

EAC

ВЕКТОР

**GW40 с ЧПУ
GW50 с ЧПУ**

**РУКОВОДСТВО ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ
АРМАТУРЫ с ЧПУ**



GW40 с ЧПУ



GW50 с ЧПУ

ВНИМАНИЕ!

**Перед первым пуском залейте масло в редуктор!
Убедитесь, что станок заземлён!**

Уважаемый покупатель!

Спасибо за доверие, которое вы оказали нам, выбрав для работ строительное оборудование Vektor.

- Пожалуйста, храните это руководство в доступном безопасном месте в течение всего срока службы машины. В случае утери руководство новый экземпляр можно получить следующими способами:
 - ✓ скачать из Интернета
 - ✓ связаться с представителем производителя
- Внимательно прочитайте его перед операцией. В руководстве по эксплуатации содержатся важные сведения и методы для эксплуатации машины
- Запуск и обслуживание машины должен производить только квалифицированный персонал, изучивший Руководство;
- Вовремя производите техобслуживание. Дефектные детали машины незамедлительно замените;
- Никакая часть этого руководства не может быть скопирована без письменного согласия производителя;
- Из-за непрерывного развития продукта, технические параметры или внешний вид могут быть изменены, правообладатель ТМ VEKTOR оставляет за собой право вносить изменения без предупреждения.
- Производитель исключает ответственность за ущерб жизни и здоровью людей и имуществу в следующих случаях:
 - ✓ несоблюдение данного руководства;
 - ✓ использование не по назначению и ненадлежащее обращение с оборудованием;
 - ✓ привлечение неквалифицированного и необученного персонала;
 - ✓ применение неутвержденных запчастей и принадлежностей;
 - ✓ любые конструктивные изменения.

Оглавление

| | |
|---|----|
| 1. Назначение и особенности..... | 3 |
| 2. Технические характеристики | 3 |
| 3. Описание конструкции..... | 3 |
| 4. Установка и подготовка к использованию..... | 5 |
| 5. Эксплуатация..... | 6 |
| 6. Техника безопасности | 6 |
| 7. Транспортировка и хранение..... | 7 |
| 8. Обслуживание и диагностика | 7 |
| 9. Возможные неисправности и их устранение | 8 |
| Свидетельство о приемке | 8 |
| Гарантийные обязательства..... | 9 |
| Акт осмотра оборудования (станок для гибки арматуры)..... | 9 |
| Приложение: Взрыв схема | 10 |
| Приложение 2: Процесс гибки | 12 |
| ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН..... | 13 |

1. Назначение и особенности

Станки для гибки спроектированы и разработаны с учетом используемых в настоящее время в строительной отрасли технологий по сгибанию арматуры. Станки производства компании ООО обладают следующими особенностями:

- минимальное техническое обслуживание;
- возможность использования при низких температурах (до -20 С);
- благодаря удачной кинематической схеме, потребляемая мощность снижена на 30%.



Перед первым пуском, обязательно залить масло в редуктор.

2. Технические характеристики

Таблица № 1. Технические характеристики гибочного станка

| Модель | Мощность (при 380 В 50 Гц) кВт | Скорость вращения рабочего диска, об/мин | Класс арматуры ГОСТ 5781-82 и 10884-94 | | | | | | | | | | | |
|--|---|--|---|----|----|--------------|----|----|--------|----|----|-------|----|----|
| | | | A-I (A240) | | | A-III (A400) | | | A-500C | | | Aт500 | | |
| | | | Кол-во прутков при одновременной гибке, шт. | | | | | | | | | | | |
| | | | 1 | 2 | 3 | 1 | 2 | 3 | 1 | 2 | 3 | 1 | 2 | 3 |
| Максимально допустимый диаметр арматуры, мм. | | | | | | | | | | | | | | |
| GW40 с ЧПУ | 3 | 8 | 40 | 22 | 14 | 32 | 20 | 12 | 28 | 18 | 10 | 32 | 20 | 12 |
| GW50 с ЧПУ | 4 | 9 | 45 | 32 | 20 | 42 | 28 | 14 | 38 | 26 | 16 | 40 | 26 | 16 |

Таблица № 2. Масса и размеры гибочного станка

| Модель | Длина x Ширина x Высота мм | Вес, кг | КОМПЛЕКТАЦИЯ: |
|---------------------------------------|----------------------------|---------|---|
| GW40 с ЧПУ | 840x740x800 | 275* | Ножная педаль; Набор гибочных приспособлений см. таблица 3; Упор, квадратная втулка для упора; Болт М20 для регулировки упора; инструкция. |
| GW50 с ЧПУ | 940x800x870 | 415* | |
| *Допускается погрешность весов ±10 кг | | | |

