

***ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ/
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ***

ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК

WDK-7524022

WDK-752122



Общие сведения.....	2
Ярлыки безопасности.....	3
Характеристики оборудования.....	4
Установка и регулировка.....	5
Деталировка.....	5
Установка патрубка источника воздуха.....	8
Монтаж и демонтаж шины.....	9
Монтаж шины.....	9
Накачивание.....	9
Взрывное накачивание.....	9
Ремонт и техническое обслуживание.....	11
Эксплуатация вспомогательного устройства.....	12
Установка левого вспомогательного устройства.....	12
Установка правого вспомогательного устройства.....	14
Электрическая схема 220В.....	16
Электрическая схема 380В.....	17
Пневматическая схема.....	18
Диагностика и устранение неполадок.....	20
Справочный лист технических данных масла.....	21
Гарантийные обязательства.....	22
Сервисное и гарантийное обслуживание.....	23

Поздравляем Вас с приобретением продукции торговой марки WiederKraft. Данная Инструкция содержит необходимую информацию, касающуюся работы и технического обслуживания шиномонтажных станков. Внимательно ознакомьтесь с Инструкцией перед началом эксплуатации.

Настоящая Инструкция является частью изделия и должна быть передана покупателю при его приобретении.

СПАСИБО ЗА ПОКУПКУ!

Данное руководство по эксплуатации является важной частью изделия. Внимательно прочтите его и сохраните.

Данный станок предназначен только для монтажа, демонтажа и накачивания шины определенного размера, он не может быть использован в каких-либо других целях. Производитель не несет ответственность за поломку или повреждение, возникшее в результате неправильной эксплуатации.

Данный станок должен использоваться только квалифицированным обученным персоналом. Во время работы станка не допускайте к нему неуполномоченный персонал. Обратите внимание на ярлык безопасности, прикрепленный к станку. Операторы должны носить защитные средства, такие как рабочий костюм, защитные очки, беруши и защитная обувь. Держите руки и другие части тела подальше от подвижных деталей станка. Шиномонтажный станок необходимо установить и закрепить на ровной и твердой поверхности. Не подвергайте станок воздействию высокой температуры, пыли, горючего и разъемного газа, не помещайте его во влажную среду. Любая модификация запчастей станка, произведенная без разрешения производителя, приведет к повреждению станка или травме оператора. Обратите внимание на то, что шиномонтажный станок должен работать при определенном напряжении и давлении воздуха. Если вы хотите переместить шиномонтажный станок, необходимо делать это под руководством профессионального обслуживающего персонала.

ВНИМАНИЕ! Изготовитель оставляет за собой право на усовершенствование конструкции изделий без предварительного уведомления и отражения в инструкции.

Ярлыки безопасности



Под напряжением, избегайте электрического удара.



Следите за расстоянием между руками и монтажной головкой. Во время накачивания убедитесь в том, что колесо зафиксировано.



Нажмите на педаль, опорная лопатка разъединителя борта будет быстро и мощно перемещаться. Будьте осторожны.

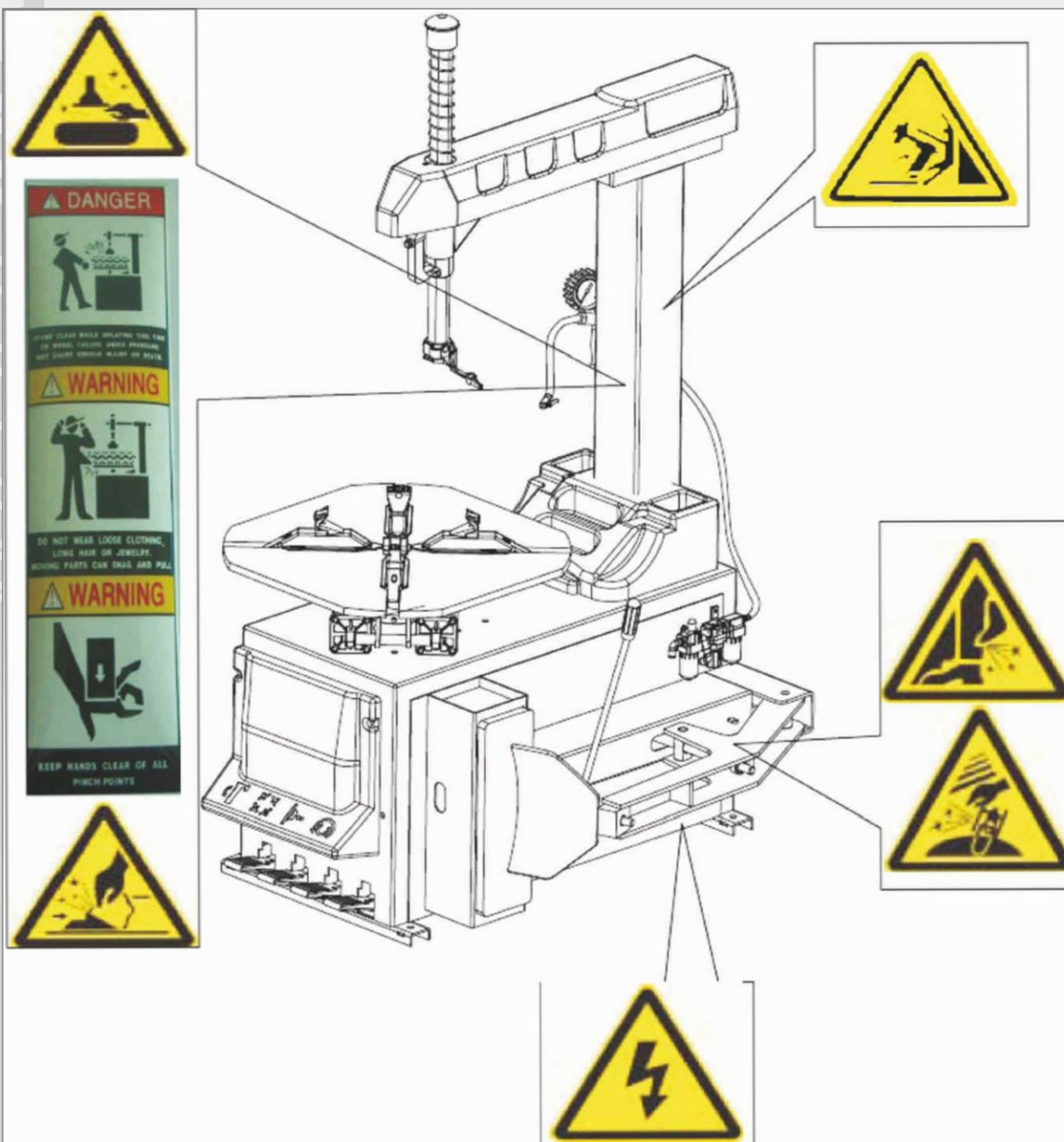


Не дотрагивайтесь до боковых поверхностей шины, когда шина сжимается.



Во время фиксации обода держите руки подальше от зажимов.

Обеспечьте наличие ярлыков на станке. Убедитесь в том, что ярлык безопасности содержит полную информацию, если он неразборчив или утерян, замените его на новый.



Характеристики оборудования

Габаритные размеры (без вспомогательного устройства)

Наименование	Значение
Высота	1815 мм
Глубина	965 мм
Ширина	795 мм
Вес	190 кг

Технические параметры

Наименование	Значение
Рабочее давление	8-10 бар
Двигатель	50 Гц/380В/0.75кВт (стандарт) 50Гц/60Гц/220В/1кВт (опция)
Скорость поворотного стола	6 оборотов/мин
Шум	<70 дБа

Диапазон применения

Наименование	WDK-752122	WDK-7524022
Макс. диаметр шины	960мм (37")	1250 мм
Диаметр диска (наружный захват)	10" - 18"	11" - 22"
Диаметр диска (внутренний захват)	12" - 21"	14" - 26"
Функция взрывной подкачки	нет	есть, ресивер в колонне

Для станка WDK-7524022 возможна установка вспомогательного устройства «третья рука». При работе с жесткой или низкопрофильной резиной применяется дополнительное пневматическое устройство «третья рука», монтируется на шиномонтажный станок с правой или левой стороны от монтажной стойки.

Требования к рабочей среде

Температура окружающей среды: 0 С – 45С

Относительная влажность: 30 - 95%

Макс. высота над уровнем моря: 1000м

Не должно быть пыли, горючего и взрывоопасного газа.

При выборе места установки, убедитесь в том, что оно соответствует правилам безопасности.

