CWM-200-3/220

Комбинированный деревообрабатывающий станок
Артикул:35220000



Инструкция по эксплуатации

ПАСПОРТ

Внимание

1 Внимательно прочтите руководство по эксплуатации перед запуском станка с целью обеспечения безопасности оператора.

2 Регулировка, крепление и техническое обслуживание должны производиться при выключенном состоянии станка и с отключенным питанием.

3 Ограждение фрезерного шпинделя 4 необходимо поднять и зафиксировать после того как передний стол 6 повернут. Затем запустите станок (см. рис. 5).

Многоцелевой деревообрабатывающий станок типа CWM-200-3/230 является удобным и надежным за счет множества функций, таких как строгание поверхности, резка, сверление, зарезка шипов,, распиловка пазов, фальцевание и т.д. Может широко использоваться в строительстве, мебельном производстве, декорировании и художественной обработке дерева и т.д.

1 Основные параметры

1.1 Фуганок

Макс. режущий диаметр фрезерного шпинделя ..... ø 74 мм
Скорость вращения фрезерного шпинделя .....3 500 об/мин
Спецификации ножей .....210 x 30 x 3 мм
Макс. ширина строгания.....200 мм
Длина стола.....960 мм
Макс. глубина строгания .....3 мм
Угол наклона направляющего устройства .....0~45°

1.2 Резка

Размер пильного диска……250 x 3,2 x 30 мм
Скорость вращения шпинделя пилы .....3 500 об/мин
Макс. толщина пропила.....70 мм
Макс. ширина поперечного пропила.....300 мм
Угол регулировки измерительной линейки .....±45°

1.3 Долбёжное устройство

Макс. диам. сверления.....13 мм
Макс. глубина сверления.....90 мм
Макс. глубина прорезки пазов.....10 мм
Мощность двигателя.....1,5 кВт, 220 В, 50 Гц
Вес ..... 98 кг
Габаритные размеры (Д x Ш x В, см).....106 x 108 x 49

2 Конструкция

Станок имеет специальную конструкцию комбинированной плиты настольного типа, которая известна своим высоким удобством и надежностью установки, настройки, применения и технического обслуживания. Данный станок главным образом состоит из переднего и заднего стола, правого и левого основания корпуса подшипника, усиливающего основания, фрезерного шпинделя, системы двигателя, системы для резки, которые являются компактными и обладают множеством функций. Данный станок оборудован однофазным двигателем 1,1 кВт. Может устанавливаться однофазный или трехфазный двигатель 1,5 кВт в соответствии с требованиями заказчика.