Таблица № 3. Комплектация

| | Пальцы Ф мм | | | | Обкатные ролики Ф мм | | | |
|------------|-------------|-------|-------|-------|----------------------|------|-------|--------|
| GW40 с ЧПУ | 30 мм | 35 мм | 40 мм | 43 мм | 72 мм | | 82 мм | 100 мм |
| Кол-во | 1шт | 1шт | 1шт | 2шт | 1шт | | 1шт | 1шт |
| GW50 с ЧПУ | 30 мм | 40 мм | 44 мм | 50 мм | 73мм | 83мм | 93 мм | 116 мм |
| Кол-во | 2шт | 1шт | 1шт | 3шт | 1шт | 1шт | 1шт | 1шт |

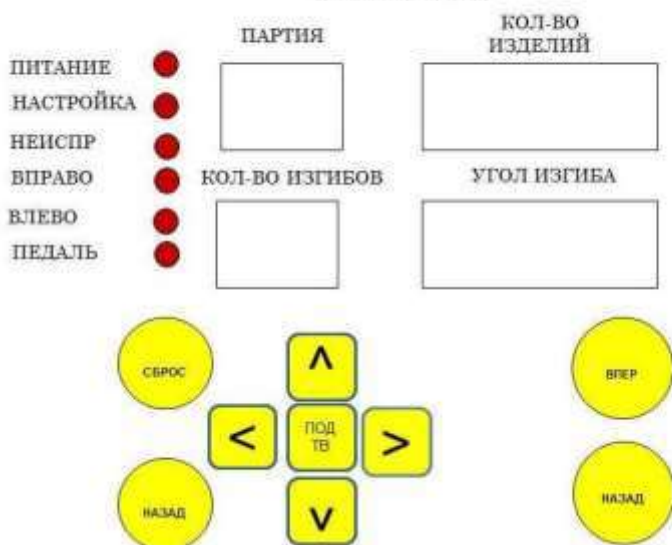
3. Описание конструкции

Гибка арматуры производится вокруг оси вращения рабочего диска. Рабочий диск приводится во вращение посредством редуктора и электромотора. Мультифункциональная система управления. Требуемый радиус

и форма достигаются выбором определенных втулок, требуемый угол изгиба выставляется на панели управления. Станок оснащён электрической педалью.

3.1 Электронная панель управления

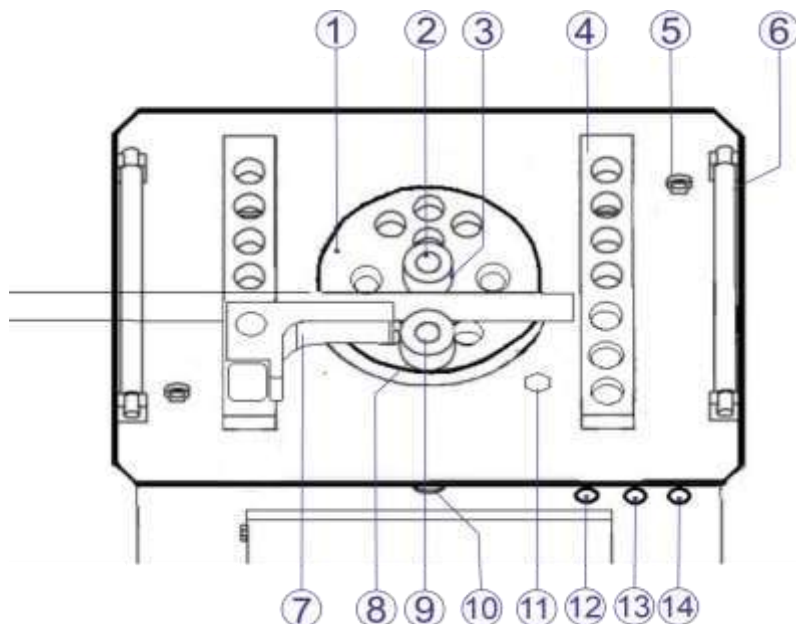
СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ АРМАТУРЫ С ЭЛЕКТРОННОЙ ПАНЕЛЬЮ УПРАВЛЕНИЯ



(Рис. 2 Электронная панель управления)

1. Перед началом эксплуатации станка GW40 с ЧПУ необходимо произвести калибровку - нажать кнопку НАСТРОЙКА и удерживать в течение 5 секунд. Подождать 2 минуты.
2. Затем кнопками со стрелками ВВЕРХ/ВНИЗ задаём первый угол изгиба, например, 45°
3. Для того, чтобы задать второй угол необходимо нажать кнопку ВПРАВО. Затем кнопками ВВЕРХ/ВНИЗ задаём второй угол (90 °)
4. Если требуется задать третий угол, снова нажимаем кнопку ВПРАВО и кнопками ВВЕРХ/ВНИЗ задаём необходимый угол (135°)
5. Когда все углы установлены, нажмите кнопку ОК (подтвердить)
6. Затем каждым нажатием на педаль станок будет последовательно гнуть арматуру по заданным углам.

