

Haier

**РУКОВОДСТВО
ПО МОНТАЖУ**

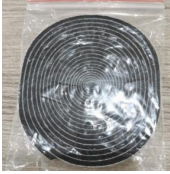
**МОНТАЖДАУ
ЖӨНІНДЕГІ
НҰСҚАУЛЫҚ**

**КОМПЛЕКТ
С ТЕХНОЛОГИЕЙ
БЕСПРОВОДНОГО
ВЗАИМОДЕЙСТВИЯ
«НОВ 2 HOOD»**

**ИНДУКЦИОННАЯ ВАРОЧНАЯ
ПАНЕЛЬ ННУ-Y64WFLBH
И ВЫТЯЖКА НVУ-W672GBH**

**«НОВ 2 HOOD» СЫМСЫЗ
ӨЗАРА ІС-ҚИМЫЛ
ТЕХНОЛОГИЯСЫ БАР
ЖИЫНТЫҚ**

**ННУ-Y64WFLBH ИНДУКЦИЯЛЫҚ
ПІСІРУ ПАНЕЛІ ЖӘНЕ
НVУ-W672GBH СОРҒЫШЫ**

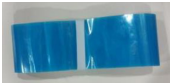


Губчатая лента x 1



Силиконовая прокладка x 20

шт.



Клейкая пленка x 1

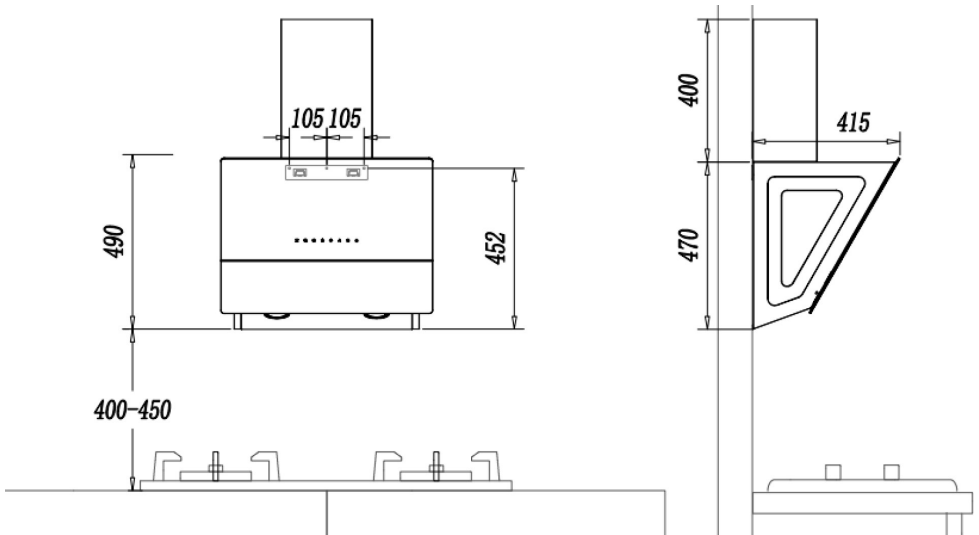


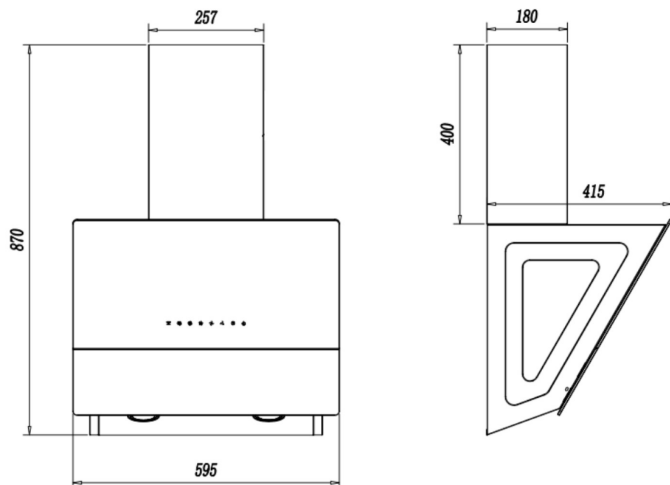
Примечание: некоторые силиконовые материалы низкого качества могут вызвать появление трещин в месте стыка. В целях повышения эффективности мы рекомендуем использовать вышеуказанный силиконовый материал. (GE 83)



Монтаж вытяжки

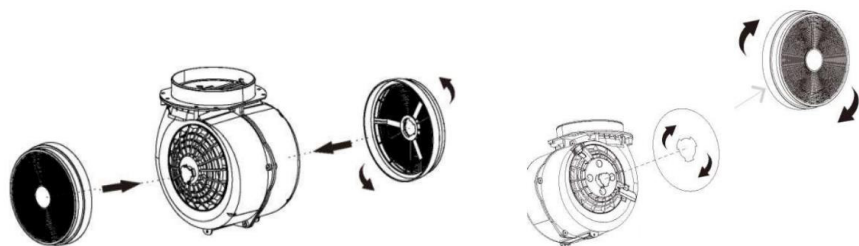
- Вытяжку можно установить в качестве вытяжного или рециркуляционного устройства.
- Для максимальной эффективности вытяжку следует размещать на расстоянии 40–45 см от варочной поверхности.
- После определения высоты монтажа установите вытяжку в подходящем месте и удерживайте в горизонтальном положении.
- Закрепите наружную вытяжную трубу, которая свободно регулируется по высоте. Подвесьте вытяжку на пластину вытяжки и закрепите вытяжную трубу с помощью 4 винтов.
- Установите наружную вытяжную трубу и зафиксируйте с помощью кронштейна.
- Наконец, закрепите наружную вытяжную трубу на стене.
- Отрегулируйте высоту внутренней вытяжной трубы до желаемого положения, слегка расширьте наружную вытяжную трубу и зафиксируйте винтами.





Монтаж и демонтаж фильтра на основе активного угля

Откройте вытяжку в режим очистки, снимите металлические жировые фильтры, чтобы получить доступ к двигателю, затем направьте крючок в центре угольного фильтра на крючок корпуса двигателя и поворачивайте угольный фильтр по часовой стрелке до фиксации. При демонтаже угольного фильтра поворачивайте его против часовой стрелки!



Рекомендации по монтажу вытяжки

- Перед началом монтажа очистите участок во избежание всасывания оставшихся фрагментов древесины и пыли.
- **ВНИМАНИЕ!** Не допускается использование одной вентиляционной трубы для эксплуатации других устройств, например, в качестве газовой трубы или трубы обогревателя.
- Колено вентиляционной трубы должно располагаться под углом $>120^\circ$ параллельно или выше начальной точки и быть закреплено на внешней стене.

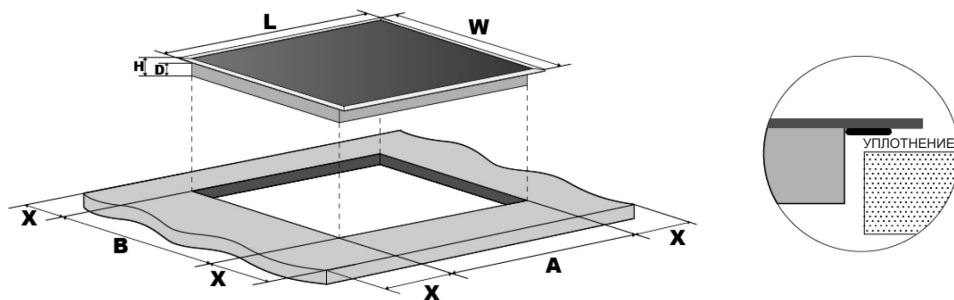
Монтаж индукционной варочной панели

Вырежьте в столешнице отверстие в соответствии с размерами, показанными на рисунке.

В целях монтажа и использования вокруг отверстия необходимо обеспечить свободное пространство не менее 5 см.

Убедитесь, что толщина столешницы составляет не менее 30 мм. Выбирайте термостойкий материал столешницы во избежание деформации, вызванной тепловым излучением от варочной панели.