Шиномонтажный станок должен быть подключен к основному источнику электропитания и системе сжатого воздуха в соответствии с инструкцией. Место должно быть снабжено хорошей вентиляцией, установка станка должна соответствовать схеме на рис.1

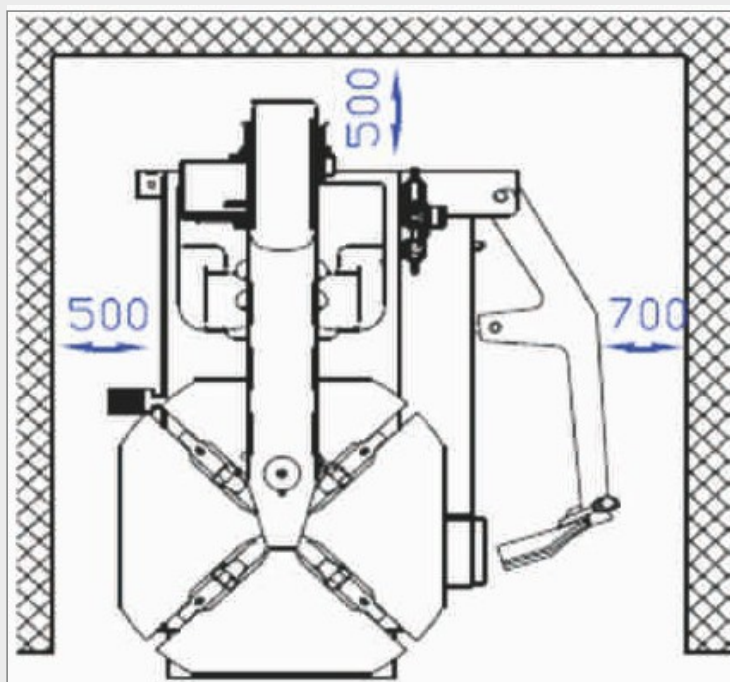
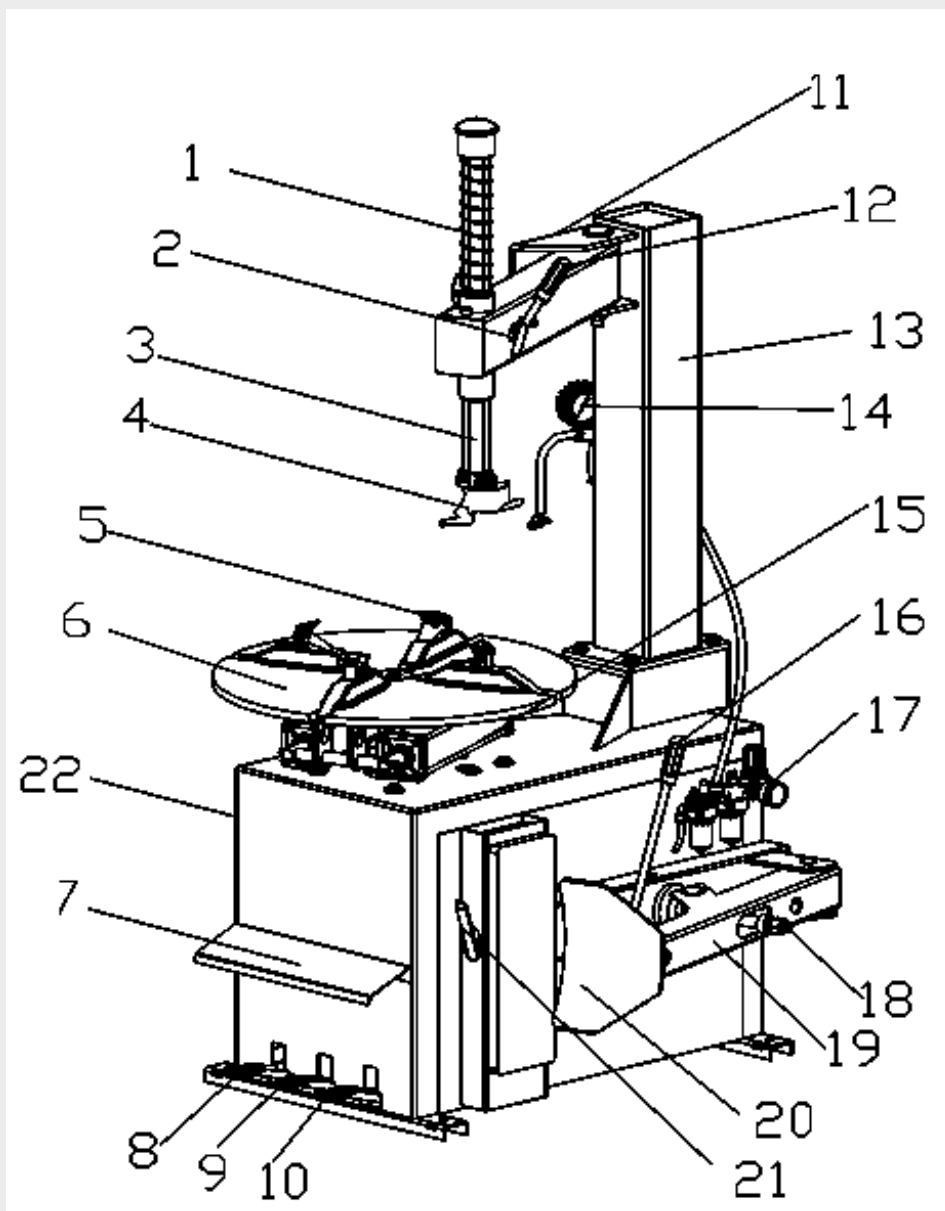


Рисунок 1



№	Наименование	№	Наименование
1	Пружина вертикального вала	12	Стопорная рукоятка
2	Коромысло клапана	13	Стойка
3	Шестигранный вал	14	Пистолет подкачки
4	Головка для демонтажа	15	Зажимной цилиндр
5	Зажим	16	Рукоятка отжимной пластины
6	Поворотный стол	17	Блок подготовки воздуха
7	Рабочий ярлык	18	Привод отжимной пластины
8	Педаля зажима	19	Рычаг отжимной пластины
9	Педаля отжима шины	20	Отжимная пластина
10	Педаля вращения поворотного стола	21	Монтажка
11	Ограничительная рукоятка	22	Педаля двухпозиционная (WDK-7524022)

Установка и регулировка

Перед установкой и наладкой внимательно прочтите эту инструкцию. Неразрешенная модификация деталей и запчастей станка приведет к его повреждению. Установка и наладка данного оборудования должна производиться квалифицированным персоналом. Операторы должны быть обученными и квалифицированными. Перед установкой тщательно проверьте список запчастей.

Распаковка

Согласно инструкции по распаковке, размещенной на коробке, откройте коробку, удалите упаковочный материал и проверьте целостность.

Упаковочный материал не должен находиться в рабочей зоне.

Установка

1. Распаковав картонную коробку, достаньте коробки с аксессуарами (Рис. 3-1), рычаг разъединения борта (Рис. 3-5) и стойку в сборе (Рис. 3-2). Разместите корпус в соответствии с Рис.1. Удалите болт 3 -4 пружинную и пластинчатую шайбу с корпуса.

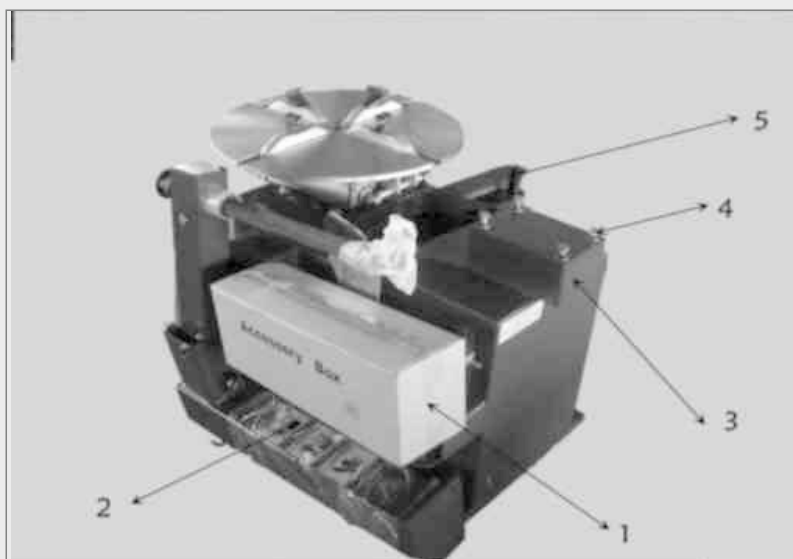


Рисунок 3



Рисунок 4

2. Разместите стойку на корпусе. Предупредительный ярлык должен находиться спереди. Отрегулируйте отверстия на подколонной плите к отверстиям с резьбой на корпусе. Еще раз смонтируйте удаленный болт (п. 1), пружинную и пластинчатую шайбу, удаленные в п.1. Крутящий момент - 70N·М (Рис. 4). Используйте гаечный ключ.