3.2 Рабочее место



| | |
|----|---|
| 1 | Рабочий диск |
| 2 | Центральный палец |
| 3 | Центральная обкатная втулка |
| 4 | Держатель гибочных приспособлений |
| 5 | Строповочный болт |
| 6 | Ролик |
| 7 | Упор |
| 8 | Периферийная обкатная втулка |
| 9 | Периферийный палец |
| 10 | Окно для контроля за уровнем масла |
| 11 | Масло заливная горловина |
| 12 | Кнопка вращения рабочего диска против часовой стрелки |
| 13 | Кнопка вращения рабочего диска по часовой стрелке |
| 14 | Индикатор напряжения |

4. Установка и подготовка к использованию

Важные замечания

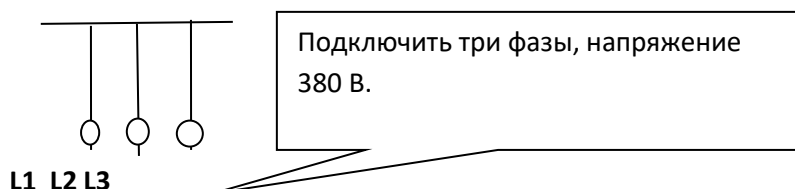
- Перед началом работы со станком внимательно ознакомьтесь с данной Инструкцией по эксплуатации и техническому обслуживанию.
 - Станок предназначен для гибки арматуры, никакие другие операции не разрешаются.
- К работе со станком допускаются только квалифицированный персонал, предварительно изучивший Инструкцию

4.1 Монтаж

- Перед началом монтажа или транспортировки необходимо провести визуальный осмотр и убедиться в отсутствии повреждений.
- Грузоподъемность опорной площадки должна соответствовать весу станка. Опорная площадка должна быть горизонтальной.
- Размеры площадки должны соответствовать размерам станка и загружаемому для обработки материалу.
- Площадка должна быть защищена от атмосферных воздействий (дождь, снег). Рекомендуется использовать навес.
- Стандартная допустимая рабочая температура: от -10°C до $+40^{\circ}\text{C}$. При температуре ниже -10°C масло, перед пуском, необходимо подогреть до $+5^{\circ}\text{C}$.
- Станок должен быть надежно закреплен на площадке.

4.2 Подключение питания

Перед подключением станка к сети электропитания, убедитесь, что данные, приведенные на таблице двигателя, соответствуют показателям сети электропитания. Подключение должно проводиться только квалифицированным электриком. В целях безопасности станок должен быть заземлен. Для удобства подключения, со станка, выведен трехжильный кабель, к которому требуется подключить напряжение 380В через силовой разъем (не поставляется в комплекте)



4.3 Пробный запуск

Перед началом эксплуатации следует провести тщательную проверку станка, а также ознакомиться со способом эксплуатации и с техникой безопасности. Начинать работу следует после пробного запуска.

- Убедитесь, что все инструменты находятся в полной комплектации, все болтовые соединения надежно затянуты, отсутствует течь масла. Система электропитания подключена, заземление обеспечено.
- Проверьте уровень масла. Уровень должен быть на середине окна для контроля уровня.
- Во избежание несчастных случаев запрещено открывать дверцы или производить наладку оборудования во время его работы.
- Очистите рабочую поверхность, уберите ВСЕ детали, включая гибочную арматуру и гибочные приспособления.
- Нажмите кнопку вращения по часовой или против часовой стрелки. Если направление вращения диска не соответствует нажатой кнопке, значит, неправильно подключены фазы двигателя. В таких случаях необходимо поменять фазы питания двигателя. Эксплуатация станка с неправильно подключенными фазами запрещается.



ЗАПРЕЩЕНО!!!

Любые манипуляции со станком и арматурой во время движения возврата

5.Эксплуатация

Данный станок позволяет придать арматуре разнообразную форму, необходимую на конкретном этапе строительства. Наиболее общие формы изгиба, достигаемые при помощи станка:



Рис. 5 Формы изгиба арматуры

Общие положения при гибке арматуры:

- Педаль используется только в автоматическом режиме.
- Гибка арматуры происходит в направлении от оператора.
- Любые проверки и регулировки проводите при отсутствии на рабочей поверхности ЛЮБЫХ предметов, включая гибочные пальцы, упор и арматуру.
- Перед каждой сменой, проверяйте уровень масла, состояние приводных ремней и станка.
- В соответствии с направлением подачи арматуры, установите все необходимые приспособления, как изображено на рисунках ба при подаче справа или бб при подаче слева (Подробно в Приложении 2).