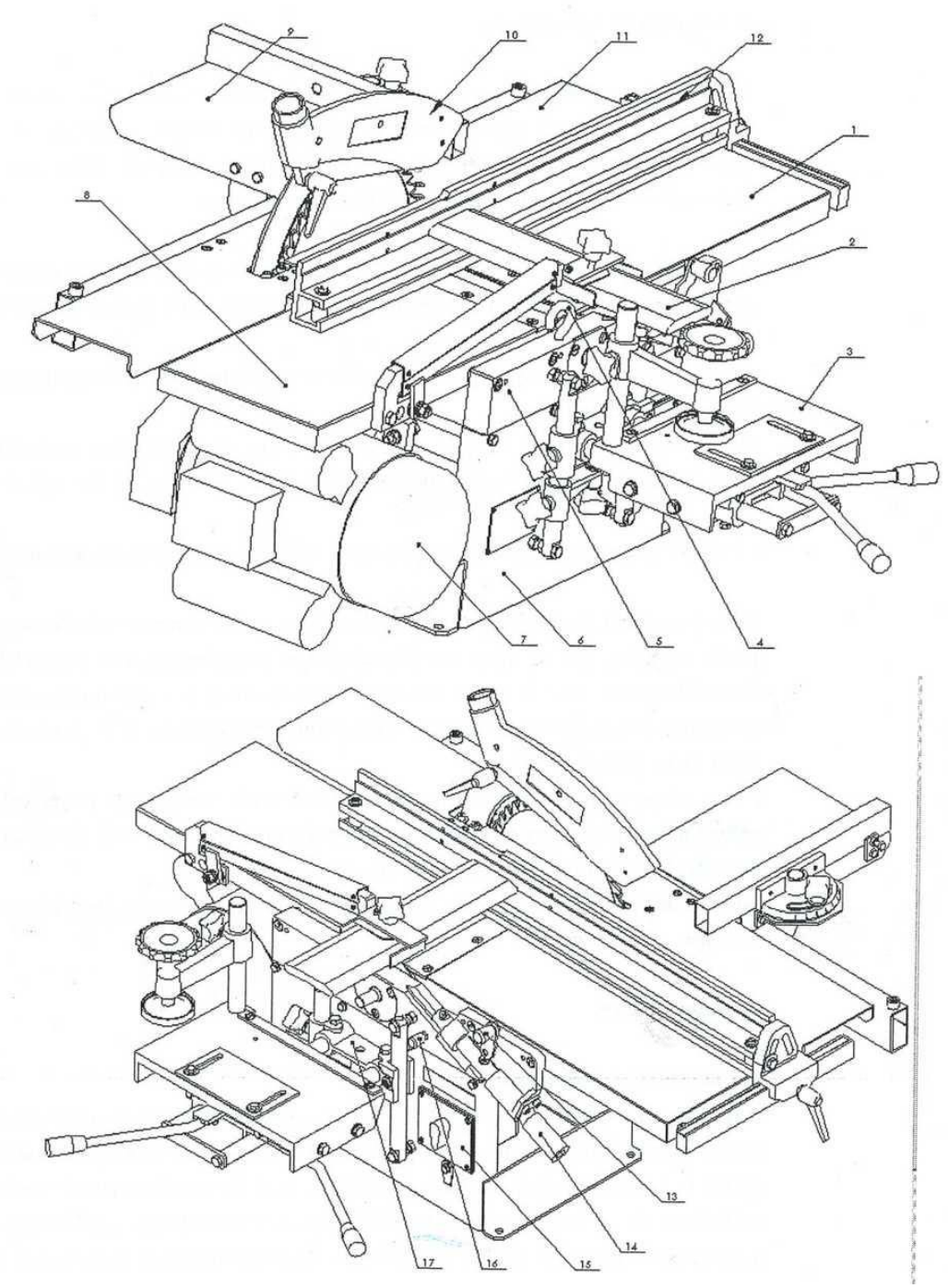


Рис. 1 Схема формы станка

1- передний стол, 2 - крышка моста, 3 - сверлильный стенд, 4 - строповочный крюк, 5 - основание корпуса подшипника, 6 - корпус, 7 - двигатель, 8 - задний стол, 9 - стол для поперечной резки, 10 - кожух пилы, 11 - стол для резки, 12 - направляющее устройство, 13 - запорная планка, 14 - рычаг для подъема, 15 - выключатель, 16 - фиксирующий палец, 17 - базовая деталь с направляющими

3 Транспортировка и установка

На станке имеется пара строповочных крюков (см. рис. 1 № 4), трос необходимо протягивать только через эти крюки. При эксплуатации станка в нормальных условиях, крюки должны быть опущены до их повторного использования. Будьте осторожны при перемещении и установке. Старайтесь поместить станок в просторном и сухом месте. Установите его в устойчивое положение, затем закрепите.

Для транспортировки некоторые части станка могут упаковываться в небольшие коробки. Заказчик должен выполнять установку демонтированных деталей в соответствии со всеми этапами и способами, указанными ниже.

Зафиксируйте сверлильный стенд: Согласно рис. 2 вставьте направляющие канавки 13 в установочные отверстия базовой детали с направляющими 12 и закрепите их.
Зафиксируйте стол для поперечного пропила: Согласно рис. 3 сначала снимите резиновый ограничительный вал 5, установите стол для поперечной резки 6 на направляющие канавки поперечной пилы 9, затем установите резиновый ограничительный вал 5.

После фиксирования выполните очистку стола и каждой неокрашенной детали с помощью бензина или терпентина.

Схема электрических соединений на рис. 4 a или b. Станок может оснащаться трехфазным или однофазным двигателем, по требованию заказчика. Работы по подключению должны выполняться техническим специалистом, также должно предусматриваться надежное заземление станка. Напряжение и частота источника питания должны соответствовать указанным значениям для станка с напряжением рассогласования + 5 %.
Трехфазный двигатель: подсоедините панельный выключатель с помощью кабеля трехфазного тока, в качестве провода заземления используйте желто-зеленый комбинированный провод. Запустите станок и проверьте направление фрезерного шпинделя. Если оно не правильное, замените два провода из трех.
Однофазный двигатель: подключите источник питания через розетку 16A, затем вставьте вилку станка в розетку.

4 Правила техники безопасности

4.1 Общие требования

Обязательно, чтобы оператор прошел необходимое обучение использованию данного типа станка перед началом выполнения какой-либо работы и достиг возраста, предусмотренного законом страны, в которой он работает. Перед запуском станка внимательно прочтите руководство по эксплуатации.

- Использование станка может стать причиной риска для оператора. Будьте внимательны.
- Убедитесь, что выключатель срабатывает плавно. Немедленно остановите станок в случае внезапной проблемы или несчастного случая.
- Используйте подходящую рабочую одежду, обувь и головной убор; длинные волосы необходимо подвязывать.
- Используйте наушники, головной убор и защитные маски при эксплуатации. Используйте предусмотренное защитное устройство и подставку в положении, подходящем для оператора.
- Перед началом работы убедитесь, что заготовка не имеет металлических вставок

