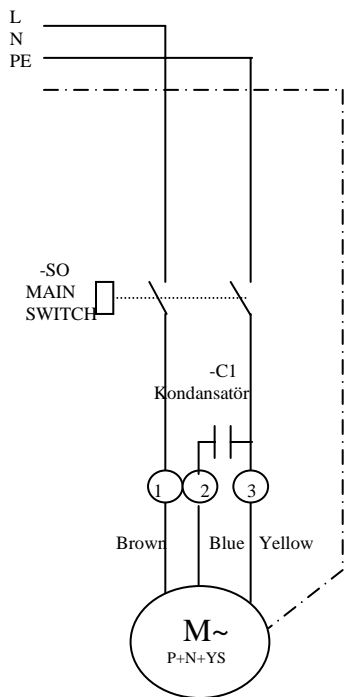
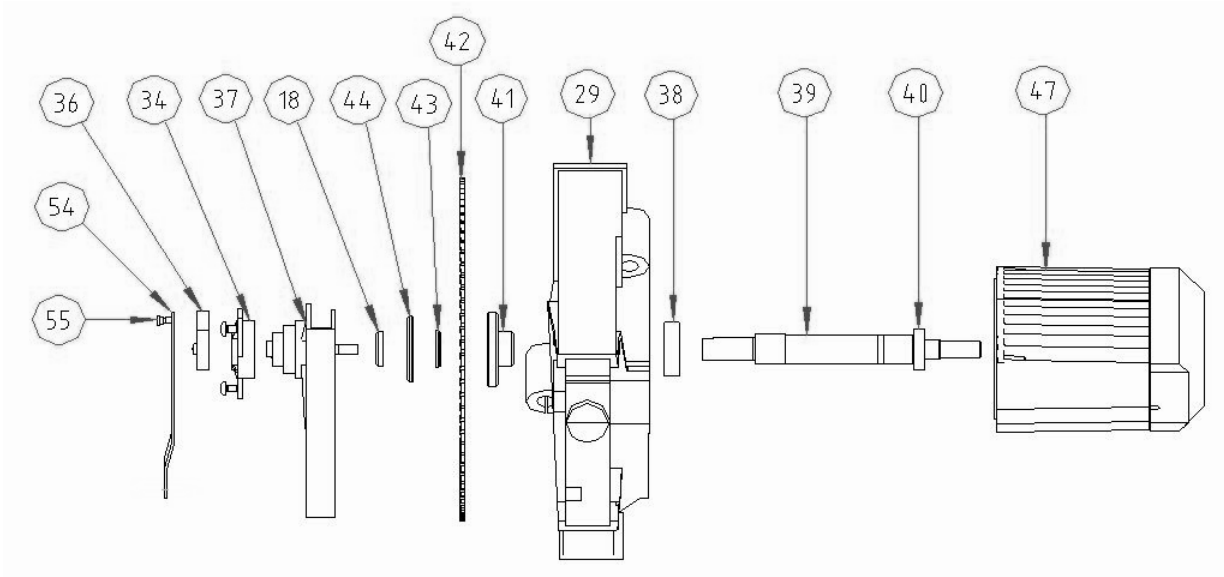