3. Используйте гаечный ключ, чтобы удалить винт (Рис. 5-3), шестиугольный вал (Рис. 5 -1) и снять головку вертикального вала (Рис. 5 -2). При удалении винта с головки вертикального вала, необходимо использовать стопорную рукоятку для фиксации шестиугольного вала во избежание его соскальзывания и повреждения станка или нанесения травмы оператору!!

Установка и регулировка

Установите пружину вертикального вала (Рис. 6-1) на вертикальный вал. Установите головку вертикального вала и удаленный винт.



Рисунок 4

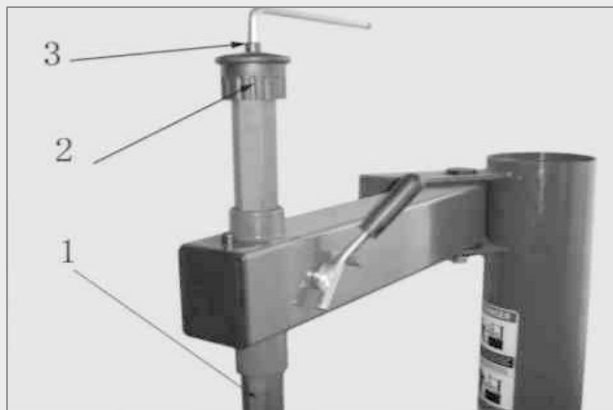


Рисунок 5

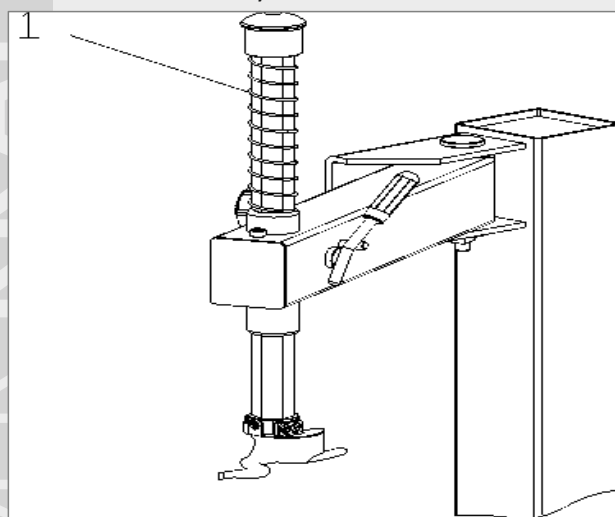


Рисунок 6

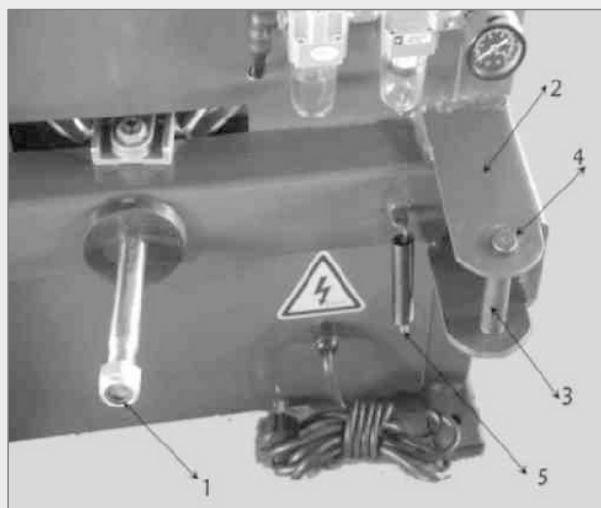


Рисунок 7

5. Поместите втулку вала рычага разъединения борта на корпусе (Рис. 8 -1), чтобы выровнять отверстие, установите болт разъединения борта (Рис.8 -2) и **установите стопорное кольцо**(Рис. 7-4). Вставьте поршневой шток (Рис. 9 -2) через отверстие направляющей втулки **разъединения борта** (Рис. 9 -1).

Поверхность направляющей втулки должна находиться снаружи (Рис. 9). Смонтируйте удаленную гайку (Рис. 7-1) на переднюю часть поршневого штока. Гайка будет смонтирована. Расстояние от края режущей пластины разъединения борта до резиновой наклейки разъединения борта – 30~40мм (Рис. 12).

Установите пружину (Рис. 8 -3).

6. Если станок оснащен резцедержателем, он должен быть надежно зафиксирован, а стойка полностью установлена.

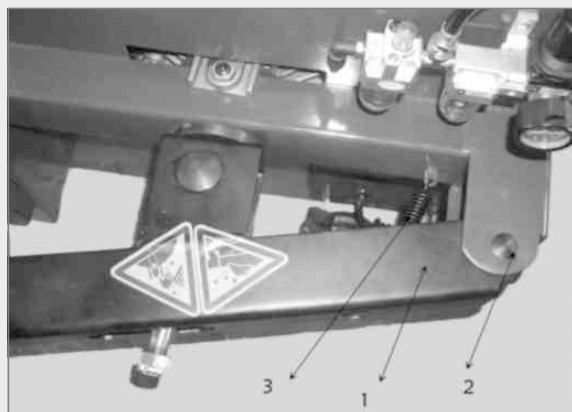


Рисунок 8

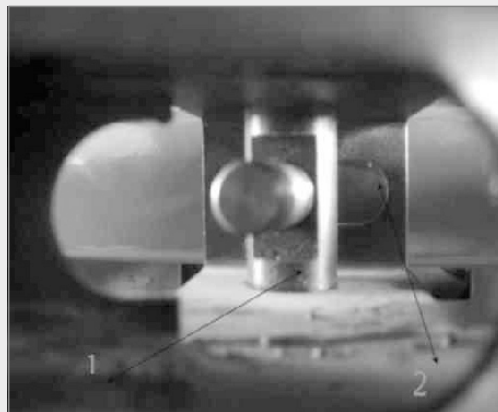


Рисунок 9

Установка и регулировка

Установка патрубка источника воздуха

Когда станок покидает завод, патрубок источника воздуха отсоединяют и кладут в коробку с дополнительным оборудованием. Установка патрубка происходит у конечного покупателя.

1. Выньте патрубок источника воздуха из коробки с дополнительным оборудованием и червяк, удалите масло и пыль. Используйте червяк, чтобы закрепить патрубок на правой стороне корпуса (рис. 10)



Рисунок 10



Рисунок 11

2. Подсоедините воздушный шланг. Снимите адаптер, находящийся на ПУ шланге $\varnothing 8$ на боковой стенке корпуса, и вставьте его в угловой разъем. См. рис. 12/13. Адаптер должен удерживать шланг от соскальзывания в корпус.



Рисунок 12

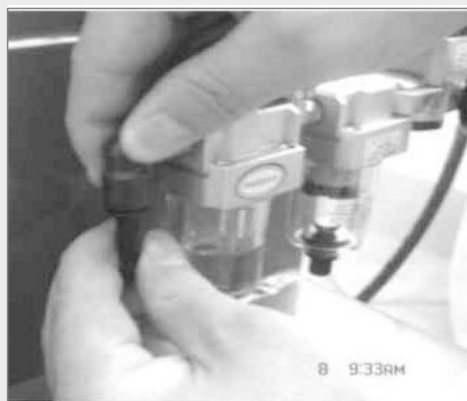


Рисунок 13

3. Подсоедините пистолет для накачивания или корпус шинного манометра: вставьте адаптер пистолета для накачивания или корпуса шинного манометра в паз (рис. 14) в открытой гайке, находящейся на патрубке источника воздуха. Затяните открытую гайку, а затем подключите источник воздуха.

4. Станок поставляется с завода с отрегулированным источником воздуха. Если необходимо внести изменения, произведите регулировку еще раз: Давление: поднимите головку регулятора давления (Рис.15-1) и покрутите по часовой стрелке, давление воздуха повысится. Для того чтобы давление воздуха понизилось, покрутите ее против часовой стрелки. Регулировка подачи масла: используйте отвертку, чтобы закрутить винт (Рис. 15-2). против часовой стрелки- скорость увеличится.