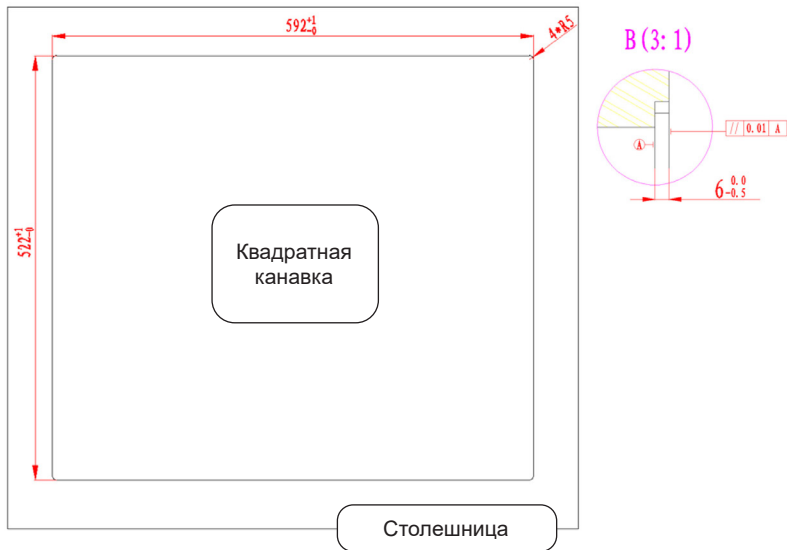
Существует обычный способ монтажа. Как показано далее:



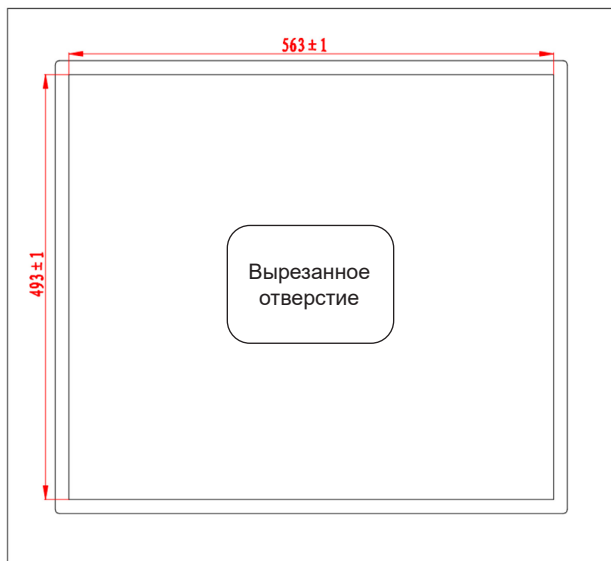
Д (мм)	Ш (мм)	В (мм)	Г (мм)	А (мм)	В (мм)	Х (мм)
590	520	60	56	560	490	50 мин.

Существует еще один способ монтажа. После монтажа стеклянная поверхность и столешница могут располагаться на одном уровне. Размеры других частей, за исключением размеров А и В в соответствии со следующими шагами, должны соответствовать требованиям, изложенным в приведенной выше таблице.

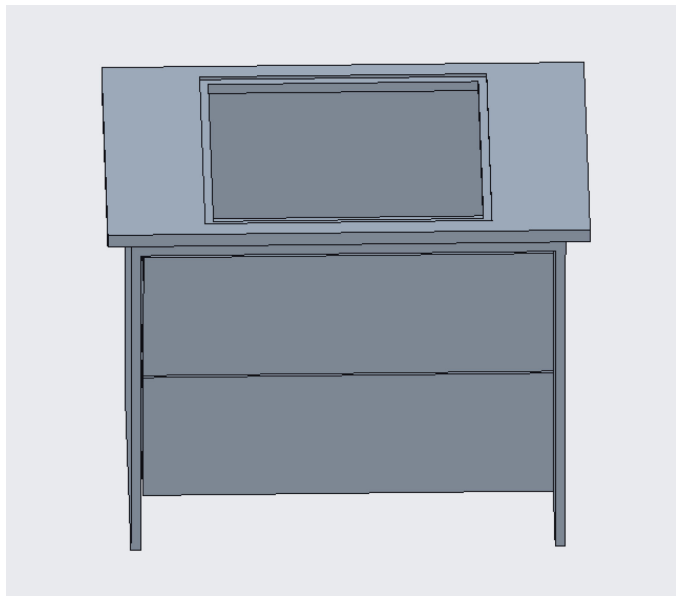
Шаг 1: вырежьте квадратную канавку на поверхности столешницы, размер канавки должен соответствовать рисунку ниже, а глубина канавки должна составлять 6 мм. Поверхность квадратной канавки должна располагаться параллельно поверхности столешницы.



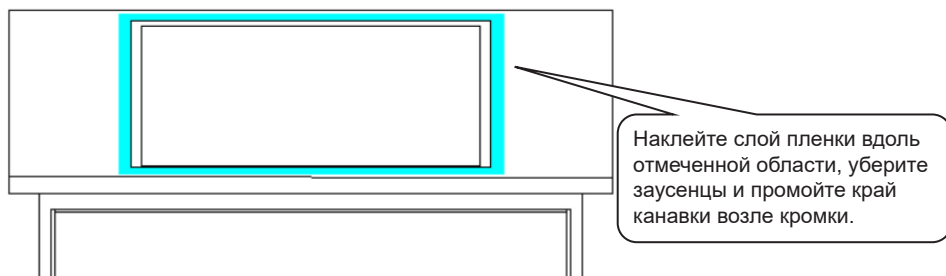
Шаг 2: вырежьте в поверхности отверстие размером 563 × 493 мм (как показано на рисунке ниже)



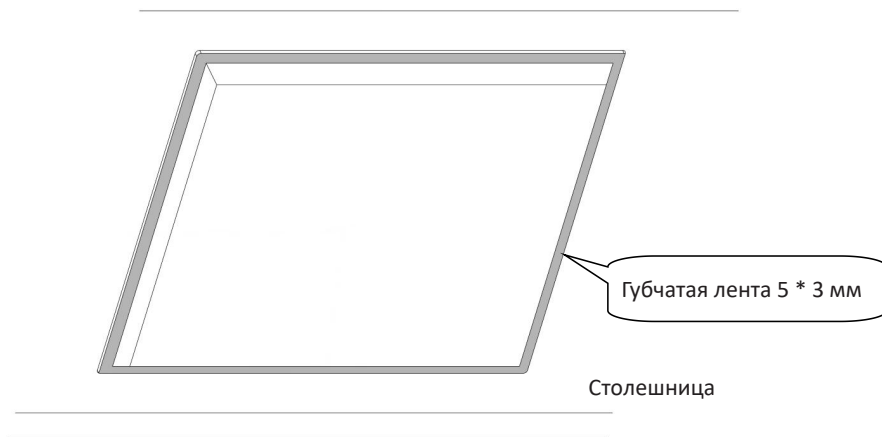
Шаг 3: обработайте край столешницы наждачной бумагой после вырезания отверстия (как показано на рисунке ниже)



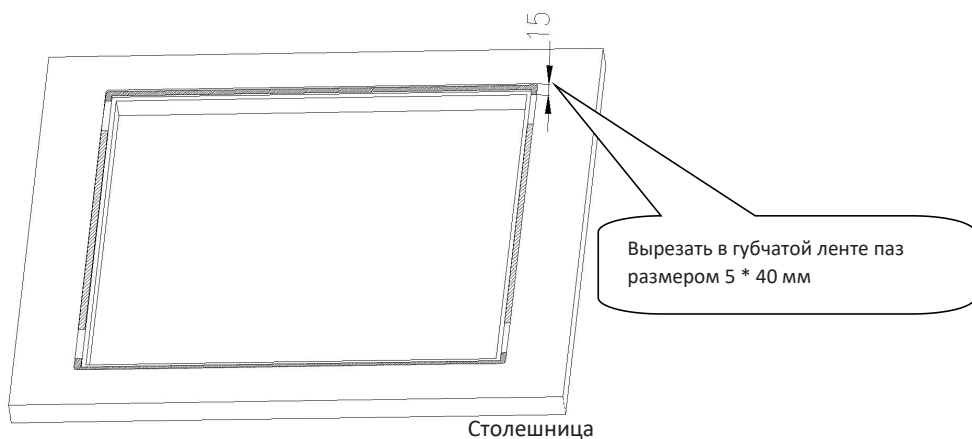
Шаг 4: наклейте пленку вдоль края отверстия на поверхности столешницы (как показано на рисунке ниже)