РИСУНОК 1

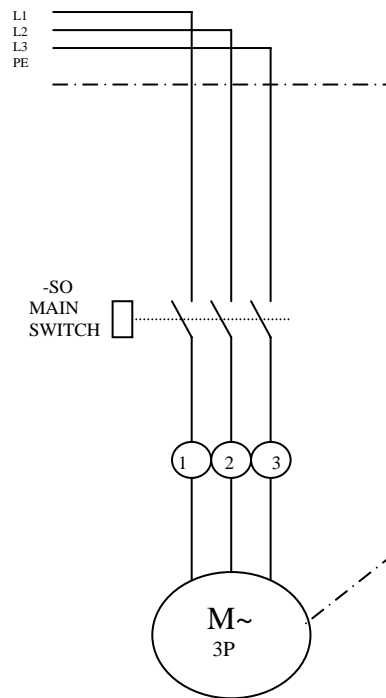
NO	КОД	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
1	111-095	НОЖКА	1
2	224-002	ПЛАСТИК НОЖКИ	4
4	111-089	ПОВОРАЧИВАЮЩИЙСЯ СТОЛ	1
13	111-097	НИЖНИЙ НАПРАВЛЯЮЩИЙ.КВАДРАТНЫЙУГОЛЬНИК	1
15	111-250	ПЕРЕДНЯЯ ВИЛКА	1
16	141-046	ВАЛ СОЕДИНЕНИЯ ВИЛКИ	1
17	111-251	ЗАДНЯЯ ВИЛКА	1
22	150-027	ПЛАСТИНА ВИЛКИ	1
29	111-252	ГОЛОВКА	1
36	221-002	ГОЛОВКА ЗАЩИТЫ ЛЕЗВИЯ	1
37	221-004	ЗАЩИТА ЛЕЗВИЯ	1
42	201-002	300 mm ПИЛЬНЫЙ ДИСК	1
45	143-042	ВАЛ ВЕРХНЕГО СТОЛА	2
46	111-094	ВЕРХНИЙ СТОЛ	1
47	550-060	ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ	1
49	221-008	ЗАЖИМ	1
50	111-093	ВЕРХНИЙ НАПРАВЛЯЮЩИЙ КВАДРАТНЫЙ УГОЛЬНИК	1
53	550-005	ЗАЖИМ	1
54	145-077	ТОНКАЯ ПЛАСТИНА ЗАЩИТЫ	1
57	550-010	ОБЖИМКА	1
58	550-031	ГРУППА ПОДДЕРЖИВАЮЩИХ УСТРОЙСТВ	1
62	141-138	РУЧКА ФИКСАЦИИ	4
63	550-077	РУЧКА	1
64	271-018	ИСИОЧНИК ОТКЛОНЕНИЯ ГОЛОВКИ	2

NO	КОД	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
18	141-093	ШАЙБА 30x8x7	2
19	172-029	M8x35 ШЕСТИУГОЛЬНЫЙ БОЛТ	1
29	111-252	ГОЛОВКА	1
34	221-003	КРЕПЛЕНИЕ ЗАЩИТЫ ДИСКА	1
36	221-002	ГОЛОВКА ЗАЩИТЫ ДИСКА	1
37	221-004	ЗАЩИТА ДИСКА	1
38	191-005	6204 ПОДШИПНИК	1
39	142-024	ВАЛ РОТОРА	1
40	191-004	6203 ПОДШИПНИК	1
41	114-005	ГАЕЧНАЯ ШАЙБА ДИСКА	1
42	201-002	300 mm ПИЛЬНЫЙ ДИСК	1
43	141-092	ШАЙБА ДИСКА	1
44	141-094	ВНЕШНЯЯ ГАЕЧНАЯ ШАЙБА	1
47	550-060	ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ	1
54	145-077	ТОНКАЯ ПЛАСТИНА ЗАЩИТЫ	1
55	141-251	ВИНТ ЗАЩИТЫ	1

РИСУНОК 2



1.1 кВ ОДНОФАЗНЫЙ
ДВИГАТЕЛЬ



1.1 кВ ТРЕХФАЗНЫЙ
ДВИГАТЕЛЬ



3. БЕЗОПАСНОСТЬ

3.1. ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

Ниже приведены обозначения по безопасности, их нужно внимательно прочитать. Игнорирование их механиком может привести к поломке оборудования или к физическим ранениям.

ВАЖНО

Обозначение **ВАЖНО** указывает на необходимость быть внимательным и сократить ваши движения до определенных рамок, чтобы не пораниться.

ВНИМАНИЕ!

Обозначение **ВНИМАНИЕ!** предупреждает вас о специфической опасности и должно быть прочитано внимательно. Игнорирование может привести к поломке оборудования.



ОСТОРОЖНО ОПАСНО

Это обозначение предупреждает вас о специфической опасности и должно быть прочитано внимательно. Если вы не примете его к сведению, вы можете повредить оборудование или даже пораниться.

Внимательно прочтите руководство по эксплуатации, прежде чем выполнять работы по техническому обслуживанию.



3.2. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

3.2.1. Наши механизмы произведены согласно директивам безопасности Европейского Совета (нормы 60204-1 и 292-2), которые относятся к национальным и международным директивам безопасности.

3.2.2. 2 Задача работодателя – предупредить рабочих о возможности риска на предприятии, обучить их технике безопасности, предоставить необходимое безопасное оборудование и приборы безопасности для механика.