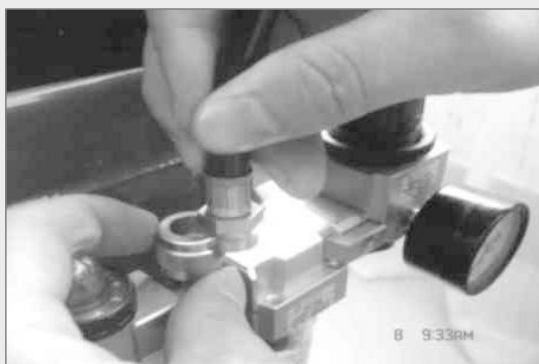


Рисунок 14

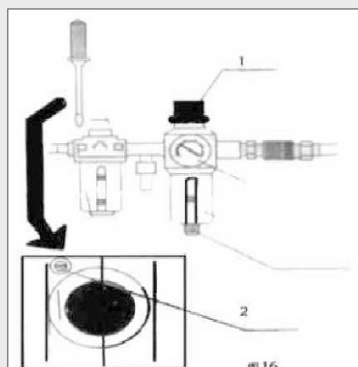


Рисунок 15

Демонтаж и монтаж шины

1. Полностью выпустите воздух из шины и извлеките золотник. Используйте специальный инструмент, чтобы снять грузик с обода.



Рисунок 16

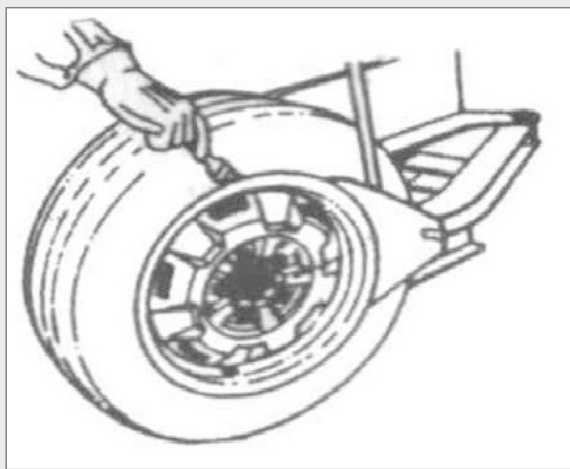


Рисунок 17

2. Поместите шину между отжимной пластиной разъединения борта и стопором бегунка пресса для монтажа и демонтажа шины. (Рис. 17) Затем нажмите на педаль отжима шины, чтобы отделить обод от шины (рис. 2 - 9). Повторите те же самые действия на других частях шины, чтобы она полностью отсоединилась от обода. Поместите колесо с шиной, отделенной от обода, на поворотный стол и нажмите на педаль зажима (рис. 2 - 8), чтобы зажать обод. Можно выбрать наружный или внутренний зажим, чтобы зажать колесо в зависимости от обода. Чтобы аккуратно отделить край, можно использовать кисточку и густую мыльную жидкость нанесённую между краем и ободом.

3. Установите шестигранный вал (Рис. 2 - 3) в рабочее положение, чтобы пододвинуть инструмент для демонтажа к ободу колеса, затем используйте стопорную рукоятку (Рис. 2-12) для блокировки. Инструмент для демонтажа автоматически выставит зазор. Угол инструмента для демонтажа откалиброван в соответствии со стандартным ободом (13"). При работе с очень большим или очень маленьким ободом. Можно переустановить угол.

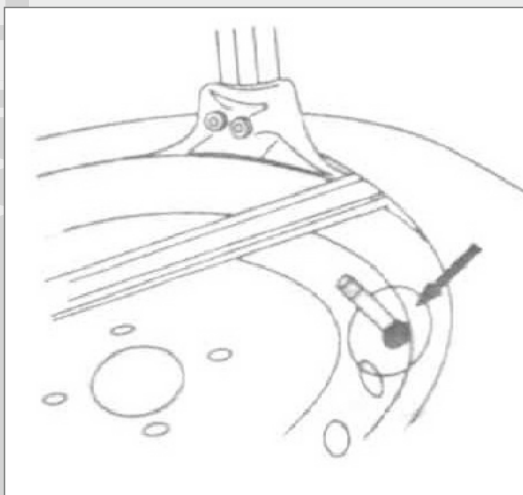


Рисунок 18

4. Используйте монтажку для разъединения, пока край не будет находиться возле выступа инструмента для демонтажа (Рис. 18). Нажмите на педаль вращения поворотного стола (Рис. 2-10), вращайте поворотный стол по часовой стрелке, пока весь край полностью не отсоединится. При работе с камерной шиной, во избежание повреждения камеры, при демонтаже держите сопло шины на 10 см от правой стороны инструмента для демонтажа. Если при демонтаже шины произошло заедание, немедленно остановите станок, а затем поднимите педаль для запуска вращения поворотного стола против часовой стрелки, чтобы устранить сопротивление!

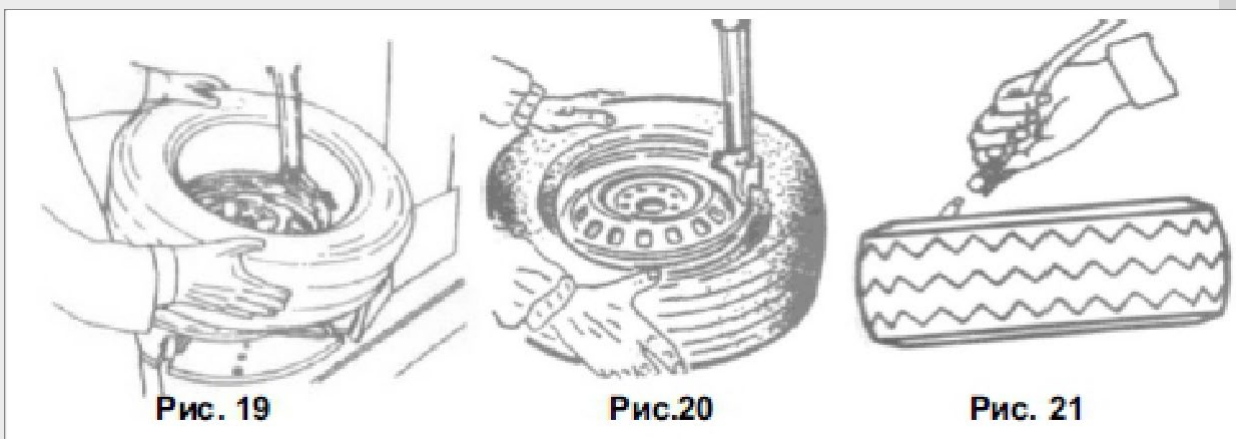
5. При работе с камерной шиной, выньте камеру, а затем переместите нижний край вверх к верхнему краю обода, повторите вышеописанные действия для отсоединения другого края. В процессе демонтажа шины держите руки и другие части тела подальше от подвижных деталей.

Монтаж

шины.

Перед тем как приступить к монтажу шины, убедитесь в том, что размер шины соответствует размеру обода!

1. Очистите обод от грязи и ржавчины, зафиксируйте его на держателе. Закрепите обод на поворотном столе.
2. Смажьте край смазочной или мыльной жидкостью. Откиньте шину на обод, держите переднюю часть вверх. Нажмите на шестиугольный вал для передвижения рычага, чтобы он соприкоснулся с ободом и стопором. Левый край над задней частью инструмента для демонтажа и правый край будут размещаться под передней частью инструмента для демонтажа (Рис. 19). Вращайте поворотный стол по часовой стрелке, чтобы направить нижний край в паз для отсоединения шины (рис. 20).



Накачивание

При накачивании шины соблюдайте осторожность и следуйте всем указаниям. Проверьте, в порядке ли подключение пневматической магистрали. Станок оснащен шинным манометром для контроля процесса накачивания шины и давления при накачивании (Рис. 20).

1. Снимите шину с поворотного стола.
2. Подсоедините шланг для накачивания к золотнику шины. См. рис. 21.
3. В процессе накачивания необходимо многократно переключать пистолет для накачивания, чтобы убедиться в том, что давление, указанное на манометре, не превышает указанное производителем давление. Клапан перепада давления, которым снабжен станок, не позволяет давлению превышать 3.5 бар. Оператор может изменять давление при накачивании, регулируя клапан перепада давления.
4. Если давление при накачивании слишком высокое, можно нажать на кнопку сброса давления, расположенную на устройстве для накачивания, чтобы отрегулировать давление воздуха до необходимого.