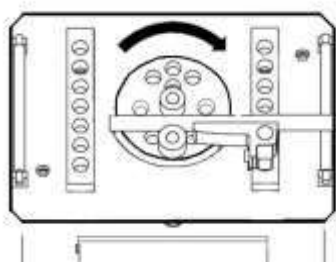


Рис. ба Подача справа

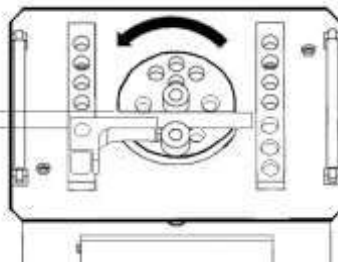


Рис. бб Подача слева

- Установите на рабочий диск центральные и периферийные пальцы, нужного диаметра, при необходимости, установите обкатные ролики. **Убедитесь, что, пальцы и ролики установлены на свои места, центральные пальцы только в центральный вал, а периферийные пальцы в отверстия на планшайбе (центральные пальцы выше чем периферийные).** Во избежание вытяжки арматуры, рекомендуется всегда использовать обкатные ролики, как на центральных, так и на периферийных пальцах.
- Установите упор в упорную рейку. Упор необходимо зафиксировать при помощи регулировочного болта. **При установке упора, убедитесь в том, чтобы, был зазор между упором и планшайбой, не менее 5 мм. Если зазора нет, проверьте не ослаблены ли болты, удерживающие планку на упоре.**
- Упор рекомендуется использовать при малых диаметрах. Для больших диаметров рекомендуется использовать пальцы, во избежание повышенного трения.
- Установите арматуру между втулок. Между арматурой и втулками должен быть зазор от 2 мм.
- Нажмите на электрическую педаль, станок произведет гибку арматуры в автоматическом режиме по ранее заданным параметрам на блоке управления, по достижению заданного угла, диск автоматически вернется в исходное положение.

6.Техника безопасности

- Станок предназначен только для гибки арматуры.
- Не перегружайте станок. Не пытайтесь гнуть арматуру, характеристики которой превышают возможности станка.
- Запрещается эксплуатация станка с любыми неисправностями.
- Гибка арматуры происходит в направлении ОТ оператора. Нахождение людей и посторонних предметов, за станком, в зоне гибки, категорически запрещено.
- Запрещается трогать руками гнущие устройства.
- Запрещается открывать дверцы и производить настройку оборудования во время его работы.
- **При смене оператора обязательно проверяйте исправность станка, уровень масла в редукторе, заземление станка, натяжение ремней.**

- Пользуйтесь перчатками для защиты кожи рук от ссадин и порезов при контакте с поверхностью арматуры.
- Пользуйтесь защитной обувью для защиты ног от раздавливания при падении тяжелой арматуры.
- Ниже приведены некоторые примеры личных вещей и видов одежды, которые НЕ ПОДХОДЯТ для работы на станке и могут создать угрозу ранения или защемления: длинные волосы, платья с длинными рукавами, личные медальоны или ювелирные украшения, длинные рабочие фартуки, и т.п.



Нарушение техники безопасности ведёт к несчастным случаям, травмам и сокращает срок службы станка

7. Транспортировка и хранение

- Все открытые части станка необходимо смазать антикоррозийными веществами соответствующего стандарта. Проверьте, чтобы ремни были ослаблены. После этого можно осуществлять упаковку. Во избежание повреждений оборудование должно быть надежно закреплено в ящиках для транспортировки.
- Если оборудование не используется в течение длительного времени, его следует поместить на склад или под навес. Предотвратить возможное попадание сырости и влаги.
- Используйте грузоподъемное оборудование, соответствующее весу и габаритам станка.
- Пользуйтесь колесами только для перемещения на небольшие расстояния и для размещения на горизонтальной и ровной поверхности.



8. Обслуживание и диагностика

Станок должен находиться в сухом, чистом месте. Попадание песка или влаги в станок ведет к преждевременному выходу его из строя. Также необходимо периодически проводить ТО.

По окончании рабочего дня, проведите ежедневное ТО.

- Уберите арматуру и все приспособления с рабочего места.
- Очистите рабочее место (рабочий диск, упорная рейка), от окалины и прочего мусора.
- Смажьте литолом все отверстия для пальцев на диске и в суппорте.
- Отключите станок.
- Если станок находится под открытым небом, укройте его водонепроницаемым полотном.

Каждую неделю проводите еженедельное ТО.

- Проверьте уровень масла. Также осмотрите снаружи и внутри станок на предмет утечек масла.
- Проверьте натяжение приводных ремней:

| Марка станка | Размер ремней | Кол-во шт. |
|--------------|-------------------|------------|
| GW40 с ЧПУ | B-1500 или B-1524 | 3 |
| GW50 с ЧПУ | B-1350 | 3 |

- Тщательно очистите и продуйте сжатым воздухом рабочий диск.
- Во время длительных пауз в эксплуатации оборудования, необходимо нанести смазочные материалы на поверхность рабочего диска, и поместить станок в сухое, хорошо проветриваемое место во избежание коррозии.