3.2.3. Перед началом работы с механизмом, механику следует проверить аппарат, изучить все его детали.

3.2.4 . С механизмом должны работать только те рабочие, которые ознакомились с содержанием руководства по эксплуатации.

3.2.5. Все директивы, рекомендации и общие правила безопасности, содержащиеся в руководстве, должны быть полностью рассмотрены. Механизм не может быть использован для каких-либо других целей, кроме тех, что указаны в руководстве. В противном случае, производитель не несет никакой ответственности за повреждения или ранения. А такие обстоятельства приведут к истечению срока гарантии.

3.3. ИНФОРМАЦИЯ ОБ ОБЩЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ

3.3.1. Шнур питания должен лежать в таком месте, чтобы никто не наступил на него или ничего не поставил. Особое внимание следует уделить штепсельным розеткам



3.3.2. Если шнур питания поврежден во время работы, не прикасайтесь к нему и не выключайте его. Никогда не используйте поврежденные шнуры питания. е перегружайте механизм для сверления и выпиливания. Для безопасности работы механизма используйте источник питания с принятой электрической величиной.

3.3.4. Не помещайте свои руки между деталями во время их движения.



3.3.5. Используйте защитные очки и наушники. Не одевайте свободную одежду и украшения., вращающиеся детали могут захватить их.

3.3.6. Всегда содержите свое рабочее место чистым, сухим и убраным в целях безопасности.



3.3.7. Используйте правильное освещение для безопасности механика (8995-89 стандарт освещения работы в помещении Международного Совета по Безопасности).

3.3.8. Не оставляйте ничего на механизме.

3.3.9. Не используйте никакие другие материалы, кроме тех, что рекомендованы производителем, для операции выпиливания.

3.3.10. Удостоверьтесь, что обрабатываемая деталь правильно закреплена зажимом или тисками механизма.



3.3.11. Удостоверьтесь в безопасности рабочего места, всегда сохраняйте равновесие.

3.3.12. Содержите свой механизм всегда чистым в целях безопасности работы. Следуйте инструкциям при техническом обслуживании и замене деталей. Регулярно проверяйте штепсельную вилку и шнур. В случае повреждения, замените их под руководством квалифицированного электрика. Храните ручки и зажимы чистыми от смазочных средств.

3.3.13. Отключите механизм, перед тем, как начать технический осмотр.

3.3.14. Удостоверьтесь, что убраны все ключи и инструменты настройки, перед тем, как включить механизм.

3.3.15. Если необходимо работать вне помещения, используйте кабели-удлинители.

3.3.16. Ремонт следует выполнять только под руководством квалифицированного техника. В противном случае, есть возможность аварий.

3.3.17. Перед началом новой операции проверьте исправность работы защитных устройств и инструментов, удостоверьтесь, что они правильно функционируют. Все условия должны быть выполнены, чтобы механизм правильно работал. Поврежденные защитные детали и оборудование должны быть заменены или отремонтированы должным образом (производителем или дилером).

3.3.18. Не используйте механизм с помощью неисправных кнопок или выключателей.

3.3.19 Не храните воспламеняющиеся, легкозагорающиеся жидкости и вещества вблизи механизма или электрических соединений.

ВАЖНО

4. ТРАНСПОРТИРОВКА МЕХАНИЗМА

* Транспортировку механизма следует выполнять только опытному персоналу.

4.1. Механизм перемещают, поднимая его специальным оборудованием (не касаясь поверхности земли во время транспортировки).

4.2. Механизм доставляют в нейлоновой упаковке и в картонной коробке. Тип упаковки может быть изменен по желанию покупателя.

4.3. Показания веса и общих размеров смотрите в разделе ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ.

5. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА

Механизм следует разместить в 50 см от задней стены. Поверхность, на которой будет установлен механизм, должна быть ровной и достаточно прочной, чтобы вынести его вес.

5.1. ПОДГОТОВКА

ВАЖНО

Перед электрическим подключением механизма и началом работы снимите все болты и соединения стопора, которые используются для фиксации движущихся деталей.

5.2. БЕЗОПАСНОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ МЕХАНИЗМА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ

5.2.1. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

5.2.1. Используйте розетки питания только в соответствии с Директивами Безопасности Совета Европы.

