

ПОДШИВОЧНАЯ МАШИНА ZJ600

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Предисловие

Очередное изделие нашей компании, швейная машина ZJ600 с возможностью слепых стежков, стала доступна покупателям. Данная модель может широко применяться в пошиве различных видов одежды, не только китайского, но и европейского стиля. До сих пор на рынке можно было встретить ограниченное число моделей, способных сравниться с данной по удобству обслуживания и эксплуатации.

Настоящая Инструкция предназначена для того, чтобы помочь пользователям разобраться в основах настройки и эксплуатации данной машины.

В данной модели стала доступной система забора нити, так что при использовании изогнутой иглы и крючка для нити стала возможна прошивка цепным стежком и прямым слепым стежком. Модель также снабжена устройством регулировки для настройки давления швейной лапки, натяжения нити, длины стежка, глубины слепого стежка, высоты положения подающей собачки и расстояния между слепыми стежками. Из-за того, что в данной модели заменены основные части, такие как игла, рубцеобразующий диск, и введены механизмы специальных настроек, она теперь может использоваться для прошивки тканей разной толщины.

Отметим, что срок службы данной модели зависит не только от качества фабричной сборки, но и от того, как машина используется и как часто ремонтируется.

Поэтому перед использованием машины внимательно прочтите данную инструкцию.

1. Краткое описание модели

Швейная машина ZJ600 отлично подходит для прошивки средних тканей. Например, её можно использовать для изготовления швов для брюк или прошивки нижних краёв одежды и т.п.

К достоинствам данной модели относятся: уникальный дизайн, прогрессивная конструкция, отличная производительность, плавный ход, точная пригонка, увеличенный срок службы, эстетичность стежков, простота в обращении. Эта модель просто необходима Вам в Вашей работе!

Мы рады видеть Вас в числе своих клиентов!

2. Техническая информация

| | |
|---|---|
| 1. Максимальная швейная скорость | 2500 об. в мин. |
| 2. Нормальная швейная скорость | 2000 об. в мин. |
| 3. Длина стежка | 3 - 8 мм. |
| 4. Отношения расстояний при прошивке слепым стежком | 1:1 и 2:1 |
| 5. Просвет между базой и поднятой швейной лапкой | 7 мм. |
| 6. Игла | NM75 - 100 модели GL X 1 (LW X 6T3# - 4#) |
| 7. Нить | 14.5 - 7.5 tex х/б нить или 14.8 - 7.4 tex п/э х/б нить |
| 8. Мощность электромотора | 270 Вт |
| 9. Габариты | 510 (Д) X 360 (Ш) X 245 (В) |
| 10. Вес основной части машины | 24.5 кг. |

3. Установка машины и подготовка к использованию

1. Установка машины.

1. Распаковка основной части машины

Вытащите основную часть машины из коробки. Вынимайте аккуратно, чтобы не повредить выступающие части. Не выбрасывайте упаковочные материалы.

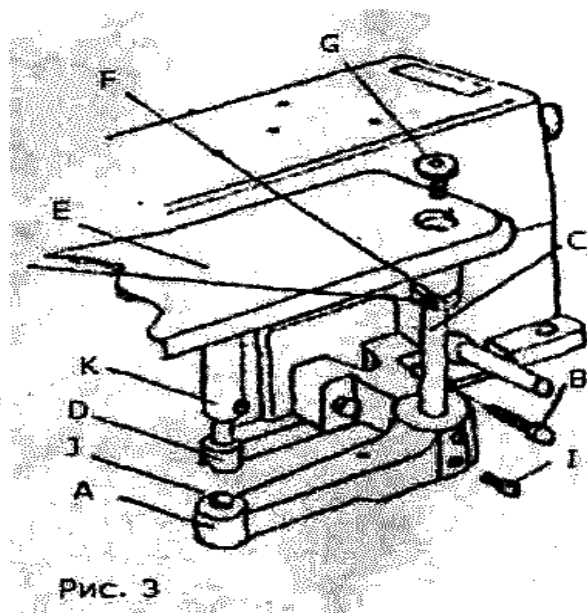
2. Установка рамы машины

1. Сначала соедините тыльную проводящую часть машины (левой и правой), а затем сцепите педаль с педальной осью

2. Установите двигатель на станину.

3. Поместите станину на раму машины, разместите с помощью шайб и зафиксируйте станину и раму с помощью шайб и деревянных закрепков..

4. Соедините верхний и нижний тягач с двигателем и рычагом педали, наденьте тянущий шарнир. После настройки позиции педали (влево-вправо, выше-ниже), зафиксируйте педаль и шарнир. Педаль установлена.



3. Установка основной части машины

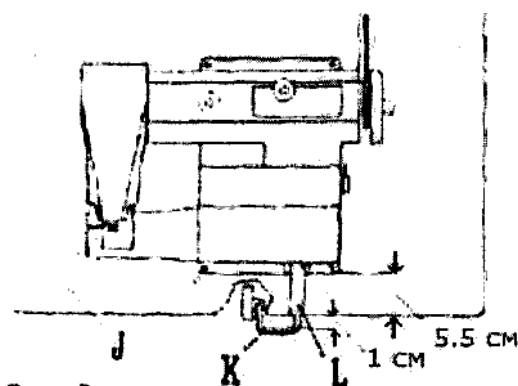
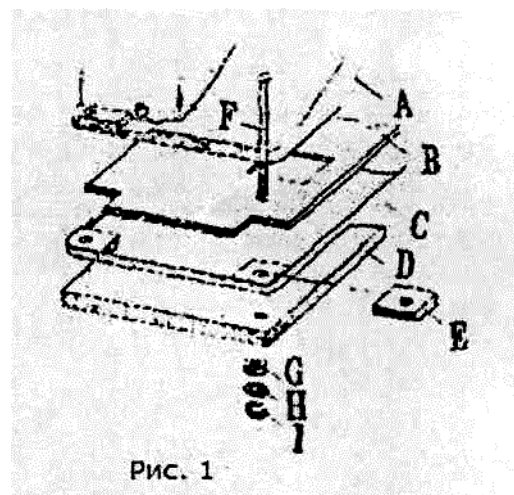
1. Соедините вместе станину "А" и прокладки "Р", "С", "D", "Е", как показано на рисунке 1. Вставьте четыре шестигранных болта с маленькими шайбы "G" и "H", наденьте шестигранные гайки "I", закрут часть машины на станину.

