

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Шиномонтажный станок BRIGHT LC 810





Уважаемые клиенты!

Очень приятно, что Вы будете использовать шиномонтажный станок производимый нашей компанией.

Мы являемся компанией с репутацией качества. Мы искренне желаем, чтобы производимое нами оборудование под системой качества ISO 9001, которое получило сертификат Евросоюза CE, поможет Вам продвинуть Ваш бизнес.

Внимательно изучите эту инструкцию по эксплуатации перед установкой и использованием данного оборудования. А также соответствующе сохраняйте для его безупречной работы в будущем.



Данное руководство является важной составной частью продукта. Пожалуйста, прочтите его внимательно и храните его должным образом.

Это оборудование применяется лишь для монтирования, демонтажа и накачки шин, а не для каких-либо других целей.

Производитель не несет ответственности за причиненный ущерб или вред, причиненный при эксплуатации не должным образом.

ПРИМЕЧАНИЕ

На этом оборудовании должен работать только специально обученный квалифицированный персонал. Во время работы все посторонние лица должны находиться подальше от оборудования.

ВНИМАНИЕ

Данное руководство является важной составной частью продукта. Пожалуйста, прочтите его внимательно и храните его должным образом.

ПРИМЕНЕНИЕ

Это оборудование применяется лишь для монтирования, демонтажа и накачки шин, а не для каких-либо других целей. Производитель не несет ответственности за причиненный ущерб или вред, причиненный при эксплуатации не должным образом.

ПРИМЕЧАНИЕ

На этом оборудовании должен работать только специально обученный квалифицированный персонал. Во время работы все посторонние лица должны находиться подальше от оборудования.

Пожалуйста, обратите внимание на ярлыки безопасности находящиеся на оборудовании.

Операторы должны носить защитные средства, такие как рабочий костюм, защитные очки и защитную обувь. Стараться держать руки и остальные части тела по возможности подальше от подвижных частей станка. Цепочки, браслеты и провисшая одежда могут привести к опасности для операторов.

Шиномонтажный станок должен быть установлен и закреплен на плоском и твердом полу. Более чем на расстоянии 0,5 м от задней и боковых сторон машины к стенам для гарантии идеального потока воздуха и достаточного места для работы.

Не размещайте станок в местах высокой температуры, высокой влажности, пыли, горючих газов и коррозии.

Без разрешения от производителя, любые изменения деталей машин могут привести к травмам и повреждениям станка и оператора.

Обратите внимание, что шиномонтажный станок должен работать в соответствии с указанным напряжением и давлением воздуха.

Если нужно переместить шиномонтажный станок, Вы должны руководствоваться советами профессионального обслуживающего персонала.





во время накачки держите руки
подальше от колеса

перед работой изучите
инструкцию по эксплуатации

всегда надевайте защитные
очки во время работы



Опасность поражения
электрическим током!



Во избежание несчастного случая
никогда не помещайте руки между
монтажной головкой и любым
другим компонентом системы!



Во избежание несчастного случая
никогда не помещайте ноги между
устройством отбортовки и корпусом
основного устройства!



Во избежание несчастного
случая никогда не
помещайте руки между
шиной и рабочим столом!



Во избежание несчастного
случая производите
отбортовку шины только при
сведенных зажимных!



Во избежание несчастного случая
перед изменением положения
монтажной колонны убедитесь, что в
рабочей зоне нет людей!



Во время
пнеумоудара, колесо
обязательно должно
быть зажатым!

Длинные волосы,
провисшие части одежды и
ювелирные украшения могут
привести к травмам!

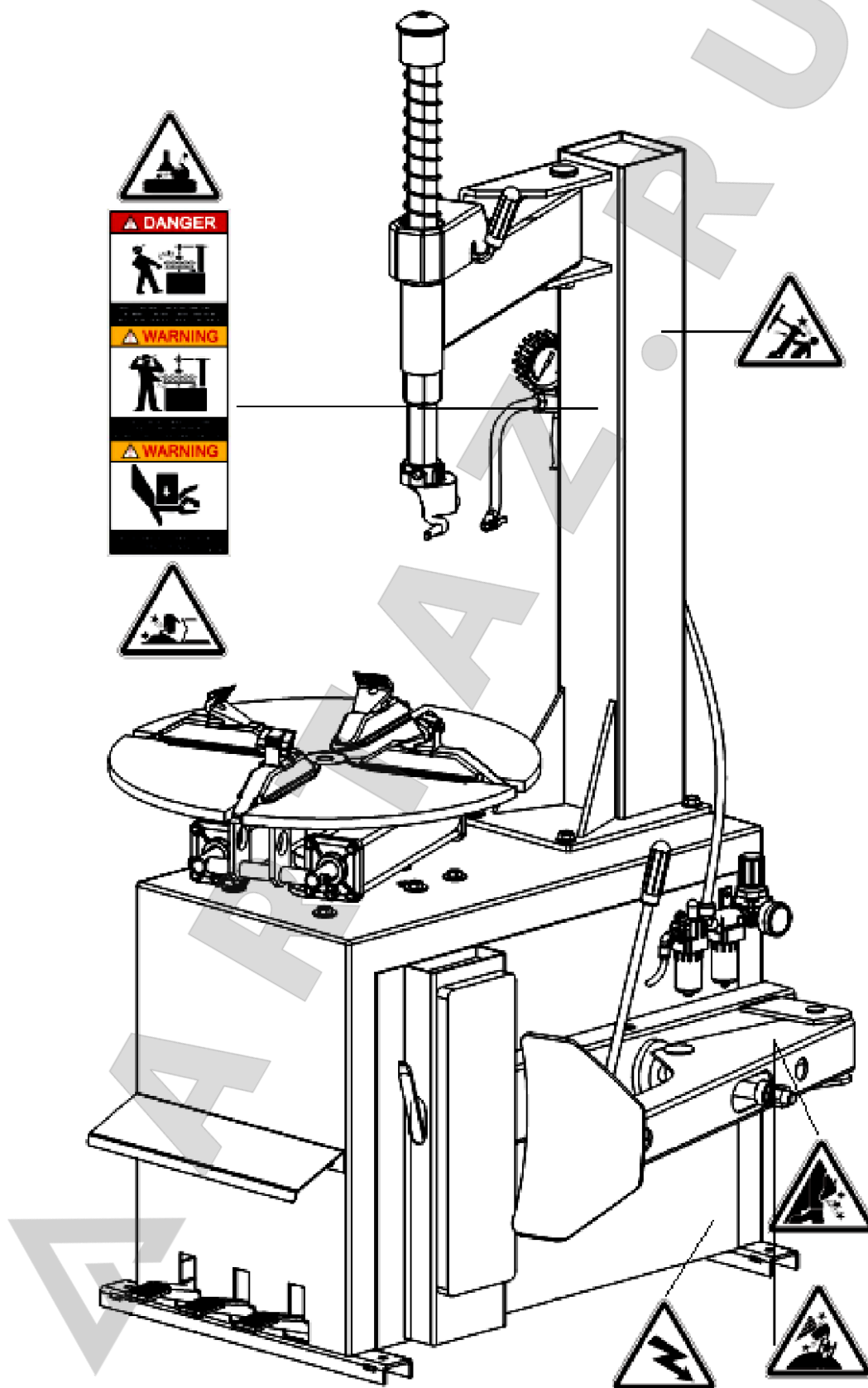
Не подставляйте руки
под падающие
предметы!



СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИХ НАКЛЕЕК

Всегда обращайтесь внимание на сохранность предупреждающих наклеек. В случае, если невозможно прочитать информацию на предупреждающих наклейках или они отсутствуют, Вы должны поменять их.

Вы должны обеспечить свободный визуальный доступ операторам, которые четко и правильно понимают смысл предупреждающих наклеек.



СОДЕРЖАНИЕ

ЧАСТЬ I	КРАТКОЕ ВВЕДЕНИЕ	6
1.1	КРАТКОЕ ВВЕДЕНИЕ	6
1.2	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ОБОРУДОВАНИЯ	6
1.3	ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	6
1.4	РАЗМЕРЫ БОРТИРУЕМЫХ КОЛЕС	6
1.5	ТРЕБОВАНИЯ К ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЕ	6
ЧАСТЬ II	КОНФИГУРАЦИЯ СТАНКА	6
ЧАСТЬ III	УСТАНОВКА И НАСТРОЙКА	7
3.1	ВСКРЫТИЕ УПАКОВОЧНОЙ КОРОБКИ	7
3.2	УСТАНОВКА	7
3.3	ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПОДАЧИ ВОЗДУХА	8
ЧАСТЬ IV	ДЕМОНТАЖ И МОНТАЖ ШИН	9
4.1	ДЕМОНТАЖ ШИН	9
4.2	МОНТАЖ ШИН	11
4.3	НАКАЧКА ВОЗДУХОМ	11
ЧАСТЬ V	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ	11
ЧАСТЬ VI	ТРАНСПОРТИРОВКА	12
ЧАСТЬ VII	СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ СИСТЕМ	13
7.1	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА 220 В	13
7.2	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА 380 В	14
7.3	ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СХЕМА	15
ЧАСТЬ VIII	ВОЗМОЖНЫЕ НЕИПРАВНОСТИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ	16



ЧАСТЬ I: КРАТКОЕ ВВЕДЕНИЕ

1.1 КРАТКОЕ ВВЕДЕНИЕ

Этот шиномонтажный станок фиксирует колонну. Станок предназначен для демонтажа шины с диска и для монтажа шины на диск, а также для всех видов мотоциклетных, камерных и бескамерных шин. Операция проста, удобна, безопасна и надежна. Это необходимое оборудование для автосервиса и магазина шин.

1.2 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ОБОРУДОВАНИЯ

высота	длина	ширина	вес нетто
1815 мм	965 мм	765 мм	175 кг

1.3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Рабочее давление: 8-10 бар

Двигатель: 50 Гц, 380 В, 0,75 кВт (стандарт)

50 Гц, 220/110 В, 1,1 кВт (опция)

Скорость поворотного стола: 6 об/мин

Уровень шума: 70 дБ

1.4 РАЗМЕРЫ БОРИРУЕМЫХ КОЛЕС

максимум диаметр колеса	максимум ширина колеса	внешний зажим	внутренний зажим
960 мм (37")	305 мм (12")	10" - 18"	12" - 21"

LC 810 может опционально комплектоваться зажимами и адаптерами для монтажа и демонтажа мотоциклетных колес.

1.5 ТРЕБОВАНИЯ К ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЕ

Температура окружающей среды: 0-45 °C

Относительная влажность: 30-95%

Уровень моря: 1000 м

Помещение должно быть чистым, без пыли, горючих и взрывоопасных веществ.

Пространство вокруг станка должно быть не меньше, чем указано на рисунке 1:



Если станок установлен на открытом воздухе, то необходимы защитные навесы от солнца и дождя. Не допускается применение в среде с горючими газами.

