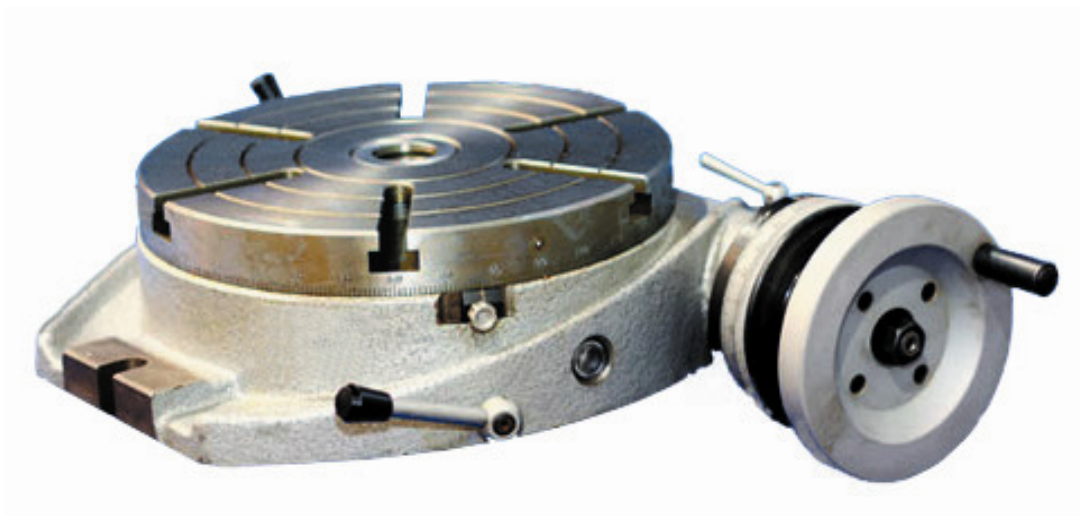


**ТИП 5030
TS160A - TS630A**

Столешницы поворотные горизонтальные



Руководство по эксплуатации.

Уважаемый Клиент:

Мы благодарим Вас, за то, что Вы приобрели наш продукт.

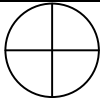
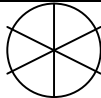
Для полноценного использования всех функций этого продукта, пожалуйста, внимательно прочитайте инструкцию по эксплуатации до того, как Вы приступите к работе. Мы также убедительно просим Вас хранить эту инструкцию, это поможет Вам разрешить многие Ваши вопросы.

I. Применение

Столы поворотные горизонтальные ТИП TS предназначены для деления, кругового фрезерования, установки углов, сверления, торцевания и прочих подобных операций на фрезерном станке. Стол проградуирован для вращения на 360°. Механизм микроподачи, проградуирован делениями в 1 минуту, а шкала лимба имеет деления в 10 секунд. Поворотные столы имеют защелкивающиеся ручки и кривошипный механизм разъединения.

Специально устанавливаемый делительный диск (опция) позволяет оператору точно разделить 360° поверхности заготовки на любое количество частей от 2 до 66, и на любое кратное 2, 3 и 5 количество частей от 67 до 132.

II. Основные параметры и размеры

№	Характеристика	TS160A	TS200A	TS250A	TS320A	TS400A	TS500A	TS630A
1	Диаметр стола (мм)	160	200	250	320	400	500	630
2	Конус центрального отверстия (Морзе)	№ 2	№ 3	№ 3	№ 4	№ 4	№ 5	№ 5
3	Диаметр x Глубина установочного отверстия (мм)	Φ25 x 6	Φ30 x 6	Φ30 x 6	Φ40 x 10	Φ40 x 10	Φ50 x 12	Φ50 x 12
4	Ширина Т-образного паза (мм)	10	12	12	14	14	18	18
5	Тип Т-образного паза							
6	Ширина установочного сухаря (мм)	12	14	14	18	18	-	-
7	Передаточное число червячной пары	1:90	1:90	1:90	1:90	1:90	1:120	1:120
8	Модуль червячной пары	1.5	1.75	2	2.5	3.5	3.5	4.5
9	Шкала вращения стола	360 ° (1' каждое деление)						
10	Угловое вращение стола одним поворотом вала червячной пары	4 ° (1' каждое деление на поворотном колесе)					3 ° (1' каждое деление на поворотном колесе)	
11	Мин. считывание лимбом	10"						