5.2.2. Проверьте величину тока источника питания перед запуском механизма. Смотрите стр. 19, 3.8.3

ВНИМАНИЕ!

Соединение розеток должно быть выполнено опытным электриком, направление вращения пильного диска следует проследить после включения механизма. Если диск вращается в обратном направлении, необходимо проверить соединение розеток и выполнить соединение правильно. Если пильный диск вращается в обратном направлении, это может вызвать опасность для механика и оборудования.

Чтобы исправить направление вращения пильного диска, включите механизм и выполните следующие инструкции:

1. Нажмите кнопку старта.
2. Нажимайте пильную головку вниз, пока не откроется защитное устройство диска.
3. Нажмите кнопку остановки. Проверьте направление вращения пильного диска через открытую часть защитного устройства диска.

Если пильный диск вращается в обратном направлении:

Необходимо проверить соединение розеток и исправить его при помощи квалифицированного электрика. Направление вращения пильного диска не следует определять перед проверкой.

6. ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ МЕХАНИЗМА

6.8.1. Не разрешается включать механизм, если открыта защитная крышка или отсутствуют другие защитные устройства.

6.8.2. Ваш механизм работает при 400В ~ 3 Фаза 50Гц. Электрическую установку вашего механизма следует выполнять опытному электрику.

6.8.3. Подъем, установку, электрическое и пневматическое техническое обслуживание механизма должен выполнять только квалифицированный персонал.

6.8.4. Текущее и плановое техническое обслуживание должен выполнять квалифицированный персонал после отключения механизма от источника питания и источника подачи воздуха.

6.8.5. Перед началом работы убедитесь, что механизм чист, проверен и прошел техническое обслуживание.

6.8.6. Периодически проверяйте приборы безопасности, электрошнур и движущиеся детали. Не работайте с механизмом, пока не замените неисправные приборы безопасности и поврежденные детали.

6.8.7. Никогда не меняйте пильный диск, если не отключили механизм.

6.8.8. Храните инородные вещества вне зоны работы механизма и на расстоянии от движущихся деталей.

ВАЖНО: Пильный диск продолжает вращаться некоторое время после отключения двигателя.

ВНИМАНИЕ: Не используйте механизм в каких-либо других целях (выпиливание железа или железосодержащих материалов).

ВАЖНО

Данные по безопасности были изложены выше. Для того, чтобы предотвратить физические ранения и повреждение оборудования, пожалуйста, прочтите информацию внимательно и держите руководство всегда под рукой.

7. ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

Переносной механизм KD 300 / KY 300 предназначен для обработки цветных металлов, металлопластмассовых профилей и пластмассовых материалов. Механик устанавливает (вручную при помощи кнопки) режущую скорость пильного диска в соответствии с материалом для обработки. Внутренние и острые внешние края тугоплавкого пильного диска гарантируют четкие результаты выпиливания высокого качества. Можно точно прочесть и установить длину выпиливания, если вы будете использовать мерную ленту, прикрепленную к заднему направляющему угольнику.

7.1. ОПЕРАЦИЯ ВЫПИЛИВАНИЯ

7.1.1 Поместите материал, который вы будете обрабатывать на стол механизма и зафиксируйте его вручную.

7.1.2 Включите двигатель (Рисунок 1, No. 49), нажав кнопку старта на зажиме.

7.2.2 Вытяните палец обжимки из отверстия (Рисунок 1, No. 57).

7.2.3. Установите желаемый угол выпиливания, поворачивая ручку вправо или влево, и отпустите обжимку.

7.2.4. Поместите профиль на стол и зафиксируйте его.

7.2.5. Выполните операцию выпиливания.

7.2. УГЛОВОЕ ВЫПИЛИВАНИЕ (КУ 300 С НАКЛОНЯЮЩЕЙСЯ ГОЛОВКОЙ)

7.3.1 Освободите трубку (Рисуно 3, No. 66)

7.3.2 Наклоните головку влево.

7.3.3 Установите нужный угол в соответствии с градусным ярлыком (Рисунок 3, No. 20) и зафиксируйте головку, закрепляя трубку.

7.3.4 Выполните операцию выпиливания.

Заметка: Выпиливание с наклоняющейся головкой возможно только при 90°-ном наклоне головки.

Заметка: Выполните точную установку наклона головки на 90° и 45°, используя болты М6 (Рисуно 3, No. 21) на задней вилке (Рисунок 3, No. 17).