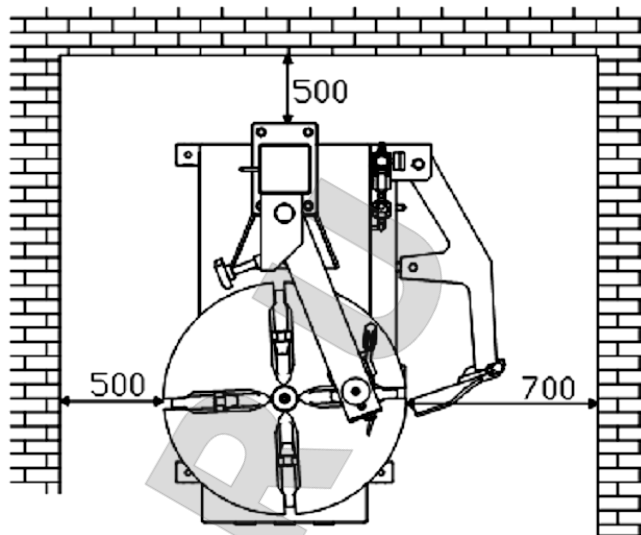


рис. 1

ЧАСТЬ II: КОНФИГУРАЦИЯ СТАНКА

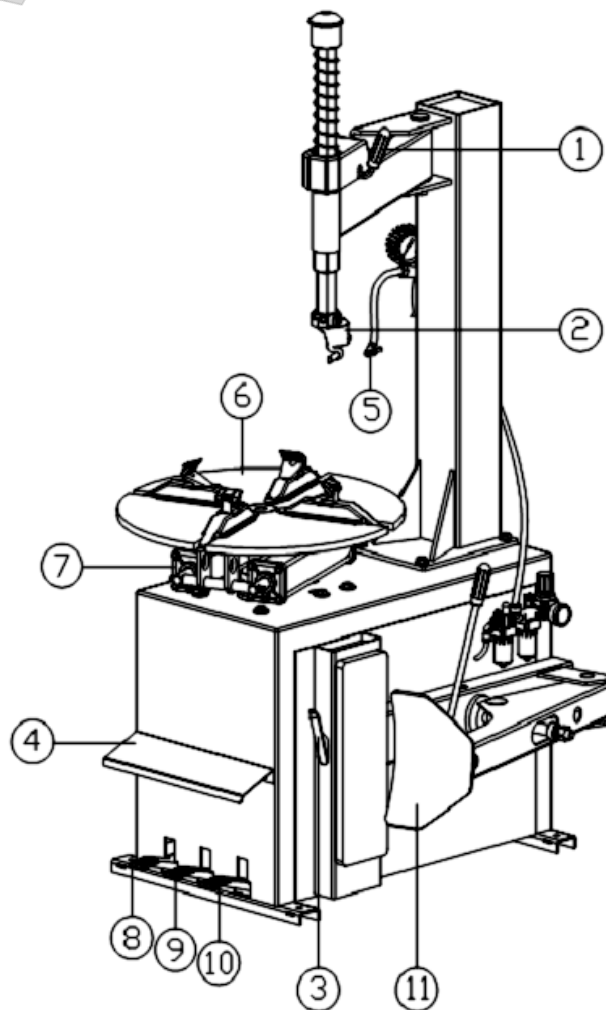


рис. 2





Рабочие части полуавтоматического шиномонтажного станда (рис.2):

1. Рукоятка блокировки
2. Монтажная головка
3. Монтировка
4. Передняя информационная панель
5. Пистолет для накачки шин
6. Поворотный стол
7. Пневматический цилиндр
8. Педаль вращения стола (против часовой стрелки или по часовой стрелке)
9. Педаль зажимного механизма
10. Педаль отбортовочного устройства
11. Устройство отбортовки



рис. 3

ЧАСТЬ III: УСТАНОВКА И НАСТРОЙКА

Перед началом монтажа и наладки внимательно изучите эту инструкцию. Любые несанкционированные изменения частей оборудования могут привести к поломке станка.

Установку и наладку оборудования должны производить только высокопрофессиональный персонал, имеющий доступ к работе подобного типа.

Операторы оборудования должны быть обучены и иметь доступ к работе на данном оборудовании.

Перед установкой внимательно прочтите перечень стандартной комплектации оборудования. Если возникнут какие-либо вопросы, пожалуйста свяжитесь с дилером или нашей компанией.

Для обеспечения успешного проведения монтажа и наладки оборудования необходимо подготовить следующие общие инструменты:

- два гаечных ключа (10")
- торцевой гаечный ключ
- один шестигранный ключ (HEX)
- отвертку
- молоток

3.1 ВСКРЫТИЕ УПАКОВОЧНОЙ КОРОБКИ

3.1.1 Согласно инструкции разберите коробку и удалите упаковочный материал. Проверьте нет ли повреждений оборудования и наличие запасных частей комплектующих деталей.

3.1.2 Держите упаковочный материал в стороне от рабочего места и храните его должным образом.

3.2 УСТАНОВКА

3.2.1 После вскрытия коробки выньте ящик с аксессуарами (рис. 4-1) и монтажную квадратную колонну (рис. 4-2).

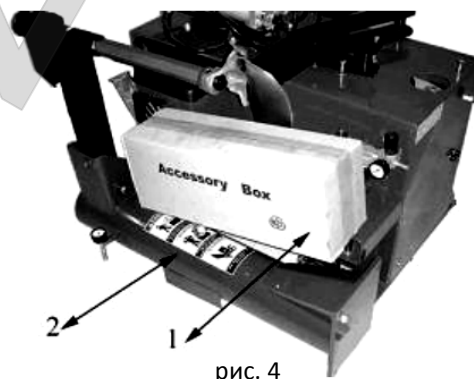


рис. 4

3.2.2 Установите колонну на корпус станка. Плотнo затяните болты с усилием 70 Нм (рис. 5).

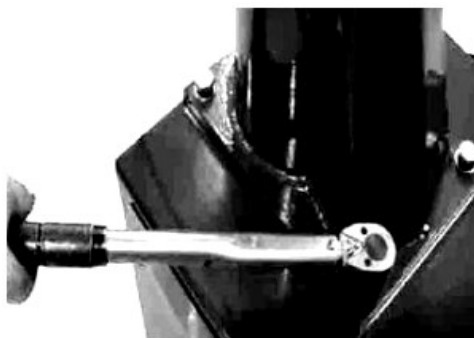


рис. 5

3.2.3 Используйте шестигранный ключ для удаления винта (рис. 6-1), чтобы снять крышку (рис. 6-2) вертикального шестигранного вала (рис. 6-3). При снятии крышки, вам будет необходимо использовать зажим и действовать осторожно, во избежание соскальзывания шестигранного вала, что может привести к повреждению оборудования или травмированию оператора.



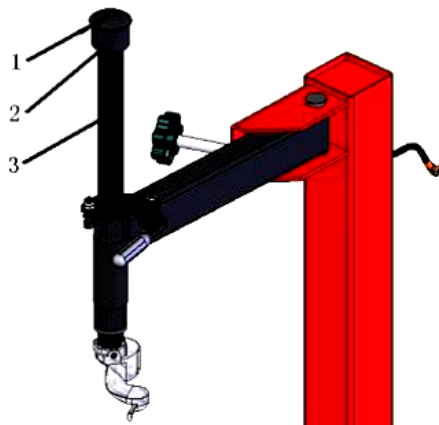


рис. 6

Установите пружину (рис. 7-1) на вертикальный шестигранный вал и закрепите крышку вала. Присоедините маховик во втулку (рис. 7-2) поворотного рычага.

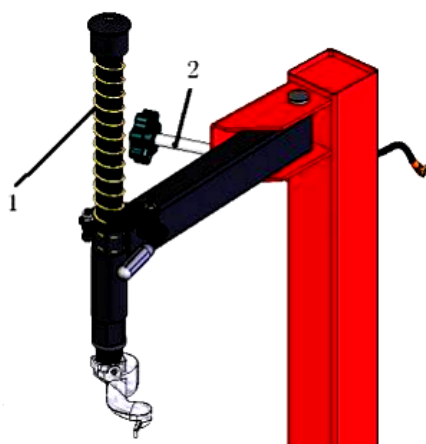


рис. 7

3.2.4 Открутите контргайку на передней части штока цилиндра устройства отбортовки (рис. 8-1). Снимите гайку (рис. 8-4), чтобы снять болт (рис. 8-3). Повесьте пружину на место (рис. 8-2).