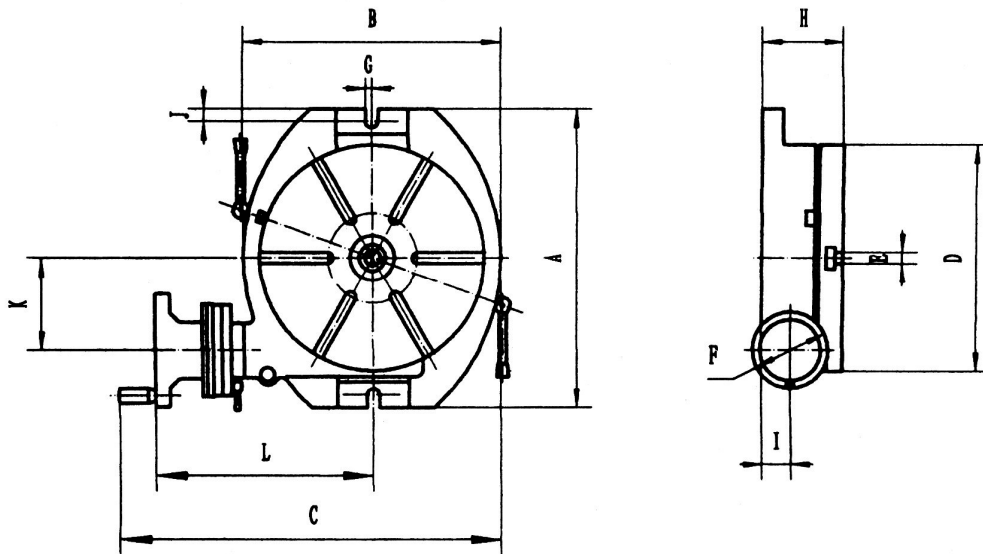


Рис. 1 – Размеры

Тип Размер мм	TS160A	TS200A	TS250A	TS320A	TS400A	TS500A	TS630A
A	260	290	330	410	530	640	820
B	196	236	286	360	450	560	700
C	332	369	422	493	612	753	898
D	160	200	250	320	400	600	630
E	КМ № 2	КМ № 3	КМ № 3	КМ № 4	КМ № 4	КМ № 5	КМ № 5
F	125	125	125	125	160	180	220
G	6	7	7	9	9	11	11
H	75	80	90	110	140	158.5	160
I	27	27	30.5	44	60	65	68
J	12	14	14	16	16	20	20
K	76	91.25	102.5	128.5	180	230	295
L	194	211	241	273	337	393	468

III. Инструкция по эксплуатации * (см. рис. 4)

1. Всегда вращайте рукоятку (№ 46) по часовой стрелке. Если рукоятка была провернута дальше желаемой позиции, необходимо сделать один полный поворот против часовой стрелки и затем мягко вращать рукоятку вновь по часовой стрелке чтобы не вызвать обратную реакцию в механизме червячной передачи.

2. Ослабьте ручку (№ 26), поворачивая ее против часовой стрелки, ослабьте ручку (№ 39), и поворачивайте вороток лимба (№40) в необходимом направлении (⌵ закручивание, ⌴ выкручивание). Для столов TS160A, TS200A этим направлениям воответствует вращение по часовой и против часовой стрелки) до тех пор пока червячный вал (№ 31) будет расцеплен от стола (№2), таким образом, Вы сможете повернуть стол вручную. Чтобы вновь сцепить червячный вал со столом, возвратите вороток лимба в исходное положение. Закрепите ручкой (№ 26).

3. Зафиксируйте стол в нужном положении, поворачивая ручку зажима (№ 7) по часовой стрелке до конца. Для того чтобы освободить стол, необходимо вращать ручки против часовой стрелки. Вращение ручки (№ 47) после ослабления ручки (№ 39) позволит вращать стол.
4. Стол снабжен шкалой для определения угла вращения. Индикатор (№ 22) может использоваться для проверки угла вращения на шкале. Вы можете настроить индикатор, нажав кнопку (№ 21) и перемещая индикатор по пазу. После установки индикатора закрепите рукоятку.
5. Центровочное отверстие изготовлено под конус Морзе, так, чтобы зажимные приспособления и измерительные приборы могли быть установлены с необходимой точностью.
6. Передаточное число червячной пары поворотного стола – 1 : 90 (1:120 для TS500A, TS630A), поэтому 90 (120) вращений рукоятки повернут стол на один полный оборот. Одно вращение рукоятки соответствует 4° (3°) вращения стола ($360^\circ : 90 = 4^\circ$; $360^\circ : 120 = 3^\circ$). Микро вороток имеет деления, и перемещение на одно деление соответствует 1'.
7. Шкала лимба оснащена микро воротком (№40) для считывания минимального углового вращения в 10", таким образом Вы сможете считывать градусы и минуты с микро воротка и использовать вороток лимба для считывания углового вращения от 10".

IV. Настройка

1. **Настройка вала червячной передачи:** для регулирования зазора вала червячной передачи, необходимо провести регулировку контргайкой (№ 35). Удалите рукоятку (№ 46) и шайбу (№ 36), далее затягивайте контргайку до тех пор, пока не будет отсутствовать свободный ход между валом червячной передачи и установочной поверхностью. Не перетягивайте контргайку. Установите обратно шайбу и рукоятку.
2. **Установка ограничительного винта эксцентриковой муфты:** болт (№ 28) регулирует вращение в эксцентриковой муфте. Если вал червячной передачи не зацепляется за стол должным образом при вращении воротка лимба против часовой стрелки, отвинтите установочный винт (№ 27) и вращайте болт до тех пор, пока надлежащее сцепление не будет достигнуто.
3. **Настройка нулевого положения микро воротка:** Сцепление между микро воротком и механизмом червячной передачи происходит посредством соединения двух пластинчатых пружин. Для настройки, поворачивайте рычаг сцепления (№ 39) за воротком лимба (№ 40) для сцепления червячной передачи, а затем медленно вращайте микро вороток (№ 44) для установки воротка лимба в нулевое положение. Установив нулевое положение воротка лимба, ослабьте механизм червячной передачи, вращая рычаг сцепления (№ 39) по часовой стрелке.

V. Дополнительное оборудование

Фланец для установки спирального патрона

Фланец для установки спирального патрона поставляется по специальному запросу в отдельной упаковке.