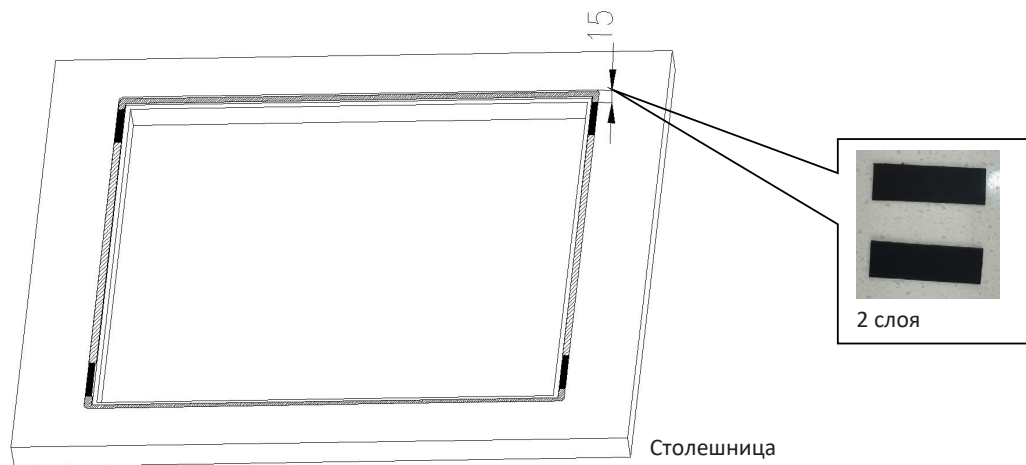
Шаг 5: приклейте губчатую ленту 5 × 3 мм вдоль боковой поверхности квадратной канавки (как показано на рисунке ниже)



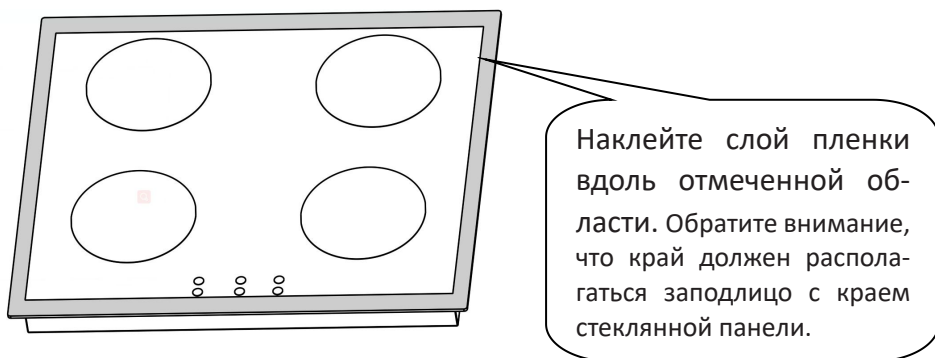
Шаг 6: на левой и правой сторонах квадратной канавки, на расстоянии 15 мм от переднего и заднего краев (области, отмеченные на рисунке ниже), вырежьте четыре паза размером 5 × 40 мм.



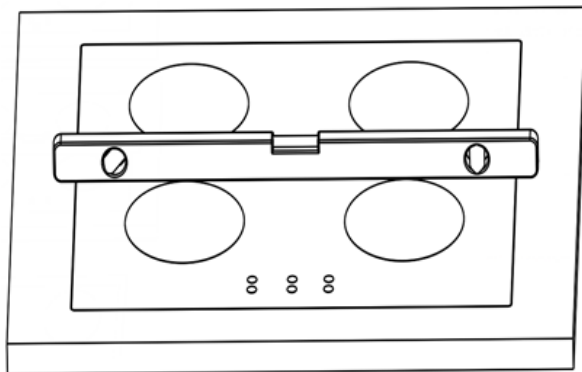
Шаг 7: наклейте силиконовые прокладки в 2 слоя в каждом пазу (как показано на рисунке ниже)



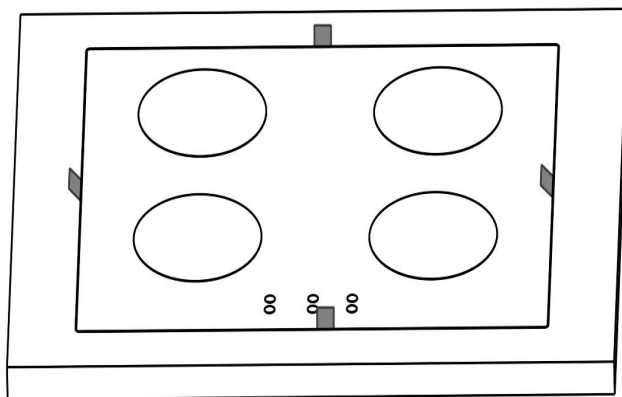
Шаг 8: поместите полосу пленки вдоль края стеклянной панели (как показано на рисунке ниже)



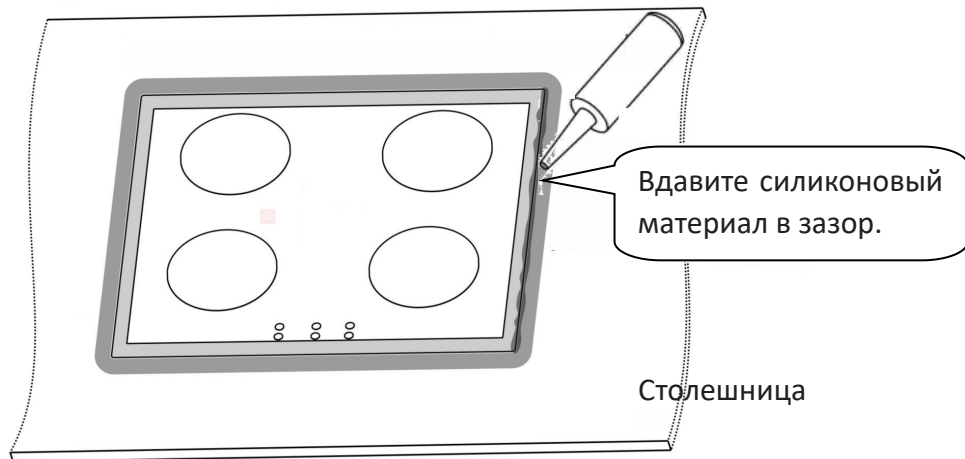
Шаг 9: поместите индукционную варочную панель в вырезанное отверстие. Используйте спиртовой уровень для оценки правильного положения стеклянной панели и столешницы. Положение считается правильным, если отклонение составляет менее 1 мм (как показано на рисунке ниже)



Шаг 10: после подтверждения правильного положения вставьте 4 прокладки в передний, задний, левый и правый зазоры между стеклянной панелью и столешницей для их фиксации (как показано на рисунке ниже). Не допускайте смещения стекла при выполнении этой операции.

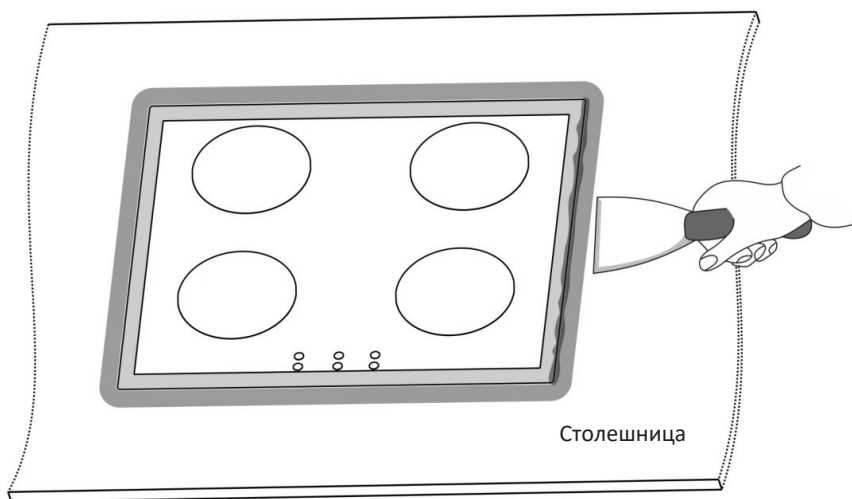


Шаг 11: извлеките прокладку в ходе выдавливания клея

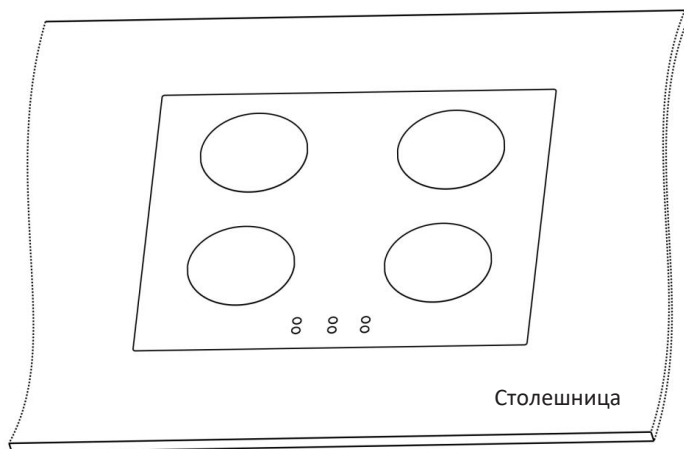


Шаг 12: нанесите силиконовый клей на стеклянную поверхность в зазоре. Это позволит избежать образования трещин при слишком длительном использовании.

