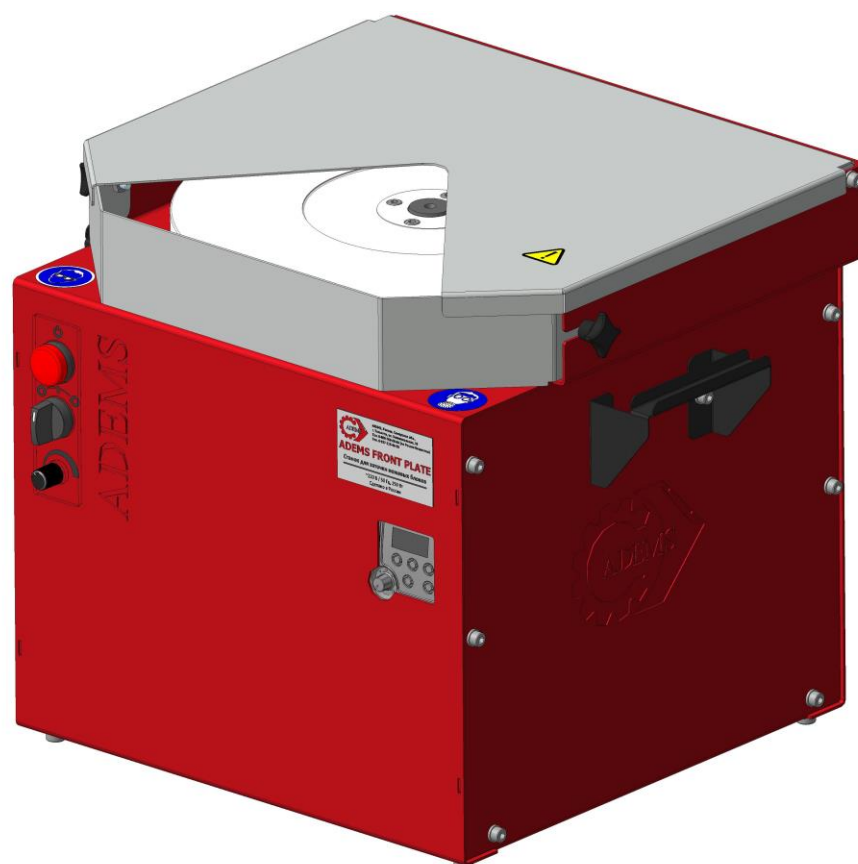


СТАНОК ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ЗАТОЧКИ  
ПАРИКМАХЕРСКОГО ИНСТРУМЕНТА

# ADEMS Front Plate Inverter

ПАСПОРТ



Тольятти, 2023

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение и область применения	3
2. Комплект поставки	3
3. Технические характеристики	3
4. Техника безопасности	4
5. Подготовка станка к работе	5
6. Устройство	5
7. Принцип работы	7
8. Регулировка, наладка, смазка	12
9. Опции	13
10. Условия гарантийного обслуживания	22



## 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Бытовой станок ADEMS Front Plate Inverter предназначен для профессиональной заточки ножевых блоков автоматических парикмахерских машинок для стрижки волос.

## 2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки входят:

- станок бытовой ADEMS Front Plate Inverter	- 1 шт.;
- магнит для удержания ножевых блоков	- 1 шт.;
- абразивный порошок (карбид кремния F220) (100 гр.)	- 2 шт.;
- абразивный порошок (оксид алюминия F240) (100 гр.)	- 2 шт.;
- шлифовальное масло для заточки (концентрат, разбавляется горячей дистиллированной водой 70 градусов – 50/50) (250 мл.)	- 1 шт.;
- масло бытовое для смазки инструмента (100 мл.)	- 1 шт.;
- распыриватель	- 1 шт.;
- разравниватель деревянный	- 1 шт.;
- набор щеток для снятия заусенцев	- 1 шт.;
- опора резиновая	- 4 шт.;
- ключ шестигранный №5	- 1 шт.;
- сетевой кабель	- 1 шт.;
- нить разметочная	- 1 шт.;
- шаблон	- 1 шт.;
- чехол	- 1 шт.;
- паспорт	- 1 шт.

## 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

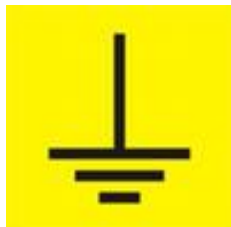
Виды затачиваемого инструмента	<i>На стороне с индикацией «Cone»</i> ✓ Подвижный нож ✓ Неподвижный нож <i>На стороне с индикацией «Flate»</i> ✓ Ножи для мясорубок
Напряжение питания электродвигателя, В.	220
Номинальная потребляемая мощность электродвигателя, Вт, не более	250
Частота вращения планшайбы регулируемая, об/мин.	1000...1500
Время разгона планшайбы, с.	5
Время торможения планшайбы, с.	35
Диаметр планшайбы, мм.	350
Габаритные размеры устройства, мм.	503x395x375
Вес, нетто, кг.	33
Вес в упаковке, брутто, кг.	35,5
Возможность реверсивного движения	ДА
-по часовой стрелке, положение пусковой кнопки	Слева
-против часовой стрелки, положение пусковой кнопки	Справа



#### 4. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ



Перед началом работы, осмотрите станок на предмет обнаружения явных повреждений сетевого шнура, подвижных частей станка. Запрещается включать станок при обнаружении подобных нарушений, до момента их устранения!



Рекомендуется подключать станок только к сетевой розетке, имеющей ветку заземления.



При работе использовать защитные очки и маску-респиратор. Очки обеспечивают защиту только от взвешенной пыли и частиц абразива и не уберегают от разлетающихся частей.