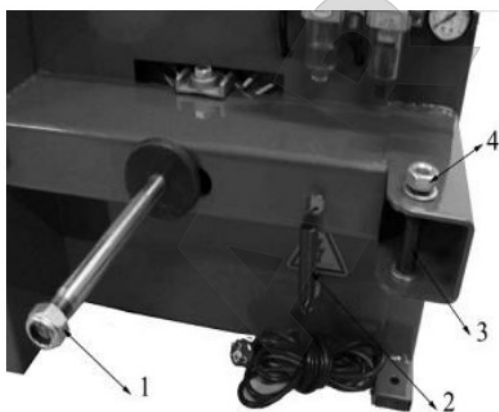


рис. 8

3.2.5 Установите отбортовочный рычаг (рис. 9-1), выровняйте отверстия и соедините болтом (рис. 9-2). Затем затяните гайку (рис. 8-4). Вставьте шток (рис. 10-2) в отверстие рычага (рис. 10-1), накрутите гайку (рис. 8-1) на передний конец штока. Когда все будет собрано, то расстояние от края резинового борта до отбортовочной лапы должно быть в пределах 30-40 мм (рис. 11). Установите пружину (рис. 9-3).

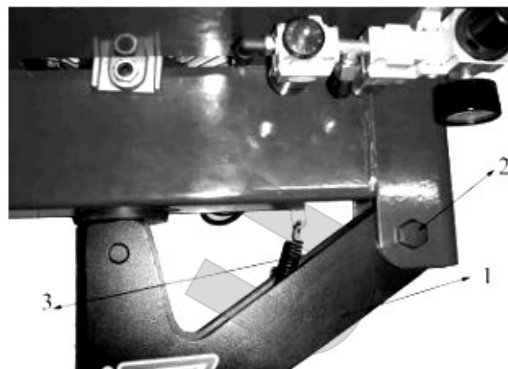


рис. 9

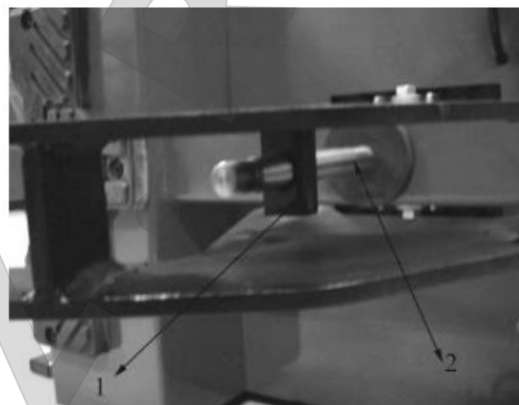


рис. 10



рис. 11

ПРИМЕЧАНИЕ:

Если шиномонтажный станок имеет функцию взрывной подкачки, то необходимо открыть боковую панель и вставить 2 шланга $\varnothing 12$ мм на входе в два сопла $\varnothing 12$ мм клапанов быстрой накачки. Затем установите боковую панель.

3.2.6 Если в комплектации идет лоток для инструментов, то его необходимо устанавливать после того, как будет прочно закреплена монтажная колонна.

3.3 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПОДАЧИ ВОЗДУХА

В случае, когда в поставляемом оборудовании лубрикатор с влагоотделителем демонтированы и помещены в коробку с аксессуарами, то необходимо произвести установку этого узла.

3.3.1 Достаньте с коробки с аксессуарами модульную воздушную группу и установите ее с правой стороны станка, с помощью двух винтов (рис. 12).



рис. 12

3.3.2 Подключите воздушный шланг. Отсоедините адаптер на шланг $\varnothing 8$ мм на боковой стенке корпуса и вставьте его в плечо модуля (рис. 13) для надежного его крепления на корпусе.



рис. 13

3.3.3 Подключите пистолет подкачки к модульной группе. Вставьте разъем пистолета подкачки (рис. 14) в открытую гайку модульной группы. Плотнo затяните гайку, затем подключите источник воздуха.



рис. 14

3.3.4 Модульная группа была правильно откорректирована на заводе-производителе. Если требуется внесение изменений, то сделайте это следующим образом:
Давление: поднимите регулирующую кнопку давления вверх (рис. 15-1) и крутите ее по часовой стрелке, давление воздуха увеличится. Если крутить против часовой стрелки, давление воздуха будет уменьшаться.
Масляное питание: Используйте отвертку, чтобы крутить винт (рис. 15-2). Если крутить по часовой стрелке – скорость падения масла будет медленным, если против часовой стрелки, то падение масла увеличится.

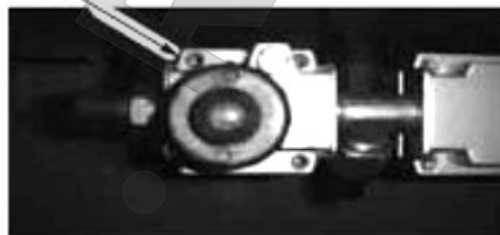
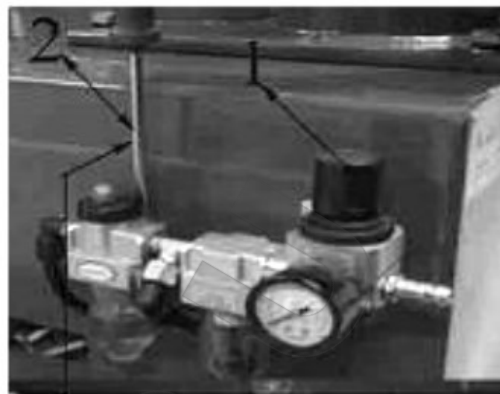


рис. 15

ЧАСТЬ IV: ДЕМОНТАЖ И МОНТАЖ ШИН



Оборудование должно быть исправно и надлежаще эксплуатироваться во избежание несчастных случаев, которые могут привести к повреждению устройства или травмированию оператора и посторонних людей.

В этом разделе руководства по эксплуатации описаны основные операции и использование элементов управления.

Эти инструкции должны быть рассмотрены со всеми сотрудниками, прежде чем они приступят к работе с оборудованием. Храните эту инструкцию рядом с рабочим местом.

4.1 ДЕМОНТАЖ ШИН

4.1.1 Полностью спускаем воздух в шинах удалив клапан. С помощью молотка-клещей снимаем все набитые грузики на обод (рис. 16).