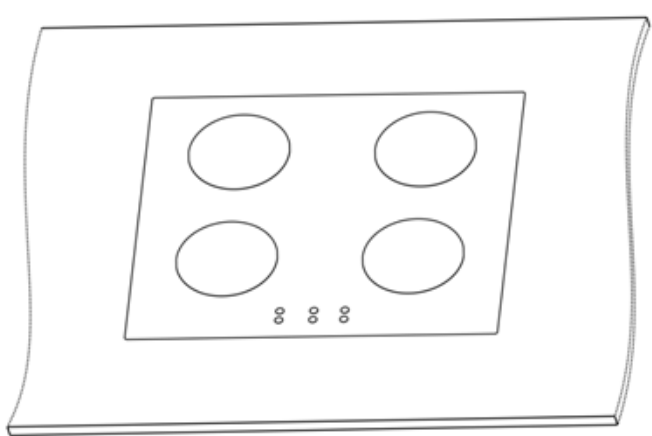
Шаг 13: удалите излишки силикона, чтобы поверхность зазора осталась гладкой. Не допускайте выхода силикона за пределы области наклеивания пленки во избежание трудностей при очистке.



Шаг 14: примерно через 10 минут осторожно уберите пленку со столешницы и стеклянной поверхности.



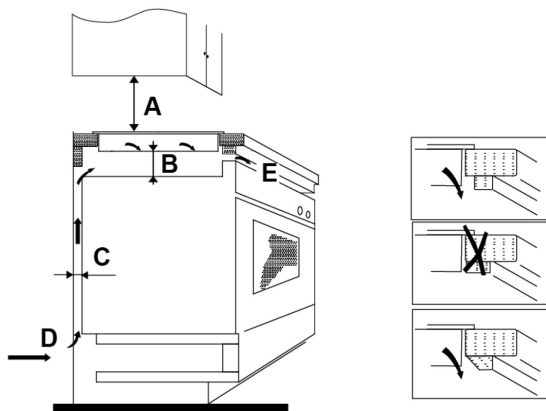
Шаг 15: подождите 24 часа. Клей должен полностью затвердеть. Очистите стеклянную поверхность от пыли с помощью средства для очистки стекол. В течение 24 часов не допускайте контакта с клеем. В противном случае это может привести к растрескиванию.



При любых обстоятельствах необходимо обеспечить хорошую вентиляцию индукционной варочной панели и убедиться в том, что впускные и выпускные отверстия для воздуха не заблокированы. Убедитесь, что индукционная варочная панель исправна и находится в рабочем состоянии. Как показано далее



Примечание: безопасное расстояние между варочной панелью и шкафом над панелью должно составлять не менее 760 мм (при отсутствии вытяжки).



A (мм)	B (мм)	C (мм)	D	E
760	50 мм.	40 мм.	Вход воздуха	Выход воздуха 10 мм

Перед монтажом варочной панели убедитесь, что:

- рабочая поверхность представляет собой ровный прямоугольник, и никакие элементы конструкции не нарушают требования к пространству;
- рабочая поверхность изготовлена из термостойкого материала;
- если варочная панель установлена над духовкой, то в духовке имеется встроенный охлаждающий вентилятор;
- монтаж соответствует всем требованиям к зазорам и применимым нормам и правилам;
- в состав постоянной проводки, смонтированной и расположенной в соответствии с местными нормами и правилами в отношении электропроводки, входит подходящий разъединитель, обеспечивающий полное отсоединение от сетевого электропитания. Необходимо использовать разъединитель одобренного типа, обеспечивающий разъединение контактов с воздушным зазором 3 мм для всех полюсов (или всех активных проводников, если это допускается местными правилами прокладки электропроводки);
- разъединитель будет легко доступен пользователю после монтажа варочной панели;
- при наличии сомнений в отношении монтажа проконсультируйтесь с местными компетентными строительными органами и ознакомьтесь с местными нормативными актами;
- для поверхностей стен, окружающих варочную поверхность, используется термостойкая и легкая в очистке отделка (например, керамическая плитка).

После монтажа варочной панели убедитесь, что:

- к кабелю питания нельзя получить доступ через дверцы или ящики шкафа;
- к основанию варочной панели обеспечен достаточный приток свежего воздуха;
- если варочная панель установлена над выдвижным ящиком или шкафом, то под основанием варочной панели устанавливается термозащитный барьер;
- разъединитель легко доступен пользователю.

Предостережения

1. Монтаж индукционной варочной панели должен производиться квалифицированным персоналом или техническими специалистами. Мы готовы предоставить вам услуги специалистов. Не выполняйте эту работу самостоятельно.
2. Варочную панель не следует устанавливать непосредственно над посудомоечной машиной, холодильником, морозильной камерой, стиральной машиной или сушилкой для белья, так как влажность может повредить электронные компоненты варочной панели
3. Монтаж индукционной варочной панели выполняется таким образом, чтобы обеспечить хороший теплоотвод для повышения ее долговечности.
4. Стена и зона нагрева над столешницей должны выдерживать тепло.
5. Во избежание повреждений ламинат и клей должны быть термостойкими.

Подключение варочной панели к электросети



Подключение этой варочной панели к электросети должен выполнять только соответствующий квалифицированный специалист.

Перед подключением варочной панели к электросети убедитесь, что:

1. внутренняя электропроводка соответствует мощности, потребляемой варочной панелью;
2. напряжение соответствует значению, указанному на табличке с паспортными данными;
3. сечение кабеля питания позволяет ему выдерживать нагрузку, указанную на табличке с паспортными данными.

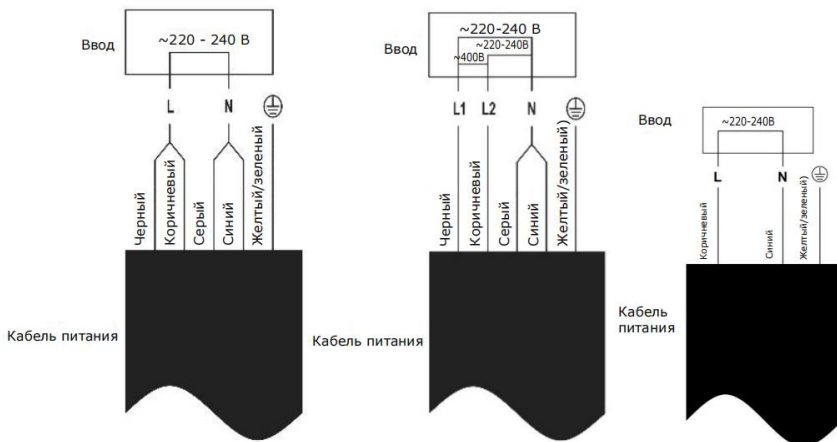
Для подключения варочной панели к электросети не используйте адаптеры, переходники или разветвители, так как они могут вызвать перегрев и возгорание.

Кабель питания не должен касаться каких-либо горячих деталей и должен быть расположен таким образом, чтобы его температура в любой точке не превышала 75 °С.

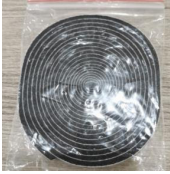


Уточните у электрика, не требуются ли изменения во внутренней проводке. Любые изменения должны производиться только квалифицированным электриком.

Блок питания должен быть подключен в соответствии с применимым стандартом или с использованием однополюсного автоматического выключателя. Способ подключения показан ниже.



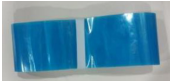
- Если кабель поврежден или требует замены, эта операция должна выполняться представителем центра послепродажного обслуживания с использованием специальных инструментов во избежание несчастных случаев.
- Если изделие подключается непосредственно к сети, необходимо установить многополюсный автоматический выключатель с расстоянием между контактами не менее 3 мм.
- Монтажник должен убедиться в выполнении правильного электрического соединения в соответствии с правилами безопасности.
- Кабель не должен быть изогнут или передавлен.
- Регулярная проверка и замена кабеля должна осуществляться только авторизованными специалистами.