## 5. ПОДГОТОВКА СТАНКА К РАБОТЕ

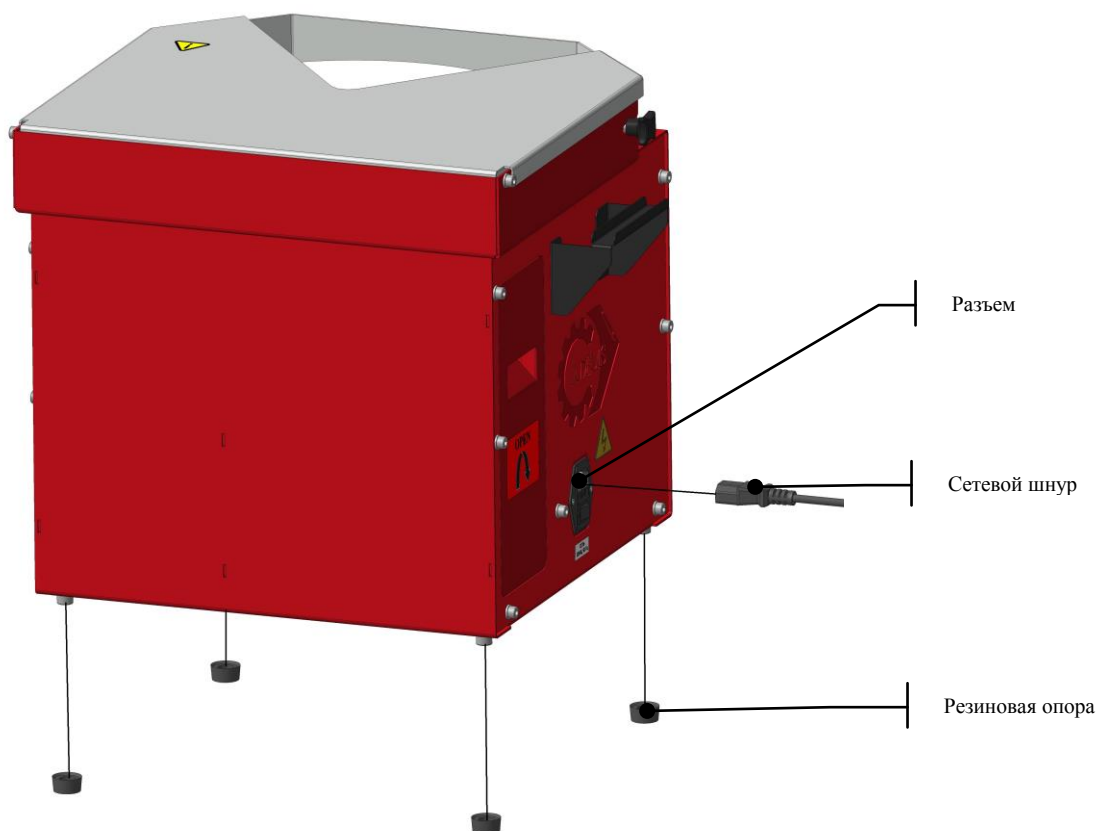


Рис.1 Сборка станка ADEMS Front Plate Inverter

Извлеките станок из упаковки и установите на штатное рабочее место в непосредственной близости к источнику электропитания. Подключите сетевой шнур к соответствующему разъему на задней стороне станка. Сетевой шнур должен находиться не в натянутом состоянии: 20% длины должны стелиться по рабочему столу. Установите под опорные винты станка резиновые опоры.

### **ВНИМАНИЕ**

Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не распаковывайте и не включайте его в течение 8 часов. Станок должен прогреться до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на деталях электродвигателя.

### **ВНИМАНИЕ**

Диск станка должен вращаться свободно от руки. Убедитесь, что его вращению ничего не препятствует.

### **ВНИМАНИЕ**

Перед подключением сетевого шнура к общему источнику напряжения, убедитесь, что сетевой шнур не поврежден.