4.1.2 Поместите колесо между отбортовкой и резиновой подушкой, точно установите лезвие отбортовки в желаемую позицию к резине (рис. 17) и нажатием на педаль (рис. 2-10), управляющую отбортовкой, отделите резину от диска. Повторите операцию несколько раз, поворачивая колесо для полного отрыва шины от диска





Перед отбортовкой, во избежание повреждения шины и для облегчения отбортовки, обильно смажьте шину в месте контакта специальной пастой или мыльным раствором.

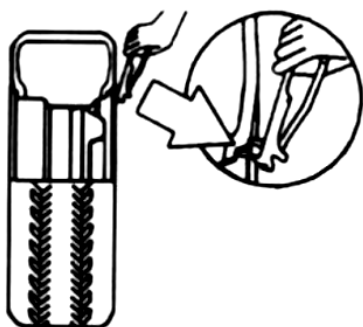


рис. 16

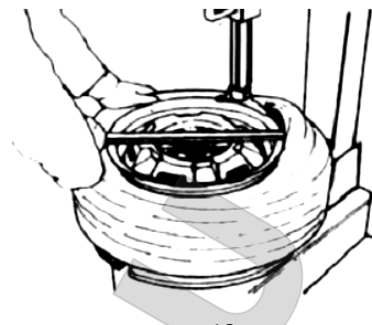


рис. 19



Если демонтаж шины затруднен, немедленно остановите стэнд, потяните вверх педаль поворотного стола (рис. 2-8), для вращения стола против часовой стрелки и ослабления блокировки.

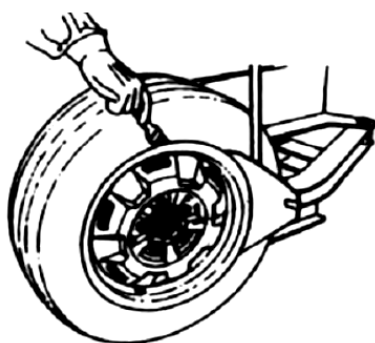


рис. 17

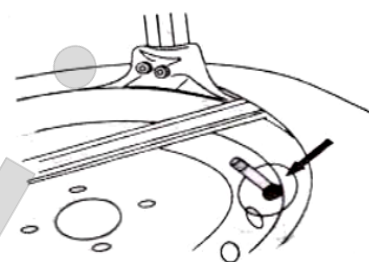


рис. 20

4.1.3 Установите вертикальную направляющую в рабочее положение так, чтобы монтажная головка располагалась непосредственно возле диска. Ролик монтажной головки должен находиться на расстоянии 2 мм от диска во избежание повреждения (процарапывания) диска (рис. 18).

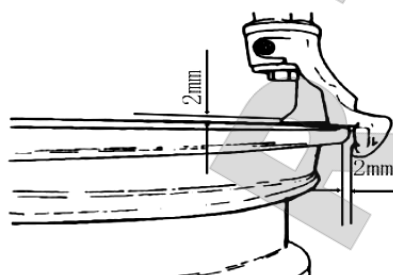


рис. 18



рис. 21



Держите руки подальше от движущихся частей оборудования. Запрещается работать на станке с обвисшими краями одежды, с браслетами, цепочками и подобными украшениями, во избежание травмирования.



Угол установки монтажной головки откалиброван в соответствии с размерами стандартного диска. Пользователь может самостоятельно изменить его для увеличения или изменения угла с тем, чтобы не повредить диск при отбортовке.

4.1.4 С помощью монтировки поместите край шины поверх монтажной головки (рис. 19) и, управляя вращением стола с помощью педали (рис. 2-8), вращайте стол по часовой стрелке до полного отделения шины. В том случае, если колесо имеет камеру, имеет смысл располагать головку на расстоянии 10 см правее вентиля, чтобы не повредить шину (рис. 20).

4.2 МОНТАЖ ШИН



Перед монтажом убедитесь в том, что шина и диск подходят друг к другу по размеру.

4.2.1 Очистите диск от грязи и ржавчины, затем закрепите его на поворотном столе.

4.2.2 Обильно смажьте край шины специальной пастой или мыльным раствором. Поместите бортик шины левой частью вверх (рис. 22), одновременно прижмите шину и поверните поворотный стол по часовой стрелке так, чтобы край шины встал на свое место на диске.



рис. 22

4.2.3 Вставьте камеру в шину, если она есть, и повторите вышеупомянутые шаги, чтобы установить верхнюю сторону шины.



Если размер диска один и тот же, нет необходимости каждый раз фиксировать положение головки рукояткой, проще сдвинуть горизонтальную руку.

Во избежание несчастного случая не помещайте руки между шиной и частями станда.

4.3 НАКАЧКА ВОЗДУХОМ



При накачке шин, пожалуйста, будьте осторожны и соблюдайте технику безопасности в процессе эксплуатации.

Этот станок оснащен пистолетом подкачки шин с манометром (рис. 2-5).

1. Уберите шину с поворотного стола.
2. Присоедините пистолет для накачки к клапану шины.
3. Нажмите на клапан подачи воздуха несколько раз для постепенного заполнения шины воздухом.

Используя манометр, убедитесь, что давление в шине соответствует рекомендации производителя и не превышает его.

ЧАСТЬ V: ТО И РЕМОНТ

Только квалифицированный персонал может выполнять техническое обслуживание оборудования. Перед обслуживанием необходимо отключить источник электрического питания. Также необходимо отключить подачу воздуха и выкачать весь остаточный воздух из системы. Для корректного использования шиномонтажного станка и продления его срока службы необходимо периодически выполнять техническое обслуживание и ремонт в соответствии с инструкцией по эксплуатации. В обратном случае, невыполнение технического обслуживания может повлиять на работоспособность и надежность оборудования и может привести к травмированию рабочего персонала.

Следующие указания должны выполняться ежемесячно:

Содержите станок и рабочее место в чистоте. Используйте дизельное топливо для очистки вертикального шестигранного вала и применяйте для смазки машинное масло (рис. 23).



рис. 23

Используйте дизельное топливо для очистки зажимов поворотного стола и литиевую смазку для смазывания базы стола (рис. 24).

Периодически проверяйте уровень масла в модульной группе. Если уровень масла ниже уровня, пожалуйста, вовремя добавьте масло номинала SAE30 (рис. 25).