Раз в месяц рекомендуется проворачивать рабочий диск на 180 градусов, для обеспечения равномерного износа деталей, и продления срока службы станка.

Смазка

На станке используется промышленное трансмиссионное масло. Заливается примерно на половину обозначенного уровня в окне для проверки масла (расположение окна см. пункт 3.2). Первая замена смазки производится через три месяца после начала использования. После этого замена производится один раз в год. Рекомендуется заменять масло при работе в зимний период. Перед заменой масла открывается пробка для слива масла в редукторе.

| | | |
|--|------|------|
| Модель | GW40 | GW50 |
| Масло (Л) | 8* | 9* |
| Внимательно следите за уровнем масла через окно. Возможно использование количества масла в пределах +1 литр от указанного | | |

| Марка | Температура воздуха ниже -10 С | Температура воздуха +10 до +20 С | Температура воздуха выше + 20 С |
|---------------|--------------------------------|----------------------------------|---------------------------------|
| ROL OIL | EP 320 | EP 460 | EP 680 |
| MOBIL | MOBIL GEAR 632 | MOBIL GEAR 634 | MOBIL GEAR 636 |
| ESSO | SPARTAN EP 320 | SPARTAN EP 460 | SPARTAN EP 680 |
| SHELL | OMALA 320 | OMALA 460 | OMALA 680 |
| AGIP | BLAS1A 320 | BLAS1A 460 | BLAS1A 680 |
| Отечественное | ИТД 150 | ИТД 220 | ИТД 320 |

9. Возможные неисправности и их устранение

Основными причинами поломки являются:

- Гибка арматуры, не соответствующего диаметра или класса.
- Засорение песком, окалиной, стружками, или попадание влаги.
- Эксплуатация станка с незначительными повреждениями.

При обнаружении каких-либо дефектов и неисправностей, необходимо незамедлительно прекратить эксплуатацию оборудования. Перечень наиболее вероятных неисправностей приведен в таблице. При возникновении прочих неполадок или неисправностей, которые не удалось устранить самостоятельно, пожалуйста, свяжитесь с нашей компанией.

Неполадки и их устранение:

| Неисправность | Причина | Устранение неполадки |
|---|--|--|
| Течь масла | Негерметичность окна контроля уровня масла | Загерметизировать окно |
| | Негерметичность пробки сливного отверстия | Открутить, загерметизировать и плотно закрутить сливную пробку |
| | Негерметичность сальника приводного вала | По согласованию с сервисным центром замените сальник |
| В автоматическом режиме диск не останавливается | Не исправен датчик угла или блок управления | Заменить |
| Раздаются нехарактерные звуки | Недостаток, выработка масла, засорение редуктора | Проверьте уровень масла, при необходимости долейте |
| Арматура плохо гнется | Недостаточное напряжение питания | Проверьте напряжение питания |
| | Ослабление натяжения приводного ремня | Заново натяните/ замените приводной ремень |

Свидетельство о приемке

Станок для гибки арматурной стали _____

Дата выпуска _____

Заводской N _____

М.П.

Соответствует техническим условиям и признан годным для эксплуатации.

Гарантийные обязательства

Настоящий документ подтверждает, что в момент отгрузки станка его механизмы исправны, вместе со станком поставляется инструкция по эксплуатации. Дополнительная информация (схемы и чертежи) предоставляются по запросу. В случае несоблюдения настоящей инструкции производитель не несет ответственности за нарушения в работе станка. Несоблюдение правил эксплуатации станка, описанных в инструкции по эксплуатации, рекомендаций, может привести к:

- Неисправной работе;
- Повреждениям оборудования;
- Аннулированию гарантии.

ГАРАНТИЯ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ ТОЛЬКО НА ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛИ.

Для заказа запасных деталей всегда указывайте: модель; серийный номер станка. После окончания гарантии наша фирма предлагает пройти полную диагностику станка в сервисном центре.

При обращении в сервисный центр во время и после гарантийного срока эксплуатации, необходимо предоставить вернозаполненный акт рекламации. Верно заполненный акт рекламации поможет в кратчайшие сроки установить причину неисправности и сократить время ремонта оборудования. Уважаемые клиенты, мы заботимся о Вас, и хотим, чтобы Вы всегда принимали участие в нашем производстве.