## 6. УСТРОЙСТВО

Устройство и принцип работы описаны на основании Рис.2

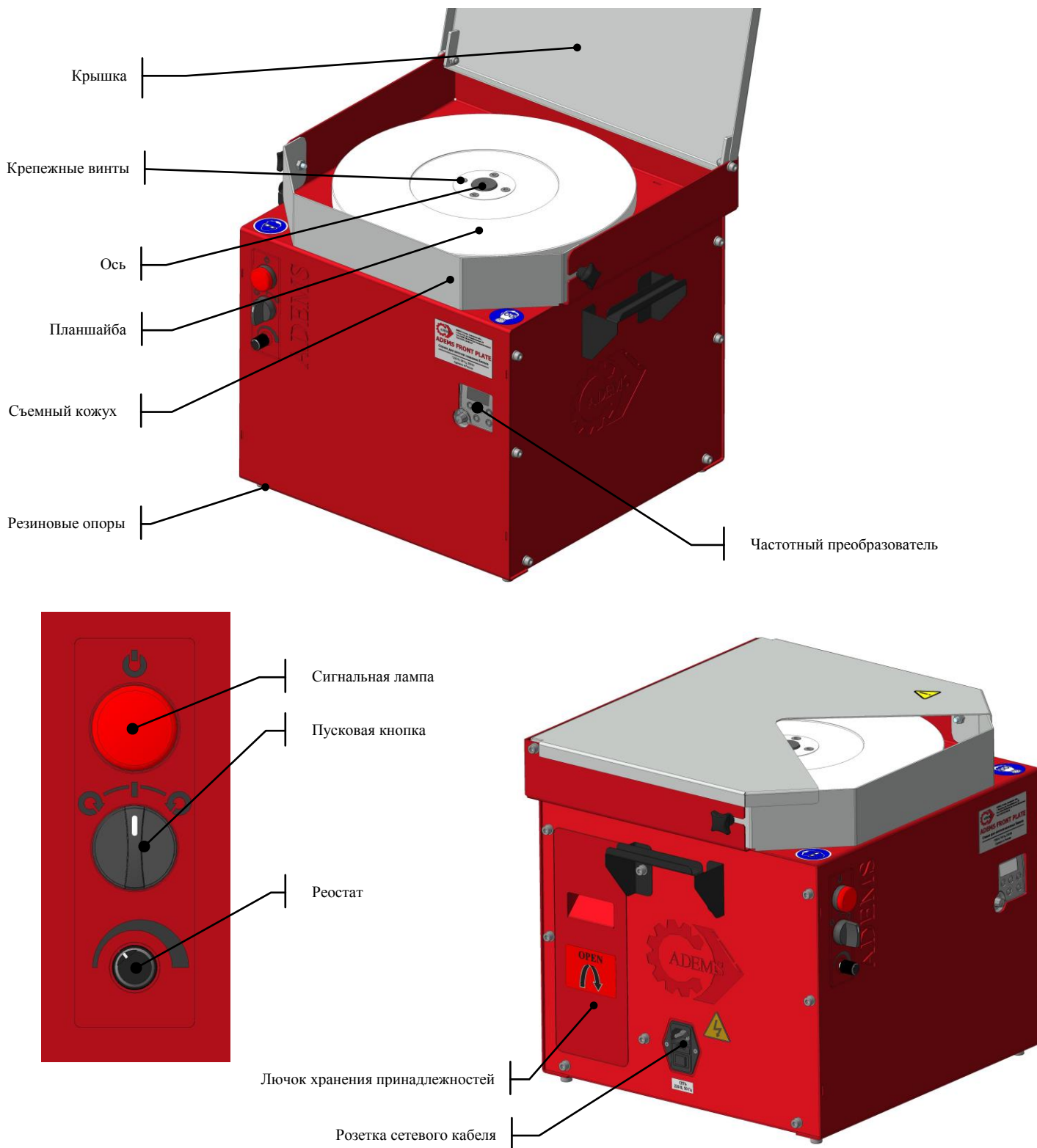


Рис. 2 Бытовой заточной станок ADEMS Front Plate Inverter

## 7. ПРИНЦИП РАБОТЫ

### ШАГ 1. Подготовка ножевого блока

Разберите машинку для стрижки волос с целью извлечения ножевого блока. Убедитесь, что ножевые блоки не имеют грубых забоин, вмятин и повреждений. Промойте ножи в «Калоше» или керосине.

### ШАГ 2. Подготовка станка к работе

Планшайба имеет две стороны с маркировками «Cone» и «Flate».

«Cone» - сторона, имеющая конус, «Flate» - плоский профиль.

Сторону планшайбы для предстоящей заточки – выбирает мастер, на свое усмотрение.

Для смены стороны планшайбы, выкрутите крепежные винты, уберите боковые ограждения, снимите планшайбу с оси, переверните и установите на штатное место оси. В место сопряжение оси и планшайбы нанести небольшое кол-во машинного масла для более комфортной последующей установки планшайбы. Убедитесь, что планшайба «села» плотно до основания оси. Закрепите ее крепежными винтами. Затяжку винтов осуществляйте в диагональном порядке.

Определившись со стороной планшайбы, можно приступать к наполнению планшайбы абразивным порошком.

Распылителем, накрученным на бутылку с подготовленным шлифовальным маслом, нанесите на планшайбу, покрывая насечку по всей поверхности тонким слоем.

Далее, вращая от руки диск, шаржируйте (нанесите) абразивный порошок для заточки на поверхность планшайбы. Деревянным разравнивателем равномерно распределите гранулы порошка по поверхности планшайбы. Уберите излишки с планшайбы.

#### ВНИМАНИЕ

Во избежание выброса абразивного порошка вне станка в момент вращения «заправленной» планшайбы, убедитесь, что на момент пуска боковые ограждения находятся на штатных местах.

В начале работы при помощи сетевого штепселя подключите устройство к сети переменного тока напряжением 220В, частотой тока 50-60Гц. – загорится сигнальная лампа, свидетельствующая о подаче напряжения.

Станок оснащен частотным преобразователем, поэтому после подачи напряжения – загорится индикация на его дисплее. На дисплее будет отображено действующее значение скорости вращения планшайбы (в об/мин). Вращая рукоятку реостата, установите оптимальное значение скорости.

#### ВНИМАНИЕ

Во избежание сброса с поверхности большого количества абразивного порошка при первом запуске после шаржирования планшайбы, не рекомендуется устанавливать большие значения скорости вращения планшайбы.

Для запуска станка поверните пусковую кнопку в положение «Влево» или «Вправо», в зависимости от того, в какую сторону необходимо вращать планшайбу. Положение «Влево» отвечает за направление вращения планшайбы по часовой стрелке, положение «Вправо» - против. Планшайба начинает



вращение. На дисплее будет отображаться реальная скорость планшайбы. Для изменения направления вращения планшайбы переведите пусковую кнопку в соответствующее положение.

### ВНИМАНИЕ

Старайтесь не эксплуатировать станок длительное время (свыше 40 мин без остановки) на высоких оборотах (свыше 1500 об/мин). После длительной эксплуатации станка на высоких предельных режимах – рекомендуется выдержать паузу 10-20 минут. Рекомендуемая скорость вращения планшайбы – 1200-1500 об/мин.