рис. 24



ЧАСТЬ VI: ТРАНСПОРТИРОВКА

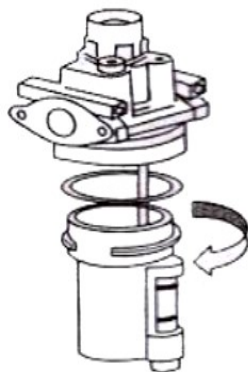


рис. 25

Периодически сливайте воду и примеси с масляного сепаратора модульной группы.

Периодически проверяйте и регулируйте натяжение ремня привода с помощью гаек А и В для достижения надлежащего натяжения (рис. 26).



рис. 26

Проверяйте исправность всех возможных подключений и плотно затягивайте все ослабленные болты.

ШЕСТИГРАННЫЙ ВАЛ И СТОПОРНАЯ ПЛАСТИНА БЛОКИРОВКИ ВАЛА

При нажатии вниз рукоятки блокировки шестигранного вала он будет скользить вниз под действием своего веса. При повороте рукоятки блокировки на 100 градусов, кулачок, подключенный к рукоятке блокировки, будет толкать стопорную пластину вверх для блокировки шестигранного вала. Если блокировка вала не происходит, Вам нужно отрегулировать механизм путем корректировки положения винтов и гаек (рис. 27).

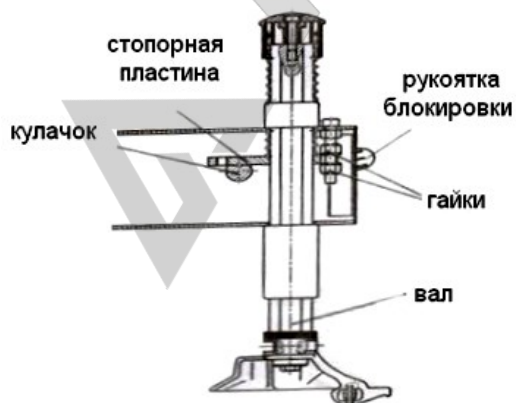


рис. 27

Транспортировка оборудования возможна в том случае, когда оборудование в оригинальной упаковке и должна производиться согласно маркировки на упаковке. Оборудование должен перевозить погрузчик со соответствующим тоннажем (Рис. 28) и складирование оборудования не должно превышать трех уровней.

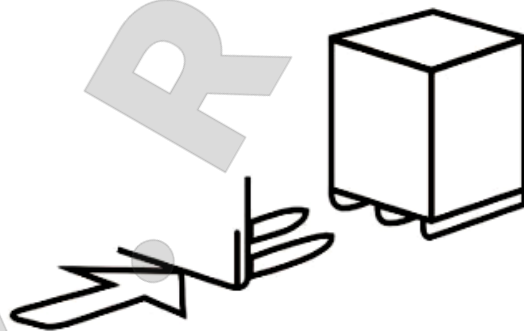
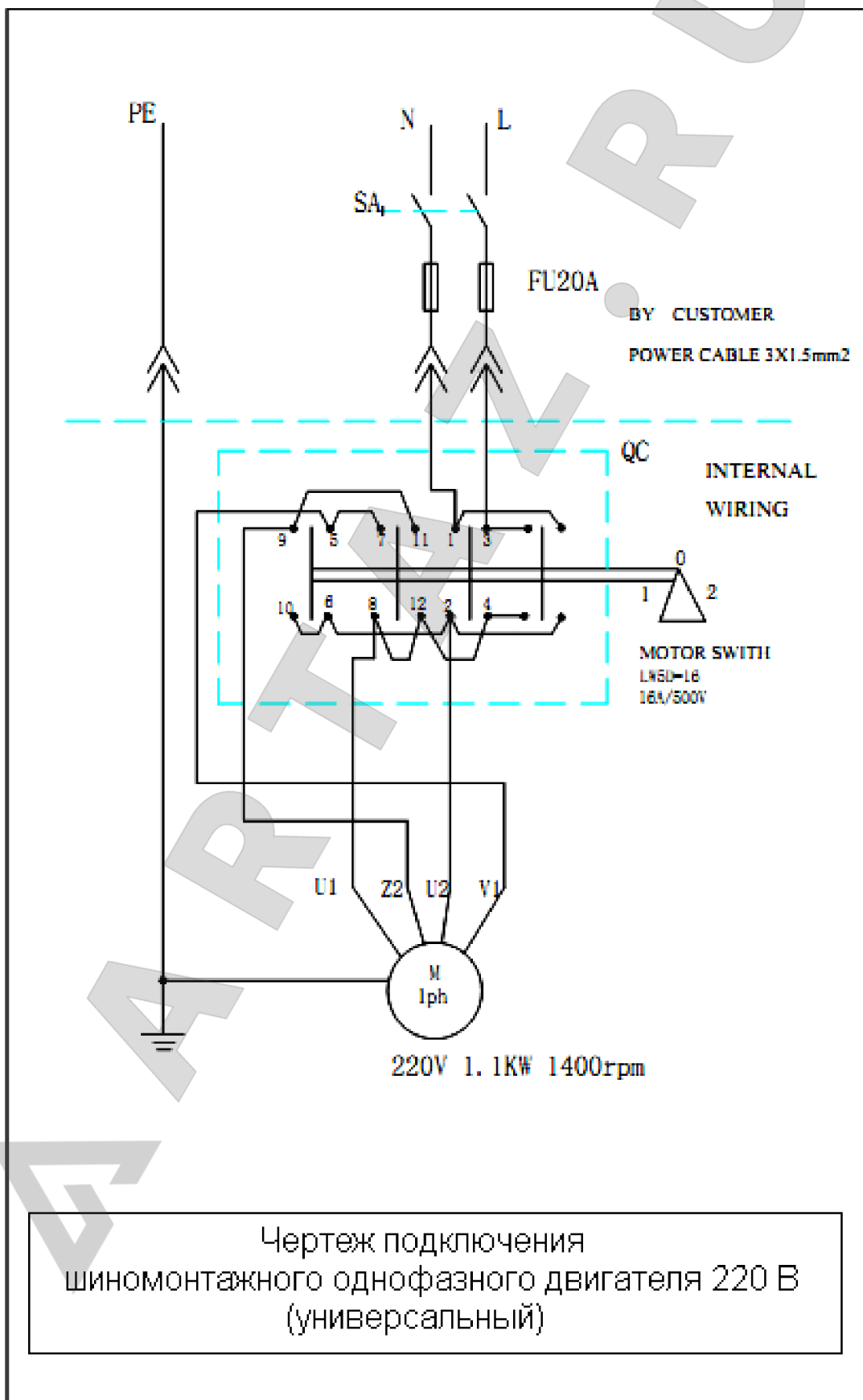