2. Соедините передний край длинного вала с коленоподъемником "K" и муфтой "L". Когда поперечина лапки будет находиться на расстоянии 1 см переднего края станины "Г" зафиксируйте муфту (Рис.

3. Наденьте V-ремень "N" после того, как шкив мотора будет находиться на одной оси с маховиком, проверните двигатель влево-вправо, чтобы зафиксировать его. Регулируя высоту положения двигателя, Вы можете изменять уровень натяжения ремня.

4. Сначала зафиксируйте выключатель мотора в

нижнем правом углу переднего края швейной станины двигателя.



5. Установка компонентов рабочей пластины (рис. 3)

1. Зафиксируйте кронштейн "А" на основной части с помощью специального винта "В".
2. Сначала крепко вверните втулочный винт "G" в прорезь вала рабочей пластины "С", затем вставьте вал рабочей пластины в прорезь кронштейна, и, наконец, наденьте оддерживающее кольцо "F" и закрутите винт этого кольца "H". Устанавливая вал рабочей пластины, убедитесь, что он вращается плавно и свободно.
3. Вставьте позиционирующий штырь "D" в прорезь муфты "K" и крепко вкрутите его с помощью винта.
4. Вставьте вал рабочей пластины "С" в соответствующую прорезь кронштейна, (прим. пер.: вроде уже это делали? Ну, ещё разик). После настройки высоты рабочей пластины "Е", вкрутите винт "Г\

2. Подготовка к использованию

1. Чистка

Перед первым запуском данного оборудования (или эксплуатации оно, не используемого на протяжении долгого времени), удалите со всех частей машины с помощью бензина и чистой мягкой ткани смазку, защищающую эти детали от ржавчины.

2. Осмотр

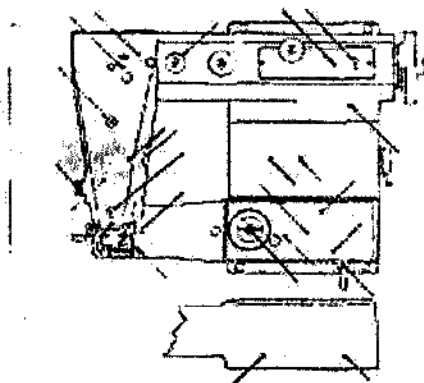


Рис. 4

Некоторые части новой машины могут сместиться со своих мест или повредиться из-за вибрации, возникающей при транспортировке или из-за неправильного обращения. Поэтому машину следует тщательно осматривать. При помощи поворотов маховика можно проверить работоспособность основной части машины, если она правильно настроена. С помощью специальной ручки можно выявить такие явления, как затруднения при его прокрутке, смещения основных частей машины и т.д.

3. Смазка

Прежде чем начать работу с машиной добавьте несколько капель масла во все точки, указанные на рис. 4. Таким образом, Вы обеспечите смазку основных деталей, часто соприкасающихся друг с другом. После этого Вы должны дать машине поработать несколько минут на низкой скорости. Необходимо смазывать машину как минимум дважды в день. После смазки машина должна поработать на холостом ходу одну-две минуты. После нужно удалить грязную смазку в тех точках, где это необходимо.

4. Использование машины

1. Направление вращения и швейная скорость главного вала

Маховик следует вращать по часовой стрелке (если смотреть на машину справа налево). Рекомендуется, что швейная скорость новой машины должна быть меньше 1800 об. в мин. В течение одного-двух месяцев скорость шитья может быть увеличена до максимальной, при условии, что у пользователя есть навык в обращении с этой машиной..

2. Выбор нити

Данная модель работает с иглой NM75-100 модели GL X 1, что эквивалентно игле японского производства 3# - 4# модели LW X 6T. Для различных типов тканей следует выбирать иглу подходящего размера.

3. Спецификации

Выберите подходящий тип иглы и нити исходя из типа ткани (см. таб. 1).

| Размер иглы | Размер нити | | Ткань |
|-------------|-----------------------|------------------------------------|---------------|
| | Хлопчатобумажная нить | Полиэстровая хлопчатобумажная нить | |
| 75 | 7.5tex | 7.4tex | Легкие ткани |
| 90 | 9.5tex | | Средние ткани |
| 100 | 14.5tex | 14.8tex | Толстые ткани |

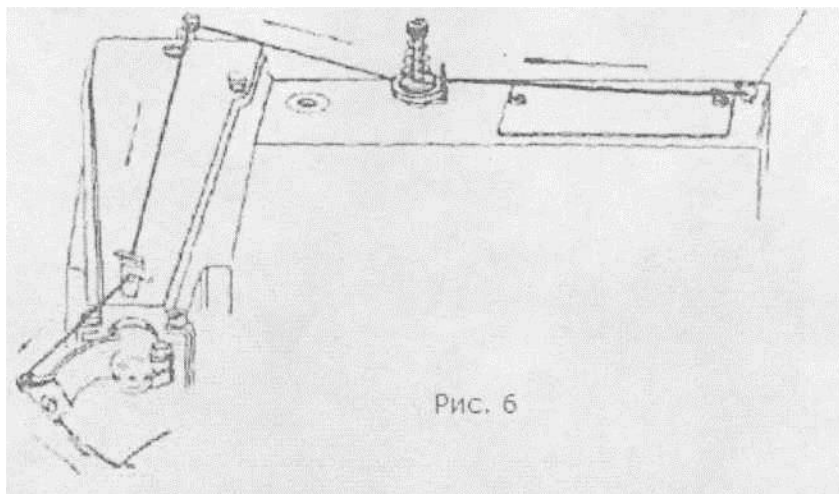
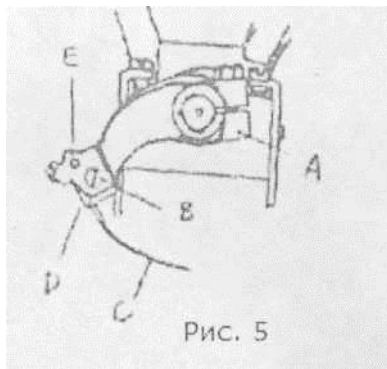
Таб.1

4. Замена иглы (рис. 5)

Вращайте маховик до тех пор, пока игла не достигнет крайнего левого положения. Поверните проникающий диск (набалдашник) по направлению к позиции «1» (где обозначен минимальный уровень проникновения). Ослабив винт зажима иглы "B", удалите изношенную иглу и вставьте новую иглу "C". Совместите позицию базовой поверхности и заставьте стержень войти в контакт со штырем "E".