Стол	TS160A	TS200A	TS250A	TS320A	TS400A	TS500A	TS630A
Фланец	FL160	FL200	FL250	FL320	FL400	FL500	FL630
Патрон	K11125	K11160	K11200	K11250	K11325A	K11400A	K11500A

Делительный диск (Рис. 2, 3 и 4)

Делительный диск – это специальное приспособление, которое используется для того, чтобы делить 360° поверхности заготовки на любое количество частей от 2 до 66, и на любое кратное 2, 3 и 5 количество частей от 67 до 132. Передаточное число поворотного стола – 1 : 90 (1 : 120 для TS500A, TS630A), так что 90 (120) вращений рукоятки повернут стол на один полный оборот. Поэтому, для одного полного вращения стола (360°), количество вращений рукоятки "N" умноженное на количество частей "T" равно 90 (120) вращениям рукоятки. Так $N \cdot T = 90$ (120) или $N = 90$ (120) : T. Таблица делений была составлена с использованием этого отношения. Например, если требуется разделить заготовку на 17 частей, то $T = 17$, таким образом

$$N = 90/17 = 5 \frac{5}{17} = 5 \frac{10}{34}$$

$$N = 120/17 = 7 \frac{1}{17} = 7 \frac{2}{34}$$

и значит, каждая из этих 17 частей потребует 5 (7) полных оборотов рукоятки и 10/34 (2/34) оборота рукоятки при использовании делительных дисков. Имеется 2 диска, каждый из которых имеет 2 лицевые стороны, в общей сложности 4 лицевые стороны с различными комбинациями отверстий.

Пример для TS160A – TS400A

Чтобы получить 17 частей, рукоятка вращается 5 полных оборотов и 10 отверстий на 34-отверстийном круге для каждой части. Сектор используется для быстроты и легкости при отмеривании 10 отверстий.

ПРИМЕЧАНИЕ

11 отверстий между сторонами сектора на круге с 34 отверстиями

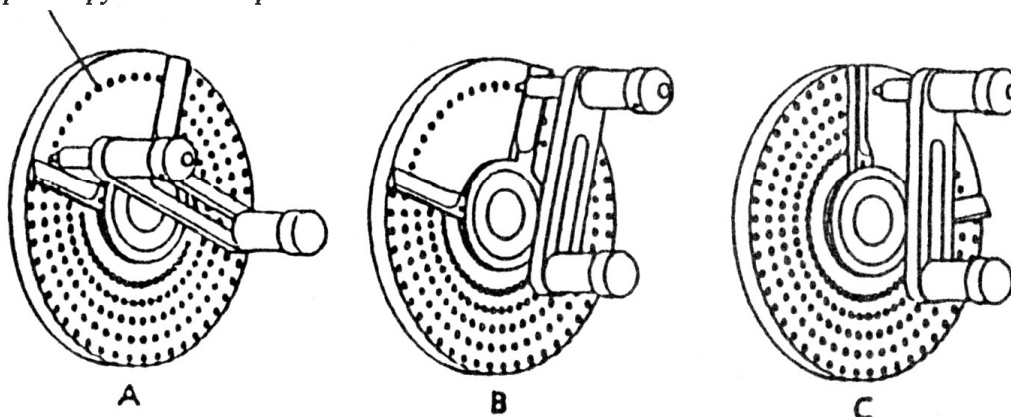


Рис. 2 - Кольцевые отверстия

Для установки делительного диска на поворотный стол, снимите рукоятку (№ 49). Прикрутите необходимый делительный диск к воротку, используя 4 винта (№ 3 на рис. 3). Оденьте сектор (№ 4 на рис. 3) на вал червячной передачи и на эксцентриковую муфту (№ 59 и №42 на рис. 4) с выкрученным винтом сектора. Зафиксируйте сектор, посредством пружинной шайбы (№ 5 на рис. 3) надвинув ее на сектор и зафиксировав в пазе на эксцентриковой муфте. Оденьте плечо кривошипа (№ 7 на рис. 3) на конец вала червячной передачи и закрепите с помощью гайки через гроверную шайбу. Растяните ограничители сектора так, чтобы между ограничителями сектора было точно 11 отверстий на круге с 34 отверстиями (См. Рис. 2). Закрутите винт сектора.

1. Вращать сектор необходимо так, чтобы ограничители сектора были напротив плунжера, как показано на рис. 2 А

2. Вращать плунжер по часовой стрелке 5 полных вращений и 10/34 вращения полного вращения между ограничителями сектора, как показано на рис. 2В.

3. Вращать сектор по часовой стрелке так чтобы первый ограничитель сектора оказался напротив плунжера как показано на рис. 2С.

Повторите шаги 1, 2 и 3 для каждого деления

Даже для деления на 90 (120) частей, просто вращайте плечо кривошипа необходимое количество полных оборотов, используя одно и то же отверстие на любой пластине.