Кеукті таспа x 1



Силикон төсем x 20 дана



Жабысқақ үлдір x 1

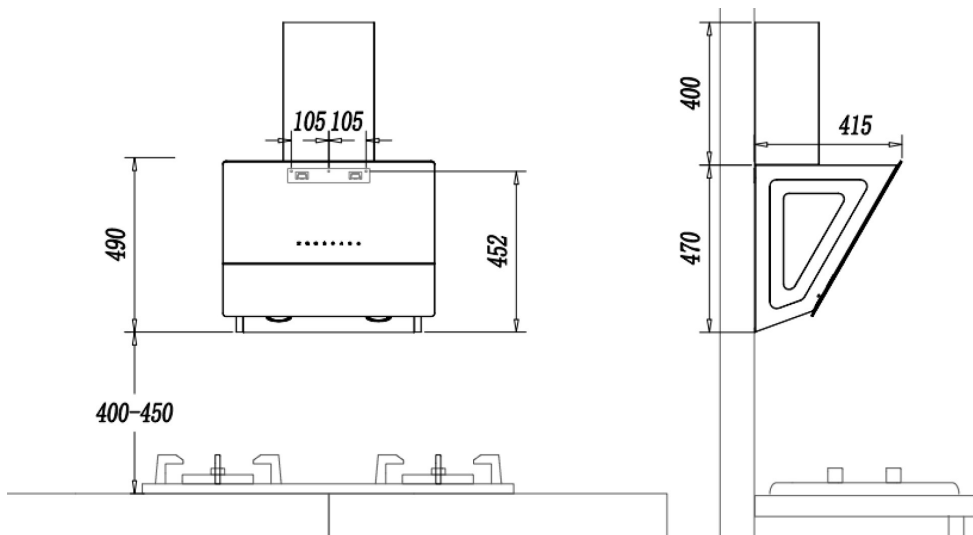


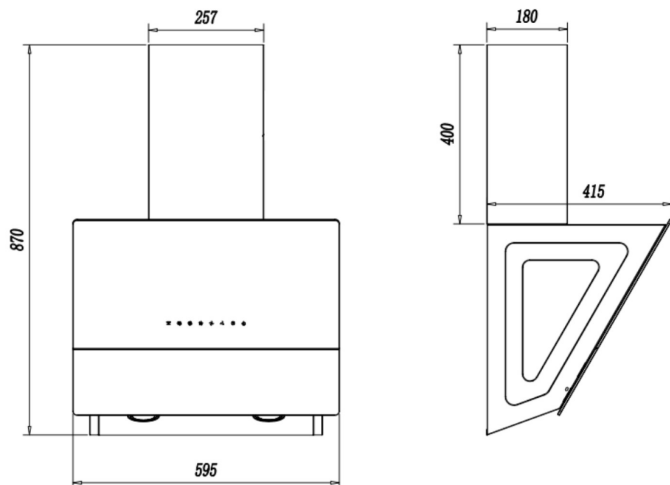
Ескерту: кейбір төмен сапалы силикон материалдар түйіскен жерде жарықтар тудыруы мүмкін. Тиімділікті арттыру үшін жоғарыда көрсетілген силикон материалды пайдалануды ұсынамыз. (GE 83)



Сорғышты монтаждау

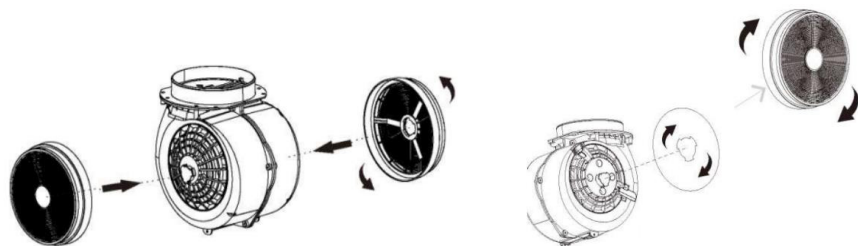
- Сорғышты сорғыш немесе рециркуляциялық құрылғы ретінде орнатуға болады.
- Максималды тиімділік үшін сорғышты пісіру бетінен 40-45 см қашықтықта орналастыру керек.
- Монтаждау биіктігін анықтағаннан кейін сорғышты қолайлы жерге орнатыңыз және көлденең күйде ұстаңыз.
- Биіктігі бойынша еркін реттелетін сыртқы сору құбырын бекітіңіз. Сорғышты сорғыш тілімшесіне іліп қойыңыз және сорғыш құбырды 4 бұрандамен бекітіңіз.
- Сыртқы сору құбырын орнатыңыз және кронштейн көмегімен бекітіңіз.
- Соңында, сыртқы сорғыш құбырды қабырғаға бекітіңіз.
- Ішкі сору құбырының биіктігін қажетті күйге келтіріңіз, сыртқы сору құбырын сәл кеңейтіңіз және бұрандалармен бекітіңіз.





Белсендірілген көмір негізіндегі сүзгіні монтаждау және бөлшектеу

Сорғышты тазалау режиміне ашыңыз, қозғалтқышқа қол жеткізу үшін металл май сүзгілерін алыңыз, содан кейін көмір сүзгісінің ортасындағы ілгекті қозғалтқыш корпусының ілгегіне бағыттаңыз және көмір сүзгісін бекітілгенше сағат тілімен бұраңыз. Көмір сүзгісін бөлшектеу кезінде оны сағат тіліне қарсы бұраңыз!



Сорғышты монтаждау бойынша ұсынымдар

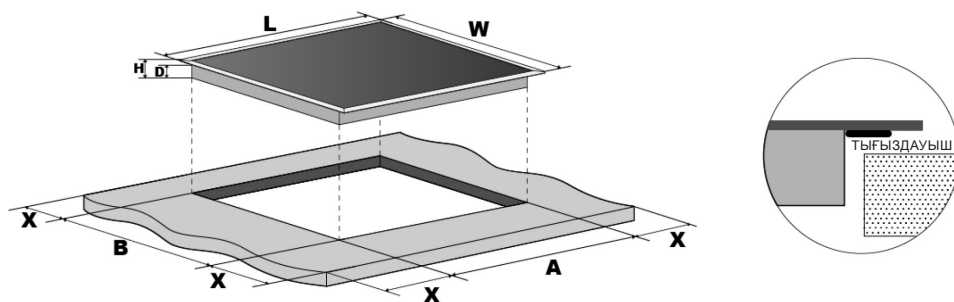
- Монтаждауды бастамас бұрын, ағаш пен шаңның қалған бөліктерін сорып алмау үшін учаскені тазалаңыз.
- Басқа құрылғыларды пайдалану үшін бір желдеткіш құбырды, мысалы, газ құбыры немесе жылытқыш құбыры ретінде пайдалануға жол берілмейді.
- Желдеткіш құбырдың иіні $>120^\circ$ бұрышымен бастапқы нүктеге параллель немесе одан жоғары орналасуы керек және сыртқы қабырғаға бекітілуі керек.

Индукциялық пісіру панелін монтаждау

Суретте көрсетілген өлшемдерге сәйкес жұмыс үстеліндегі тесікті кесіңіз. Тесіктерді орнату және пайдалану үшін кемінде 5 см бос орынды қамтамасыз ету қажет.

Жұмыс қаптамасының қалыңдығы кем дегенде 30 мм екеніне көз жеткізіңіз. Пісіру панелінен жылу сәулеленуінен туындаған деформацияны болдырмау үшін ыстыққа төзімді үстел үсті материалын таңдаңыз.

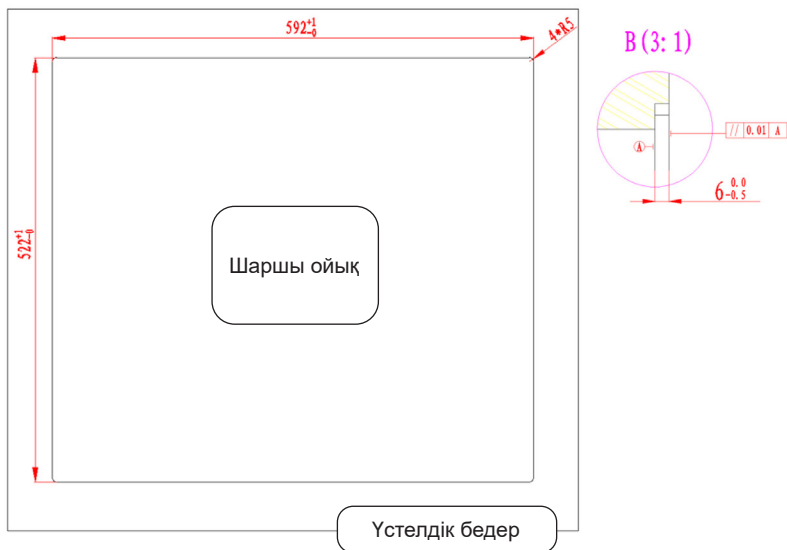
Монтаждаудың әдеттегі тәсілі бар. Төменде көрсетілгендей:



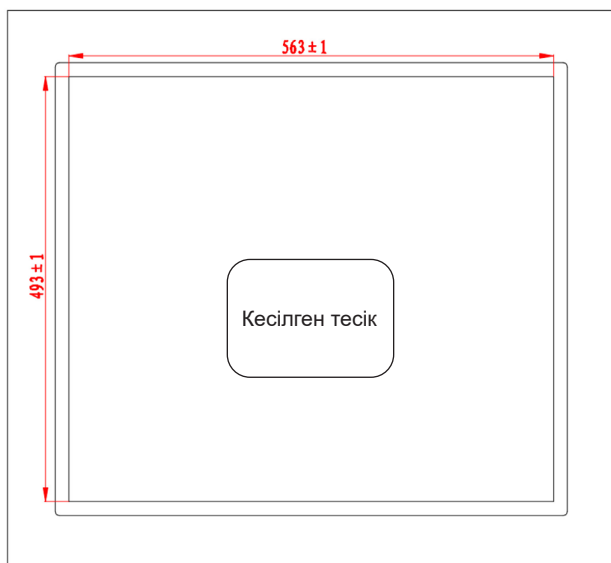
Ү (мм)	Е (мм)	Б (мм)	Т (мм)	А (мм)	В (мм)	Х (мм)
590	520	60	56	560	490	50 мин.