рис. 28

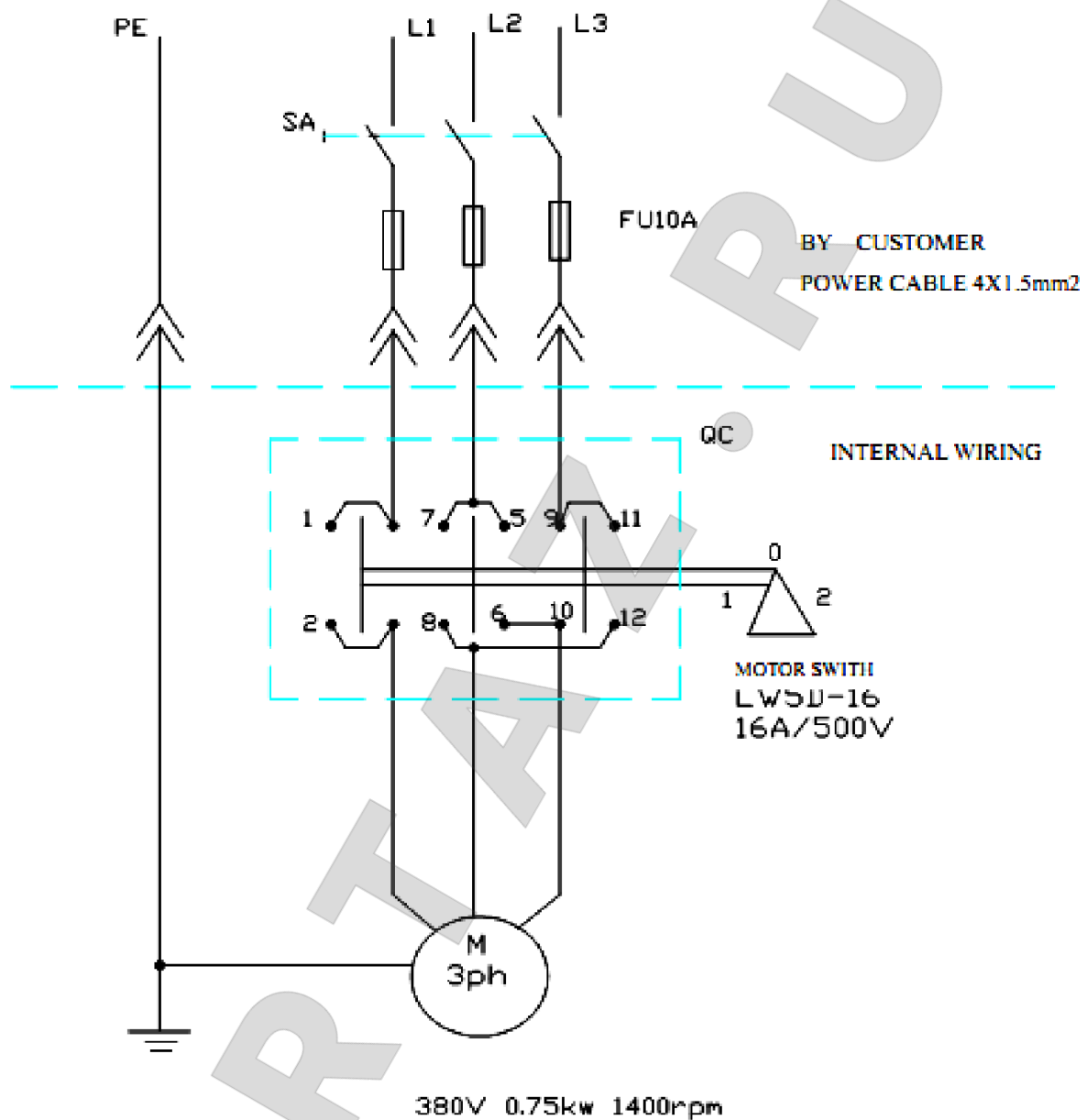


ЧАСТЬ VII: СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИ СИСТЕМ

7.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА 220 В

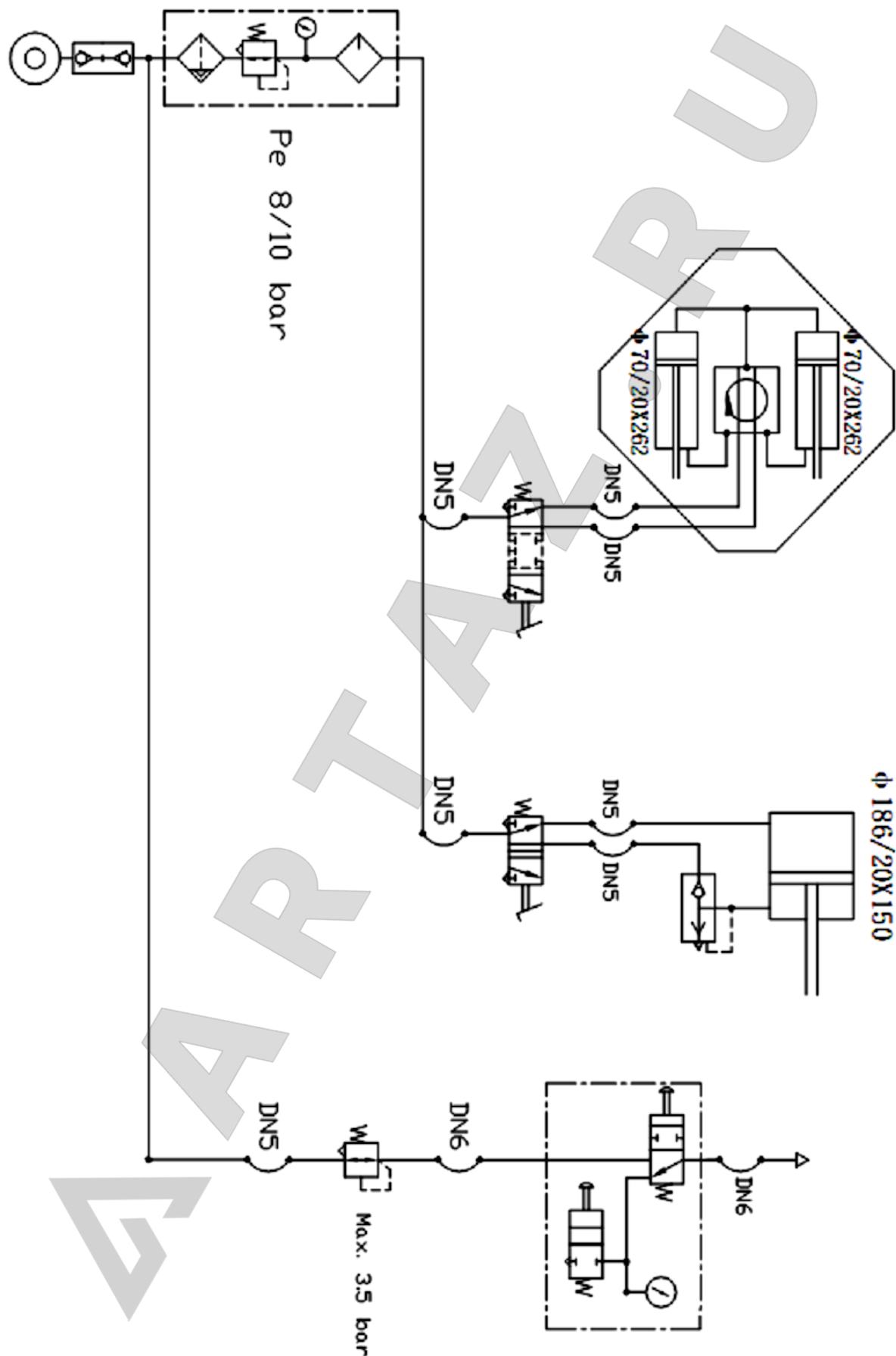


7.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА 380 В



Чертеж подключения
шиномонтажного трехфазного двигателя 380 В
(универсальный)

7.3 ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СХЕМА



ЧАСТЬ VIII: ВОЗМОЖНЫЕ НЕИПРАВНОСТИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
Поворотный стол вращается в одном направлении	Сгорел универсальный контактный выключатель	Заменить универсальный контактный выключатель
Поворотный стол не вращается	Поврежден приводной ремень	Заменить приводной ремень
	Слабое натяжение приводного ремня	Отрегулируйте натяжение ремня
	Проблема двигателя или источника питания	Проверьте двигатель и источник питания, заменить двигатель, если он сгорел
	Поврежден универсальный контактный выключатель	Заменить универсальный контактный выключатель
Поворотный стол не может зажать обод как обычно	Износ зажимов	Заменить зажимы
	Утечка воздуха цилиндра зажима	Заменить уплотнители в местах утечки воздуха
Не блокируется шестигранный вал	Стопорная пластина не на месте	Обратитесь к части V
Корпус педали не возвращается	Повреждена возвратная пружина педали	Заменить возвратную пружину педали
Двигатель не вращается, или не хватает крутящего момента	Заклинила система привода	Удалить неисправность
	Разбит конденсатор	Заменить конденсатор
	Не хватает напряжения	Ждите восстановления напряжения
	Короткое замыкание	Заменить двигатель
Не хватает выходного усилия цилиндра	Утечка воздуха	Замените уплотняющие детали
	Механическая неисправность	Удалите неисправность
	Не хватает давления воздуха	Отрегулируйте давление воздуха
Утечка воздуха	Поврежден воздушный шланг	Замените воздушный шланг
	Повреждены фитинги	Замените фитинги
	Повреждена уплотнительная головка	Замените уплотнительную головку
	Поврежден уплотнительный клей	Наполните уплотнительным клеем



Гарантийный талон

Наименование оборудования: Шиномонтажный полуавтоматический станок LC 810

Серийный номер: _____

Дата продажи: _____

Продавец берет на себя гарантийные обязательства по работе оборудования в течении 12 месяцев со дня даты продажи. Гарантийные обязательства распространяются исключительно на оборудование, которое продает Продавец при наличии заполненного (наименование изделия, серийный номер, дата продажи, срок гарантии, подпись и печать Продавца) гарантийного талона, который должен быть представлен сервисному мастеру. При невозможности выполнить ремонт сервисной службой или по требованиям установленных изготовителем, гарантийный ремонт осуществляется изготовителем (его представителем).