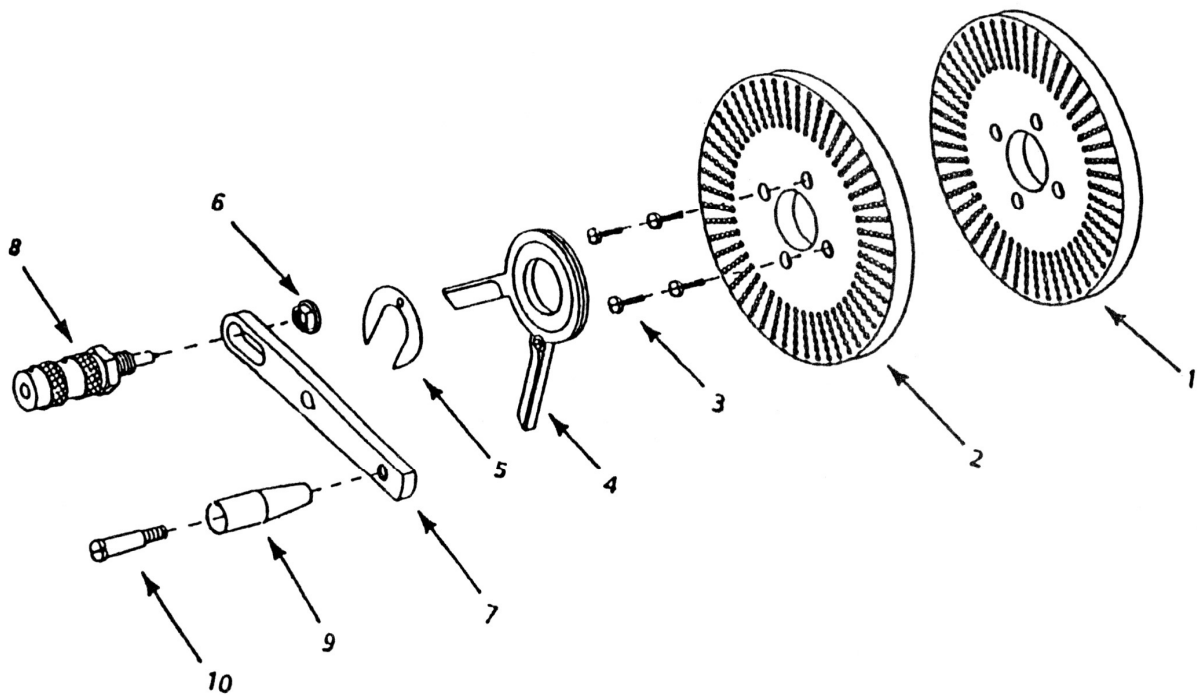


Рис. 3 - Сменные части

Список сменных частей для делительных дисков

№	Деталь	Количество
1	Делительный диск А	1
2	Делительный диск В	1
3	Винт с круглой головкой	4
4	Сектор	1
5	Пружинная шайба	1

№	Деталь	Количество
6	Гроверная шайба	1
7	Плечо кривошипа	1
8	Плунжер	1
9	Ручка	1
10	Винт ручки	1

ТАБЛИЦА ДЕЛЕНИЙ

Касается TS160A, TS200A, TS250A, TS320A, TS400A, i=1:90

T	H	N	T	H	N	T	H	N	T	H	N
2	*	45	31	B-62	2-56/62	60	A-50	1-25/50	98	B-49	45/49
3	*	30	32	B-64	2-52/64	61	A-61	1-29/61	99	A-44	40/44
4	A-50	22-25/50	33	A-44	2-32/44	62	B-62	1-28/62	100	A-50	45/50
5	*	18	34	A-34	2-22/34	63	B-49	1-21/49	102	A-34	30/34
6	*	15	35	B-49	2-28/49	64	B-64	1-26/64	104	A-52	45/52
7	B-49	12-42/49	36	A-50	2-25/50	65	A-39	1-15/39	105	B-49	42/49
8	A-44	11-8/44	37	A-37	2-16/37	66	A-44	1-16/44	106	B-53	45/53
9	*	10	38	A-38	2-14/38	68	A-34	1-11/34	108	B-54	45/54
10	*	9	39	A-39	2-12/39	69	B-46	1-14/46	ПО	A-44	36/44
11	A-44	8-8/44	40	A-44	2-11/44	70	B-49	1-14/49	111	A-37	30/37
12	A-50	7-25/50	41	A-41	2-8/41	72	A-44	1-11/44	112	A-56	45/56
13	A-52	6-48/52	42	B-49	2-7/49	74	A-37	1-8/37	114	A-38	30/38
14	B-49	6-21/49	43	A-43	2-4/43	75	A-50	1-10/50	115	B-46	36/46
15	*	6	44	A-44	2-2/44	76	A-38	1-7/38	116	B-58	45/58
16	A-56	5-35/56	45	*	2	78	A-39	1-6/39	117	A-39	30/39
17	A-34	5-10/34	46	B-46	1-44/46	80	B-64	1-8/64	118	B-59	45/59
18	*	5	47	B-47	1-43/47	81	B-54	1-6/54	120	A-44	33/44
19	A-38	4-28/38	48	A-56	1-49/56	82	A-41	1-4/41	122	A-61	45/61
20	A-50	4-25/50	49	B-49	1-41/49	84	A-56	1-4/56	123	A-41	30/41
21	B-49	4-14/49	50	A-50	1-40/50	85	A-34	1-2/34	124	B-62	45/62
22	A-44	4-4/44	51	A-34	1-26/34	86	A-43	1-2/43	125	A-50	36/50
23	B-46	3-42/46	52	A-52	1-38/52	87	B-58	1-2/58	126	B-49	35/49
24	A-44	3-33/44	53	B-53	1-37/53	88	A-44	1-1/44	128	B-64	45/64
25	A-50	3-30/50	54	A-39	1-26/39	90	*	1	129	A-43	30/43
26	A-52	3-24/52	55	A-44	1-28/44	92	B-46	45/46	130	A-39	27/39
27	A-39	3-13/29	56	A-56	1-34/56	93	B-62	60/62	132	A-44	30/44
28	A-56	3-12/56	57	B-57	1-33/57	94	B-47	45/47			
29	B-58	3-6/58	58	B-58	1-32/58	95	A-38	36/38			
30	*	3	59	B-59	1-31/59	96	B-64	60/64			