Монтаждаудың тағы бір тәсілі бар. Монтаждаудан кейін шыны беті мен үстелдің үстіңгі жағы бір деңгейде орналасуы мүмкін. Келесі қадамдарға сәйкес А және В өлшемдерін қоспағанда, басқа бөліктердің өлшемдері жоғарыдағы кестеде көрсетілген талаптарға сәйкес болуы керек.

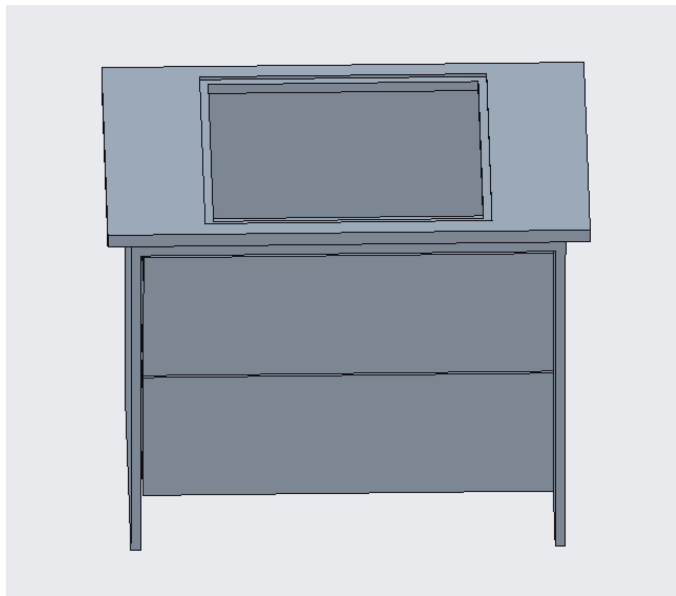
1-қадам: үстелдің үстіңгі бетінде шаршы тәрізді ойықты ойып кесіңіз, ойықтың өлшемі төмендегі суретке сәйкес келуі керек, ал ойықтың тереңдігі 6 мм болуы керек. Шаршы ойықтың беті үстелдің бетіне параллель орналасуы керек.



2-қадам: бетінде өлшемі 563×493 мм тесікті ойып кесіңіз (төмендегі суретте көрсетілгендей)



3-қадам: тесік ойып кесілгеннен кейін үстелдің шетін егеуқұм қағазымен өңдеңіз (төмендегі суретте көрсетілгендей)

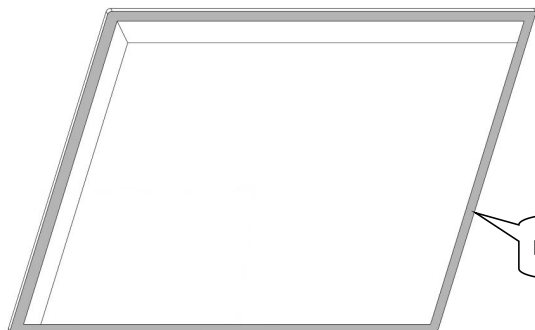


4-қадам: үлдірді үстелдің бетіндегі тесіктің шетіне жабыстырыңыз (төмендегі суретте көрсетілгендей)



Белгіленген аймақтың бойына үлдір қабатын жабыстырыңыз, кертіктерді алып тастаңыз және жиіктің жанындағы ойықтың шетін жуыңыз.

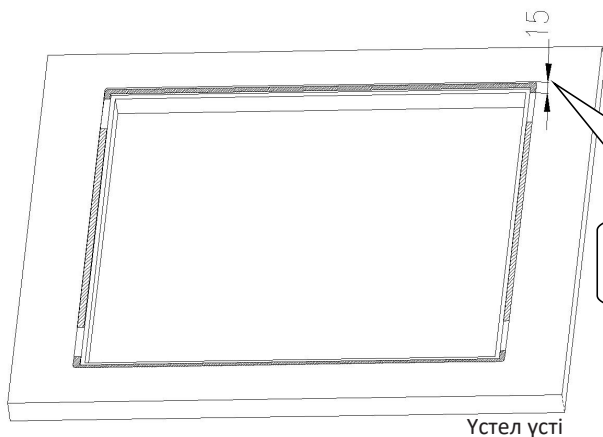
5-қадам: шаршы ойықтың бүйір беті бойымен 5×3 мм кеуекті таспаны жабыстырыңыз (төмендегі суретте көрсетілгендей)



Губка таспасы $5 * 3$ мм

Үстел үсті

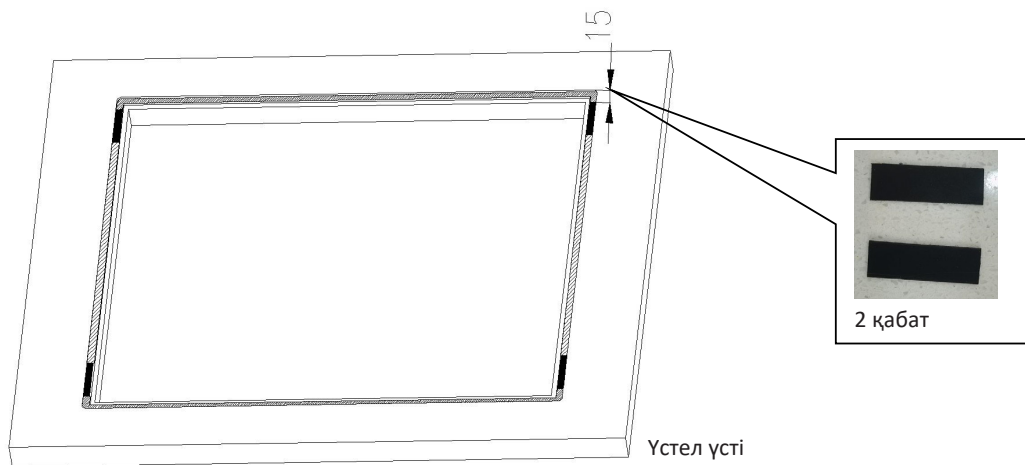
6-қадам: шаршы ойықтың алдыңғы және артқы жағында, сол және оң жақ жиектерден 15 мм қашықтықта (төмендегі суретте көрсетілген аймақтар) төрт ойықты ойып кесіңіз, өлшемі 5×40 мм.



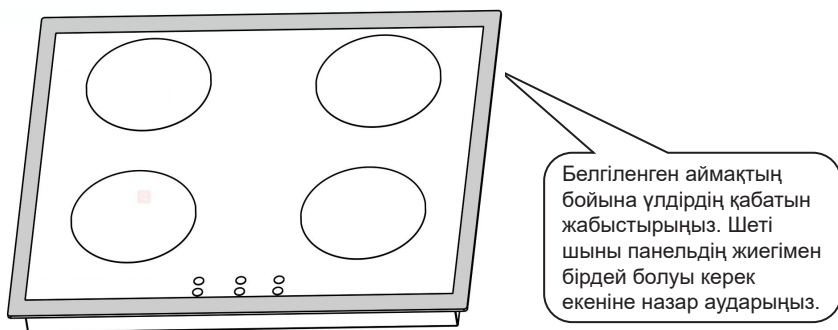
Губка таспасында $5 * 40$ мм ойықты кесіңіз