Взрывное накачивание (только для станков со взрывной накачкой)

Если бескамерная шина неплотно прилегает к диску, можно применить сначала взрывное накачивание, а затем стандартное:

1. Зажмите колесо и подсоедините шланг для накачивания.
2. Нажмите на педаль для накачивания (вторая позиция) и, когда шина будет накачена, быстро отпустите педаль до первой позиции. Многократно нажимайте на педаль, чтобы убедиться в том, что давление, указанное на манометре, не превышает указанное производителем давление.

Техническое обслуживание и ремонт

Техническое обслуживание и ремонт должны производиться только квалифицированным персоналом. Перед проведением ремонта или технического обслуживания, отключите электроэнергию. Отключите подачу воздуха, поставьте переключатель подачи воздуха в позицию “выключить” и полностью выпустите остаточный воздух из станка. Чтобы правильно использовать шиномонтажный станок и продлить срок его эксплуатации, необходимо периодически производить техническое обслуживание и ремонт в соответствии с руководством по эксплуатации. Отсутствие обслуживания и ремонта отрицательно скажется на работе и надежности станка. Ежемесячно необходимо производить техническое обслуживание следующего плана:

Содержите станок и рабочую зону в чистоте.

Для очистки шестиугольного вала, используйте масло для дизельных двигателей (Рис. 22).

Для очистки захвата поворотного стола и его направляющей, используйте сжатый воздух. соответствии с руководством по эксплуатации. Отсутствие обслуживания и ремонта отрицательно скажется на работе и надежности станка, а персонал или оператор, находящиеся возле станка, могут получить травму.

Следите за уровнем масла в лубрикаторе. (Рис.24) Периодически сливайте воду и загрязнения из сепаратора для отделения воды от воздуха.

Внимание! Взрывоопасно!

При накачивании выполняйте следующие указания:

- Перед накачиванием тщательно проверьте, чтобы размер шины соответствовал размеру обода, проверьте также состояние шины, чтобы убедиться в том, что она не повреждена.

- Будьте осторожны во время накачивания шины. Держите руки и другие части тела подальше от шины.

Периодически проверяйте и регулируйте натяжение приводного ремня.

Хорошо отрегулируйте установочную гайку в позициях А и В, чтобы добиться необходимого натяжения (Рис. 25).

Проверьте все соединительные детали и затяните слабо затянутые болты .

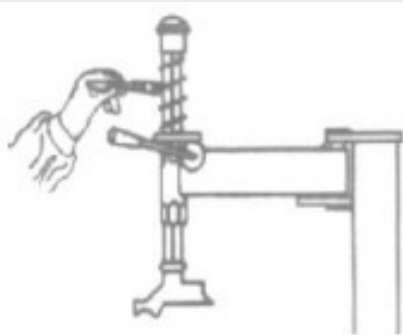


Рис. 22

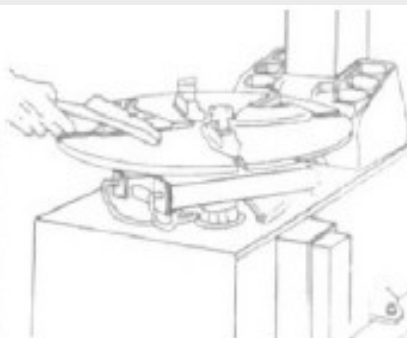


Рис.23



Рис. 24



Рис. 25

1. Установка левого вспомогательного устройства

1. Использовать его могут только квалифицированные операторы. Перед установкой, источник питания и подачи воздуха должен быть отключен!!

Левая и правая сторона опорной плиты корпуса шиномонтажного станка, который может обслуживать шины диаметром более 20", имеют отверстие для установки левого вспомогательного рычага. Перед установкой можно снять боковую панель и вынуть установочную резиновую пробку. Если имеется инструментальный ящик, необходимо отсоединить его.

2. Удалите упаковку от вспомогательного рычага. Проверьте наличие деталей в соответствии с упаковочным листом. Затем достаньте основание в сборе (Рис. 27) и установите на нем винт и шайбу

3. Протолкните платформу опорной плиты основания в сборе в корпус через опорную плиту на левой задней стороне корпуса. Выровняйте резьбовое отверстие и армированное отверстие, для закрепления используйте болт и шайбу. (Рис. 28)

4. Установите кронштейн корпуса (рис. 29-1) на опорной поверхности в сборе. Выровняйте. Для фиксации используйте винт, снятый ранее, и не затягивайте его

5. Используйте фиксирующий опорный кронштейн (рис. 30), чтобы соединить кронштейн корпуса с корпусом, вставьте винт для фиксации.

6. Подсоедините шланг подачи воздуха (рис. 31 -2) и используйте Y-образный тройник для подсоединения выпускного шланга, а другой конец соедините с входным отверстием вспомогательного клапанарегулировки давления.



Рисунок 27



Рисунок 28



Рисунок 29

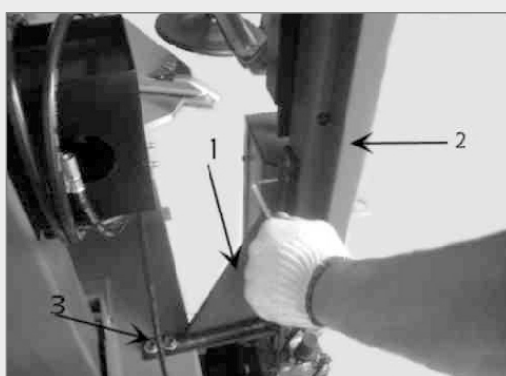


Рисунок 30

Эксплуатация вспомогательного устройства

7. Подключите источник воздуха, вставьте соединительный шток прессующего конусообразного вальца (рис. 32-1) в отверстие вращающегося вала (рис. 32 -2) вращающегося рычага. С помощью клапана изменения направления с ручным управлением сделайте так, чтобы кончик прессующего конусообразного вальца совпадал с центром поворотного стола (рис. 33). При несовпадении, используйте червяк для регулировки положения основания, чтобы добиться совпадения. По завершении регулировки, зафиксируйте болт.

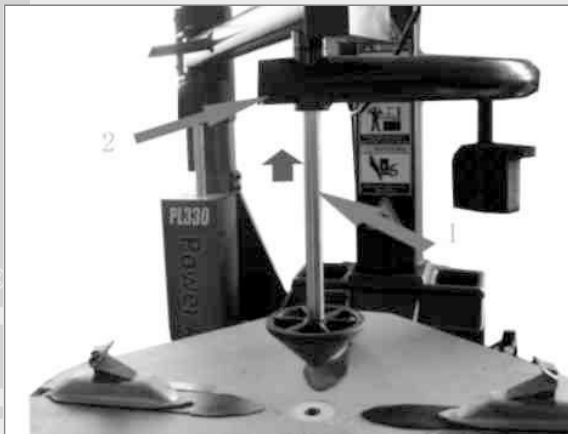


Рисунок 31

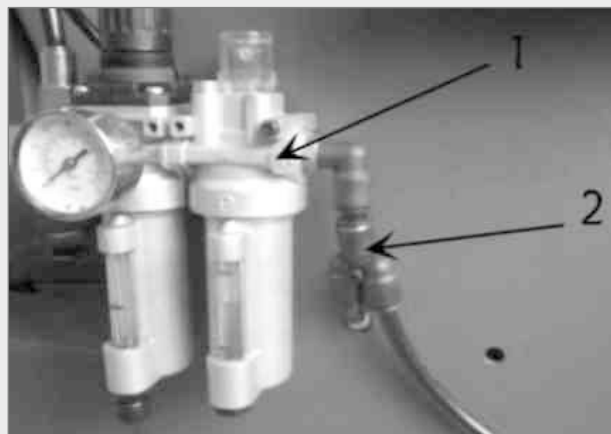


Рисунок 32

8. В соответствии с рис. 34, закрепите фиксирующий кронштейн на корпусе, на фиксирующем кронштейне закрепите инструментальный ящик, затем туго затяните контргайку.

9. Согласно рис. 35, зафиксируйте опору для конуса на кронштейне корпуса и установите прессующий конус на кронштейне.