### ШАГ 3. Заточка инструмента

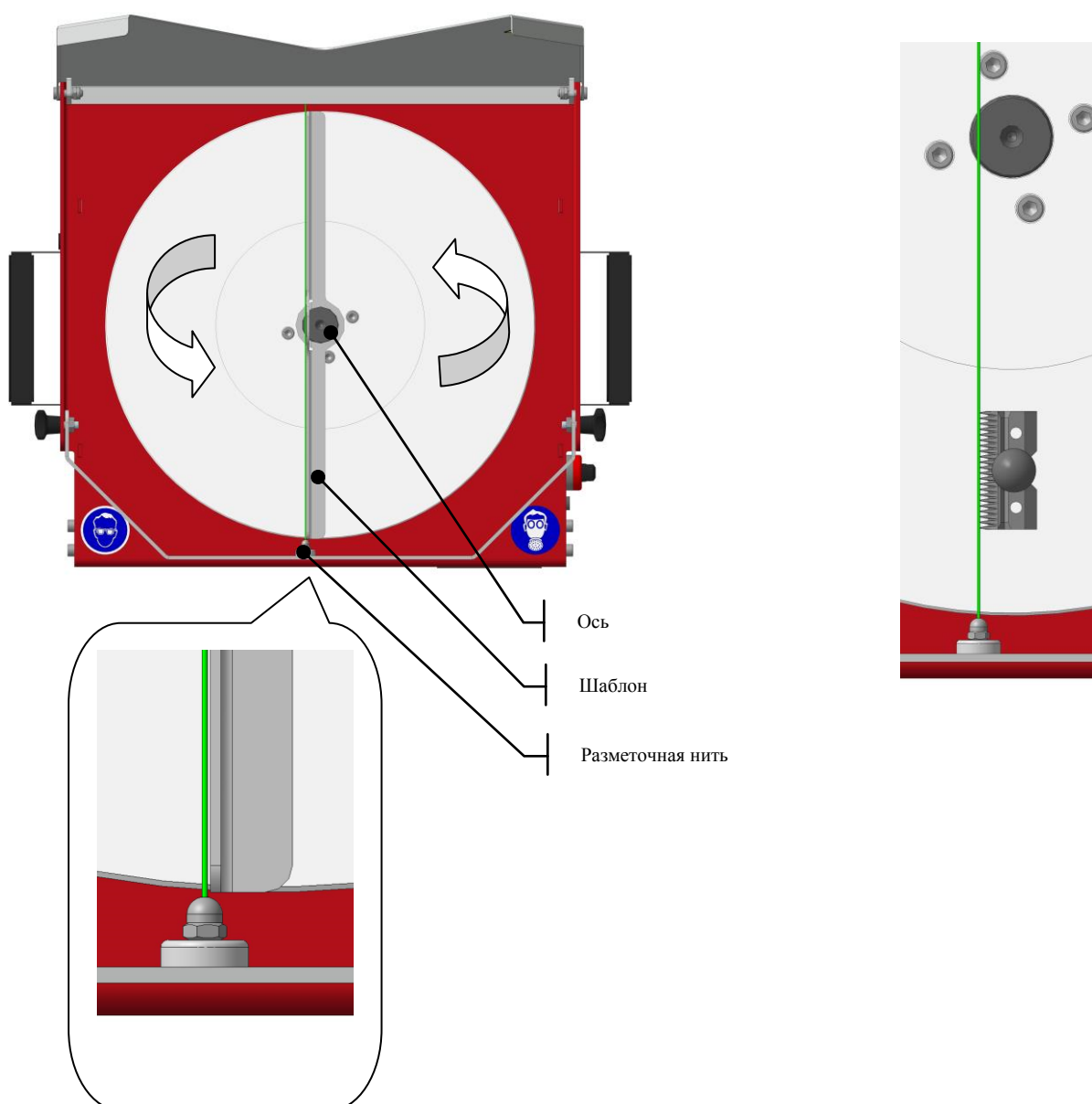


Рис.3 Настройка положения ножа при заточке

Для настройки положения ножа на планшайбе воспользуйтесь шаблоном из комплекта поставки. Наденьте шаблон на ось и поверните в положение при котором будет удобно совершать возвратно-поступательные движения при заточке. Возьмите шнурок с магнитами на концах и закрепите их на противоположные стенки станка над планшайбой. Передвигая магниты совместите шнурок с боковой



стороной шаблона. Если шнурок не достаточно натянут, то его можно натянуть передвигая боковую стенку, предварительно ослабив винты-барашки. Во время заточки при возвратно-поступательных движениях кончики зубьев ножа должны совпадать со шнурком.