Акт осмотра оборудования (станок для гибки арматуры)

Заказ № _____ от _____ 202__ г

Дилер _____

Владелец оборудования _____

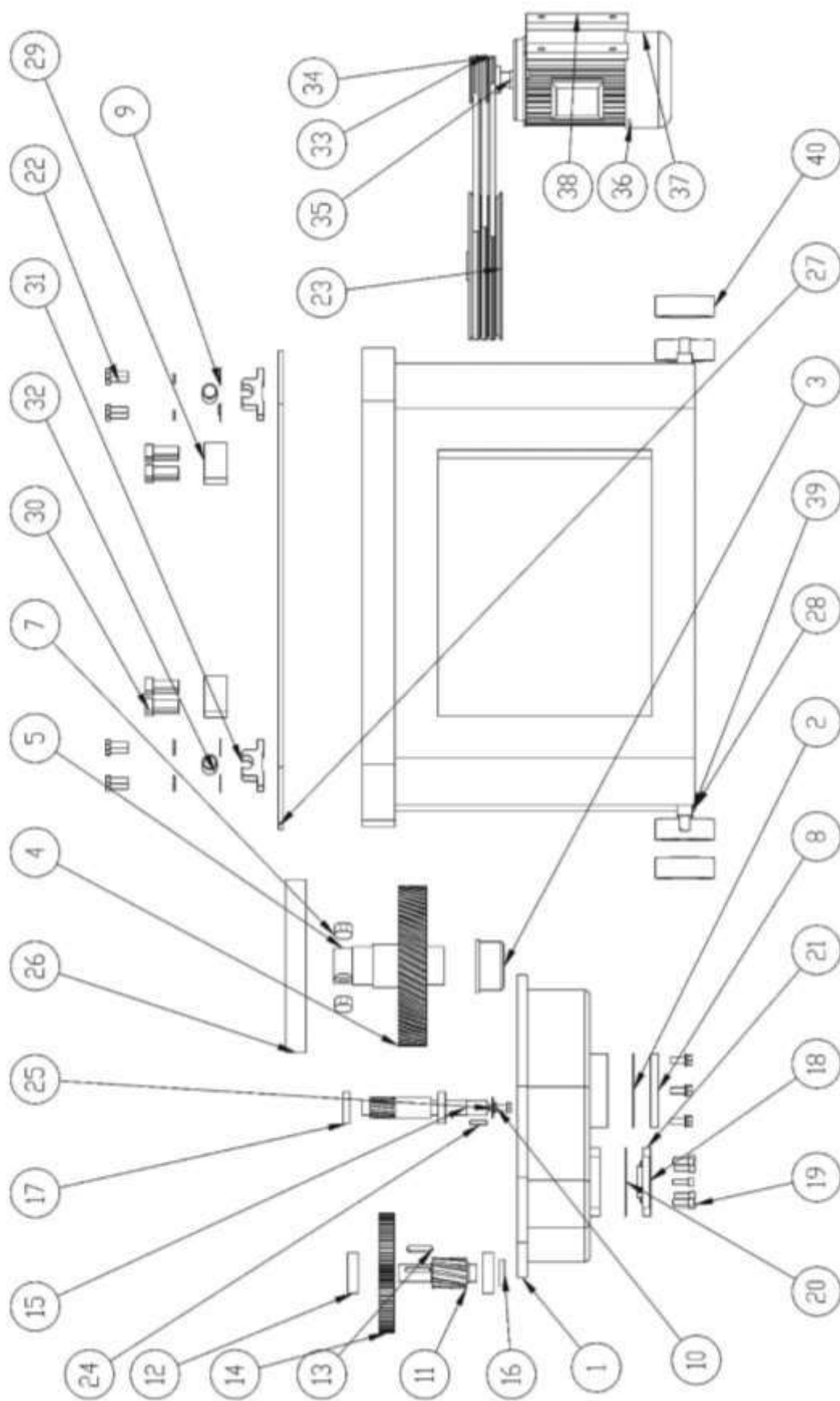
Наименование, модель, номер оборудования _____

Время в эксплуатации _____

Характер неисправности со слов заказчика _____

| | Станок | Результат осмотра | |
|----|---|-------------------|----------------------|
| 1 | Внешний вид станка | Чистый | В бетоне |
| 2 | Внешние повреждения кожуха приводных ремней | Да | Нет |
| 3 | Состояние приводных ремней | Рабочее | Не рабочее |
| 4 | Повреждение питающего кабеля | Да | Нет |
| 5 | Состояние электродвигателя | Рабочее | Не рабочее |
| 6 | Состояние УЗО | Рабочее | Не рабочее |
| 7 | Повреждение шкива электродвигателя | Да | Отсутствует |
| 8 | Состояние ножей | Рабочее | Не рабочее |
| 9 | Повреждение рукоятки пуска подвижного ножа | Да | Отсутствует |
| 10 | Уровень масла в корпусе станка | В норме | Отсутствует |
| 11 | Состояние маховика | Рабочее | Не рабочее |
| 12 | Повреждение сальника приводного вала | Да | Отсутствует |
| 13 | Состояние подшипников передач | Рабочее | Не рабочее/заклинены |
| 14 | Состояние упора зацепного механизма | Рабочее | Не рабочее |
| 15 | Повреждение площадки крепления электродвигателя | Да | Отсутствует |
| 16 | Посторонние шумы из редуктора | Да | Отсутствует |
| 17 | Состояние герметизации крышек подшипников | Рабочее | Не рабочее |
| 18 | Состояние масла в станке | Нормальное | Отработанное |