Медленно поворачивайте маховик, следя за движением иглы. Лезвие изогнутой иглы должно находиться на одной линии с левым желобком нитеводителя. Не трогайте желобок.

Поставьте набалдашник на первоначальное место, поверните маховик и проверьте положение иглы. Она должна пересекать рубцеобразующий диск, чтобы кончик иглы не ржавел. Вовремя меняйте любые погнутые, тупые и ржавые иглы. Если не сделать этого в надлежащее время, машина может выйти из строя.



5. Заправка нити

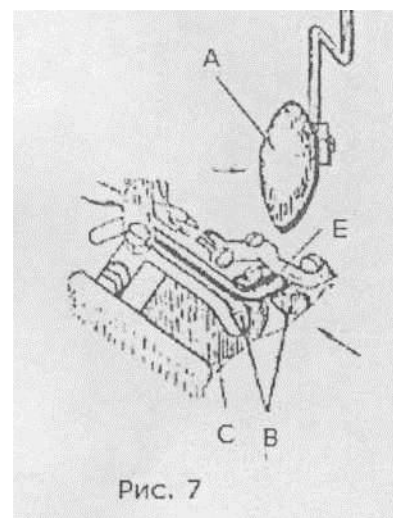
Вращайте маховик до тех пор, пока игла не достигнет крайнего левого положения. Проденьте нить так, как это указано на рис. 6.

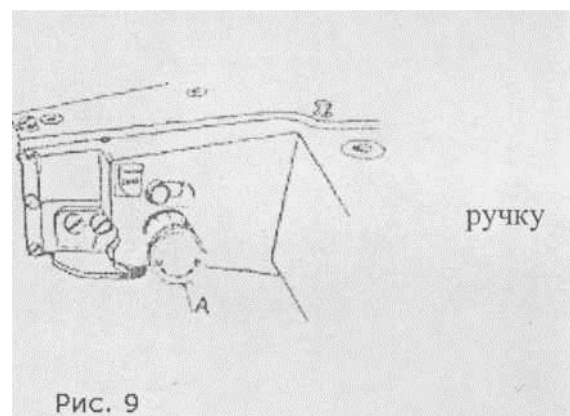
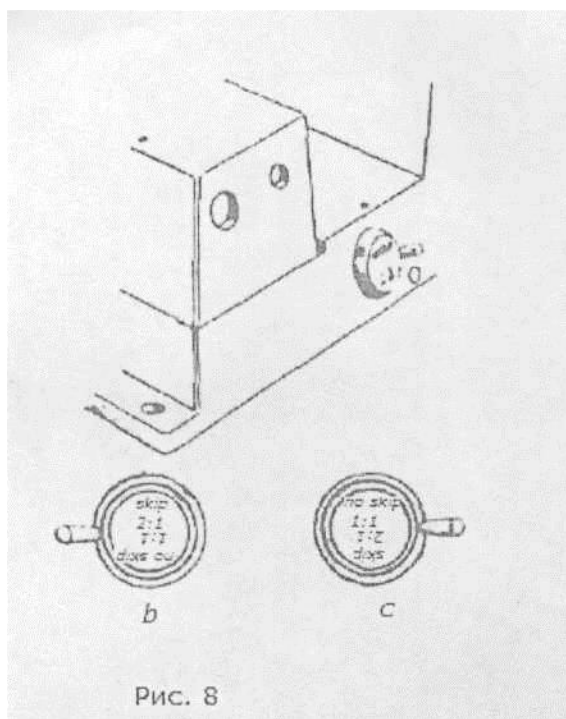
6. Подача и вытягивание готовых тканей

Перед началом работы отожмите прокладку "А" (рис. 7) вправо с помощью лапки, чтобы опустить левую и правую ножки "В" и рубцеобразующий диск "С". Одновременно с этим поместите ткань под игольную пластинку "Е". После того, как Вы поправите ткань так, как Вам удобно, отпустите ланку. Ткань будет плотно зажата ножкой швейной лапки с помощью пружины. Когда процесс шитья будет закончен, сначала поверните маховик до тех пор, пока игла не достигнет крайнего левого положения, а затем проверните его назад, чтобы заставить нить соскочить с крючка для нити. Наконец, снова опустите вниз ножку швейной лапки, медленно вытащите ткань и подрежьте нить. Правильное выполнение этих процедур поможет предотвратить ломку иглы и обрыв нити.

7. Устройство пропуска стежков

Ручка для настройки интервала между стежками расположена в нижней правой части базы основной части машины (Рис. 8а). Когда требуется пропуск стежка (слепой стежок, отношение интервалов 2:1), поверните ручку вперёд (по отношению к оператору), чтобы получить постоянный пропуск стежков. Описанные действия следует применять для лёгкой ткани (Рис. 8б). Когда пропуск стежков не требуется (слепой стежок, отношение интервалов 1:1), поверните ручку в обратную сторону (Рис. 8с).





8. *Настройка высоты (рис. 9)*

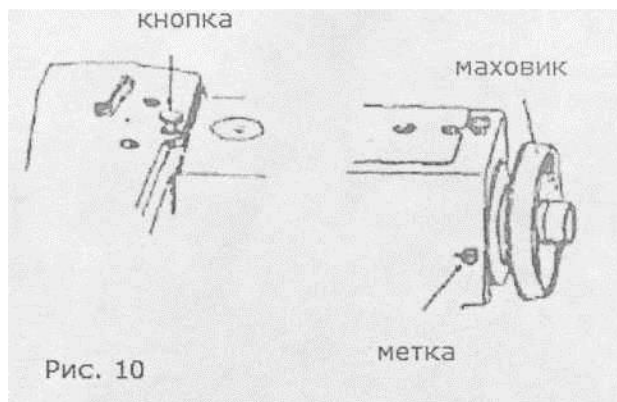
Регулятор настройки высоты расположения подающей собачки расположен в правой верхней части основной части машины. Поверните ручку "А" по часовой стрелке, чтобы поднять собачку. Это следует делать при шитье лёгких тканей. Чтобы опустить собачку, поверните вышеуказанную против часовой стрелки.