T - желаемое количество частей

N - количество поворотов рукоятки

H - количество отверстий на делительном диске

Диск А: 34,37,38,39,41,43,44,50,52,56,61

Диск В: 46,47,49,51,53,54,57,58,59,62,64

* - используйте диск А или В

A - используйте диск А

B - используйте диск В

ТАБЛИЦА ДЕЛЕНИЙ

Касается TS500A, TS630A, i=1:120

Т	Н	N	Т	Н	N	Т	Н	N	Т	Н	N
2	*	60	31	B-62	3-54/62	60	*	2	98	B-49	1-11/49
3	*	40	32	B-64	3-48/64	61	A-61	1-59/61	99	A-33	1-7/33
4	*	30	33	A-44	3-28/44	62	B-62	1-58/62	100	A-50	1-10/50
5	*	24	34	A-34	3-18/34	63	B-63	1-57/63	102	B-51	1-9/51
6	*	20	35	B-49	3-21/49	64	B-64	1-56/64	104	A-39	1-6/39
7	B-49	17-7/49	36	A-39	3-13/39	65	A-39	1-33/39	105	B-49	1-7/49
8	*	15	37	A-37	3-9/37	66	A-44	1-36/44	106	B-53	1-7/53
9	B-54	13-18/54	38	A-38	3-6/38	68	A-34	1-26/34	108	B-54	1-6/54
10	*	12	39	A-39	3-3/39	69	B-46	1-34/46	110	A-44	1-4/44
11	A-44	10-40/44	40	*	3	70	B-49	1-35/49	111	A-37	1-3/37
12	*	10	41	A-41	2-38/41	72	A-39	1-26/39	112	A-56	1-4/56
13	A-39	9-9/39	42	B-49	2-42/49	74	A-37	1-28/37	114	A-57	1-3/57
14	B-49	8-28/49	43	A-43	2-34/43	75	A-50	1-30/50	115	B-46	1-2/46
15	*	8	44	A-44	2-32/44	76	A-38	1-22/38	116	B-58	1-2/58
16	A-50	7-25/50	45	A-39	2-26/39	78	A-39	1-21/39	117	A-39	1-1/39
17	A-34	7-2/34	46	B-46	2-28/46	80	B-50	1-25/50	118	B-59	1-1/59
18	A-39	6-26/39	47	B-47	2-26/47	81	B-54	1-26/54	120	*	1
19	A-38	6-12/38	48	A-50	2-25/50	82	A-41	1-19/41	122	A-61	60/61
20	*	6	49	B-49	2-22/49	84	A-49	1-21/49	123	A-41	40/41
21	B-49	5-35/49	50	A-50	2-20/50	85	A-34	1-14/34	124	B-62	60/62
22	A-44	5-20/44	51	B-51	2-18/51	86	A-43	1-17/43	125	A-50	48/50
23	B-46	5-10/46	52	A-52	2-16/52	87	B-58	1-22/58	126	B-63	60/63
24	*	5	53	B-53	2-14/53	88	A-44	1-16/44	128	B-64	60/64
25	A-50	4-40/50	54	B-54	2-14/54	90	A-39	1-13/39	129	A-43	40/43
26	A-52	4-32/52	55	A-44	2-8/44	92	B-46	1-14/46	130	A-39	36/39
27	A-54	4-24/54	56	B-49	2-7/49	93	B-62	1-18/62	132	A-44	40/44
28	A-49	4-14/49	57	B-57	2-6/57	94	B-47	1-13/47			
29	B-58	4-8/58	58	B-58	2-4/58	95	A-38	1-10/48			
30	*	4	59	B-59	2-2/59	96	B-64	1-16/64			