Приложение: Взрыв схема



| № | Наименование | Количество |
|----|---------------------------------------|------------|
| 1 | Картер редуктора | 1 |
| 2 | Прокладка бумажная | 1 |
| 3 | Подшипник скольжения | 1 |
| 4 | Шестерня центрального вала 15*55*67 | 1 |
| 5 | Вал центральный | 1 |
| 6 | Подшипник центрального вала (верхний) | 1 |
| 7 | Шпонка планшайбы | 2 |
| 8 | Крышка | 1 |
| 9 | Шайба | 8 |
| 10 | Болт | 1 |
| 11 | Вал промежуточный | 1 |
| 12 | Подшипник 6307 | 2 |
| 13 | Шпонка промежуточного вала | 1 |
| 14 | Шестерня промежуточного вала | 1 |
| 15 | Вал первичный | 1 |
| 16 | Крышка | 1 |
| 17 | Подшипник 6206 | 2 |
| 18 | Сальник первичного вала 52*30*10 | 1 |
| 19 | Болт | 13 |
| 20 | Прокладка бумажная | 1 |
| 21 | Крышка | 1 |
| 22 | Болт | 8 |
| 23 | Шкив редуктора | 1 |
| 24 | Шпонка шкива редуктора 8*8 | 1 |
| 25 | Шайба | 1 |
| 26 | Планшайба | 1 |
| 27 | Стол | 1 |
| 28 | Ось колеса | 4 |
| 29 | Держатель гибочных приспособлений | 2 |
| 30 | Болт | 12 |
| 31 | Седло ролика | 4 |
| 32 | Ролик | 2 |
| 33 | Ремень А-1350 | 3 |
| 34 | Шкив эл. Двигателя | 1 |
| 35 | Эл. Двигатель | 1 |
| 36 | Винт | 3 |
| 37 | Кожух вентилятора эл. двигателя | 1 |
| 38 | Кронштейн | 1 |
| 39 | Шайба | 8 |
| 40 | Колесо | 4 |

Приложение 2: Процесс гибки

В комплектацию станка входят гибочные приспособления различного диаметра – пальцы, обкатные ролики и упор (зависит от модели станка). Ролики надеваются пальцы для регулировки радиуса загиба.



Для осуществления гибки необходимо вставить гибочные пальцы в отверстие на планшайбе. Устанавливаем центральный периферийный палец вместе с обкатным роликом на рабочий поворотный диск.



Осуществляем пробный запуск в автоматическом режиме, проверяем правильность выбранного угла. Устанавливаем упор как изображено на фотографии. Вылет уголка регулируется ручкой вращения. Проводим прут арматуры вдоль упора и фиксируем его согласно диаметру стержня.



Запускаем станок и осуществляем гибку.



После окончания работы отключаем питание на станке. Убираем все гибочные приспособления с рабочего стола. Очищаем рабочую поверхность от окалины и все посадочные отверстия под гибочные приспособления смазываем маслом.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

№ _____

Наименование изделия и модель _____

Серийный номер _____

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

1. УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ:

1.1 Гарантийные обязательства распространяются только на неисправности, выявленные в течение гарантийного срока и обусловленные производственными факторами.

1.2 Гарантийные обязательства имеют силу при наличии заполненного гарантийного талона. Гарантийный срок исчисляется от даты продажи техники, которая фиксируется в гарантийном талоне.

1.3 Гарантия покрывает стоимость замены дефектных частей, восстановление таких частей или получение эквивалентных частей, при условии правильной эксплуатации в соответствии с Руководством по эксплуатации. Дефектной частью (изделием) считается часть (изделие), в которой обнаружен заводской брак, существовавший на момент поставки (продажи) и выявленный в процессе эксплуатации.

1.4 Гарантийные обязательства не покрывают ущерб, нанесённый другому оборудованию, работающему в сопряжении с данным изделием.

1.5 Гарантия не покрывает запасные части или изделия, повреждённые во время транспортировки, установки или самостоятельного ремонта в процессе неправильного использования, перегрузки, недостаточной смазки, в результате невыполнения или ошибочной трактовки Руководства (инструкции) по эксплуатации, которые могли стать причиной или увеличили повреждение, если была изменена настройка, если изделие использовалось в целях, для которых оно не предназначено.

1.6 Гарантийные обязательства не покрывают ущерб, вызванный действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и т.п.).

1.7 С момента отгрузки товара со склада продавца и перехода права собственности от продавца к покупателю, все риски, связанные с транспортировкой и перемещением отгруженных товаров в гарантийные обязательства не входят.