5. **Настройка машины**

1. *Настройка длины стежка (Рис. 10)*

Левой рукой нажмите кнопку, расположенную в верхнем краю задней части машины. Правой в это время крутите маховик. Вы сможете услышать щелчок, когда нижняя часть регулятора будет вставлена до упора в паз поллой муфты. Продолжайте надавливать на кнопку и поворачивать маховик правой рукой до тех пор, пока необходимое число слева не совпадёт с меткой справа на передней наклонной грани базы машины. Стальной шарик в отверстии подачи поллой задвижной муфты будет вставлен в определённый паз этой муфты под действием пружины. Кратко говоря, если требуется уменьшение длины стежка, поверните маховик по часовой стрелке; если требуется увеличение длины стежка, поверните маховик против часовой стрелки.

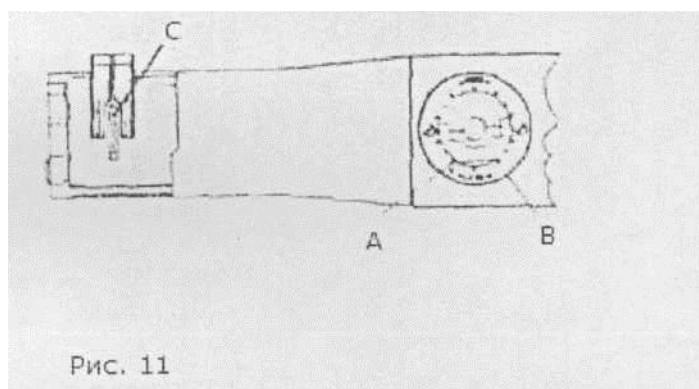
Номер слева от шкива показывает изменение длины стежка; эти цифры не означают самого стежка. Регулируемая длина стежка находится в промежутке от 3 до 8 мм. Выберите необходимую длину стежка в соответствии с типом ткани.



2. Настройка уровня проникновения слепых стежков.

Регулятор высоты рубцеобразующего диска расположен в середине нижней части машины. Внутри него расположена круглая ручка "А". Вокруг этой ручки расположено кольцо с обозначениями "В". Глубина проникновения слепого стежка зависит от высоты рубцеобразующего диска "С". Вместе с изменением толщины используемых тканей, меняется и глубина стежка. Перед началом собственно шитья следует сделать несколько пробных стежков. Отрегулируйте глубину стежка в соответствии с Вашими намерениями (прим.пер.: не могу перевести слово exposure, не ложится в контекст). Для того, чтобы опустить рубцеобразующий диск и, соответственно, уменьшить глубину, ручку следует вращать по часовой стрелке. Для того, чтобы поднять рубцеобразующий диск и увеличить глубину, ручку следует вращать против часовой стрелки.

Метки на кольце с обозначениями "В" показывают изменение глубины и направление вращения ручки (рис. 11).



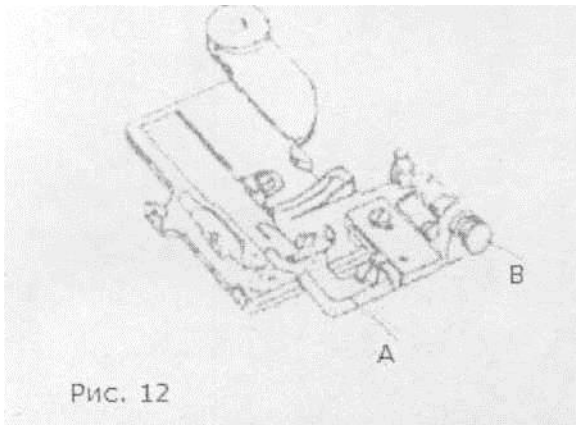
3. Настройка уровня нажима поддерживателя ткани (рис. 12)

Игольная пластинка данной модели является универсальной, то есть она подходит для любых тканей, как легких, так и толстых.

Нажим поддерживателя ткани следует менять при изменении толщины используемой ткани.

Чтобы увеличить нажим (для толстых тканей), поверните винт "В" по часовой стрелке.

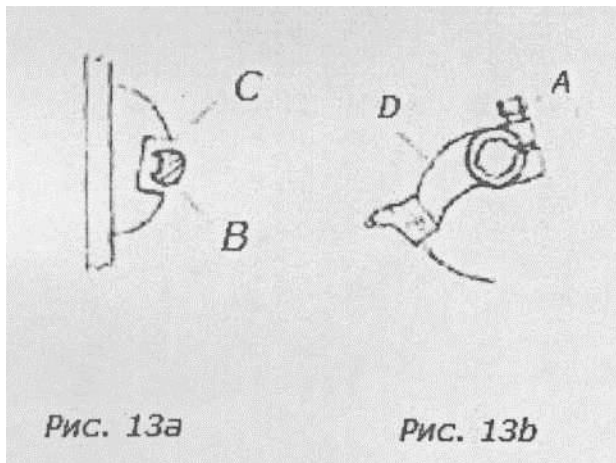
Чтобы уменьшить нажим (для легких тканей), поверните винт "В" против часовой стрелки.



4. Регулировка положения иглы и игольной пластинки

1. Фронтальное и тыльное положения

В переднем и заднем положениях игла "В" должна проходить по центру левого желобка игловодителя "С" (Рис. 13а). Если игла отклоняется от центра, ослабьте крепёжный винт "А" и переместите игловой зажим "D" (Рис. 13б) вперёд-назад к игольному стержню. После того, как игла будет установлена надлежащим образом, затяните крепёжный винт.



2. Позиционирование иглы

Существуют три области между иглой и игольной пластинкой (Рис. 14).

1. Промежуток между иглой и нижней поверхностью левого желобка игловодителя "С" должен быть меньше 0.3 мм.
2. Убедитесь, что игла слегка вошла в контакт с игловодителем "J".
3. Кончик иглы должен точно войти в нижнюю поверхность (на рисунке это кривая поверхность, обозначенная KL) правого желобка игловодителя.