Т - желаемое количество частей

Н - количество поворотов рукоятки

Н - количество отверстий на делительном диске

Диск А: 33,34,37,38,39,41,43,44,50,52,56,61

Диск В: 46,47,49,51,53,54,57,58,59,62,63,64

* - используйте диск А или В

А - используйте диск А

В - используйте диск В

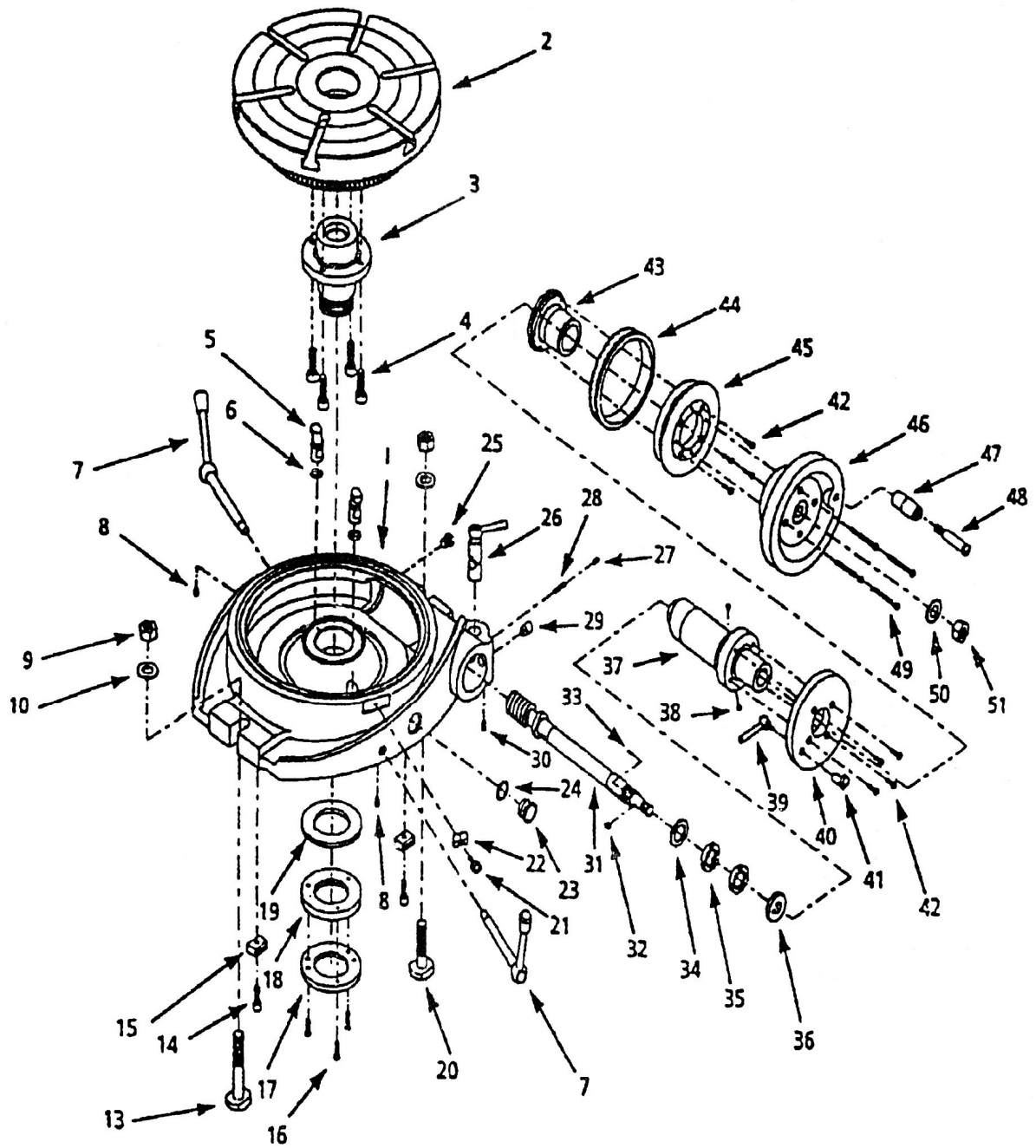


Рис. 4 - Устройство поворотных столов TSL

Перечень сменных частей поворотных столов TS (рис. 4)

№	Описание	К-во	№	Описание	К-во
1	Корпус	1	27	Установочный винт	1
2	Стол	1	28	Штифт с резьбой	1
3	Коническая втулка	1	29	Блокиратор	1
4	Винт с головкой под торцевой ключ	4	30	Винт	1
5	Фиксатор стола	2	31	Вал червячной передачи	1
6	Уплотнительное кольцо	2	32	Ключ	1
7	Ручки в сборе	2	33	Установочный штифт	1
8	Винт	2	34	Прокладка	1
9	Шестигранная гайка*	2	35	Стопорная гайка	2
10	Шайба*	2	36	Прокладка с шпоночной канавкой	1
13	Болт с Т-образной головкой	2	37	Эксцентриковая муфта	1
14	Винт с круглой головкой (или Винт с головкой под торцевой ключ)	2	38	Винт с круглой головкой	2
15	Сухарь установочный	2	39	Ручка в сборе	1
16	Винт с круглой головкой	3	40	Вороток лимба	1
17	Вращающееся кольцо	1	41	Стопор лимба	1
18	Гайка стола	1	42	Винт с круглой головкой	4
19	Кольцо	1	43	Муфта	1
20	Болт с Т-образной головкой	2	44	Микро вороток	1
21	Кнопка	1	45	Вороток	1
22	Индикатор	1	46	Маховичек вращения	1
23	Окно проверки уровня масла	1	47	Ручка	1
24	Уплотнительное кольцо	2	48	Винт ручки	1
25	Пробка	1	49	Винт с круглой головкой	4
26	Ручка в сборе	1	50	Прокладка	1
			51	Стопорная гайка*	1

* Входит в стандартную комплектацию

VI. Обслуживание и смазывание

Во время работы и транспортировки необходимо оберегать все скользящие и сцепляющиеся поверхности. Никогда не подвергайте рабочую поверхность стола или деталь на рабочей поверхности столе ударам, иначе точность при работе будет потеряна.

После завершения работы тщательно удалите всю грязь, металлическую стружку, отрезанные части и прочее. Смазывайте рабочую поверхность стола для предотвращения возникновения ржавчины.

Перед началом использования залейте масло в специальную емкость через заливное отверстие (№ 25), для этого вначале откройте масляную пробку. Перед началом каждой рабочей смены, доливайте соответствующее масло. Постоянно проверяйте уровень масла, используя для этого уровнемер (№ 8). Не используйте поворотный стол без соответствующего масла.