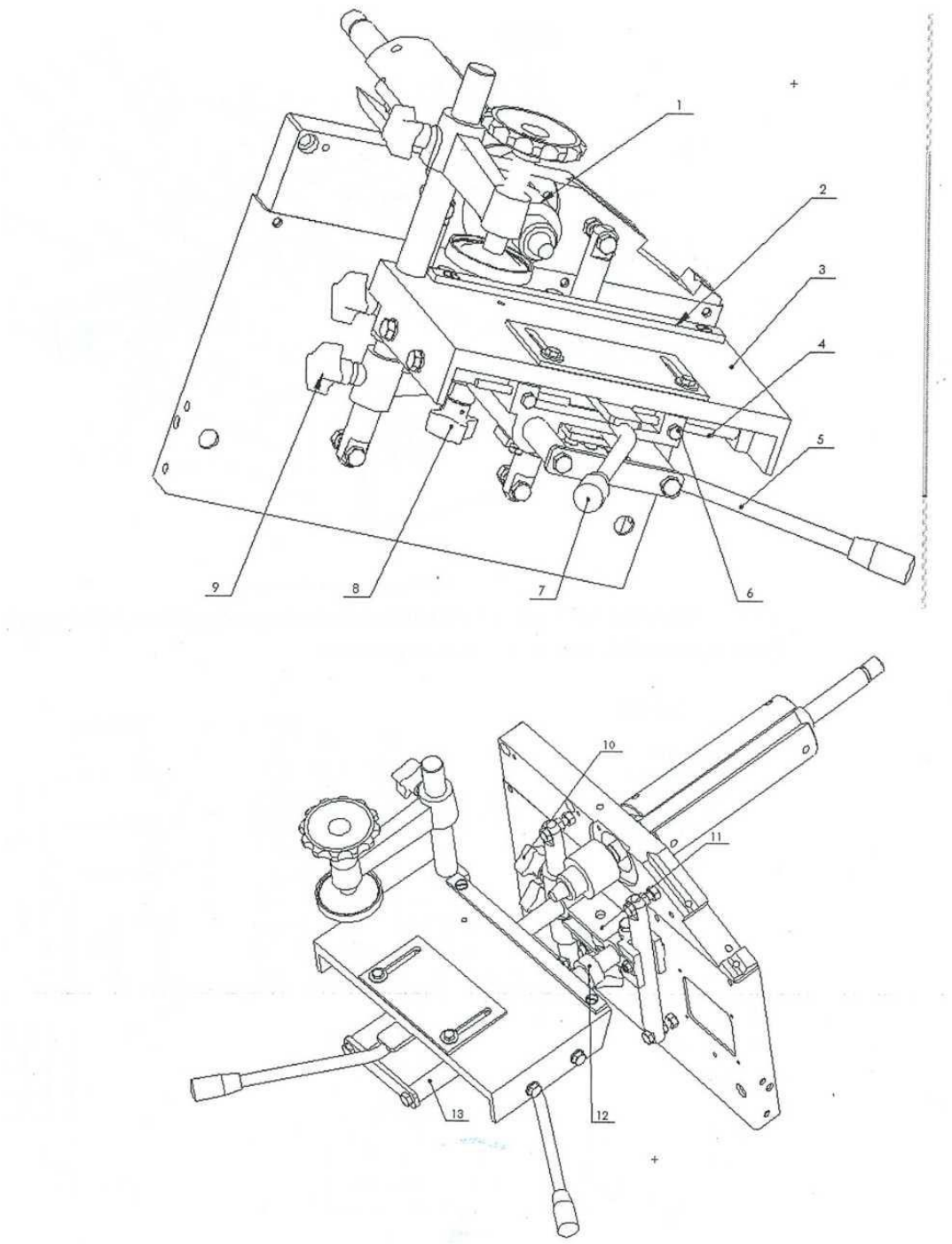


Рис. 2 Сверлильный стенд

1 - сверлильный патрон, 2 - лист для установки, 3 - сверлильный стол, 4 - упор, 5 - рычаг подъема, 6 - болт М6 Х 16, 7 - рычаг подъема, 8 - микрометрический регулировочный винт, 9 и 10 - фиксирующая ручка, 11 - базовая деталь с направляющими, 12 - стопорное кольцо, 13 - направляющая канавка

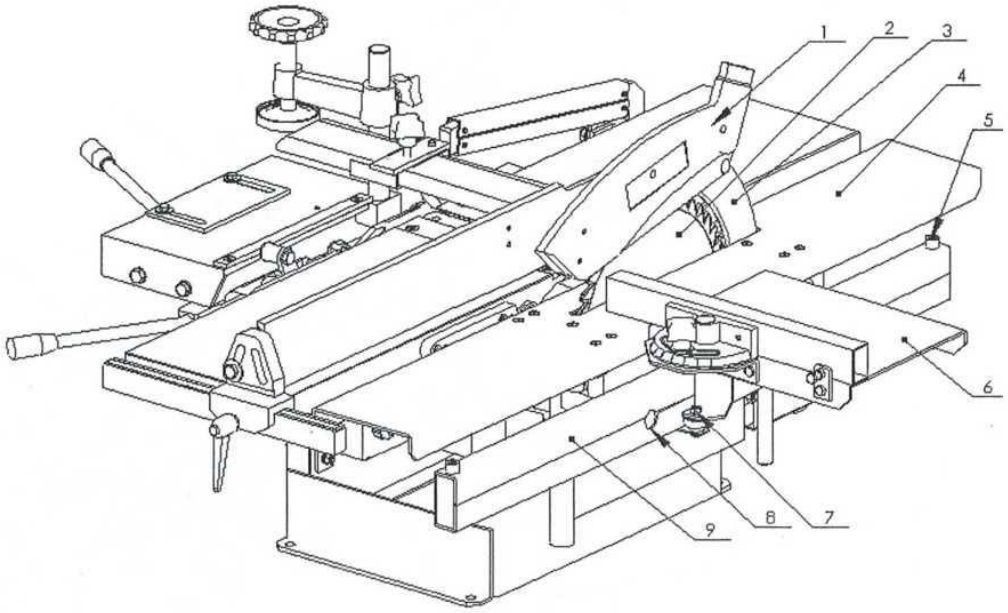


Рис. 3 Схема детали для резки

1 - кожух пилы, 2 - диск пильный, 3 - клин, 4 - стол для резки, 5 - резиновый ограничительный вал, 6 - стол для поперечной резки, 7 - вал для регулировки отклонения от соосности, 8 - установочное отверстие направляющего устройства для поперечной резки, 9 - направляющая канавка пилы для поперечной резки