В случае неправильного позиционирования игла может сломаться, а нить оборваться. Чтобы отрегулировать положение иглы необходимо проделать следующее. Нужно ослабить два винта "Н" и подвернуть два регулирующих винта "I". В результате, игольная пластинка станет

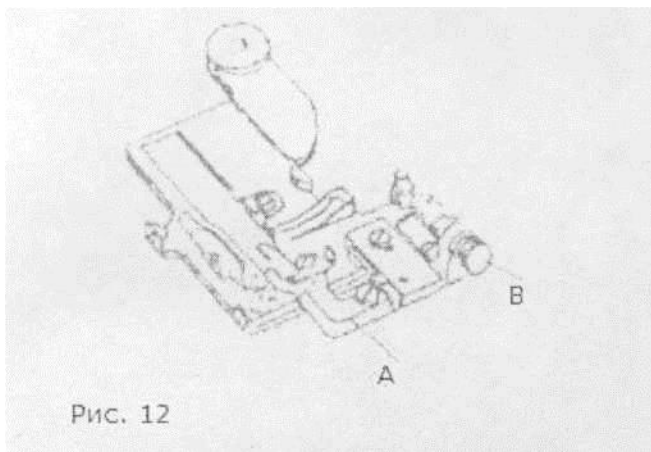


Рис. 12

4. Регулировка положения иглы и игольной пластинки

1. Фронтальное и тыльное положения

В переднем и заднем положениях игла "В" должна проходить по центру левого желобка игловодителя "С" (Рис. 13а). Если игла отклоняется от центра, ослабьте крепёжный винт "А" и переместите игловый зажим "D" (Рис. 13б) вперёд-назад к игольному стержню. После того, как игла будет установлена надлежащим образом, затяните крепёжный винт.

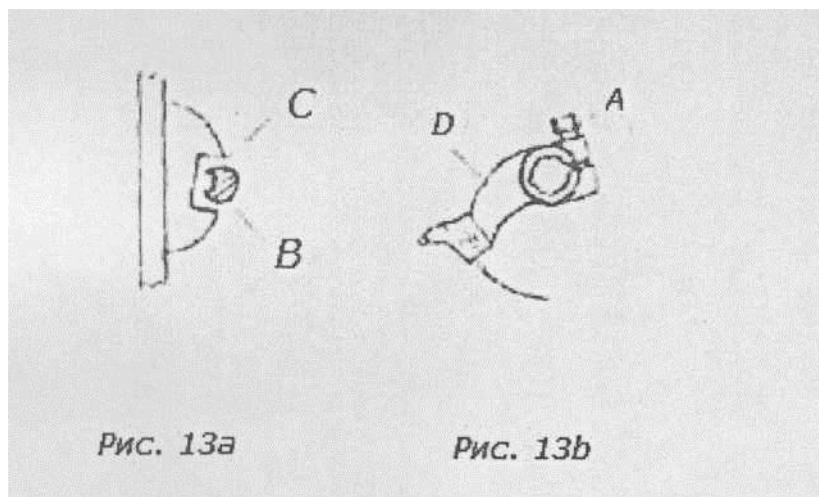


Рис. 13а

Рис. 13б

2. Позиционирование иглы

Существуют три области между иглой и игольной пластинкой (Рис. 14).

1. Промежуток между иглой и нижней поверхностью левого желобка игловодителя "С" должен быть меньше 0.3 мм.
2. Убедитесь, что игла слегка вошла в контакт с игловодителем "J".
3. Кончик иглы должен точно войти в нижнюю поверхность (на рисунке это кривая поверхность, обозначенная KL) правого желобка игловодителя.

В случае неправильного позиционирования игла может сломаться, а нить оборваться. Чтобы отрегулировать положение иглы необходимо проделать следующее. Нужно ослабить два винта "Н" и подвернуть два регулирующих винта "Г". В результате, игольная пластинка станет подвижной. Когда Вы поправите иглу и игольную пластинку в соответствии с инструкцией,

затяните винты обратно (Рис. 15).

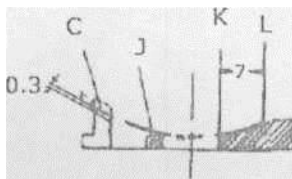


РИС. 14

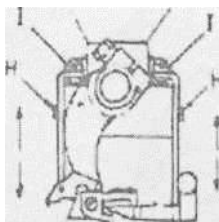


Рис. 15

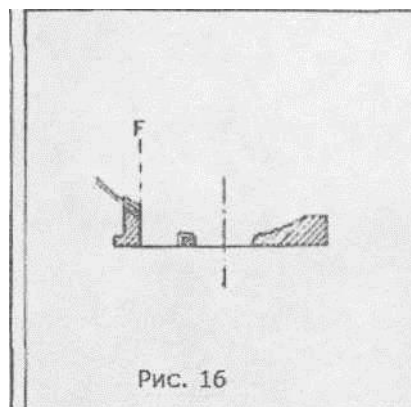


Рис. 16

3. Крайнее левое положение иглы

Крайнее левое положение можно рассматривать как проверку правильности настройки. Когда игла находится в таком положении, её кончик должен находится на одном уровне (прим.пер. «заподлицо», flush) с лицевой стороной "F" левого желобка игловодителя, находящегося на игловой пластинке (Рис.16).

Для настройки сделайте следующее.

Вращайте маховик до тех пор, пока игла не достигнет крайнего левого положения. Если наблюдается несоответствие истинного положения иглы с описанным выше, ослабьте крепёжный винт "А" иглодержателя. Поворачивайте иглодержатель на игольном стержне до тех пор, пока иглодержатель не будет на одном уровне с лицевой стороной левого желобка игловодителя (Рис 13Б).

4. Уровень выпуска иглы

Крайнее правое положение иглы зависит от уровня её выпуска. Когда игла находится в крайнем правом положении, кончик её должен находиться на расстоянии примерно 2 мм от правого края игловой пластинки (Рис. 17). В положении, изображённом на рис. 17, кончик иглы как раз достиг крайней точки "Е" правого желобка игловодителя. Если наблюдается несоответствие истинного уровня выпуска иглы с описанным выше, его следует изменить. Делается это следующим образом.