Под гарантийным ремонтом подразумевается бесплатная замена или ремонт неисправных частей оборудования на протяжении всего гарантийного срока эксплуатации, если поломка является следствием заводского брака.

Гарантийный ремонт оборудования производится в мастерской сервисного центра Продавца. Доставка оборудования в мастерскую осуществляется за счет Покупателя. При невозможности/нецелесообразности доставить оборудование в сервисный центр Продавца, осуществляется выезд сервисных специалистов на место эксплуатации оборудования. При этом все расходы, связанные с выездом специалистов (стоимость дороги, командировочные расходы, суточные) оплачиваются Покупателем.

Гарантия распространяется:

- на оборудование, установленное сервисной службой Продавца;
- на оборудование, установленное Покупателем с соблюдением Норм и Правил для данного оборудования, согласно технического паспорта Изготовителя.

Для гарантийного обслуживания оборудования необходимо:

- подать заявку на ремонт оборудования с подробным изложением неисправности по телефонам: 044 245 77 58 или 044 494 27 43;
- предъявить сервисным специалистам гарантийный талон;
- привести оборудование в надлежащее санитарное состояние и освободить место для ремонта (в случае выезда специалистов на место).

Срок выполнения гарантийного ремонта зависит от наличия запасных частей на складе Продавца и может составлять от 1 до 30 рабочих дней. Если не удастся осуществить ремонт в короткие сроки, возможна временная замена оборудования до завершения ремонта.

Условия снятия с гарантийного обслуживания оборудования: наличие механических повреждений; нарушение правил эксплуатации; эксплуатация пневматического оборудования без подготовки сжатого воздуха; использование оборудования не по назначению; проникновение внутрь посторонних предметов; несоответствие с Госстандартом и нормам электросетей; самовольная установка дополнительного оборудования; любого изменения конструкции; использование не оригинальных запасных частей; невыполнение требований инструкции по техническому обслуживанию оборудования; отсутствие гарантийного талона.

Гарантия не распространяется: на расходные и быстро изнашивающиеся материалы; внешние элементы подверженные естественному износу в процессе эксплуатации; на профилактику и чистку оборудования.

Примечание: после отпуска оборудования со склада претензии по комплектации не принимаются.

Адрес сервисной службы:

ООО «Автопромимпекс»

г. Киев, ул. Молодогвардейская, 7-Б

03151

подпись _____

МП



ARTAZ.RU