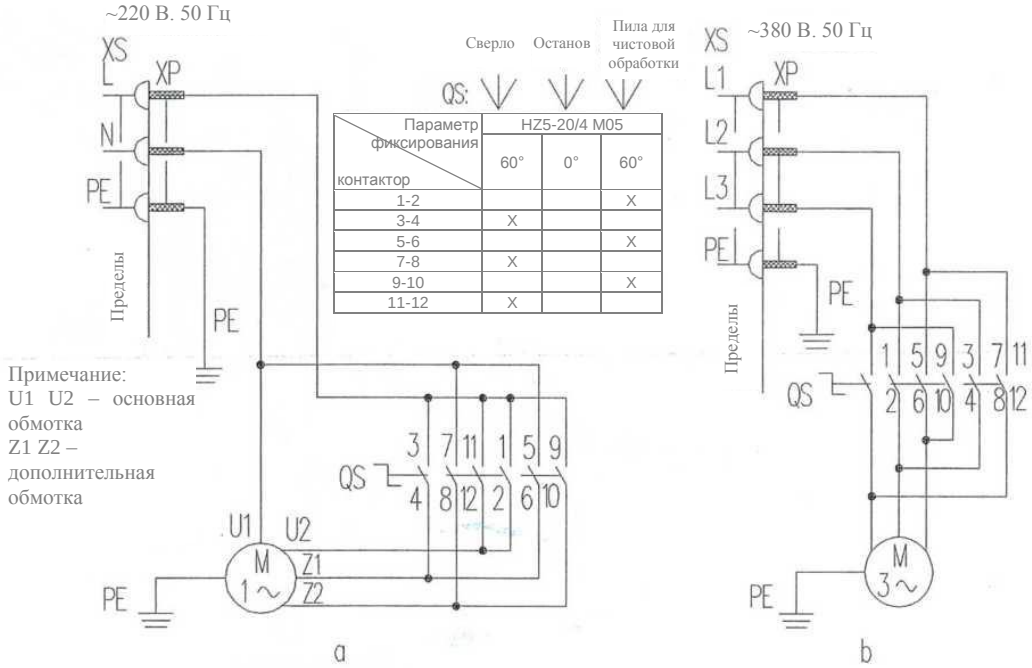


Рис. 4 Схема электрических соединений

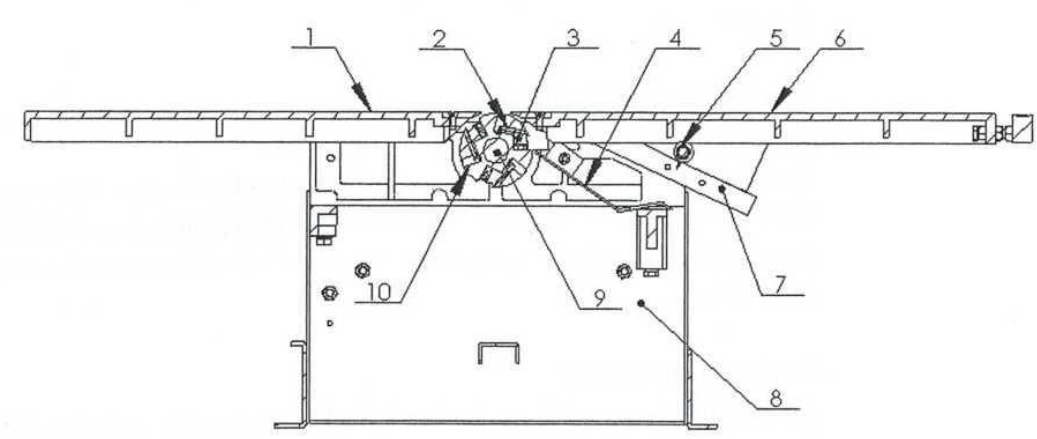


Рис. 5 Схема фуганка

1 Задний стол 2 нож 3 прижимной болт ножа 4 ограждение шпинделя 5 фиксирующий рычаг 6 передний стол 7 направляющая канавка 8 корпус 9 ножевой вал 10 регулировочное отверстие

Всегда выполняйте обработку заготовки по направлению волокон.

- Станок рассчитан только на обработку дерева, не используйте его для обработки металлических или других материалов.
- Никогда не обрабатывайте слишком маленькие, слишком большие или слишком длинные, а также слишком искривленные заготовки.
- Для обработки длинной заготовки, выполните установку подходящих опор с роликами подачи и выдачи. Это необходимо для балансировки веса дерева.
- Запрещено находиться рядом с вращающимися деталями станка.
- Рабочий участок должен хорошо освещаться, требуется отсутствие каких-либо преград и посторонних лиц. Никогда не кладите инструменты или другие вещи на станок.
- Перед началом очистки или технического обслуживания, поверните общий выключатель станка в выключенное положение и отсоедините вилку от питающей линии. Убедитесь, что никто не может случайно запустить станок.
- Никогда не оставляйте без присмотра станок в работающем состоянии. Убедитесь в отсутствии детей на участке во время работы. В противном случае станок следует остановить.
- Никогда не работайте на станке в состоянии алкогольного опьянения, под воздействием психотропных препаратов или наркотических веществ.

4.2 Правила техники безопасности

Кроме правил, указанных выше в части 4.1, оператор должен обращать внимание на следующее:

- При регулировке, установке, замене режужего инструмента и очистке станка надлежит использовать защитные перчатки и специальные инструменты.
- Запрещено находиться рядом с вращающимися деталями станка. Не снимайте защитные устройства самовольно. Подачу заготовки надлежит производить медленно.
- Используйте предоставляемые защитные устройства, наденьте очки и поддерживайте части резака в затянутом и устойчивом состоянии.

5 Регулировка и применение

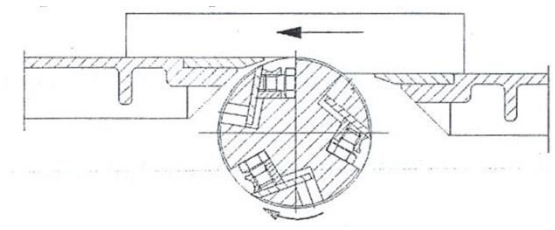
В целях гарантии безопасности оператора, а также непосредственно станка, оператор должен обязательно овладеть техникой регулировки и применения. При регулировке станка переведите общий выключатель в выключенное положение. Убедитесь в правильности и надежности регулировки и установки.

5.1 Замена ножей

Станок поставляется сразу с комплектом ножей.. Однако в случае необходимости их заточки или замены, оператор должен следовать указаниям: Выключите станок. Вытащите вилку из розетки, убедитесь, что никто случайно не сможет его запустить. Наденьте защитные перчатки. См. рис. 5, ослабьте прижимной болт 3 инструмента, вставьте отвертку в отверстие 10, вытащите инструмент 2, затем немного затяните болт 3, приложите плоскую линейку к средней части пластины на поверхности заднего стола 1. Поверните ножевой вал 9, нож 2 подвиньте к валу. Пусть нож 2 касается плоской линейки, убедитесь, что нож 2 находится над поверхностью стола на такой же высоте; сначала зафиксируйте средний болт, затем два остальных. Для завершения установки трех ножей, повторите указанные выше указания несколько раз. Поместите плоскую линейку на поверхности стола, проверьте расстояние справа и слева, поверните вал, чтобы проверить касается ли нож пластины под тем же углом, в противном случае выполните регулировку повторно.