Снимите верхний кожух машины, ослабьте с помощью отвёртки крепёжный винт "G" через отверстие на крышке "H".

Поверните отвёрткой штырь "F", чтобы поменять угол выпуска иглового стержня. Таким образом можно изменить уровень выпуска иглы с тем чтобы, он соответствовал предъявляемым требованиям.

5. Регулировка положения крючка для нити 1.

Основное положение крючка для нити

Основное положение крючка для нити определяется положением колена "А" крючка для нити и основной оси "В". Когда отметка «.» на колене совпадёт с центром V-образного желобка на главном вале (см. рис. 19), зафиксируйте колено и крючок для нити вместе.

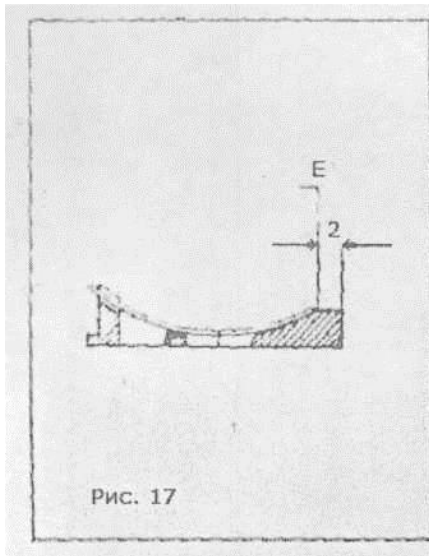


Рис. 17

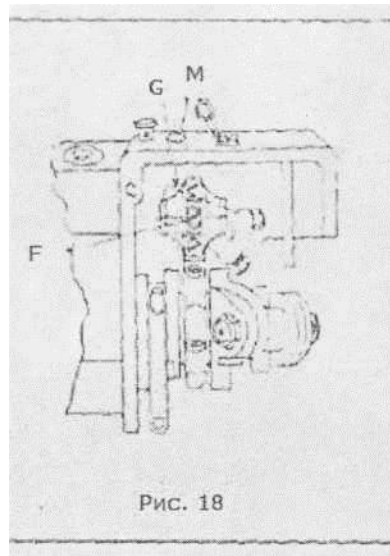


Рис. 18

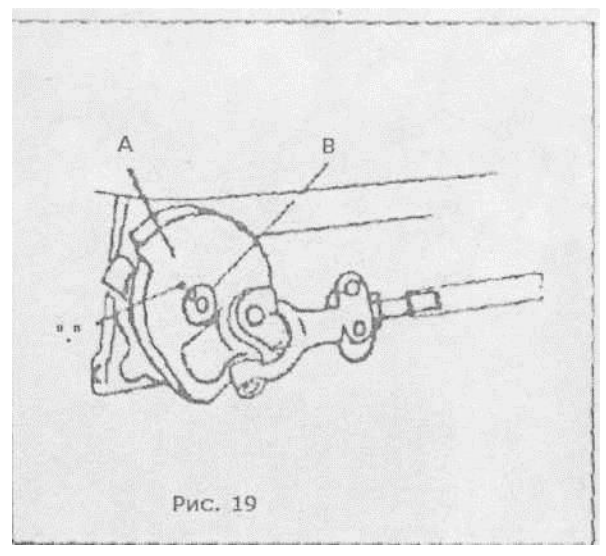


Рис. 19

2. Позиционирование зубчатого крючка для нити.

Когда зубчатый крючок для нити пересекает центральную ось иглы, центр зубчатого крючка для нити отстоит от игольного ушка на 2 мм. (Рис. 20). Настройка:

1. Ослабьте болт "E", переместите полу поддерживающую муфту "D" влево-вправо и затяните обратно болт "E" (Рис. 21).

2. Поверните маховик так, чтобы зубчатый крючок для нити "F" придвинулся к ближайшей точке "G" на иглохранителе "K" (Рис. 22). Если "F" задевает "G" следует лучше настроить полу поддерживающую муфту.

3. Настройка соответствия положения отметки «.» на колесе крючка для нити с V-образным желобком на главном валу (Рис. 19) может сдвинуть со своего места зубчатый крючок для нити. Поэтому после описанной процедуры следует обязательно отрегулировать зубчатый крючок.

Идеальные условия для работы могут быть достигнуты только при условии тщательной и неоднократной настройки в соответствии с описанными выше тремя процедурами.

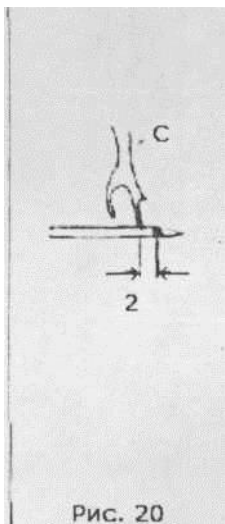


Рис. 20

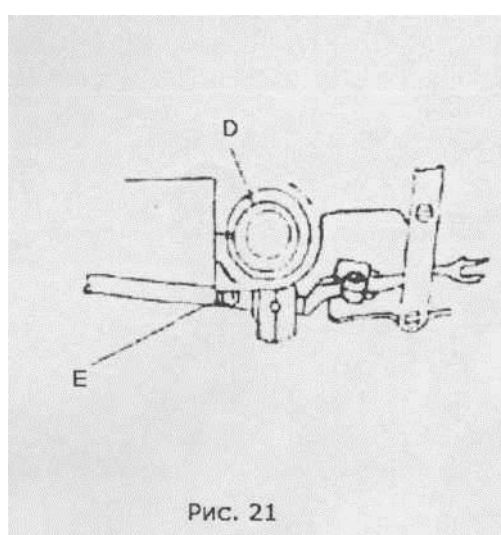


Рис. 21

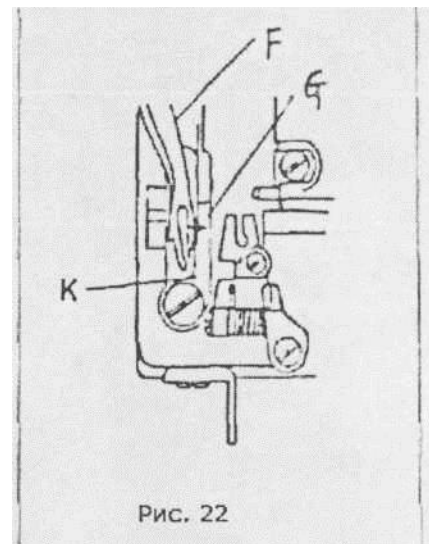


Рис. 22

3. Регулировка крючка для нити

В соответствии с рис. 20 подведите зубец крючка для нити к игле. Зубец не должен соприкасаться с нею. Промежуток между зубцом и иглой должен быть меньше 0.05 мм. Настройка:

1. Ослабьте винт "Е" (Рис. 21) и вращайте полуу поддерживающую муфту до тех пор, пока крючок, находящийся в крайнем правом положении, не будет соответствовать вышеописанному требованию.