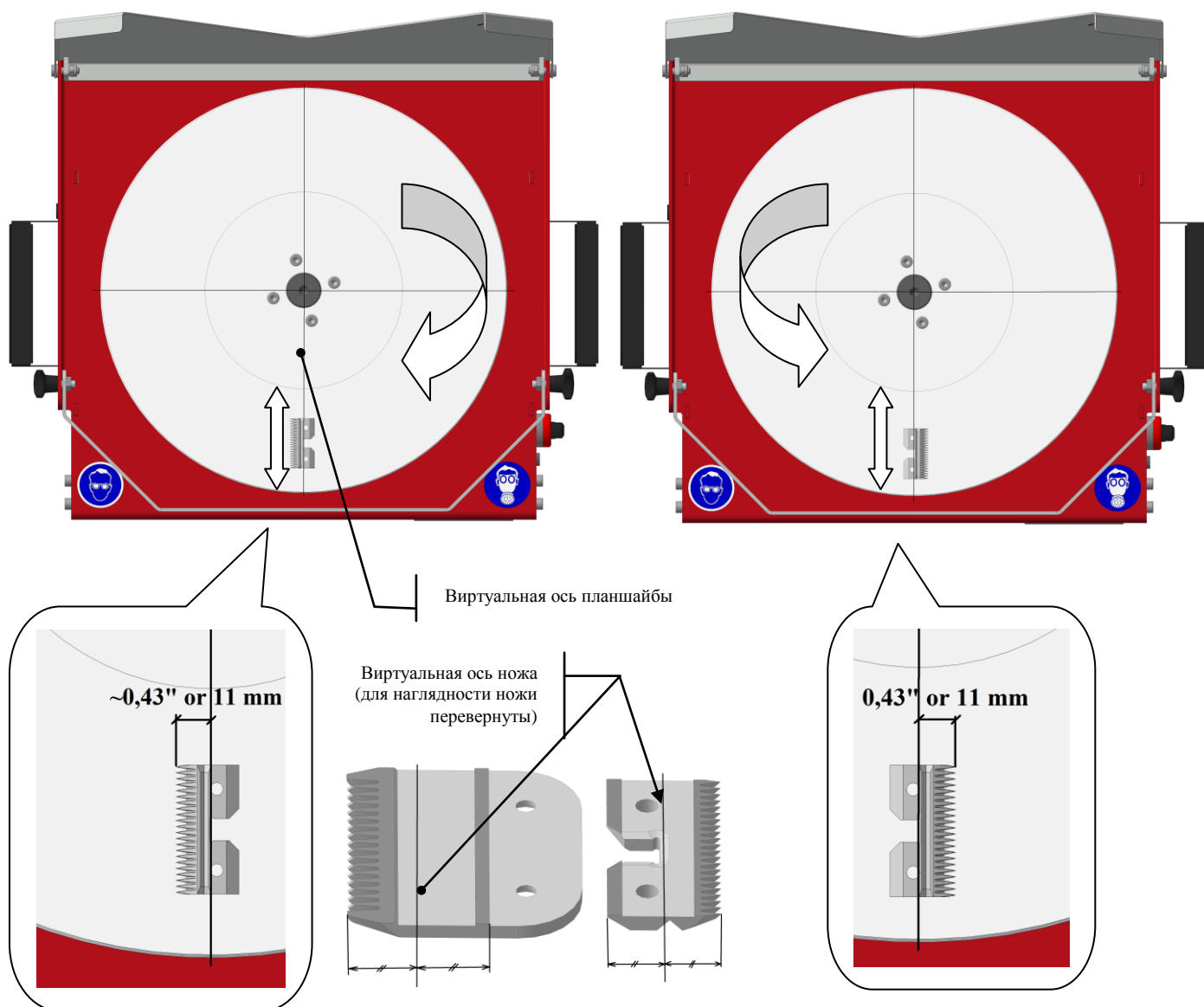


Рис.4 Положение ножа на планшайбе

Установите нож на планшайбу, позиционируя его, как показано на рис. 4.

#### **ВНИМАНИЕ**

При установке ножа на планшайбу совместите виртуальную ось ножа и планшайбы.

#### **ВНИМАНИЕ**

Во избежание вырывания ножа из рук при заточке и получения травмы соблюдайте условия соприкосновения ножа с планшайбой.

При заточке ножа ножевого блока или ножа и решетки мясорубки поднесите к планшайбе под углом так, чтобы вначале касалась планшайбы только зубцы ножа, а затем прижимайте нож всей



поверхностью к планшайбе. При установке ножа с магнитом на планшайбу, убедитесь, что нож наклонен на 3-4 градуса по отношению к поверхности планшайбы, если на поверхности планшайбы есть спиралевидная канавка или строго параллелен при отсутствии канавки.

Для удерживания и перемещения ножа по плоскости планшайбы при заточке, используйте магнит. Прижимая нож к планшайбе с усилием 1,5-3 кг, равномерно перемещайте его от периферии к центру и обратно к периферии. Периодически визуально оценивайте степень заточки, снимая его с планшайбы. При необходимости повторяйте заточку.

После процесса заточки переведите пусковую кнопку в положение «I». Отключите станок от сети.

### **ВНИМАНИЕ**

Дождитесь, когда планшайба полностью остановится. Не пытайтесь остановить его руками или другими подручными средствами.

### **ШАГ 4. Доводка заточенного ножа**

Для доводки заточенного ножа, станок может комплектоваться специальной опцией, состоящей из: доводочной чугунной плиты, выдвижного ложемент и корпуса держателя расположенного в нижней части станка.

Для приведения плиты в рабочее положение, как показано на рис. 5, захватите рукой ложемент за прорезь и, слегка приподняв его, выдвиньте вместе с плитой из ниши корпуса держателя.

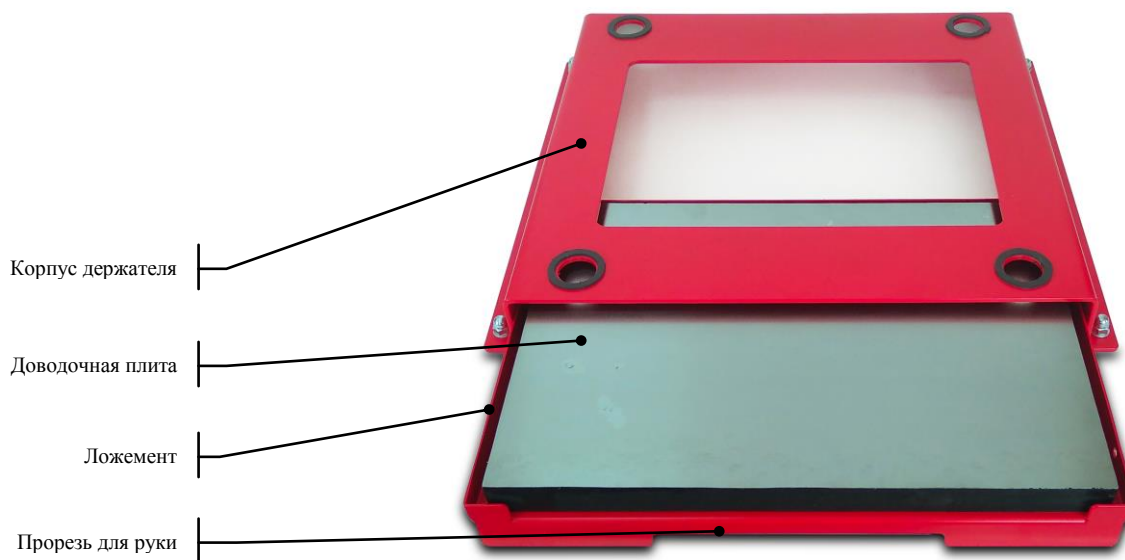


Рис.5 Доводочная плита

Разведите на плите немного алмазной пасты (очень малое количество) и разбавьте соответствующей этой пасте жидкостью, доведя до пастообразной консистенции, и равномерно распределите ее по области доводки. Удерживая нож магнитом в зоне нанесения суспензии, и прижимая его к плите с усилием 1,5 – 3 кг совершайте доводочные перемещения по траектории, изображенной на рис. 6.