Для использования рекомендуется следующее масло:

- (1) MOBIL - DTE oil medium (2) Esso - Teresso 46 (3) SHELL Shell - Tellus oil 46

VII. Возможные неисправности и их устранение

Симптомы	Возможная причина	Корректирующее действие
При вращении рукоятки, стол остается неподвижен	1. Отсутствует ключ (№ 32)	1. Вставить ключ
	2. Вал червячной передачи расцеплен со столом	2. Проведите сцепление вала со столом (См. "Инструкцию по эксплуатации ")
Рукоятка поворотного стола не вращается	1. Анкерные зажимы слишком сильно затянуты	1. Ослабьте зажимы
	2. Контргайка слишком сильно затянута (См. "Инструкцию по эксплуатации ")	2. Отрегулируйте контргайку должным образом
	3. Стол не имеет достаточно смазки	3. Смажьте стол должным образом (См. "Обслуживание и смазывание"),
Вал червячной передачи не сцепляется со столом	1. Эксцентриковая муфта не вращается должным образом	Должным образом установите спиральный штифт и установите винт (См. "Обслуживание и смазывание"),

*Заказ запчастей

Заказывая запасные части, убедитесь, что Вы верно указали марку стола, модель и номер запасной части из списка сменных частей как показано в данном примере:

TS

Марка

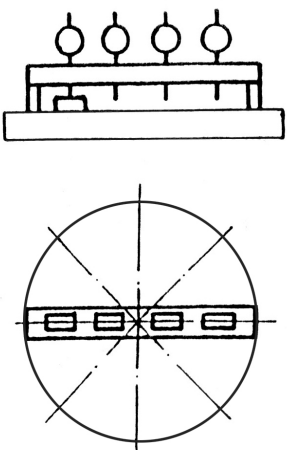
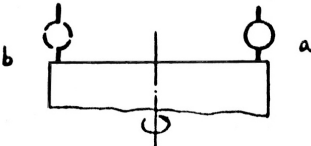
250A

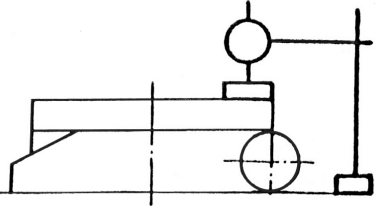
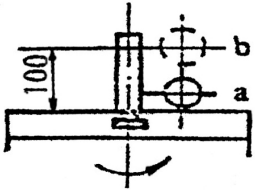
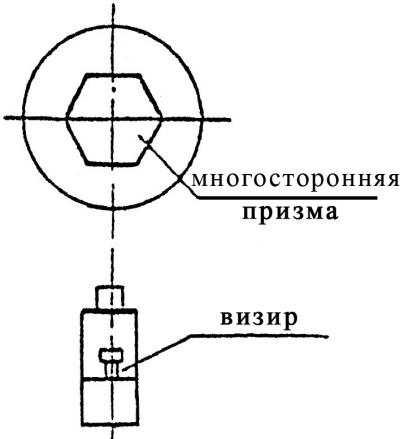
Модель

10

№ запасной части

Показатели Теста Точности ТИП TS _____

№	Параметр	Эскиз испытания	Допустимое отклонение (мм)	Фактическое отклонение
1	прямолинейность поверхности стола (отсутствие выступа в центре стола)		на длине 300 : 0.020 (для TS160: 0.010 на Ø 160 мм.)	
2	Осевой отклонение поверхности стола		0.020 (TS160A- TS500A) 0.030 (TS630A)	

3	Параллельность поверхности стола и нижней поверхности основания		на длине 300 : 0.020 (для TS160: 0.012 на 160 мм.)	
4	Радиальное биение центрального отверстия		а) 0.010 в) 0.015	
5	Точность деления		60" для (TS160A - 80")	

Модель	Размеры упаковки (длина x ширина x высота) (мм)	Вес Брутто (кг)	Вес нетто (кг)
TS160A	400 x 330 x 220	21.5	16.5
TS200A	440 x 360 x 208	31	22.5
TS250A	500 x 400 x 210	44.5	35.5
TS320A	580 x 480 x 238	76	65
TS400A	750 x 616 x 276	150	125
TS500A	850 x 730 x 302	238	215
TS630A	995 x 900 x 326	377	345

Комплектация

№	Название	Количество
1	Поворотный стол	1
2	Руководство по эксплуатации	1

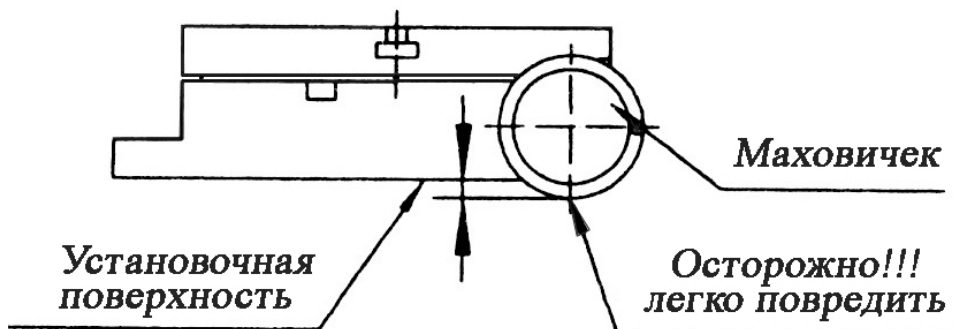
Дополнительные принадлежности по заказу:

1	Делительные диски	1 набор
---	-------------------	---------

ВНИМАНИЕ (Для поворотных столов TS, TSL и TSK)

Уважаемый Клиент: Прежде, чем Вы станете перемещать стол, внимательно прочитайте это предупреждение.