Внимание: никогда не используйте ножи разного типа и серии одновременно. Выполните заточку на той же высоте и под тем же углом (38° ~ 42°). Заточка может выполняться на минимальной высоте 21 мм (новый резец – 210 x 30 x 3 мм).

5.2 Строгание поверхности



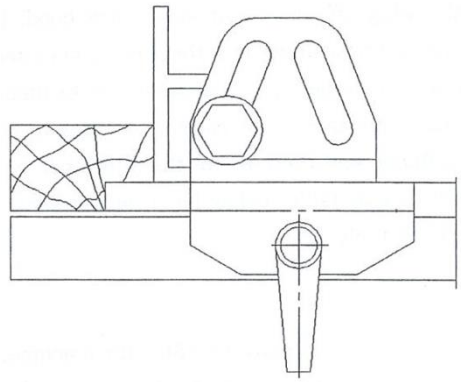
Подготовка: остановите станок, отключите питание, ослабьте запорную планку 13 на рис. 1, поверните рычаг для подъема 14, когда передний стол 1 будет под необходимым углом, поверните запорную планку 13 для фиксации переднего стола 1. Отрегулируйте направляющее устройство для строгания по боковой линии в соответствии с шириной заготовки, которая подлежит обработке. Угол резки направляющего устройства может регулироваться от 0~45°.

При эксплуатации следует находиться с левой стороны переднего стола. Положите левую руку напротив правой. Слегка подтолкните заготовку, когда она пройдет фрезерный шпиндель на 50 мм, прижмите левой рукой к заднему столу. При этом подталкивайте заготовку правой рукой. Никогда не кладите руку под крышку моста; после выполнения строгания одной стороны, переверните заготовку на 90°, прижмите первую сторону заготовки к направляющему устройству. Поместите вторую сторону заготовки, которая подлежит обработке, на поверхности переднего стола. В общем, поместите заготовку с левой стороны направляющего устройства, когда необходимо выполнить строгание заготовки на ширину менее 60 мм, крышка моста должна двигаться по боковой линии относительно направляющего устройства; поместите крышку моста на заготовке.

Если заготовка, которая подлежит обработке, более 60 мм шириной, крышка моста должна двигаться по боковой линии относительно левой стороны заготовки и касаться поверхности стола; другая сторона заготовки прижимается к направляющему устройству. Подачу осуществляйте медленно, удостоверьтесь в том, что на заготовке не образуются трещины или опасные узлы. Переверните заготовку вогнутой стороной вниз. Для длинных заготовок используйте опоры в устройстве выдачи. Избегайте пропуска коротких и малых заготовок. При необходимости используйте специальные плоские держатели деревянных заготовок. Поддерживайте достаточную остроту полотнищ. При неожиданной неисправности или аварии выключите станок.

Выключите станок после работы и очистите его от стружки, а также закройте полотнища крышкой моста.

5.3 Прорезывание пазов

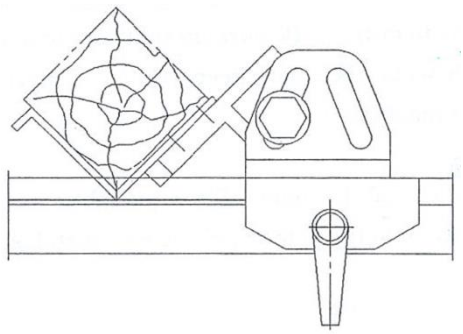


Подготовка: выключите станок и выньте вилку питания, демонтируйте крышку моста. См. рис. 1. Наденьте перчатки. Регулируйте одно или несколько из трех ножей на одинаковую высоту относительно ступенчатой поверхности пазов, которые необходимо прорезать, или с выступом 0,5 мм. Опустите плоскость передней панели стола на высоту или глубину необходимого паза. Направляющее устройство должно быть параллельно ступенчатой поверхности.

Во время работы станьте слева от переднего стола, немного проведите на заготовку. Когда заготовка пройдет фрезерный шпиндель на 10 мм, прижмите ее на заднем столе левой рукой, одновременно толкая ее правой. Медленно подавайте заготовку. Удостоверьтесь в том, что на заготовке не образуются трещины или опасные узлы. Переверните заготовку вогнутой стороной вниз. Для длинных заготовок используйте опоры в устройстве выдачи. Избегайте пропуска коротких заготовок и заготовок с установленными размерами. При необходимости используйте специальные плоские держатели деревянных заготовок. Поддерживайте достаточную остроту полотнищ. При неожиданной неисправности или аварии выключите станок.

Выключите станок после работы и очистите его от стружки, а также закройте полотнища крышкой моста.

5.4 Фальцевание



Подготовка: выключите станок и выдерните вилку, опустите плоскость переднего стола на необходимую высоту или глубину. Соедините фальцевальную линейку с направляющим устройством и соедините последнее с основанием, как показано на рис. 5. В общем, установите направляющее устройство с правой стороны стола. Закройте ножи крышкой стола.