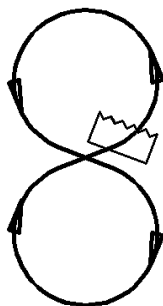


Рис.6 Схема движения ножа при доводке

После доводки удалите заусенцы в межзубном пространстве ножа при помощи щеток, входящих в комплект поставки станка.

После использования, смойте с плиты алмазную пасту жидкостью, соответствующей этой пасте. Протрите плиту влажной ветошью, и после просушки задвиньте ее внутрь ниши под корпусом.

#### **ВНИМАНИЕ**

Продолжительность и интенсивность процесса доводки определяется заточником.

#### **ШАГ 5. Смена абразивного порошка**

При необходимости смены абразивного порошка, рекомендуется удалять использованный абразив с поверхности планшайбы. Предварительно уберите абразив с помощью щетки с пластиковым ворсом. Затем удаление абразива осуществляется посредством мытья с помощью жидкости «калоша» или керосина. Планшайбу, при этом, рекомендуем снять. Направление ветоши должно совпадать с направлением вращения диска. Не удаляйте абразив поперек насечки диска.

Рекомендуется полная промывка планшайбы после заточки трех ножевых блоков. При промывке использовать жидкость для мытья посуды «Fairgy» (фэйри) или нефрас.

#### **ВНИМАНИЕ**

Срок службы планшайбы не более 500 заточек ножевых блоков.

#### **ШАГ 6. Очистка станка от абразивного порошка**

Станок после использования рекомендуется очистить: смахнуть мягкой кистью абразив и протереть влажной ветошью.

#### **ВНИМАНИЕ**

Убедитесь, что ветошь, используемая для ухода за станком, не содержит химических примесей (растворителей и пр.) и мелкой стружки во избежание повреждения покрытия станка. Перед использованием ветоши – убедитесь, что на протираемых окрашенных поверхностях нет абразива. Это поможет Вам надолго сохранить внешний вид станка.

#### **ШАГ 7. Сборка ножевого блока**



**ВНИМАНИЕ**

Перед сборкой ножевого блока рекомендуется сначала размагнитить ножи.

Соберите ножевой блок.

Включите машинку и убедитесь в ее работоспособности.

**ВНИМАНИЕ**

После полного использования двух поверхностей планшайбы, ей требуется переточка или замена. За информацией по стоимости услуги по переточке или замене диска обращайтесь в наш сервисный центр по телефону 8 (800) 700-00-84.



## 8. УСТАНОВКА, РЕГУЛИРОВКА, НАЛАДКА, СМАЗКА

Каждый раз после окончания работы необходимо тщательно очистить станок от абразивной пыли, во избежание попадания последней в трущиеся элементы.

При неиспользовании станка длительное время (более 2-х дней) его необходимо накрыть пылезащитным кожухом.

При съеме планшайбы, необходимо выкрутить крепежные винты, которые фиксируют диск к оси. В место сопряжение оси и диска нанести небольшое кол-во машинного масла для более комфортного съема диска. Дождаться, когда масло просочится в место стыка планшайбы и оси. Далее, располагая руки с двух сторон в виртуальной плоскости центра оси, с равномерным усилием снимите планшайбу. Посадка планшайбы довольно плотная, поэтому при неудачной попытке снять планшайбу (в случае неравномерного съема), рекомендуется вернуть диск на место от руки, или слабым (не более 5 кг) постукиванием резиновым молотком в районе винтовых отверстий, чтобы диск до упора сел на ступицу оси, после чего повторите попытку. Перед установкой диска на штатное место, убедитесь в том, что на посадочной части оси, и поверхности посадочного отверстия диска нет абразива, задиоров и царапин, на ступице оси так же недопустимы забоины. На посадочную часть оси и отверстие диска нанесите тонкий слой консистентной смазки типа ЛИТОЛ или ЦИАТИМ. Затяжку винтов осуществлять крестообразно поочередно, в несколько этапов, увеличивая усилие затяжки. Устранение дефектов, таких как забоины и царапины осуществлять абразивным листом с зернистостью не менее 1000 Гритт.

### **ВНИМАНИЕ**

Не пытайтесь стучать по диску на периферии. Использование металлического молотка запрещено! Контакт насечки диска с любыми металлическими предметами, направленными с усилием с любой из целей, повлекут за собой деформацию спирали, и, как следствие, диск перестанет отвечать изначально заложенным требованиям.

### **ВНИМАНИЕ**

Перед запуском станка после смены планшайбы, убедитесь, что она находится на штатном месте, и затягивается винтами. Прокрутите планшайбу от руки – убедитесь, что нет явного биения, и что ее движению ничего не препятствует.

Наше предприятие постоянно работает над совершенствованием станка, поэтому в конструкции могут быть незначительные изменения, не отраженные в настоящем паспорте.

### **ВНИМАНИЕ**

В случае если произошло сгорание предохранителя, замените его. На задней части корпуса в разъеме хранится дополнительный предохранитель.



## 9. ОПЦИИ



Держатель с чугунной плитой для доводки.

Артикул: 02A01002

Предназначен для финишной заточки, ручной доводки, а также для контроля заточки ножевого блока машинки для стрижки людей и животных после заточки на станке ADEMS Front Plate Inverter. Для экономии рабочего места держатель с плитой устанавливается под станком.