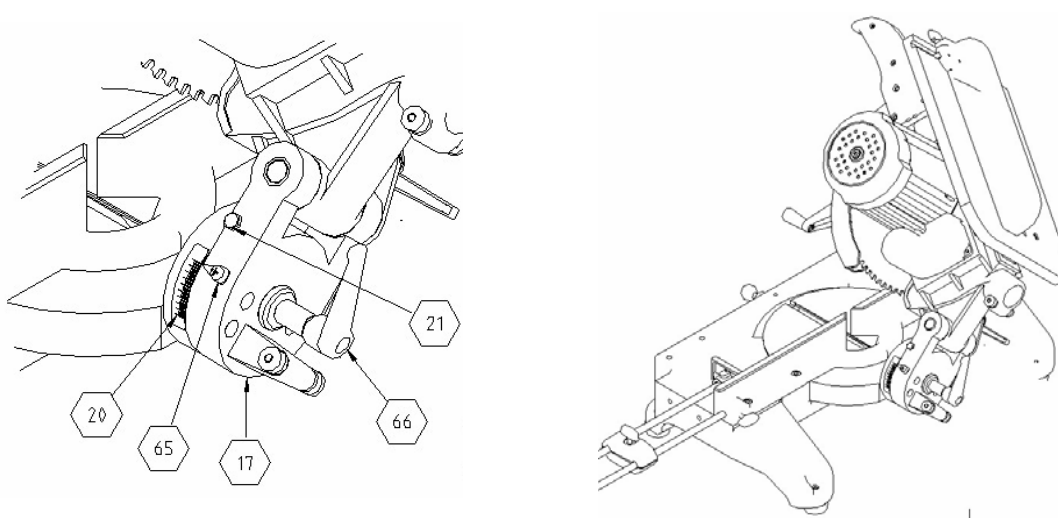


РИСУНОК-3

8. ЗАМЕНА ПИЛЬНОГО ДИСКА

Чтобы снять пильный диск с вала, следуйте следующим инструкциям:

8.1 Вначале демонтируйте группу защиты диска (Рисунок 2, No. 55, 54, 36, 34, 37) в установленном порядке.

8.2 Отвинтите болт М8 (Рисунок 2, No. 19) гаечным ключом.

8.3 Снимите детали No. 18, 44 и 43 (Рисунок 2) в таком порядке.

8.4 Осторожно снимите пильный диск.

8.5 Установите новый пильный диск на вал, убедившись в правильности направления вращения.

8.6 Установите детали группы защиты в обратном порядке, как описано выше.

8.7 Необходимо затачивать или менять пильный диск через определенные интервалы времени в зависимости от обрабатываемого материала. Пильный диск следует заточить или заменить, если обрабатываемый материал оставляет стружку после операции выпиливания или повреждает пильный диск.

NO	КОД	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
21	171-014	М6х45 БОЛТ	2
17	111-251	ЗАДНЯЯ ВИЛКА	1
66	550-104	ТРУБКА	1
20	235-009	ГРАДУСНЫЙ ЯРЛЫК ВИЛКИ	1
65	150-003	СЧИТЫВАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО ГРАДУСОВ	1

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

9.1 НАЧАЛО РАБОТЫ

9.1.1 Убедитесь, что стол и все детали чистые и сухие. Удалите масло со стола и вытрите его насухо. Особенно проверьте фиксирующие зажимы, они должны быть чистыми и сухими.

9.1.2 Очистите все поверхности механизма от стружки, отходов и инородных веществ. Используйте защитные очки.

9.1.3 Перед каждым использованием проверяйте пильный диск. Осторожно поверните его (после снятия защиты диска) для того, чтобы осмотреть резцы. Замените пильный диск, если он поврежден.

Отключите механизм перед выполнением этих действий.

9.2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ В КОНЦЕ РАБОЧЕГО ДНЯ

9.2.1 Отключите механизм.

9.2.2 Очистите поверхности механизма от стружки, отходов и инородных веществ. Используйте перчатки, чтобы защитить руки от острых краев диска.

9.2.5 Не используйте материалы для чистки механизма, которые могут повредить его краску.

9.2.6 Смажьте обе поверхности пильного диска машинным маслом, чтобы избежать коррозии.