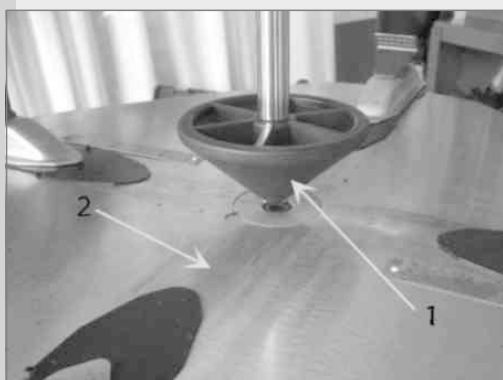


Рисунок 33



Рисунок 34

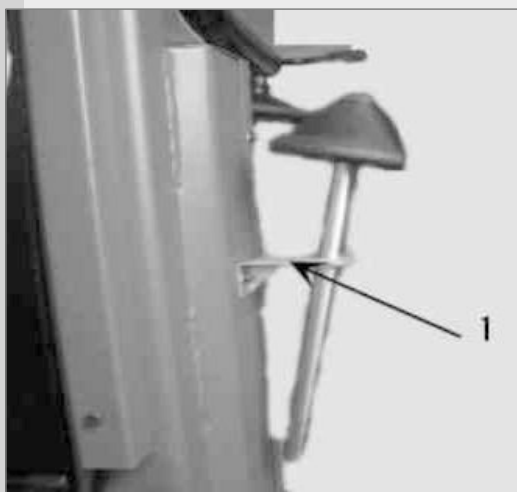


Рисунок 35



Рисунок 36

10. Открутите гайку под основанием и поворачивайте винт по часовой стрелке, пока он не будет находиться вплотную к основанию (рис. 36), установите боковую панель и инструментальный ящик, сняты ранее.

2. Установка правого вспомогательного рычага

1. Отсоединив шину от обода в соответствии с указаниями, данными в главе IV, необходимо выполнить следующие действия.

2. Сначала разместите захват в соответствии с размером шины, затем зажмите обод с помощью захвата и разместите прессующий конусообразный валец шины в центре обода (рис. 37). Надавливайте на клапан с ручным управлением, чтобы прижать обод, пока наружная часть обода не будет находиться ниже поверхности захвата. В этот момент можно сразу же зафиксировать обод. Поднимите опорный рычаг и установите его в рабочее положение, снимите прессующий конусообразный валец и поместите его наопору.



Рисунок 37

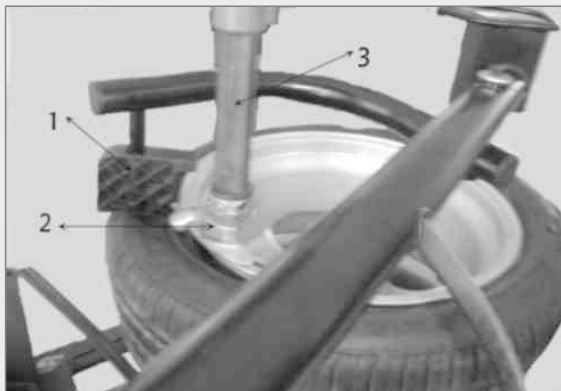


Рисунок 38

3. Используйте пресс (рис. 38-1) для прессования профиля шины. Установите инструмент для демонтажа (рис. 38-2) в позицию демонтажа. Разместите пресс возле инструмента для демонтажа, чтобы прижать режущую кромку, и вставьте монтировку под между ободом и режущей кромкой (рис. 39). Поднимите пресс и переместите его в положение, противоположное инструменту для демонтажа, вдавите режущую кромку в паз для отсоединения шины, затем вращайте монтировку, чтобы поднять режущую кромку на инструмент для демонтажа (рис. 40). Вращайте поворотный стол, чтобы отсоединить верхнюю режущую кромку.

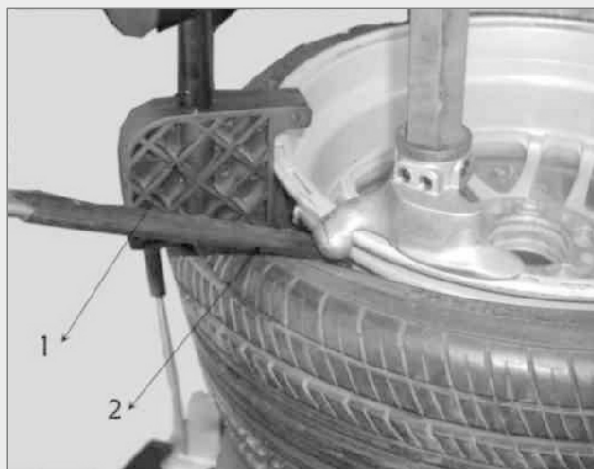


Рисунок 39



Рисунок 40

4. Отсоедините нижнюю кромку: используйте диск, чтобы поднять нижнюю часть шины (рис. 41), и отсоедините верхнюю кромку (рис. 42) согласно пункту 5 раздела монтаж шины.



Рисунок 41



Рисунок 42

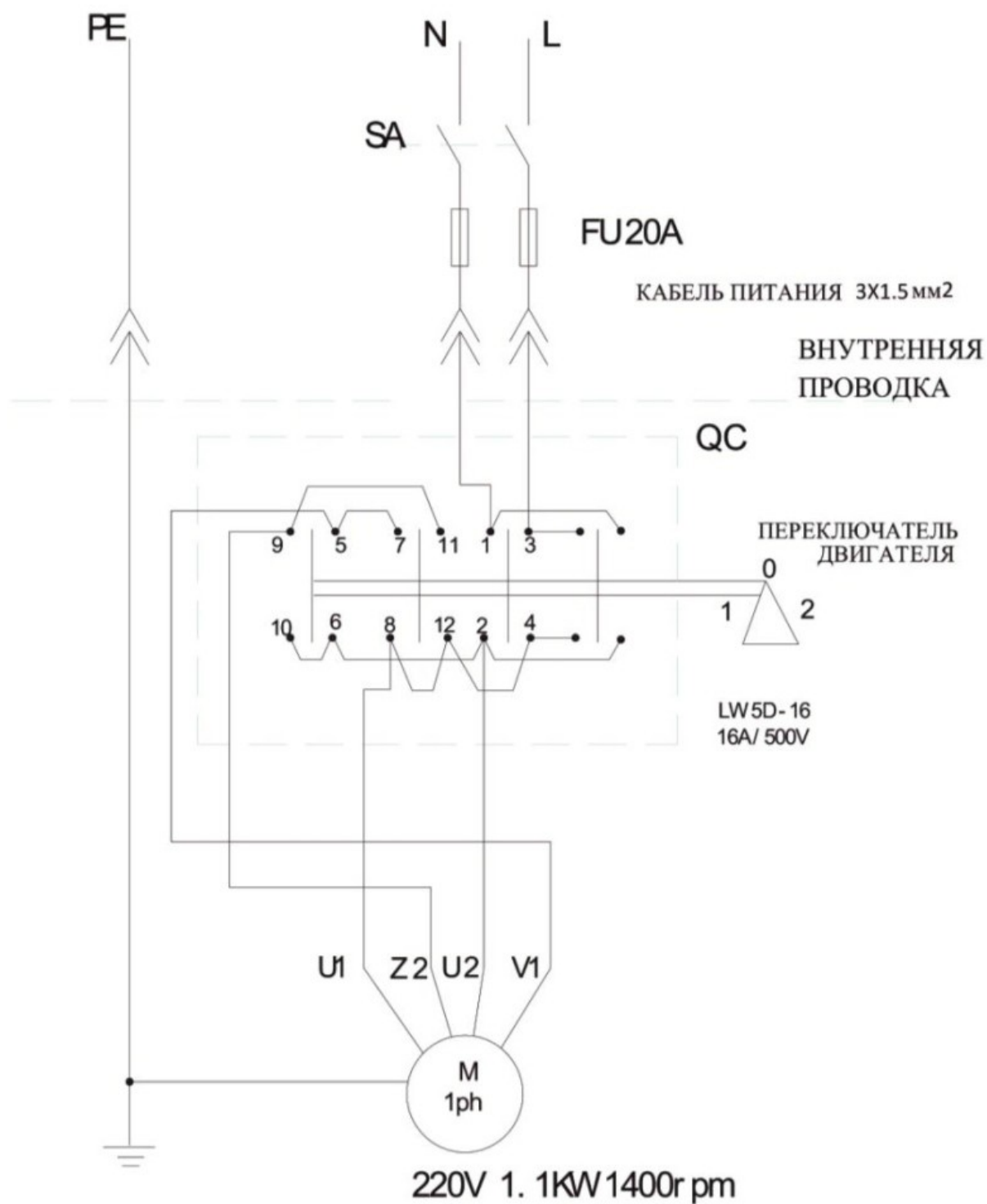
5. Монтаж шины

Сначала, согласно пунктам 1-3 раздела монтажа шины, установите нижнюю режущую кромку и используйте пресс, чтобы надавить на нижнюю режущую кромку, как показано на рис. 43. Вращайте поворотный стол под углом 90°. Затем зажмите пресс в инструменте для демонтажа, и непрерывно вращайте поворотный стол до завершения операции монтажа.