В комплект поставки входит:

- корпус держателя - 1 шт.;
- ложемент - 1 шт.;
- плита доводочная - 1 шт.



Указка лазерная с держателем.

Артикул: 00L93015

Указка лазерная с держателем предназначена для правильного расположения ножа парикмахерских машинок на поверхности планшайбы во время заточки.

В комплект поставки входит:

- лазерный указатель - 1 шт.;
- кронштейн - 1 шт.;
- блок питания - 1 шт.



Мех для проверки качества заточки машинок для стрижки, 100x15 см.

Артикул: 00L93017

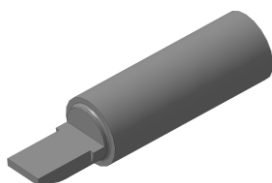
Применяется для проверки качества заточки ножевого блока машинок для стрижки



Счетчик количества заточек.

Артикул: 00L93016

Предназначен для учета количества выполненных заточек.



Приспособление для регулировки ножевого блока

Артикул: 02A03017

Предназначено для поджима ушек гнезда до нужной ширины, для подъема пружины при установке подвижного ножа, а также для выталкивания подвижного ножа.



Набор щеток с металлической щетиной.

Артикул: 1032387

Предназначены для зачистки и удаления заусенцев, ржавчины на ножах парикмахерских и груминговых машинок, грубой обработки металлических поверхностей.



Щетка для очистки инструмента от абразива.

Артикул: 00L93018

Предназначена для очистки ножей парикмахерских и груминговых машинок от абразива после заточки на планшайбе.



Распылитель шлифовальной жидкости.

Артикул: 00L93005

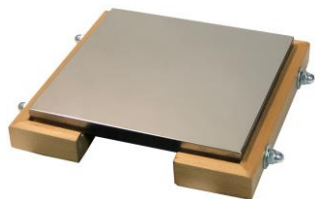
Предназначен для равномерного нанесения шлифовальной жидкости на планшайбу станка для заточки ножей парикмахерских и груминговых машинок ADEMS Front Plate Inverter или чугунную плиту.



Плита притирочная чугунная 200x200 мм двусторонняя.

Артикул: 02A03013

Предназначена для финишной заточки, ручной доводки, а также для контроля заточки ножевого блока парикмахерской и груминговой машинки для после заточки на станке ADEMS Front Plate Inverter.



Плита притирочная чугунная 200x200 мм двусторонняя с подставкой.

Артикул: 02A01007

Предназначена для финишной заточки, ручной доводки, а также для контроля заточки ножевого блока машинки для стрижки людей и животных после заточки на станке ADEMS Front Plate Inverter.



Демагнизатор (размагничиватель).

Артикул: 00L93014

Предназначен для снятия остаточной намагниченности с ножевых блоков парикмахерских и груминговых машинок, ножей и решеток мясорубок, которые имеют свойство намагничиваться в процессе эксплуатации и заточки.

Планшайба Ø 350 F-/C- B1



Артикул: 02A03016

Предназначена для заточки на стороне с обозначением «CONE» ножевых блоков парикмахерских машинок и машинок для стрижки животных, на стороне с обозначением «FLATE» ножей и решеток мясорубок.

Планшайба Ø 350 F-/C- B3



Артикул: 02A03015

Предназначена для заточки на стороне с обозначением «CONE» ножевых блоков парикмахерских машинок и машинок для стрижки животных, на стороне с обозначением «FLATE» ножей и решеток мясорубок.

Планшайба Ø 350 C B4/C B4



Артикул: 02A03011

Предназначена для заточки ножевых блоков парикмахерских машинок и машинок для стрижки животных.

Порошок абразивный оксид алюминия F240, 100 г.



Артикул: 00L82009

Предназначен для заточки ножевых блоков парикмахерских машинок, машинок для стрижки животных, ножей и решеток мясорубок на станке ADEMS Front Plate Inverter.

Порошок абразивный карбид кремния F220, 100 г.



Артикул: 00L82006

Предназначен для заточки ножевых блоков парикмахерских машинок, машинок для стрижки животных, ножей и решеток мясорубок на станке ADEMS Front Plate Inverter.

Абразивный порошок карбид кремния F90, 100 гр.



Артикул: 00L82008

Предназначен для заточки ножевых блоков парикмахерских машинок, машинок для стрижки животных, ножей и решеток мясорубок на станке ADEMS Front Plate Inverter.





Жидкость шлифовальная, концентрат 250 мл.

Артикул: 00L84003

Применяется в качестве связующего состава между планшайбой станка и абразивным материалом при заточке ножей машинок для стрижки людей и животных, решеток и ножей мясорубок на станках ADEMS Front Plate Inverter.



Жидкость шлифовальная, концентрат 500 мл.

Артикул: 00L84004

Применяется в качестве связующего состава между планшайбой станка и абразивным материалом при заточке ножей машинок для стрижки людей и животных, решеток и ножей мясорубок на станках ADEMS Front Plate Inverter.



Масло бытовое для смазки ножниц 100 мл.

Артикул: 00L84001

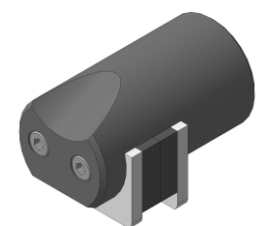
Предназначено для смазки ножевых блоков и механизмов парикмахерских и груминговых машинок.



Масло для ножниц и машинок 20 мл.

Артикул: 00L84002

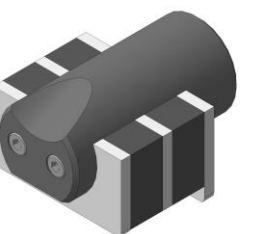
Масло предназначено для ухода за парикмахерскими машинками.



Магнитный держатель ножевых блоков парикмахерских машинок.