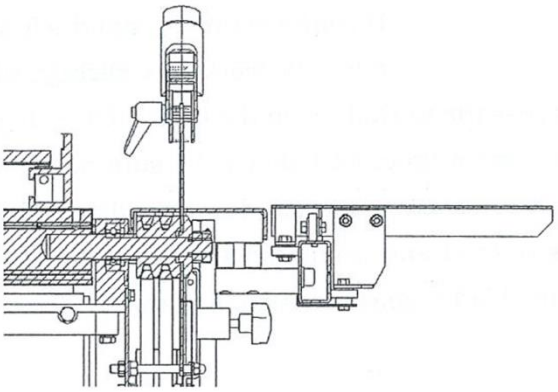
Во время работы встаньте слева от станка, установите заготовку на фальцевальную линейку, прилаживая необходимую поверхность относительно поверхности стола. Держите левую руку перед правой, несильно продвиньте заготовку. Когда она пройдет 10 мм по шпинделю, прижмите ее левой рукой и толкайте правой. Внимание: удостоверьтесь в том, что на заготовке не образуются трещины или опасные узлы. Поддерживайте достаточную остроту ножей. При неожиданной неисправности или аварии выключите станок.

Выключите станок после работы и очистите его от стружки, а также закройте полотнища крышкой моста.

5.5 Циркулярная пила.

Выключите станок и выньте вилку из розетки. Демонтируйте диск под кожухом, ослабьте запорную планку и демонтируйте стол для резки. См. рис. 5. Вставьте отвертку в отверстие 10 шпинделя 9, чтобы застопорить его. Открутите гайку гаечным ключом и следите за тем, чтобы не повредить пластину для губы. Демонтируйте фланец, осторожно зачистите его и диск пилы, чтобы они полностью соприкасались друг с другом, установите диск на фланец, после чего смонтируйте их в сборе на шпиндель, зафиксировав двойной гайкой. После этого установите стол для резки под кожухом, одновременно устанавливая его на 0,5~1 мм выше заднего стола.

5.6 Резка

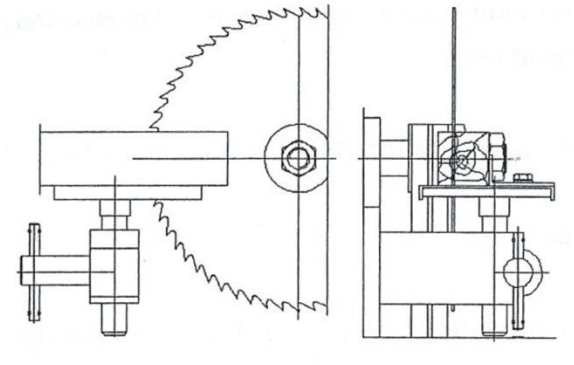


Подготовка: выключите станок, выньте вилку питания из розетки, установите диск и стол для резки, как описано в части 5.5, после чего установите клин на стол для резки по центру полотнища пилы. Установите кожух.. Для продольной резки настройте направляющее устройство по ширине резки. Направляющее устройство можно использовать в обратном направлении, а угол резки устанавливать на 0~45°. Для поперечной резки или резки под углом ±45° установите стол для поперечной резки.
Во время работы наденьте очки, станьте справа от стола для резки, прижмите одну сторону заготовки к направляющей, а другую – к поверхности стола. Подачу осуществляйте медленно.

Внимание: избегайте пропуска слишком малых заготовок. При необходимости используйте специальные плоские держатели деревянных заготовок. Для длинных заготовок используйте опоры в устройстве выдачи. Удостоверьтесь в том, что на заготовке не образуются трещины или опасные узлы. Запрещается очищать стол во время работы. Поддерживайте достаточную остроту полотнищ. При неожиданной неисправности или аварии выключите станок.

После работы выньте вилку питания и отключите станок от сети. Очистите столы от стружки, демонтируйте полотнище пилы. Установите фланец на шпиндель и зафиксируйте его. В конце установите стол для резки и плотно зафиксируйте его.

5.7 Шиповая резка

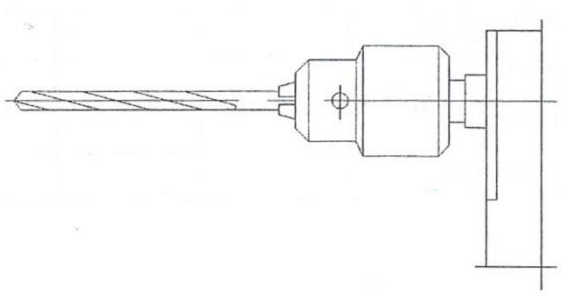


Подготовка: выключите станок, выньте вилку питания. См. рис. 5. Ослабьте и извлеките запорную планку, поверните крышку переднего стола 6, извлеките установочный штифт 16 на рис. 13, переверните крышку фрезеровочного шпинделя 4 вверх дном, замените установочный штифт 13. Демонтируйте стол для резки, установите инструмент на конец шпинделя, установите стенд со столярным долотом на подставку, отрегулируйте его по высоте заготовки и отрегулируйте центральную линию заготовки с осью инструментального шпинделя в одной и той же горизонтальной плоскости. Зафиксируйте стенд и отрегулируйте лист для установки так, чтобы базисные плоскости заготовки плотно прилегали к стенду.
Запустите станок, наденьте очки, станьте перед стендом и осуществляйте медленную подачу.

Внимание: удостоверьтесь в том, что на заготовке не образуются трещины или опасные узлы. Поддерживайте достаточную остроту инструмента. При неожиданной аварии незамедлительно выключите станок.

После завершения работы выключите станок, выньте вилку питания. Очистите стол и уберите стружки, демонтируйте стенд со столярным долотом,, после чего установите фланец на шпиндель и зафиксируйте его. В конце установите стол для резки на 0,5~1 мм выше заднего стола.

5.8 Сверление



Подготовка: выключите станок, выньте вилку питания. Установите сверлильный патрон и сверло, отрегулируйте высоту стола согласно размеру заготовки. Если подъем слишком велик, см. рис. 2. Сначала ослабьте запорные планки 9 и 10, переместите базовую деталь с направляющими 11 вверх или вниз в подходящее положение, затем запорную планку 9 и поверните ось винта микрорегулировки 8. После регулировки сверлильного стенда по необходимой высоте заготовки затяните запорную планку 4, настройте положение листа для установки относительно заготовки, нанесите отметку на заготовку и включите вилку в розетку.