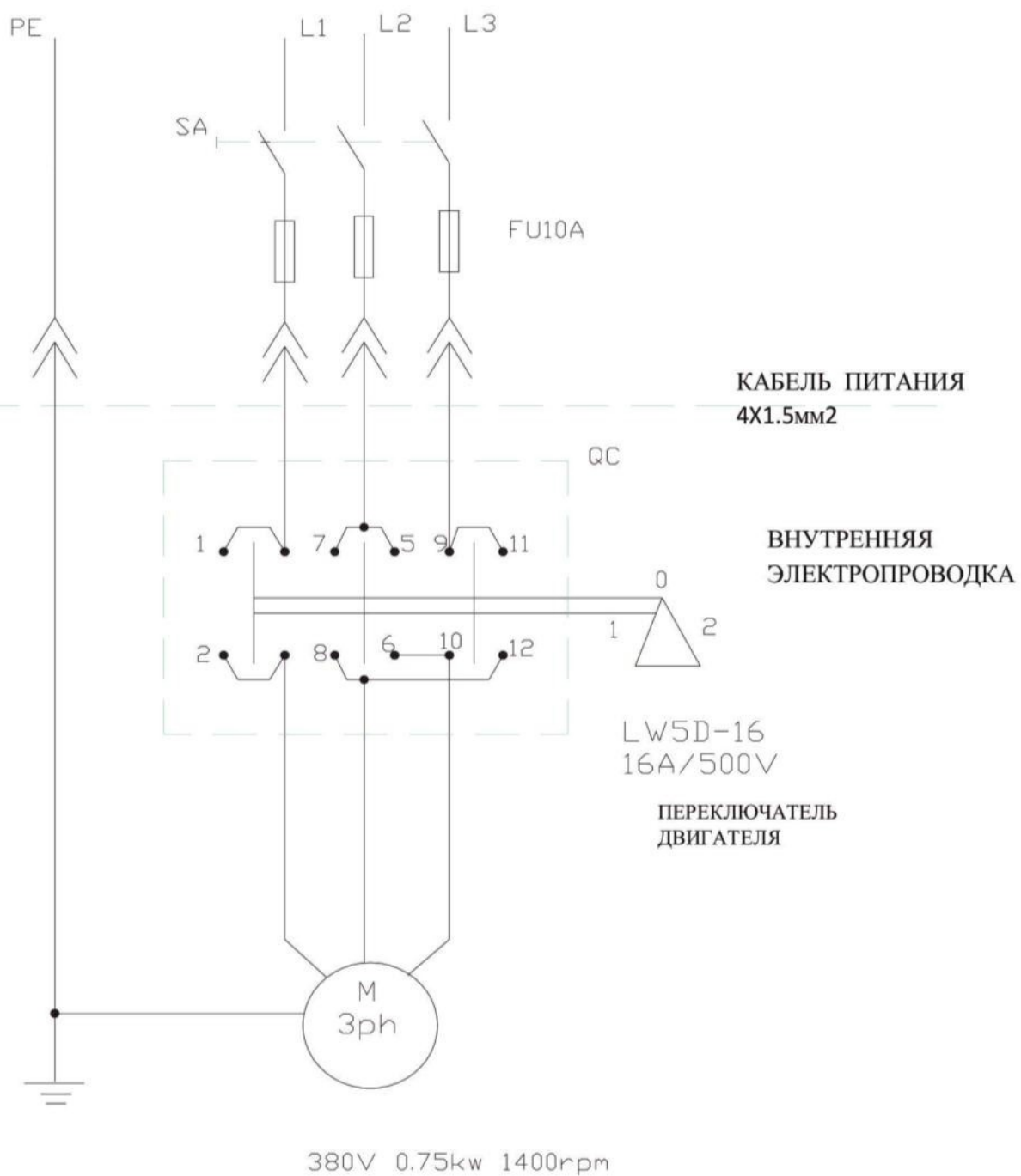
Рисунок 43

1. Основная электрическая схема 220В



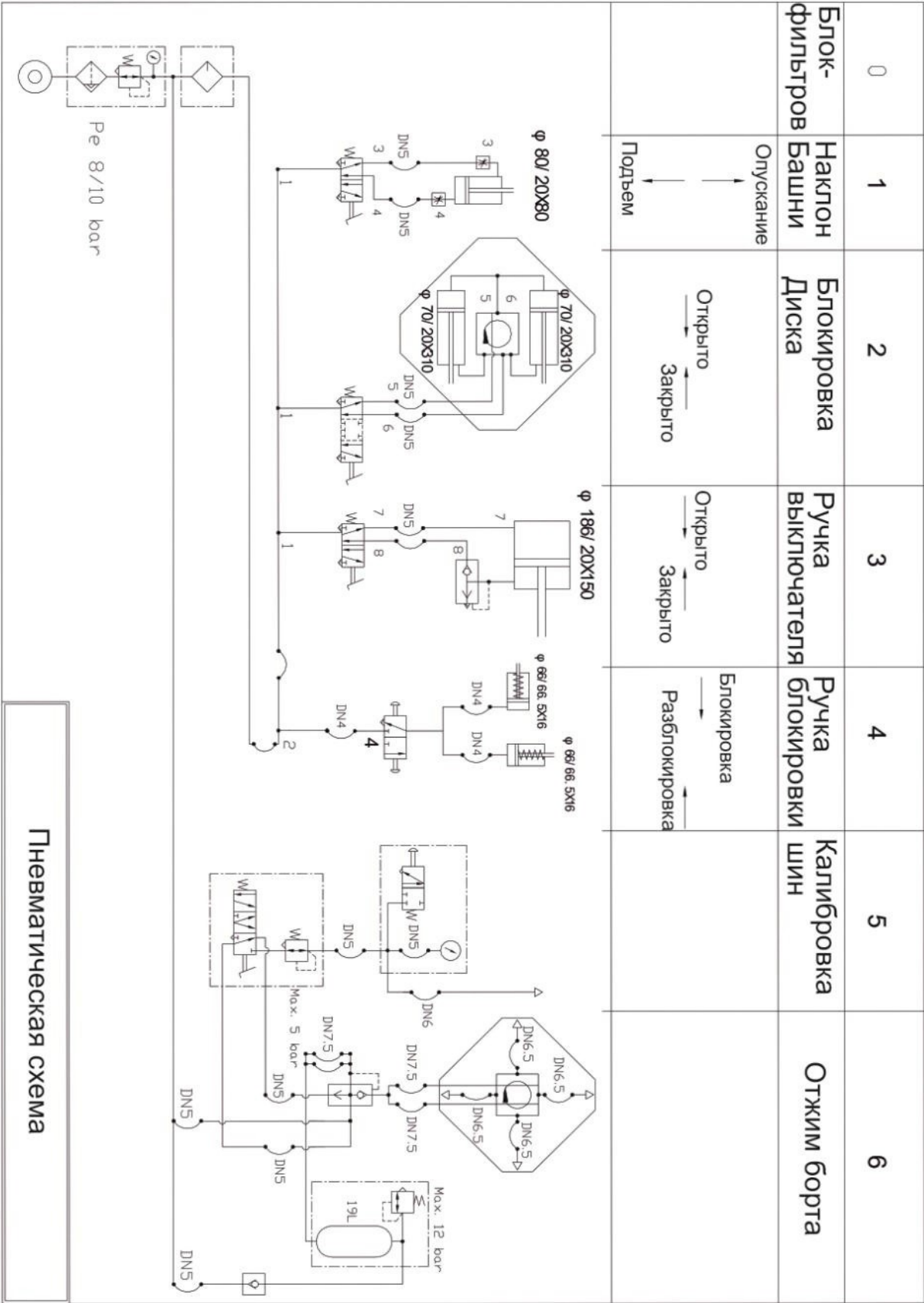
ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК 1-ФАЗНЫЙ МОТОР (220В)
СХЕМА ПРОВОДКИ (УНИВЕРСАЛЬНАЯ)

1. Основная электрическая схема 380В

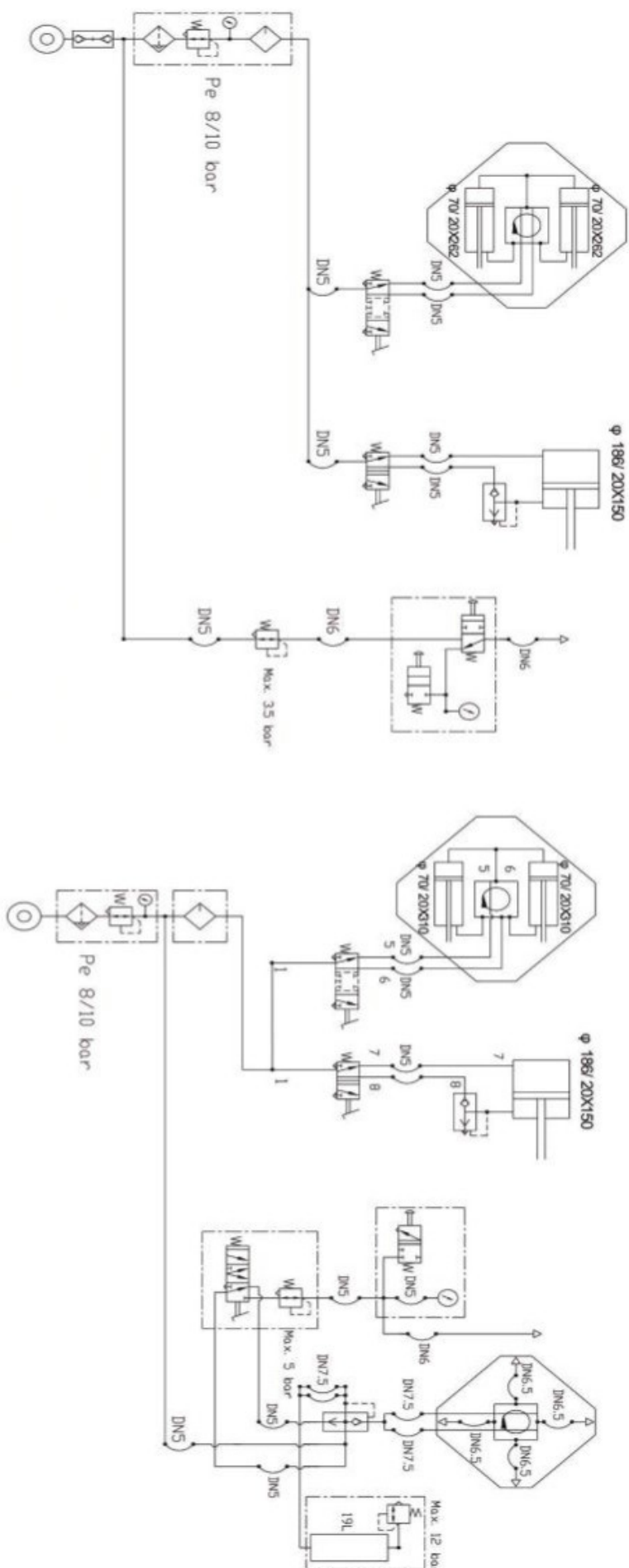


ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК 3-ФАЗНЫЙ (380В) СХЕМА ПРОВОДКИ
(УНИВЕРСАЛЬНАЯ)

1. Основная пневматическая схема



Пневматическая схема



Неисправности и их устранение

Проблема	Возможная причина	Решение
Поворотный круг вращается в одном направлении	Универсальный переключатель контакта перегорел	Замените универсальный переключатель
Поворотный круг не вращается	Повреждение ремня. Ремень плохо натянут. Проблемы с двигателями или источником питания. Повреждение универсального переключающего контакта.	Замените ремень. Отрегулируйте натяжение ремня. Проверьте двигатель, источник питания и кабель источника питания Замените двигатель, если он перегорел. Замените универсальный переключатель.
Поворотный стол не может зажать обод как следует	Захватное устройство изношено. Утечка воздуха в зажимном цилиндре.	Замените захватное устройство. Замените уплотняющую деталь для фильтрации воздуха.
Квадратичный и шестиугольный вал не могут зафиксироваться.	Опорная плита находится в неправильном положении. Утечка воздуха в цилиндре блокировки.	Отрегулируйте квадратичную/шестиугольную опорную плиту.
Педаль шасси не возвращается в исходное положение	Повреждение возвратной пружины педали	Замените пружину
Двигатель не вращается или крутящего момента не достаточно	Заедание системы привода. Поломка конденсатора. Напряжение не достаточно. Короткое замыкание	Устраните заедание Замените конденсатор Подождите, пока напряжение восстановится Устраните неполадку
Выходной силы цилиндра не достаточно	Утечка воздуха Механический дефект Давления воздуха не достаточно	Замените уплотняющие детали Устраните дефект Отрегулируйте давление воздуха до необходимого
Утечка воздуха	Воздушный шланг поврежден. Соединительная деталь трубопровода повреждена. Уплотнительная головка повреждена	Замените поврежденные детали

Справочный лист технических данных масла

Смазочное масло sae30

Позиция	Стандарт
Плотность 15°C	0.893
Температура застывания °C	-18
Температура воспламенения	224
Вязкость 40°C	100
Вязкость 100°C	11,2
Индекс вязкости	97

Смазка на основе лития 2

Позиция	Стандарт
Степень проникновения мм/10	278
Температура каплепадения °C	187
Коррозия меди 100°C 24ч	Без изменений
Устойчивость к окислению (99°C 100ч)	0.2
Устойчивость к коррозии (52°C 48ч)	1 степень
Однородность вязкости (-15°C)	800
Потеря воды	8

Индустриальное трансмиссионное масло Mobilgear 600 XP 460

Позиция	Стандарт
Вязкость 40 °C	461
Индекс вязкости	92
Температура воспламенения °C	212
Температура замерзания °C	-26
Коррозия меди 100°C 3ч	1a
Механическая примесь	0.007
Температура застывания	-10

Гарантийный срок эксплуатации оборудования составляет **12 месяцев** со дня продажи розничной сетью. Дефекты сборки инструмента, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно в течение 45 (сорока пяти) дней со дня предоставления потребителем требований об устранении недостатков изделий после проведения техническим центром диагностики изделий.

ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРИ СОБЛЮДЕНИИ СЛЕДУЮЩИХ УСЛОВИЙ:

1. Наличие товарного или кассового чека и гарантийного талона с указанием заводского (серийного) номера оборудования, даты продажи, подписи покупателя, штампа торгового предприятия.
2. Предоставление неисправной продукции в полной комплектации.
3. Гарантийный ремонт производится только в течение срока, указанного в данном гарантийном талоне.

ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ НЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕТСЯ:

1. При неправильном и нечетком заполнении гарантийного талона;
2. На оборудование, у которого не разборчив или изменен серийный номер;
3. На последствия самостоятельного ремонта, разборки, чистки и смазки инструмента в гарантийный период (нетребуемые по инструкции эксплуатации), о чем свидетельствуют, например, заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей;
4. На замену изношенного или поврежденного режущего оборудования;
5. На неисправности, возникшие в результате не сообщения о первоначальной неисправности;
6. На оборудование, которое эксплуатировалось с нарушениями инструкции по эксплуатации или не по назначению;
7. На повреждения, дефекты, вызванные внешними механическими воздействиями, воздействием агрессивных средств и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др.;
8. На неисправности, вызванные попаданием в оборудование инородных тел, небрежным или плохим уходом, повлекшим за собой выход из строя оборудования;
9. На неисправности, возникшие вследствие перегрузки, повлекшие за собой выход из строя двигателя, трансформатора или других узлов и деталей, а также вследствие несоответствия параметров электросети номинальному напряжению;
10. На неисправности, вызванные использованием некачественного бензина и топливной смеси, что ведет к выходу из строя цилиндро-поршневой группы;
11. На неисправности, вызванные использованием неоригинальных запасных частей и принадлежностей;
12. Использование моторного масла, не соответствующего классификации, которое вызывает повреждение двигателя, уплотнительных колец, топливопроводов или топливного бака;
13. На дефекты и повреждения, возникшие в результате применения неправильно приготовленной топливной смеси;
14. На недостатки изделий, возникшие вследствие эксплуатации с неустранёнными иными недостатками;
15. На недостатки изделий, возникшие вследствие технического обслуживания и внесения конструктивных изменений, лицами, организациями, не являющимися авторизованными сервисными центрами;
16. На неисправности, вызванные работой на тормозе цепи, что приводит к оплавлению корпуса;
17. На естественный износ изделия и комплектующих в результате интенсивного использования;
18. На такие виды работ, как регулировка, чистка, смазка, замена расходных материалов, а также периодическое обслуживание и прочий уход за изделием;
19. Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть обнаружена при продаже изделия;
20. Выход из строя деталей в результате кратковременного блокирования при работе;

¹ Гарантия не распространяется на узлы и детали, являющиеся расходными, быстроизнашивающимися материалами.

Адреса сервисных центров уточняйте на сайте **www.wiederkraft.ru** и по телефону **8 800 250-30-80**.