1.8 Покупатель доставляет изделие в ремонт самостоятельно и за свой счёт, изделие должно быть в чистом виде.

ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ:

2.1 Гарантийные обязательства не распространяются на принадлежности, расходные материалы и запасные части, вышедшие из строя вследствие нормального износа в процессе эксплуатации оборудования, такие как: приводные ремни; резиновые амортизаторы и вибрационные узлы крепления; стартер ручной, муфта центробежная, транспортировочные колёса; топливные, масляные и воздушные фильтры; свечи зажигания, трос газа; затирочные лезвия и диски, гибкие валы, диски для резки швов, чашки шлифованные, зубчатые резак; на масла и ГСМ, а также неисправности, возникшие в результате несвоевременного устранения других, ранее обнаруженных неисправностей.

2.2 Владелец лишается права проведения бесплатного ремонта и дальнейшего гарантийного обслуживания данного изделия при наличии: механических повреждений или несанкционированного ремонта, нарушения правил эксплуатации, несвоевременного проведения работ по техническому обслуживанию узлов и механизмов изделия, повреждений, возникших в результате продолжения эксплуатации оборудования при обнаружении недостатка масла и ГСМ.

2.3 Для техники, имеющей в своём составе двигатель внутреннего сгорания, гарантийные обязательства не действуют в следующих случаях:

- отложений на клапанах, загрязнения элементов топливной системы, обнаружения следов применения некачественного или несоответствующего топлива, масла и смазок, указанных в Руководстве по эксплуатации;
- наличия задиров, трещин в трущихся парах двигателя и любых поломок, вызванных перегревом двигателя, неисправности, повлекшие механические деформации по вине Потребителя;
- применения неоригинальных запасных частей при ремонте или обслуживании;
- любых изменения в конструкции изделия;
- повреждения узлов и/или деталей вследствие несоблюдения правил транспортировки и/или хранения.

2.4 Сервисный центр не несёт ответственности ни за какой ущерб или упущенную выгоду в результате дефекта (брака оборудования).

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ:

12 календарных месяцев с момента продажи.

Товар получен в исправном состоянии, без повреждений, в полной комплектности, проверен в моём присутствии.

Претензий к качеству товара, комплектации, упаковки, внешнему виду – НЕ ИМЕЮ.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.

Подпись покупателя _____

СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ ОБОРУДОВАНИЯ

| Дата | Сведения о ремонте оборудования или замене ее узлов и деталей | Подпись ответственного лица |
|------|---|-----------------------------|
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

| | |
|---|---|
| <p>ТАЛОН НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ</p> <p>№ _____</p> <p>Дата приёмки _____</p> <p>Сервисный центр _____</p> <p>Подпись клиента _____</p> <p>Тел. и адрес клиента _____</p> <p>_____</p> | <p>ТАЛОН НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ</p> <p>№ _____</p> <p>Дата приёмки _____</p> <p>Сервисный центр _____</p> <p>Подпись клиента _____</p> <p>Тел. и адрес клиента _____</p> <p>_____</p> |
| <p>ТАЛОН НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ</p> <p>№ _____</p> <p>Дата приёмки _____</p> <p>Сервисный центр _____</p> <p>Подпись клиента _____</p> <p>Тел. и адрес клиента _____</p> <p>_____</p> | <p>ТАЛОН НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ</p> <p>№ _____</p> <p>Дата приёмки _____</p> <p>Сервисный центр _____</p> <p>Подпись клиента _____</p> <p>Тел. и адрес клиента _____</p> <p>_____</p> |
| <p>ТАЛОН НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ</p> <p>№ _____</p> <p>Дата приёмки _____</p> <p>Сервисный центр _____</p> <p>Подпись клиента _____</p> <p>Тел. и адрес клиента _____</p> <p>_____</p> | <p>ТАЛОН НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ</p> <p>№ _____</p> <p>Дата приёмки _____</p> <p>Сервисный центр _____</p> <p>Подпись клиента _____</p> <p>Тел. и адрес клиента _____</p> <p>_____</p> |
| <p>ТАЛОН НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ</p> <p>№ _____</p> <p>Дата приёмки _____</p> <p>Сервисный центр _____</p> <p>Подпись клиента _____</p> <p>Тел. и адрес клиента _____</p> <p>_____</p> | <p>ТАЛОН НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ</p> <p>№ _____</p> <p>Дата приёмки _____</p> <p>Сервисный центр _____</p> <p>Подпись клиента _____</p> <p>Тел. и адрес клиента _____</p> <p>_____</p> |

Продажа и сервис в России:



ПРОФТЕХСНАБ

профессиональный строительный
инструмент и оборудование

000 «ПрофСтройСнаб»
123290, г. Москва, 2-я Магистральная ул., д. 14Г, оф. 022
+7 (495) 777-17-71, www.tool-tech.ru, info@tool-tech.ru