2. После выполнения указанной настройки переведите крючок для нити в крайнее левое положение (рис. 23). Кончик иглы "Н" должен находиться между зубцами крючка "С". Игла может находиться как ровно посередине, так и немного в стороне от середины. Точная настройка требуется лишь в том случае, когда игла соприкасается с крючком.

4. Позиционирование крючка для нити

Настройка:

1. Убедитесь, что колесо крючка для нити своей отметкой «.» совпадает с V-образным желобком главного вала (Рис. 19).

2. Изучите рис. 24, на котором изображены заднее и переднее положения крючка для нити.

Ослабив регулировочную гайку "F" и два винта "H" на задней части стержня "I", поверните этот стержень на один полный оборот. Теперь крючок для нити можно двигать вперед-назад.

3. Если подобная настройка не устраняет проблем, ослабьте винт "K" и плавно подвигайте крючок вперед-назад. Промежуток между кончиком стержня и плечом оси "С" должен быть меньше 0.5 мм.

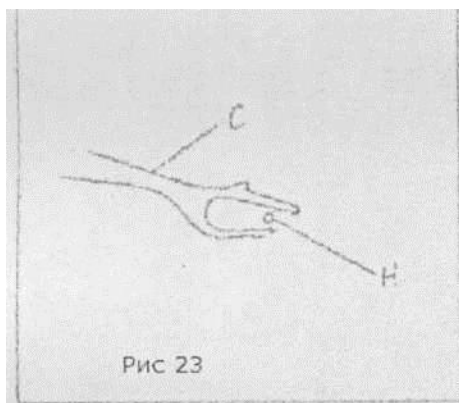


Рис 23

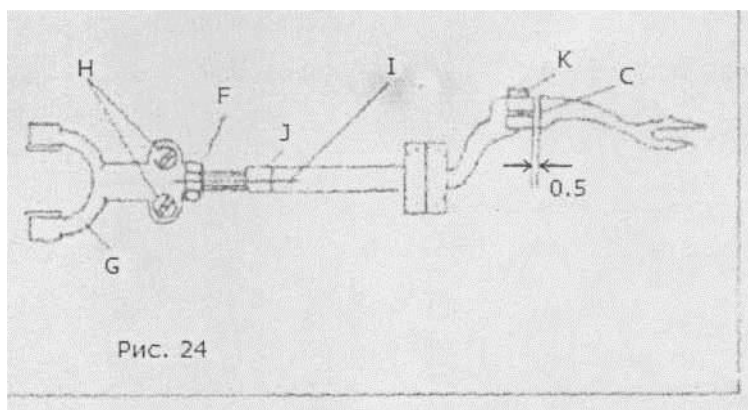


Рис. 24

5. Регулировка положения рубцеобразующего диска и поддерживателя ткани.

1. Левое и правое положения

Центр рубцеобразующего диска "С" совпадает с центром желобка поддерживателя ткани, находящегося на игольной пластинке "А" (Рис. 25). Центр V-образного желобка поддерживателя ткани "D" совпадает с центром рубцеобразующего диска "С" (Рис. 26).

Процедура регулировки:

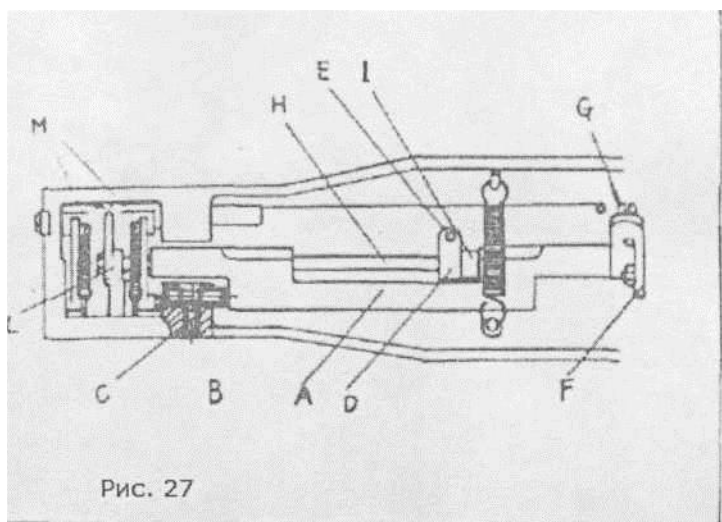
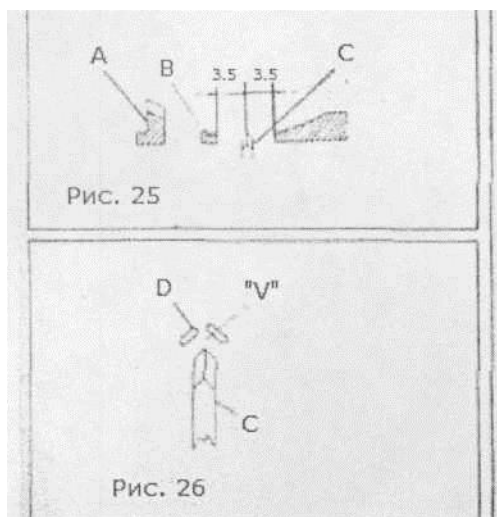
1. Ослабьте винт "С" (рис. 27) и поверните остроконечный винт "В", чтобы обеспечить свободное качение регулирующего рычага "А" и предотвратить осевой люфт. Затяните обратно винт "С".

2. Ослабьте крепёжный винт "Е" втулки "D" и крепёжный винт "G" колена "F". Проверните рубцеобразующий диск влево-вправо, чтобы установить его в требуемое положение (Рис. 25).