* Установка: Рукоятка стола находится ниже станины. При установке, убедитесь, что имеется достаточно пространства для вращения рукоятки. В противном случае, удар рукояткой о препятствие может привести к разрушению вала червячной передачи.



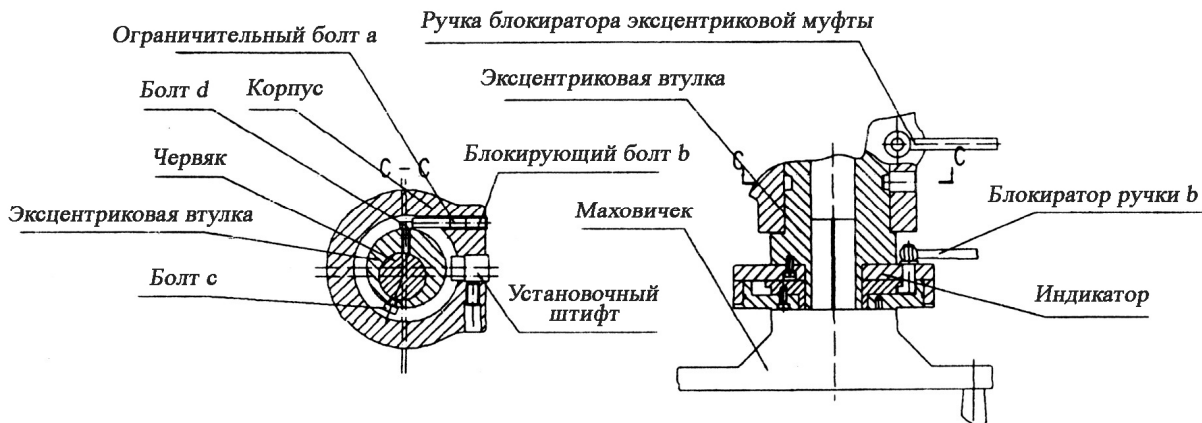
* Регулировка зазора зацепления червячной передачи:

Регулировка механизма червячной передачи для всех типов поворотных столов проводится до поставки и клиент не должен регулировать это самостоятельно. Если регулировка все же требуется из-за износа механизма червячной передачи или по иным причинам, эта процедура выполняется следующим образом:

Сначала ослабьте ручку блокиратора эксцентриковой муфты, отвинтите блокирующий болт *b*.

(1) Вращайте по часовой стрелке ограничительный болт так чтобы уменьшить зазор, одновременно вращая рукоятку, чтобы убедиться, что ход рукоятки по часовой стрелке и против часовой стрелки находится в пределах 6° , после чего завинтите блокирующий болт *b* и зажмите ручку блокиратора эксцентриковой муфты.

(2) Вращайте против часовой стрелки ограничительный болт, чтобы уменьшить зазор, одновременно вращая рукоятку, чтобы убедиться, что ход рукоятки по часовой стрелке и против часовой стрелки находится в пределах 6° , после чего завинтите блокирующий болт *b*. Вращайте индикатор против часовой стрелки, до тех пор, пока он не коснется установочного штифта, червячная передача расцеплена. Вращайте индикатор по часовой стрелке, до тех пор, пока болт *d* не коснется болта *a*, механизм червячной передачи сцеплен.



ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель дает гарантию на случай неисправности составных частей или некачественной сборки на период 6 календарных месяцев, с даты покупки, при условии, что:

1. Гарантийный талон заполнен надлежащим образом.
2. Изготовитель признает, что дефекты являются следствием заводского брака и не вызваны неправильным использованием, самовольным вскрытием или попыткой работы при напряжении сети, отличающемся от указанного на этикетке станка.
3. Гарантия не имеет силы, если ремонт станка производился несертифицированными лицами и если дефекты возникли из-за износа или аварии.
4. Поставщик оставляет за собой право включать расходы по устранению неисправностей, упаковке и транспортировке в стоимость работ по каждому пункту рекламации.
5. Для ремонта в течение гарантийного срока станки должны высылаться в ремонтную мастерскую поставщика.
6. Если станок высылается для ремонта, по возможности используйте заводскую упаковку и укажите номер гарантийного талона.
7. Поставщик не отвечает за порчу и потерю продукции (если это произойдет) в пути следования.
8. При получении гарантийного талона проверьте наличие даты покупки.
9. Храните эту часть талона как свидетельство покупки. Она должна высылаться в случае предъявления претензий.

ЭТИ УСЛОВИЯ НЕ УЩЕМЛЯЮТ ВАШИХ ЗАКОННЫХ ПРАВ

Сведения о продаже.

1. Модель / заводской номер _____ № _____
2. Покупатель _____
3. Поставщик _____
4. Дата продажи «_____» _____ 200__ г.
5. Подпись продавца _____ / _____ /

М.П.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № 1

(заполняется продавцом)

1. Модель / заводской номер _____ № _____
 2. Характер неисправности _____
 3. Произведен ремонт (замена) _____
- «_____» _____ 200__ г. Мастер _____

М.П.