Үстел үсті

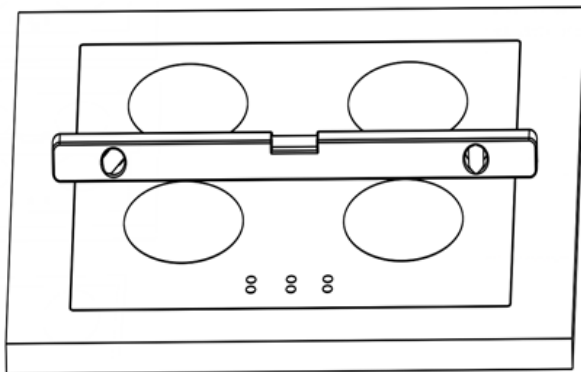
7-қадам: силиконды төсемдерді әр ойыққа 2 қабатпен жабыстырыңыз (төмендегі суретте көрсетілгендей)



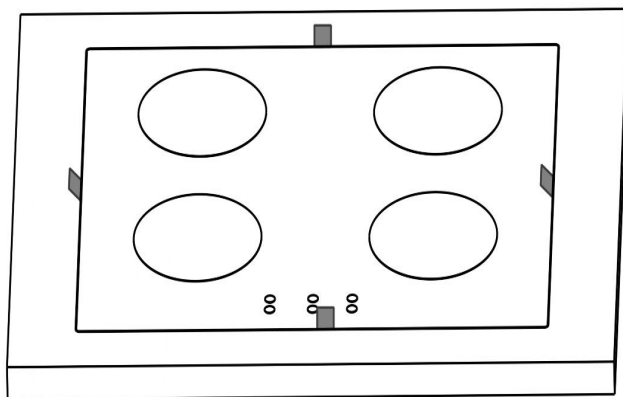
8-қадам: шыны панельдің шеті бойымен үлдір жолағын салыңыз (төмендегі суретте көрсетілгендей)



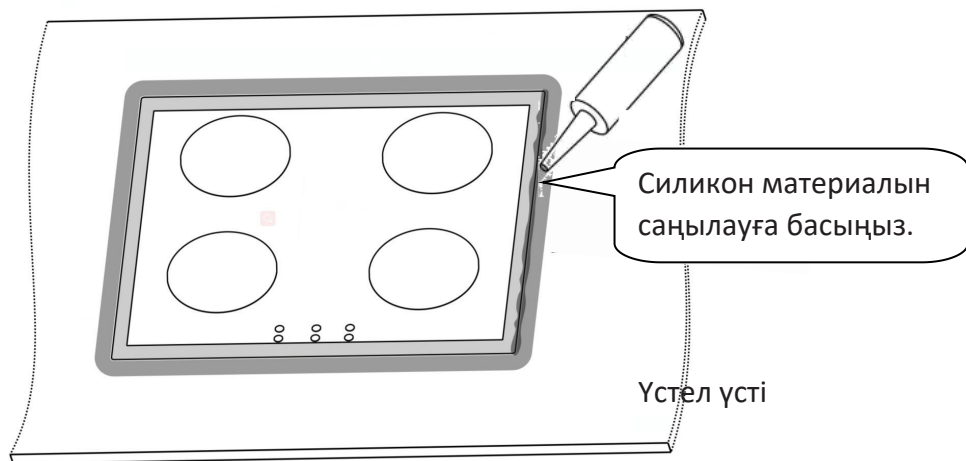
9-қадам: индукциялық пісіру панелін ойып кесілген тесікке салыңыз. Шыны панель мен үстел бетінің дұрыс орналасуын бағалау үшін спирт деңгей өлшегішін пайдаланыңыз. Егер ауытқу 1 мм-ден аз болса, орналасу дұрыс деп саналады (төмендегі суретте көрсетілгендей)



10-қадам: дұрыс орналасуын растағаннан кейін, шыны панель мен үстелдің бетін бекітіп алу үшін олар арасындағы алдыңғы, артқы, сол және оң жақ саңылауларға 4 төсемді салыңыз (төмендегі суретте көрсетілгендей). Бұл операцияны орындау кезінде шынының ығысуына жол бермеңіз.

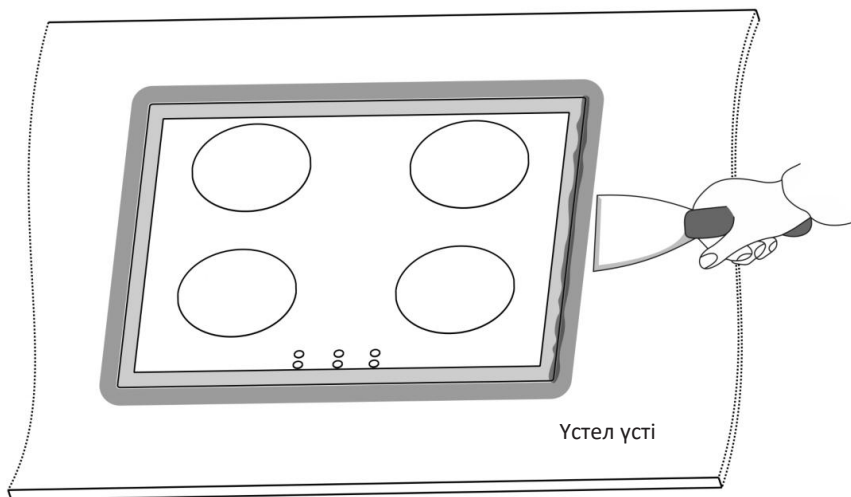


11-қадам: желімді сығып алу барысында төсемді шығарып алыңыз

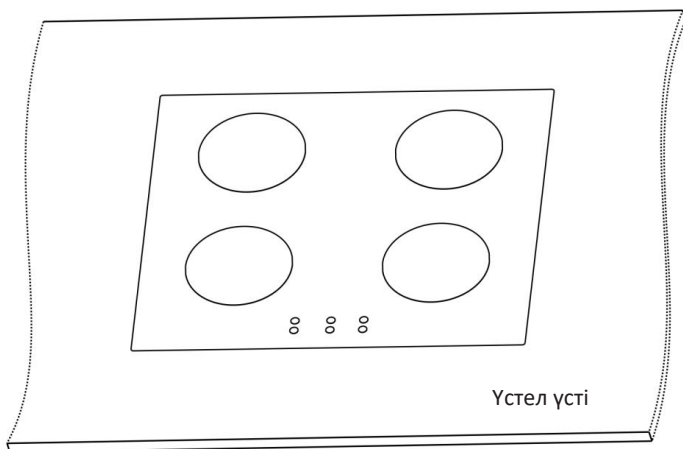


12-қадам: силикон желімін саңылаудағы шыны бетіне жағыңыз. Бұл тым ұзақ пайдаланған кезде жарықтардың пайда болуына жол бермейді.

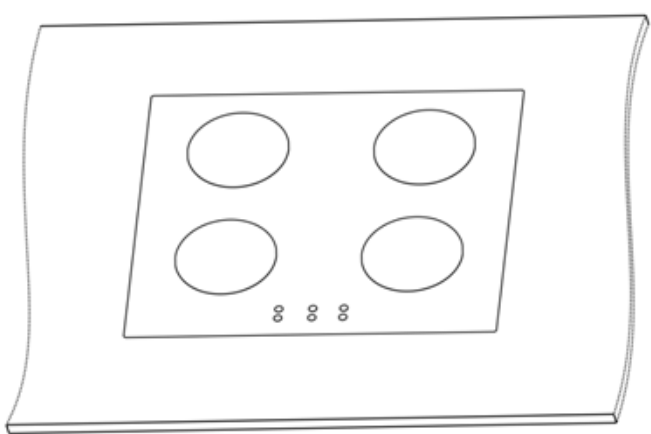
13-қадам: саңылау беті тегіс күйінде қалуы үшін артық силиконды алып тастаңыз. Тазалау кезінде қиындықтарды болдырмау үшін силиконның үлдірді жабыстыру аймағынан тыс шығуына жол бермеңіз.



14-қадам: шамамен 10 минуттан кейін үлдірді үстел үсті мен шыны бетінен абайлап алып тастаңыз.



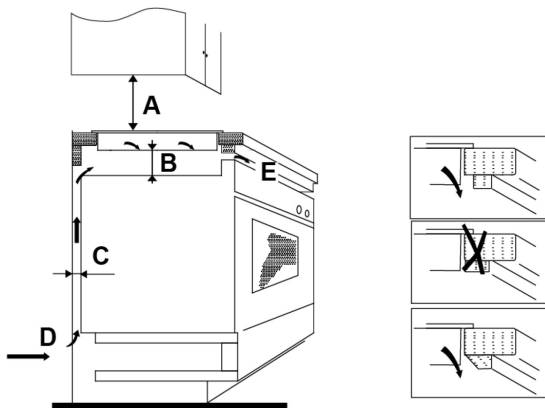
15-қадам: 24 сағат күтіңіз. Желім толығымен қатаюы керек. Шыны бетін шаңнан тазарту үшін шыны тазалауға арналған құралды пайдаланыңыз. 24 сағат ішінде желіммен жанасуға жол бермеңіз. Әйтпесе, бұл жарылуға әкелуі мүмкін.