10. РУКОВОДСТВО ПО ВЫЯВЛЕНИЮ НЕПОЛАДОК

ПРОБЛЕМЫ	ПРИЧИНЫ	РЕШЕНИЕ
Поверхность низкого качества (алюминий и подобные металлы): Грубая поверхность, Крупная стружка, Не гомогенная поверхность, Видны следы пильного диска	Поверхности пильного диска не охлаждались	Смажьте поверхности пильного диска, используя охлаждающую жидкость.
	Использование поврежденного или тупого диска	Проверьте резцы пильного диска. Замените его, если необходимо.
	Пильный диск вращается слишком быстро	Для обрабатываемого материала скорость вращения диска слишком высокая. Снизьте скорость выпиливания.
Двигатель не работает. (Кнопка старта нажата, но не работает)	Механизм не подключен к источнику питания.	Проверьте подключение электрошнура. Проверьте электра розетки.
Пильный диск вращается в обратном направлении.	Подключение неправильное или поврежден электрошнур.	Подключение механизма к электричеству должен выполнить опытный электрик.

11. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

КОД	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
161-013	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ 220 В	1
162-003	КОНДЕНСАТОР 25 МФ 250 В	1
164-014	СРЕДНИЙ ЭЛЕКТРОШНУР 2*1 ТТР	0.35
164-015	ШТЕПСЕЛЬНАЯ ВИЛКА 3*1	1
550-060	ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ	1

12 ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

ГАРАНТИЯ

АДРЕС КОМПАНИИ : YILMAZ PVC ve ALÜMİNYUM İŞLEME MAKİNELERİ SAN. TİC.LTD.
ŞTİ
ПРОИЗВОДИТЕЛЯ : ÇAMLIK MAH. TURGUT ÖZAL BULVARI NO:229
TAŞDELEN/ÜMRANIYE İSTANBUL-TÜRKİYE
ТЕЛЕФОН : 0216 484.42.80 (PBX)
ТЕЛЕФАКС : 0216 484.42.82
УПОЛНОМОЧЕННОЕ ЛИЦО :
ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЬ :
ИНФО О ТИПЕ :
МЕХАНИЗМА : Маятниковая поворотная пила
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ : YILMAZ
МОДЕЛЬ : _____
ЯРЛЫК и РЕГИСТРАЦИОННЫЙ No.: _____
ДАТА и МЕСТО доставки : _____
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК : 2 ГОДА
МАКС. СРОК РЕМОНТА : 30 РАБОЧИХ ДНЕЙ

УПОЛНОМОЧЕННЫЙ ДИЛЕР :
ИМЯ: :
АДРЕС: :
ТЕЛЕФОН : :
ТЕЛЕФАКС : :
ДАТА-ПОДПИСЬ-ПЕЧАТЬ : :

1. Гарантийный период- 2 года с даты доставки механизма.

2. Все детали механизма имеют гарантию нашей компании. Быстроизнашивающийся инструмент (фрезы, диски и т.д.)

3. Если происходит повреждение механизма во время гарантийного срока, он продлевается на период ремонта механизма. Период ремонта – макс. 30 рабочих дней. Этот период начинается с даты сообщения о повреждении сервисной станции, уполномоченному дилеру, представителю, агенту, импортеру или производителю. Если дефект не устранен в течение 15 рабочих дней, производитель или импортер должен доставить потребителю аналогичный механизм до срока, пока закончится ремонт.

4. Если повреждение произошло из-за материала, работы персонала или по причине ошибки в сборке, то ремонт будет выполняться бесплатно.

5. Потребитель может потребовать заменить механизм, или вернуть уплаченные деньги или скидку соответственно поломке, если

-такая же поломка произойдет больше, чем два раза за гарантийный период после даты доставки, или при наличии четырех поломок в течение гарантийного срока, или если общее количество поломок превышает шесть дефектов и делает механизм непригодным,

-период ремонта механизма продлевается,

- это подтверждается отчетом сервисной станции, дилера, представителя, агента, импортера или производителя о том, что механизм ремонту не подлежит.

6. Дефекты по причине неправильного использования механизма, т.е. не по правилам руководства эксплуатации, исключаются из гарантийных условий.

7. По любому вопросу гарантийного сертификата потребитель может связаться с Генеральным Директором Министерства Промышленности и Торговли по правам защиты потребителя.