Затяните

обратно винты "Е" и "G". Диск должен крутиться свободно и не иметь осевого люфта. Вал рубцеобразующего диска не должен соприкасаться ни с левой, ни с правой лапками.

3. Ослабьте винт "А" поддерживателя ткани. Проверните поддерживатель "D" (Рис. 12) влево-вправо, чтобы совместить центр V-образного желобка поддерживателя ткани с центром рубцеобразующего диска (Рис. 26). Затяните обратно винт



2. Настройка переднего и заднего положения

В качестве проверки правильности настройки положения рубцеобразующего диска сделайте один стежок. Когда кончик иглы "P" пересекает центр рубцеобразующего диска, задняя плоскость диска "L" отстоит от центра иглы на 5 мм (Рис. 28). Если это не так, следует подкорректировать положение диска следующим образом.

Вращайте маховик до тех пор, пока кончик иглы "P" не пересечёт центр рубцеобразующего диска "L" (Рис. 28). Ослабив крепёжный винт "G" колена (Рис. 27), поворачивайте вал рубцеобразующего диска (Рис. 27, 29) "H" до тех пор, пока задняя плоскость диска не будет отставать от центра иглы на 5 мм (Рис. 28). Затяните обратно крепёжный винт "G" колена. Удостоверьтесь, что диск крутится свободно и не имеет осевого люфта.

3. Монтаж и демонтаж рубцеобразующего диска

Если Вы будете производить монтаж или демонтаж рубцеобразующего диска, обратите особое внимание на тот факт, что левый край вала диска "H" соединяется с шестиугольной гайкой "J" с помощью левосторонней спиральной резьбы. Когда Вы будете производить демонтаж, обратите особое внимание на направление вращения, иначе Вы можете повредить резьбу. Когда Вы будете производить монтаж, V-образная выемка должна быть на одном уровне со штырьком "N" (Рис. 29).

6. Регулировка давления швейной лапки

Нажим швейной лапки следует менять при изменении толщины используемой ткани.

Нажим следует увеличивать при шитье толстых тканей и уменьшать при шитье лёгких тканей.

Уровень нажима можно изменять следующим образом.

Ослабьте винт "А" и удалите кожух "В" (Рис. 30). Поверните гайку "С" по часовой стрелке для увеличения нажима. Поверните гайку "С" против часовой стрелки для уменьшения нажима.

Заметьте, что указанное направление вращения зависит от того, с какой стороны Вы смотрите на гайку. В данном случае на гайку нужно смотреть с задней стороны машины.

7. Регулировка уровня натяжения нити.

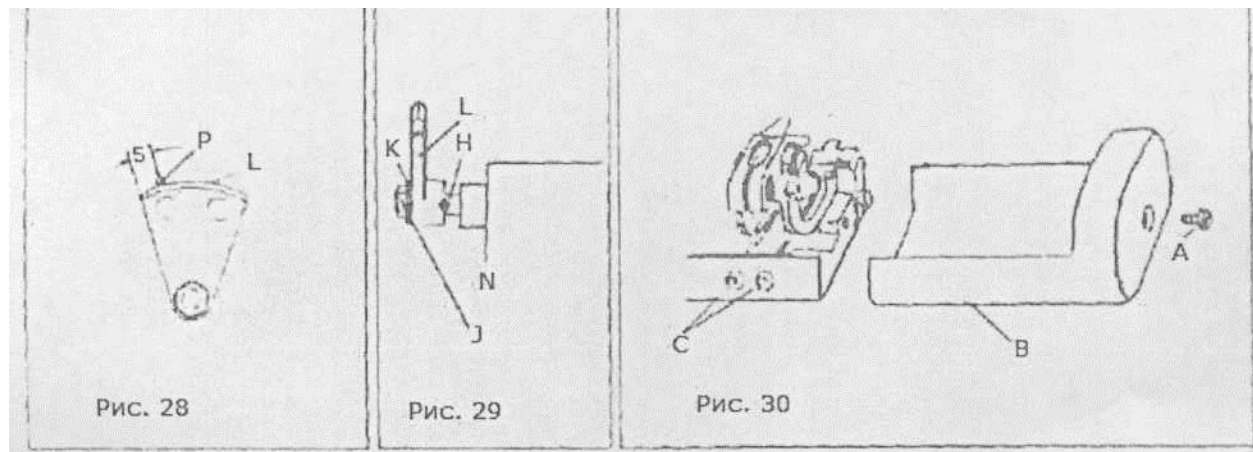
От уровня натяжения нити напрямую зависит качество шитья. Если уровень натяжения выше обычного, ткань будет морщиться, а нитка рваться. Если уровень натяжения меньше обычного, машина будет пропускать петли и делать неравные швы.

Нормальный уровень натяжения характеризуется ровными, неморщинистыми стежками с равными расстояниями между ними (конечно, кроме специальных видов стежков).

Итак, если натяжение меньше обычного, стежки будут получаться больше, если - больше, то стежки будут меньше.

Уровень натяжения можно изменять следующим образом.

Для увеличения уровня натяжения поверните гайку "L" по часовой стрелке. Для уменьшения уровня натяжения поверните гайку "L" против часовой стрелки (см. механизм натяжения нити на рис. 6).



6. Комплектация основной части машины

| | |
|----------------------------|-------|
| Большая отвёртка | 1 шт. |
| Малая отвёртка | 1 шт. |
| Маслёнка | 1 шт. |
| Игла | 2 шт. |
| Крючок для нити | 1 шт. |
| Коробка с принадлежностями | 1 шт. |

7. Комплектация остальной части

| | |
|--------------------|---------|
| Мотор со шкивом | 1 шт. |
| Запасные катушки | 1 набор |
| V-ремень | 1 шт. |
| Выключатель мотора | 1 шт. |

Гарантийный срок

Период гарантии начинается при покупке швейной машины. Если не оговорены иные, условия, срок гарантии составляет 12 месяцев со дня покупки.

Во время гарантийного срока изделие может быть отправлено покупателем в ближайший сервисный центр, где его бесплатно починят.

Не подлежат гарантийному ремонту изделия с дефектами, возникшими вследствие несоблюдения условий эксплуатации или ошибочных действий владельца.