Артикул: 02A01001

Предназначен для надежного и безопасного удержания ножевых блоков парикмахерских машинок, ножей и решеток мясорубок при заточке на станке ADEMS Front Plate Inverter.



Магнитный держатель ножевых блоков груминговых машинок.

Артикул: 02A01001

Предназначен для надежного и безопасного удержания ножевых блоков груминговых машинок при заточке на станке ADEMS Front Plate Inverter.

Магнитный держатель ножевых блоков.

Артикул: 02A01001



Предназначен для надежного и безопасного удержания ножевых блоков парикмахерских и груминговых машинок, ножей и решеток мясорубок при заточке на станке ADEMS Front Plate Inverter.

Паста алмазная АСМ НВМ 100 г.



Зернистость	Доводка	Артикул
40/28	Черновая	00L82044
20/14	Предварительная	00L82043
14/10	Финишная	00L82090

Мазеобразная паста с нормальной концентрацией алмазного порошка используется для доводки и шлифовки изделий из черных и цветных металлов, обработки металлокерамики, стекла, армированной пластмассы и других материалов. Смывается и разбавляется водой.

Паста алмазная АСМ НОМ 50 г.



Зернистость	Доводка	Артикул
40/28	Черновая	00L83026
28/20	Черновая	00L83025
20/14	Предварительная	00L83024
14/10	Предварительная	00L83023

Среднезернистая мазеобразная паста с нормальной концентрацией алмазного порошка используется для черновой доводки и шлифовки изделий из черных и цветных металлов, обработки металлокерамики, стекла, армированной пластмассы и других материалов. Разбавляется индустриальными маслами, керосином и их смесью. Смывается органическими растворителями (бензином, керосином, спиртом и т.п.).

Паста алмазная АСМ 40/28 ПОМ 50 г



Зернистость	Доводка	Артикул
40/28	Черновая	00L83036

Среднезернистая мазеобразная паста с повышенной концентрацией алмазного порошка используется для черновой доводки и шлифовки изделий из черных и цветных металлов, обработки металлокерамики, стекла, армированной пластмассы и других материалов. Разбавляется индустриальными маслами, керосином и их смесью. Смывается органическими растворителями (бензином, керосином, спиртом и т.п.).

## 10. УСЛОВИЯ ГАРАНТИЙНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

10.1. Гарантийный срок – один год со дня продажи.

10.2. Гарантийный, а также послегарантийный ремонт производится только специалистами компании «ADEMS».

10.3. Гарантия распространяется только на производственные дефекты, выявленные в процессе эксплуатации оборудования в период гарантийного срока.

10.4. В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов: заявления в свободной форме на имя генерального директора с заполненными полями:

- наименование оборудования;
- даты покупки;
- стоимость оборудования;
- причина обращения по гарантии;
- был или не был в употреблении;
- подпись покупателя;
- заводской номер оборудования, выписанный из паспорта данного оборудования.

10.5. Гарантия не распространяется на:

- сменные принадлежности (аксессуары и расходные материалы), например: диски, абразивные ленты, абразивную бумагу, масла, фильтры и т.п.;
- шнуры питания, в случае повреждения изоляции, подлежат обязательной замене без согласия владельца.

10.6. Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

- отсутствие, повреждение или изменение серийного номера на оборудовании или в паспорте к данному оборудованию, а так при их несоответствии;
- использование оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации.
- выход из строя вследствие перегрузки;
- механические повреждения оборудования;
- возникновение недостатков из-за действий третьих лиц, непреодолимой силы, стихийных бедствий, неблагоприятных атмосферных воздействий и/или внешних воздействий агрессивных сред и высоких температур;
- естественный износ оборудования (полная или частичная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение, ржавчина);
- возникновение повреждений в связи с несоблюдением предусмотренных инструкций условий эксплуатации;
- порча оборудования из-за скачков напряжения в электросети;
- попадание в оборудование инородных тел, не являющихся отходами, сопровождающими применение по назначению;
- повреждение оборудования вследствие несоблюдения правил хранения и транспортировки.
- после попыток самостоятельного вскрытия, ремонта, внесения конструктивных изменений и смазки оборудования в гарантийный период, о чем свидетельствуют поврежденные стикеры-наклейки;
- поломки, связанных с недостатком ухода за оборудованием;
- частично или полностью разобранные оборудование;

10.7. Профилактическое обслуживание оборудования (чистка, промывка и замена смазки) в гарантийный период является платной услугой.

10.8. Срок службы оборудования составляет 3 года со дня изготовления.

10.9. О возможных нарушениях, изложенных выше условий гарантийного обслуживания, владельцу сообщается после проведения диагностики оборудования специалистами фирмы «ADEMS».

10.10 Владелец оборудования доверяет проведение диагностики специалистами фирмы «ADEMS» в свое отсутствие.

10.11. Ни при каких обстоятельствах фирма «ADEMS» не несет ответственность за:

- убытки или ущерб, которые на момент покупки оборудование невозможно отнести к последствиям нарушения фирмы «ADEMS» условий настоящей гарантии;
- убытки, произошедшие по вине владельца, потере товарного вида, неполученную прибыль или



утраченную выгоду.

10.12. Варианты обслуживания, доступные запчасти и время получения ответов могут различаться в зависимости от страны. Если обслуживание требуется в стране, в которой у фирмы «ADEMS» нет Уполномоченного поставщика, количество вариантов обслуживания может быть ограничено. При наличии возможности международного обслуживания фирма «ADEMS» может выполнить ремонт или заменить оборудование и запчасти на сопоставимое оборудование или запчасти в соответствии с местными стандартами.

#### **ВНИМАНИЕ**

Срок гарантии продлевается на время нахождения оборудования в гарантийном ремонте.

Подписывайтесь на нас в соцсетях



adems\_ru



adems\_oficial



adems63



adems.ru



oooademsst