Начните работу. Станьте напротив конца сверла, поместите заготовку на стенд. См. рис. 2. Когда заготовка установлена на листе для установки 2, зафиксируйте ее зажимом, установите рычаг подъема 5 и просверлите отмеченную точку. Регулируйте глубину посредством стопорного кольца 12. Для высверливания восьмеркообразного отверстия работайте рычагом подъема 7 (сверлите отверстия линейно для придания им восьмеркообразной формы). Длину сверления можно регулировать выталкивающим штифтом 4. Для соответствия разным требованиям лист для установки 2 можно установить на стенд поперечно или продольно.

Внимание: поддерживайте достаточную остроту сверла. Подачу осуществляйте медленно и легким движением, а сверло вынимайте быстро. Удостоверьтесь в том, что на заготовке не образуются трещины или опасные узлы. Избегайте пропускания слишком длинной заготовки. При любой аварии незамедлительно выключите станок.

После завершения работы выдерните вилку из розетки, демонтируйте сверло и очистите стол.

6 Техническое обслуживание и уход

Для обеспечения работы в течение срока службы и качества обработки уберите древесную пыль и мусор со станка сразу же после завершения работы. Периодически проверяйте и выполняйте техническое обслуживание деталей и электрических элементов станка. Наносите смазку на два подшипника на конце резца инструментального шпинделя через каждые 100 ч. работы. Очищайте поверхности всех стендов, а также поверхностей скольжения, и храните их в сухом месте. Иначе возможно ржавление. Пред повторным использованием станка проверьте изоляцию двигателя.
Всегда поддерживайте остроту фуганка, диска и других инструментов. При их затуплении незамедлительно затачивайте их. Все три инструмента должны затачиваться одновременно, чтобы обеспечить стабильное вращение инструментального шпинделя и качество обработки. Для легкости скольжения нанесите смазку на все поверхности скольжения.

7 Основные стандартизированные изделия и хрупкие детали

Наименование	Характеристики	Количество	Примечание
Радиальный шариковый подшипник	204	2	
Пильный диск	250 x 3,2 x 30	1	
Клиновный ремень	A800	2	
Сверлильный патрон*	B16/1-13	1	
Фуганок	260 x 30 x 3	3	

8 Необходимые к использованию инструменты

При регулировке и техническом обслуживании надлежит использовать следующие инструменты

Наименование	Характеристики	Наименование	Характеристики
Отвертка под винт с плоской головкой	100 x 6; 75 x 4	Двусторонний гаечный ключ	12 x 14; 8 x 10
Отвертка под винт с крестообразной головкой	100 x 8; 75 x 5	Разводной ключ	250 x 30
Шестигранный торцовый гаечный ключ	8; 6; 5	Свинцовый груз	0,5 кг

9 Неисправности станка и их ремонт

№	Неисправность	Причина	Ремонт
1	Двигатель не вращается, хотя выключатель во включенном положении	a) Отсутствует питание перем. тока или сгорел плавкий предохранитель b) Неполадки выключателя. Приспособление проваливается или сломано c) Неполадки переключателя	a) Проверьте источник питания b) Проверьте соединение c) Проверьте выключатель
2	Двигатель перегрелся	a) В двигателе короткое замыкание b) Двигатель перегружен c) Недостаточное напряжение источника питания	a) Проверьте двигатель b) Уменьшите скорость подачи c) Проверьте напряжение питания
3	Перегрелись подшипники	a) Недостаточная смазка подшипников b) Внутренняя часть подшипника грязная	Нанесите смазку или замените ее
4	Недостаточная скорость вращения	a) Недостаточное напряжение источника питания перем. тока b) Ослаблен ремень	a) Восстановите питание источника b) Подтяните ремень
5	Качество резки ухудшается	a) Кромка инструмента затуплена b) Инструменты установлены неправильно	a) Заточите инструмент b) Переустановите инструмент
6	Станок под напряжением	Изоляция определенных частей электрической системы повреждена, и присутствует утечка тока	Отремонтируйте или замените их

УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ МНОГОЦЕЛЕВОГО ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО СТАНКА ТИПА CWM-200-3/230

1 Главный двигатель, детали, принадлежности и стандартизированные детали **CWM-200-3/230**

№	Наименование	Характеристики	Ед.	Количество
1	Главный двигатель		комплект	1
2	Сверлильный стенд		в сборе	1
3	Зажим		в сборе	1
4	Крышка моста		штук	1
5	Основание моста		в сборе	1
6	Кожух диска пилы		в сборе	1
7	Клин		штук	1
8	Сверлильный патрон	B16/1-13	комплект	1
9	Сверло	Ф10 x 133	штук	1
10	Пильный диск	250 x 3,2 x 30	штук	1
11	Стенд со столярным долотом		в сборе	1
12	Направляющее устройство и ограждение для фальцевания		в сборе	1
13	Указательная линейка и ограждение		в сборе	1
14	Стол для поперечной резки		в сборе	1
15	Запорная планка		штук	1
16	Торцевой гаечный ключ	5; 6; 8	штук	всех по одной единице
17	Двусторонний гаечный ключ	8 x 10; 12 x 14	штук	всех по одной единице
18	Фланец	Для отверстия под пилу Ф25,4	штук	1

2 Документы в комплекте со станком

Руководство по обслуживанию:. 1
Сертификат:..... 1
Упаковочный лист:..... 1
Размеры (Д x Ш x В, см): 113 x 60 x 45
Масса нетто: 98 кг
Масса брутто: 130 кг
Серия №

Для того чтобы приобретенное оборудование позволило достичь максимальных результатов, советуем Вам внимательно ознакомиться с изложенными ниже условиями гарантийного сопровождения и документацией на оборудование.