Кез келген жағдайлар кезінде индукциялық пісіргіш панельдің жақсы желдетілуін және ауа кіретін және розеткалары бітелмегенін тексеру қажет. Индукциялық пісіргіш панельдің жарамды екеніне және жұмыс істеп тұрғанына көз жеткізіңіз. Төменде көрсетілгендей



Ескертпе: пісіру панелі мен шкафтың арасындағы қауіпсіз қашықтық кемінде 760 мм болуы керек (сорғыш болмаған жағдайда).



A (мм)	B (мм)	C (мм)	D	E
760	50 мм.	10 мм.	Ауаның кіруі	Ауаның шығуы 10 мм

Пісіргіш панельді монтаждаудың алдынан мынаған көз жеткізіп алыңыз:

- жұмыс беті тегіс тік бұрыш болып көрінеді және конструкцияның ешқандай элементтері кеңістікке қойылатын талаптарды бұзбайды;
- жұмыс беті ыстыққа төзімді материалдан жасалған;
- пісіру панелі тұмшашпестің үстінде орнатылған болса, онда пештің салқындату желдеткіші орнатылған;
- монтаждау саңылауларға қойылатын барлық талаптарға және қолданыстағы нормалар мен ережелерге сәйкес келеді;
- тұрақты электр сымдары, электрлік сымдарды өткізуге арналған жергілікті кодекстерге және ережелерге сәйкес орнатылып, орнатылып, электр желісінен толығымен ажыратуды қамтамасыз ететін ыңғайлы ажыратуды қамтиды. Барлық полюстер үшін 3 мм ауаның аралықтары бар байланыстарды (немесе жергілікті электрлік ережелермен рұқсат етілген жағдайда барлық белсенді өткізгіштерді) ажыратуды қамтамасыз ететін ажыратқыштың бекітілген түрі пайдаланылуы керек;
- ажыратқыш пісіру панелін монтаждағаннан кейін пайдаланушыға оңай қол жетімді болады;
- монтаждауға қатысты күмәндарыңыз болса, жергілікті құзыретті құрылыс органдарымен кеңесіңіз және жергілікті нормативтік актілермен танысып шығыңыз.
- пісіргіш панельді қоршаған қабырғалар беттері үшін жылуға төзімді және тазалануы оңай әрлеу пайдаланылады (мысалы, керамикалық тақтайша).

Пісіргіш панельді монтаждаған соң мыналарға көз жеткізіп алыңыз:

- қуат кабеліне есіктер немесе шкафтың жәшіктері арқылы қол жеткізуге болмайды;
- пісіргіш панельдің негізіне таза ауа жеткілікті жеткізіледі;
- егер пісіру панелі жылжымалы жәшіктің немесе шкафтың үстінен орнатылса, онда пісіру панелі негізінің астына термиялық қорғаныс тосқауылы орнатылады;
- ажыратқыш пайдаланушыға оңай қол жетімді.

Сақтандырулар

1. Индукциялық пешті орнату білікті мамандар немесе жеке құраммен тарапынан жүргізілуі керек. Біз сізге мамандардың қызметтерін ұсынуға дайынбыз. Бұл жұмысты өз күшіңізбен жасамаңыз.
2. пісіргіш панельді ыдыс жуғыш машинаның, тоңазытқыштың, мұздатқыш камераның, кір жуғыш машинаның немесе кептіргіштің үстінен тікелей орнатпаңыз, себебі ылғалдылық пісіргіш панельдің электронды компоненттеріне зақым келтіруі мүмкін.
3. Индукциялық пешті орнату оның жақсы беріктігін арттыру үшін жақсы жылуды қамтамасыз ететін етіп жасалады.
4. Үстелдің үстіндегі қабырға мен қыздыру аймағы жылуға төтеп беруі керек.
5. Зақымдануды болдырмау үшін ламинат пен желім ыстыққа төзімді болуы керек.

Пісіргіш панельді электр желісіне қосу



Бұл құрылғыны пісіргіш панельді желіге тек тиісті болатын білікті маман ғана қосуды орындауға тиіс.

Пісіргіш панельді қуат көзіне қоспас бұрын, мынаған көз жеткізіңіз:

1. ішкі электр желісі пісіргіш панельдің тұтынатын қуатына сәйкес келеді;
2. кернеу техникалық ақпарат тақтайшасында көрсетілген мәнге сәйкес келеді;
3. қуат кабелінің көлденең қимасы оны жапсырмада көрсетілген жүктеуге төтеп беруге мүмкіндік береді.

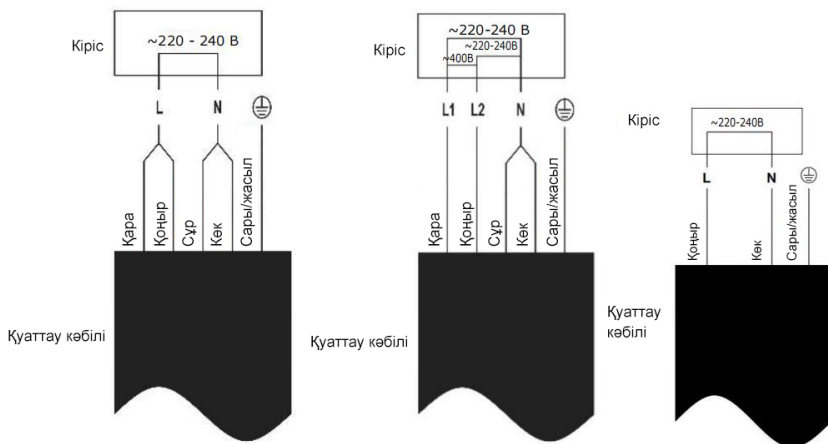
пісіргіш панельді қуат көзіне қосу үшін адаптерлерді, адаптерлерді немесе бөлгіш заттарды пайдаланбаңыз, себебі олар қызып кетуіне немесе өртенуге себеп болуы мүмкін.

Қуат кабелі қандай да бір ыстық бөлшектерге тиіп кетпеуі керек және оның температурасы кез келген нүктеде 75 °С-тан аспайтындай етіп орналасуы керек.



Ішкі сымдарды өзгерту қажет пе, жоқ па, оны электриктен нақтылаңыз. Кез-келген өзгерістерді білікті маман электрик жасаған жөн.

Қуат көзі қолданыстағы стандарттарға сәйкес немесе бір полюсті автоматты ажыратқышты пайдалану арқылы қосылуы тиіс. Қосылу тәсілі төменде көрсетілген.



- Егер кабель зақымдалған болса немесе ауыстыруды қажет етсе, бұл операцияны жазатайым оқиғаларды болдырмау үшін арнайы құралдарды қолдана отырып, сатудан кейінгі қызмет көрсету орталығының өкілі жасауы керек.
- Егер өнім тікелей желіге қосылған болса, кем дегенде 3 мм-ден кем емес контактілер арасындағы арақашықтықпен көп полюсті автоматты ажыратқышты орнату қажет.
- Монтаждаушы қауіпсіздік ережелеріне сәйкес дұрыс электр қосылысының орындалуын қамтамасыз етуі керек.
- Көбіл майысқан немесе ол жаншылық басылған.
- Кабельді үнемі тексеру және ауыстыруды тек уәкілетті мамандар жүзеге асыруы керек.

Haier

Изготовитель: «Haier Overseas Electric Appliances Corp. Ltd.»
Адрес: Room S401, Haier Brand building, Haier Industry park, Hi-tech Zone, Laoshan District, Qingdao, China

Өндіруші: «Haier Overseas Electric Appliances Corp. Ltd.»
Мекенжайы: Рум S401, Хайер бренд билдинг, Хайер индастри парк, Хай-тек зон, Лаошан дистрикт, Циндао, Қытай

Уполномоченная организация / Импортер: ООО «ХАР»
Адрес: 121099, г. Москва, Новинский бульвар, д. 8, этаж 16, офис 1601
тел.: 8-800-250-43-05,
адрес эл. почты: info@haierrussia.ru

Импорттаушы: «ХАР» ЖШҚ
Мекенжайы: 121099, Мәскеу қаласы, Новинский бульвары, 8-үй, 16-қабат, кеңсе 1601
тел.: 8-800-250-43-05,
эл. поштаның мекенжайы: info@haierrussia.ru

Сделано в Китае
Қытайда жасалған

Дата изготовления
и гарантийный срок
указаны на этикетке
устройства

Шығарылған күні және
кепілдік мерзімі
құрылғының
заттаңбасында
көрсетілген