Гарантийное сопровождение на все оборудование предоставляется сертифицированными

Дополнительная гарантия действует в случае, если пуско-наладка оборудования была

на проведение планово-предупредительного ремонта (ППР) приобретенного оборудования.

В течение гарантийного срока мы бесплатно предоставим вышедшие из строя детали и проведем все работы по их замене.

Действие срока гарантийного сопровождения начинается с даты, указанной в гарантийном талоне. В случае если этой даты нет, датой начала гарантии будет считаться дата передачи оборудования по накладной.

Чтобы сберечь Ваше время и эффективно организовать работу наших специалистов, при направлении претензии просим Вас сообщить нам следующие сведения:

- данные оборудования (заводской номер и дата продажи оборудования);
- данные о его приобретении (место, дата, реквизиты документов (накладной, счета, счета-фактуры и т.п.);
- описание выявленного дефекта;
- Ваши реквизиты для связи.

Для Вашего удобства мы прилагаем образец возможной рекламации.

Претензии просим направлять по месту приобретения оборудования или в ближайший

Наши специалисты приступят к гарантийному ремонту сразу после проверки представленных Вами документов и осмотра оборудования, доставленного в сервисный центр, на предмет возможного наличия оснований, исключающих применение гарантийных условий.

Срок гарантийного ремонта – не более 15 дней. В случае продления сроков при необходимости поставки отдельных запасных частей Вы будете незамедлительно уведомлены об этом.

При обнаружении дефекта, устранение которого не входит в состав работ по гарантийному сопровождению, Вы будете обязательно проинформированы. В дальнейшем сервисный центр будет действовать в соответствии с полученными от Вас указаниями.

В рамках гарантийного сопровождения не осуществляются:

- Сборка оборудования после его приобретения, пуско-наладочные работы;
- Периодическое профилактическое обслуживание, подстройка узлов и агрегатов, смазка и чистка оборудования, замена расходных материалов. Эти работы не требуют специальной подготовки и могут быть выполнены самим пользователем оборудования в соответствии с порядком изложенным в инструкции по эксплуатации.

Мы будем вынуждены отказать Вам в гарантийном сопровождении (ремонте и/или замене) оборудования в следующих случаях:

• выхода из строя расходных материалов, быстроизнашиваемых деталей и рабочего инструмента, таких как, например ремни, щетки и т.п., а также при использовании неоригинальных запасных частей или ремонта неуполномоченным лицом;

• когда поломка стала следствием нарушений условий эксплуатации оборудования, непрофессионального обращения, перегрузки, применения непригодных (не рекомендованных производителем) рабочих инструментов, приспособлений и сопряженного оборудования, неисправности или неправильного подключения электрических сетей;

• когда оборудование было повреждено в результате его хранения в неудовлетворительных условиях, при транспортировке, а также из-за невыполнения (ненадлежащего выполнения) периодических профилактических работ; перечень обязательных профилактических мероприятий указывается в документации на оборудование.

• когда причиной неисправности является механическое повреждение (включая случайное), естественный износ, а также форс-мажорные обстоятельства (пожар, стихийное бедствие и т.д.).

Наличие указанных выше оснований для отказа в выполнении гарантийного ремонта (замены) устанавливается в результате проведения осмотра оборудования и оформляется актом. С актом Вы будете незамедлительно ознакомлены. Вы также имеете право присутствовать при проведении осмотра и установлении причин дефектов.

По истечении срока гарантийного сопровождения, а также в случае, если гарантийное сопровождение не может быть предоставлено, мы можем предоставить Вам соответствующие услуги по действующим на дату обращения в сертифицированный

Настоящие гарантийные обязательства ни при каких обстоятельствах не предусматривают оплаты клиенту расходов, связанных с доставкой оборудования до сервисного центра и обратно, выездом к Вам специалистов, а также возмещением любого ущерба, прямо не указанного в настоящих гарантийных условиях, включая (но не ограничиваясь) ущербом от повреждения сопряженного оборудования, потерей прибыли или иных косвенных потерь, упущенной выгоды, а равно иных аналогичных расходов.

гарантийному сопровождению осуществляется только в исключительных случаях после предварительного согласования условий такого выезда. Если повреждений оборудования выявлено не будет, Вам в любом случае придется оплатить расходы на выезд наших специалистов и стоимость тестирования оборудования.

В отдельных случаях, по своему усмотрению, мы можем предложить Вам выкуп неисправного станка по остаточной стоимости с зачетом выкупной суммы при приобретении другого необходимого оборудования. Все условия выкупа согласовываются после осмотра оборудования.

В случае возникновения у Вас каких-либо вопросов, связанных с эксплуатацией и обслуживанием оборудования, а также с условиями гарантийного обслуживания, наши специалисты предоставят Вам необходимые разъяснения и комментарии. Необходимую

Мы будем признательны Вам за замечания и предложения, связанные с приобретением нашего оборудования, его сопровождением и использованием.

9. Гарантийный талон и паспортные данные.

(Направляется в адрес ближайшего сертифицированного сервисного центра в случае возникновения гарантийного случая).
Наименование покупателя _____
Фактический адрес покупателя _____
_____
Телефон_____

Паспортные данные оборудования

Наименование оборудования	**Модель**	**Заводской номер**	**Дата приобретения**

Описание неисправностей, обнаруженных в ходе эксплуатации оборудования:
_____
_____
_____
_____
_____
_____

_____
Ф.И.О. и должность ответственного лица

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование оборудования. Комбинированный деревообрабатывающий станок	
Дата приобретения.	**Заводской номер.**
Печать и подпись (продавца)	№ рем.: Дата:
	№ рем.: Дата: