ЭЛЕКТРОПРИБОР
БЕНЗО·ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
СТАНКА ДЛЯ ЗАТОЧКИ ЦЕПЕЙ

СЗЦ-150, СЗЦ-300Л, СЗЦ-400ЛА, СЗЦ-700, СЗЦ-800

Ул. Каширская, 1А
г. Ростов-на-Дону,
Ростовская область,
Российская Федерация,
344091

офис:
+7 (863) 292-92-56
+7 (863) 292-92-57
+7 (863) 292-92-58
+7 (863) 292-92-59
+7 (863) 292-92-46

мастерская:
+7 (863) 292-99-45
+7 (863) 210-53-26

отдел розничной продажи:
+7 (863) 292-99-43

Произведено в КНР

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ !

Прочитайте данную инструкцию от начала и до конца. Инструкция написана техническим языком, однако ее чтение займет совсем немного времени, дополнит Ваши знания и поможет избежать ошибок, ведущих к поломке инструмента, порче чужого имущества и, что самое главное, сохранит Ваше здоровье и здоровье окружающих Вас людей.
Мы постоянно работаем над усовершенствованием технологий и улучшением рабочих качеств нашей продукции. Приобретенный Вами инструмент может иметь некоторые отличия от настоящего руководства, связанные с изменением конструкции, не влияющие на условия эксплуатации.

Спасибо за Ваш выбор!

С уважением, коллектив «Электроприбор»

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Пылезащитный выключатель
- Ударопрочная опора
- Прозрачный защитный кожух для безопасной работы

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА ДЛЯ ЗАТОЧКИ ЦЕПЕЙ МОДЕЛЕЙ СЗЦ-150, СЗЦ-300Л, СЗЦ-400ЛА, СЗЦ-700, СЗЦ-800

ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Станок для заточки цепей «Электроприбор» моделей СЗЦ-150, СЦЗ-300Л, СЗЦ-400ЛА, СЗЦ-700,СЗЦ-800 предназначен для заточки цепей цепных бензиновых и электрических пил. Использование станка для любых целей, не соответствующих прямому назначению, является нарушением условий гарантии и влечет за собой отказ изготовителя от оказания бесплатного гарантийного обслуживания в течение гарантийного срока в случае выхода станка из строя.

Вся ответственность за любой причиненный ущерб в данной ситуации ложится на владельца инструмента!

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	СЗЦ-150	СЗЦ-300Л	СЗЦ-400ЛА	СЗЦ-700	СЗЦ-800
Номинальное напряжение, В	220	220	220	220	220
Частота тока, Гц	50	50	50	50	50
Потребляемая мощность, Вт	150	300	400	700	800
Скорость вращения шпинделя на холостом ходу, об/мин	3000	3000	5000	5000	5000
Расстояние между направляющими тисков, мм	1,1-2	1,1-2	1,1-2,2	1,1-2	1,1-2
Угол поворота тисков относительно стола,°(влево и вправо)	35	30	30	40	40
Посадочный диаметр фланца под диск, мм	10	22	22,2	22,2	22,2
Размеры заточного диска, диаметр наружный, мм	100	104	104	145	145
Диаметр внутренний, мм	10	22	22,2	22,2	22,2
Толщина диска, мм	3,2	3,2	3,2/4,5	3,2/4,5	3,2/4,5
Подсветка	-	+	+	-	-

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Модель	СЗЦ-150, СЦЗ-300Л, СЗЦ-400ЛА, СЗЦ-700, СЗЦ-800
Станок для заточки цепей, шт	**1**
Блок установки цепи, шт	**1**
Гайка зажимная, шт	**1**
Заточной диск, шт	**1**
Инструкция по эксплуатации, шт	**1**
Гарантийный талон, шт	**1**
Упаковка, шт	**1**

Технические характеристики и комплект поставки могут быть изменены без предварительного уведомления.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Всегда думайте, прежде, чем что-то делать!

Не точите на станке ничего, кроме цепей для электрических и бензиновых пил.
Не пользуйтесь инструментом под дождем либо в сильно влажной среде, вблизи легковоспламеняющихся жидкостей, газов и материалов, в помещениях с агрессивными средами, способными разъедать металл, пластмассу.

Работайте в хорошо освещенных проветриваемых помещениях, содержите рабочее место в чистоте и порядке.

! Не допускайте присутствия рядом с рабочим местом посторонних людей, детей и животных. Не позволяйте посторонним использовать Ваш инструмент, если Вы не уверены в их квалификации.

Никогда не работайте в состоянии алкогольного опьянения, под воздействием наркотических веществ либо препаратов, снижающих концентрацию внимания, ухудшающих координацию движений и реакцию. Не работайте будучи уставшим. Неверное движение может привести к травмам и порче имущества. Работайте в устойчивом положении, следите за равновесием.

Позаботьтесь о сохранности своего тела и организма. Используйте индивидуальные средства защиты для органов дыхания (маска, респиратор), зрения (защитные очки), слуха (шумоподавляющие наушники), рук (рабочие перчатки). Не надевайте слишком свободную одежду, украшения. Свисающий рукав, цепочка или длинные волосы могут попасть на точильный диск, где могут быть повреждены или, что хуже, намотаны на него. Подобная ситуация может привести к травмам. Используйте удобную нескользящую обувь. Не пренебрегайте этими вещами! Вы сэкономите немало сил и времени.

Всегда следите за состоянием шнура питания, не ставьте на него тяжелых предметов, не допускайте его перетирания, следите, чтобы он не касался режущей поверхности вращающегося диска. Не переносите станок за кабель, не выдергивайте вилку из сети питания за провод. Если кабель поврежден – не используйте инструмент, это может привести к его поломке, поражению электрическим током или пожару.

Отключайте станок от питающей сети, когда отдыхаете, переносите его на новое место работы. Следите, чтобы выключатель питания был выключен, когда Вы подсоединяете кабель питания к сети.

Всегда правильно ориентируйте защитный кожух! Следите, в каком направлении летят искры и пыль, всегда держите работающий инструмент так, чтобы не находиться на одной линии с точильным диском.

! Соблюдайте параметры, указанные на диске, не используйте диски, на которых указано меньшее допустимое число оборотов, чем дает Ваш станок – это может привести к разрыву диска и травмам.

Не давайте двигателю перегружаться, регулярно проверяйте, не перегрелся ли он, следите за искрением на щетках. Не прилагайте к станку усилий, от которых ощутимо снижается скорость вращения диска, не останавливайте диск при помощи любых предметов.

Не используйте поврежденные точильные диски!

Никогда не переносите станок одной рукой, удерживая его за рукоять!

! Помните, от Ваших действий зависит Ваше здоровье и здоровье окружающих!

ЗАТОЧКА

Не затачивайте цепи с серьезными повреждениями. Такие цепи могут вызвать поломку станка и привести к травмам, а также впоследствии вызвать поломку пилы и также привести к травмам!

Цепь не должна быть слишком вытянута, зубья цепи не должны быть сильно повреждены или изогнуты, заклепки должны быть на своих местах и прочно держать соединения между звеньями!

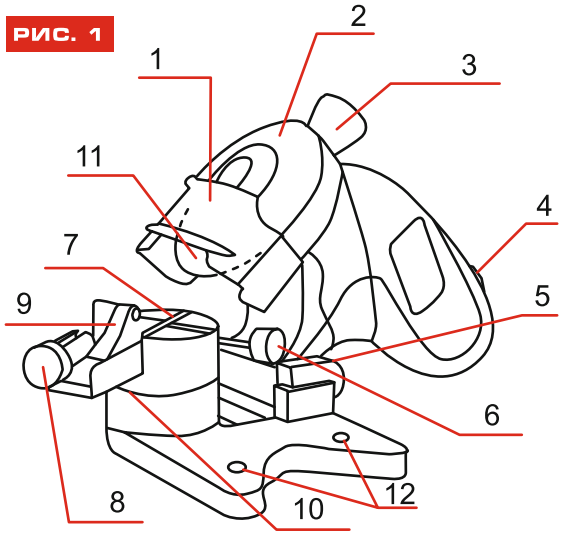
Если при пилении Вы видите много мелкой пыли (опилок), пилу регулярно уводит в сторону и пиление происходит неэффективно, цепь следует заточить.

ОБЩИЙ ВИД

Общий вид станка для заточки цепей модели СЗЦ-150 представлен на рис.1, 1(А)

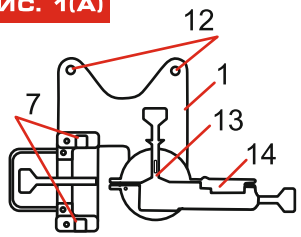
Общий вид станка для заточки цепей модели СЗЦ-300Л, СЗЦ-400ЛА представлен на рис.1(Б)

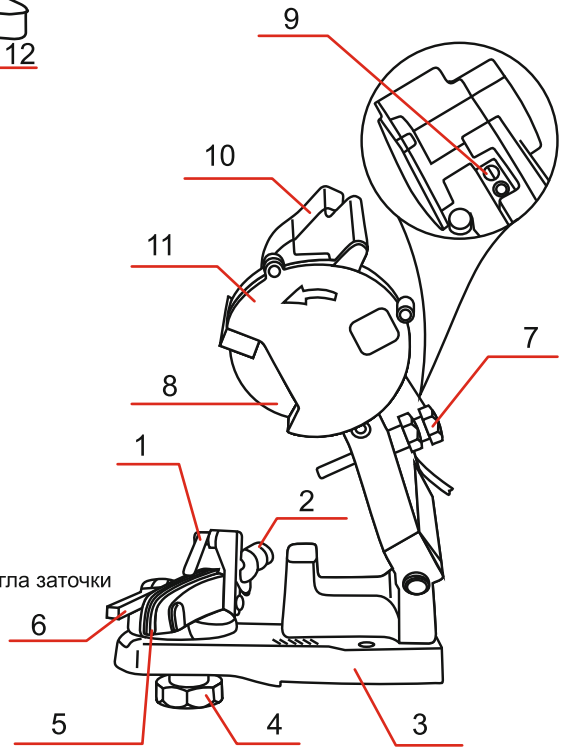
РИС. 1



1. Защитный щиток
2. Защитный кожух
3. Рукоять
4. Выключатель
5. Ограничитель глубины
6. Крепежный винт
7. Рабочий стол
8. Установочный винт
9. Держатель для цепи
10. Шкала с градуировкой
11. Точильный диск
12. Монтажные отверстия
13. Ручей
14. Установочный клин

РИС. 1(А)





1. Держатель для цепи
2. Винт регулировки положения цепи
3. Основание со шкалой настройки угла заточки
4. Гайка
5. Направляющие для цепи
6. Ручка
7. Винт регулировки глубины заточки
8. Заточной диск
9. Переключатель “Вкл/Выкл”
10. Электродвигатель
11. Кожух защитный

РИС. 1(Б)

Общий вид станка для заточки цепей модели СЗЦ-700, СЗЦ-800 представлен на рис.2

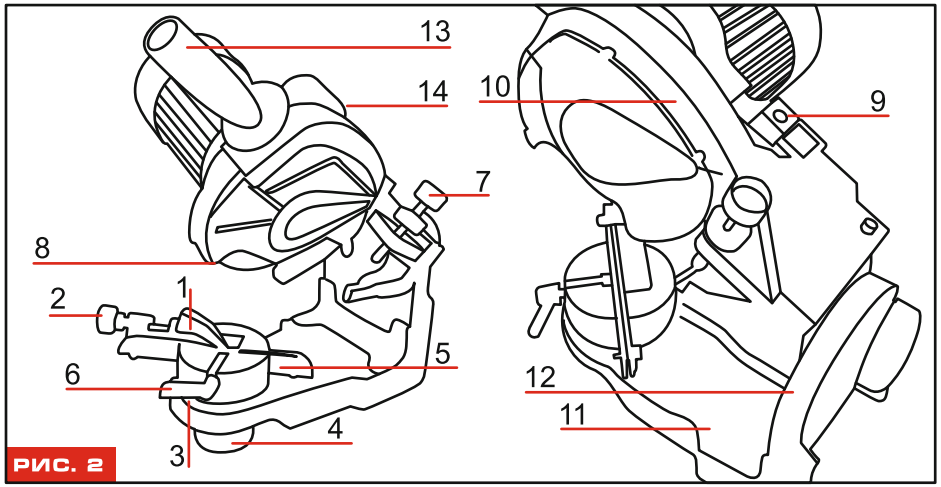


РИС. 2

1.Упор
2.Винт регулировки положения цепи
3.Основание со шкалой настройки угла заточки
4.Зажимная гайка
5.Направляющая для цепи
6.Ручка
7.Винт регулировки глубины заточки
8.Заточной диск
9.Переключатель «Вкл/Выкл»
10.Кожух защитный
11.Основание
12.Шкала настройки для заточки угла наклона режущего зуба
13.Ручка передняя
14.Заточной узел

Чтобы заточить цепь при помощи станка для заточки цепей «Электроприбор», настройте установочный клин с помощью установочного винта так, чтобы установочный клин был расположен впритык к звену цепи, заточку которого Вы намерены произвести. Затем зафиксируйте цепь на рабочем столе станка при помощи фиксирующего винта (расположен перпендикулярно линии цепи). Убедитесь, что цепь зафиксирована плотно и не может произвольно двигаться в области заточки. Теперь можно приступать к заточке.

Убедитесь, что питающая сеть соответствует параметрам станка (напряжение 220 Вт ±10%, частота 50 Гц ±5%). Убедитесь, что выключатель питания станка находится в положении «Выключено». Подсоедините кабель питания к сети.

Обычно угол заточки зубьев цепи находится в пределах 25-35 градусов. При заточке первого зуба установите необходимую глубину заточки и зафиксируйте ее так, чтобы все зубья имели одинаковую высоту после заточки. В противном случае могут возникнуть непредвиденные проблемы при пилении. Первыми затачивайте все режущие зубья. Сначала с одной стороны (каждый второй зуб), потом с другой стороны (см. рисунок 3).

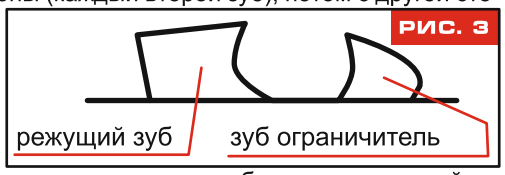


РИС. 3

Затем приступайте к заточке зубьев-ограничителей. Следует иметь ввиду, что оптимальное соотношение высот зубьев ограничителей и режущих зубьев составляет разницу в 0,4-1 мм. Для стачивания зуба-ограничителя следует использовать шаблон, рассчитанный на ту породу дерева, которую Вы собираетесь пилить этой цепью в дальнейшем. Зубья-ограничители должны быть сточены на одинаковую высоту, иначе могут возникнуть проблемы при пилении. В частности возможны внезапные рывки, моменты сильной отдачи и прочие неприятные и порой опасные моменты в работе. Используйте плоский напильник для стачивания зубьев по шаблону.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Перед началом работы станка убедитесь, что параметры питающей электросети и абразивного диска, а также условия работы соответствуют требованиям паспорта.

! Станок предназначен только для заточки цепей для бензиновых или электрических пил. Заточка любых других предметов на станке недопустима!

При эксплуатации станка запрещается:
-использовать абразивные диски с размерами, отличными от установленных данным паспортом;
-использовать поврежденные или деформированные диски;
-работать без защитного кожуха;
-перегружать станок, прилагая чрезмерное (вызывающее значительное падение оборотов шпинделя) усилие к абразивному диску во время работы, так как это ведет к перегреву и преждевременному выходу из строя электродвигателя;
-тормозить абразивный диск путем бокового нажатия на какой-либо предмет;
-заземлять доступные металлические части станка;
-натягивать, перекручивать, подвергать нагрузкам или воздействию химически активных веществ шнур электропитания;
-оставлять без надзора станок, подключенный к электросети;
-передавать станок детям и лицам, не имеющим опыта пользования им.

Запрещается эксплуатировать станок:
-если не выполнены, либо не удовлетворяются требования указанные выше;
-в помещениях со взрывоопасной, а также химически активной средой, разрушающей металлы и изоляцию;
-в условиях воздействия капель и брызг, на открытых площадках во время снегопада или дождя;
-в случае повреждения штепсельной вилки или изоляции шнура питания;
-при неисправном выключателе или нечеткой его работе;
-при искрении щеток на коллекторе, которое сопровождается появлением кругового огня на его поверхности;
-при появлении дыма или запаха, характерного для горящей изоляции;
-при появлении повышенного шума, стука или вибрации;
-при поломке или появлении трещин в корпусных деталях;
-при повреждении или сильном износе рабочего диска.

При работе станком необходимо:
-избегать воздействия на станок прямых солнечных лучей большой интенсивности;
-при перемещении держать станок за рукоятку двумя руками;
-отключать станок от сети питания при перемещении его на новое место работы, длительном перерыве или окончании работы (смены), замене диска, а также его внезапной остановки вследствие прерывания напряжения в сети электропитания, заклинивания диска или иных нарушений в работе.

СБОРКА

Извлеките электрический станок из заводской упаковки. Проверьте комплектность станка. Электрический станок поставляется в торговую сеть в разобранном виде. Перед началом работы его необходимо собрать, как показано на рис. 4. Установите

основание (1) на твердую и ровную поверхность верстака таким образом, чтобы фиксатор (15) рабочего стола (7) выступал за край верстака и обеспечивалась возможность доступа к нему при регулировке угла заточки (влево/вправо). Закрепите основание на верстаке используя монтажные отверстия (12) при помощи болтов (в комплект поставки не входят).

Вставьте установочный винт (16) рабочего стола в отверстие основания и закрепите его фиксатором (15). После чего установите станок в направляющие пазы так, чтобы абразивный диск располагался ближе к рабочему столу (7) и зафиксируйте его двумя пластинами с винтами. После этого станок готов к работе.

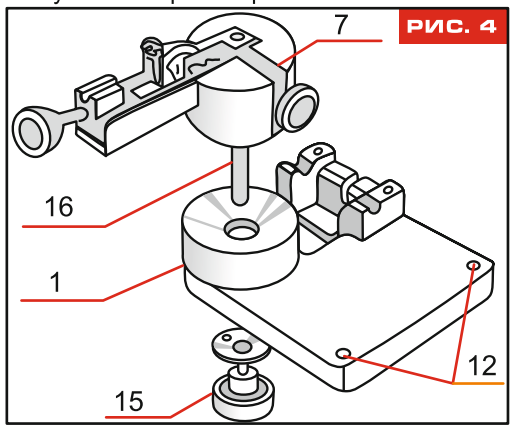


РИС. 4

РАБОТА

Внимание! Прежде чем Вы приступите к заточке цепи проверьте ее на видимые повреждения по следующим признакам (рис. 5,6):

-натяжитель пилы не обеспечивает требуемого натяжения цепи (цепь «вытянулась»);

-согнутые или сильно изношенные звенья цепи;

-повреждение остроты зубьев;

-разболтавшиеся заклепки или изношенные головки заклепок.

Если при проверке цепи Вы обнаружили хотя бы одно из вышеперечисленных повреждений, то необходимо устранить повреждения или, если это невозможно, заменить цепь на новую.

! Для точной, эффективной и безопасной работы цепной пилы, необходимым условием является работа острой цепью. Никогда не работайте с тупыми цепями. Цепь всегда должна быть хорошо заточена.

Признаком затупления цепи являются:

-увод пилы в сторону при пилении;

-наличие в стружке пыли, мелких опилок, как при распиловке ножовкой.

Звено цепи состоит из двух зубьев: режущего зуба и зуба-ограничителя (рис 5). Насколько эффективно будет происходить процесс пиления зависит от разницы в высоте между режущим зубом и зубом-ограничителем. Оптимально, когда режущий зуб выше зуба-ограничителя на 0,5 - 0,8 миллиметра.

Перед работой необходимо проверить соответствие напряжения питающей сети, паспортным данным станка. А также произвести проверку работы защитного кожуха и крепление абразивного диска.

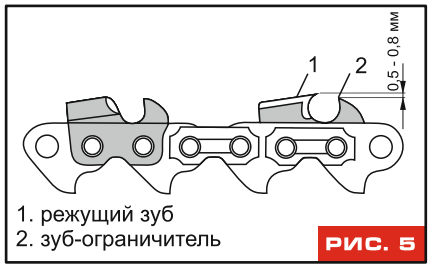


РИС. 5

Заточка режущего зуба.

Заточку цепи необходимо начинать с заточки режущих зубьев (1) (рис.5) Затачивайте зубья равномерно, вначале каждый второй зуб с одной стороны, потом каждый второй зуб с противоположной стороны. Длина режущих зубьев должна быть одинаковая, различная длина не допускается и может привести к нежелательным последствиям (рис.6).

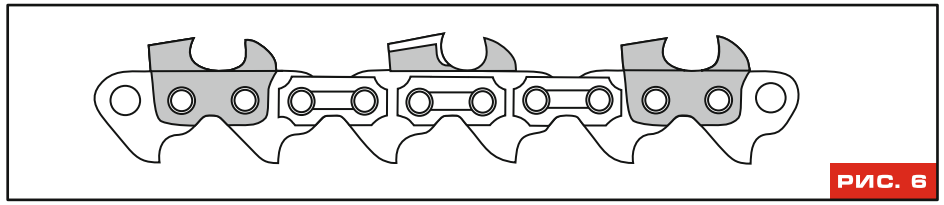


РИС. 6

Настройте установочный клин (14) с помощью установочного винта (8) чтобы клин (14) располагался в притык к затачиваемому звену и не давал цепи передвигаться в процессе заточки (рис. 6).

При заточке следующего зуба не обязательно заново регулировать установочный клин (14). Достаточно установить звено в притык к установочному клину и зафиксировать это положение винтом (6), не допуская свободного движения цепи в процессе заточки (рис. 8).

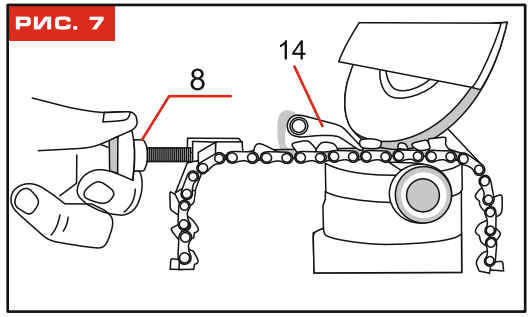


РИС. 7

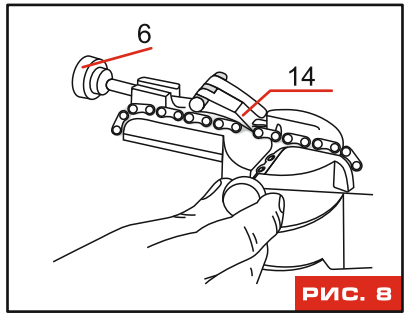


РИС. 8

Угол заточки.

Часто встречаемые цепи имеют угол заточки зубьев от 25° до 30°. Точные данные можно увидеть на заводской упаковке цепи.

Расположение абразивного диска по отношению к затачиваемому зубу показано на рис.9. Очень важно при заточке зубьев установить необходимую глубину, так как глубина заточки должна быть одинаковая у всех затачиваемых зубов.

Когда произведете заточку режущих зубьев, переходите к заточке рис. 9 зубьев-ограничителей.

РИС. 9

Заточка зуба-ограничителя.

Для стачивания зуба ограничителя необходимо использовать специальный шаблон для заточки цепи, а также плоский напильник. Наложите шаблон для зуба ограничителя и, пользуясь плоским напильником, сточите попеременно каждый зуб до уровня шаблона. У шаблона есть два положения : H или «Hard» (твердый) для твердой породы дерева, и S «Soft» (мягкий) для мягкой породы дерева.

! Если Вы будете затачивать зуб-ограничитель без шаблона, это может привести к тому, что Вы сточите его слишком сильно. Цепь тогда будет “съедать” много дерева, это увеличит риск отдачи, усилит вибрацию и ухудшит точность пиления.

Перед подключением электрического станка к питающей сети убедитесь, что выключатель находится в положении «Выкл», чтобы избежать непроизвольного включения станка. Установите цепь направляющими звеньями в ручей (13), как показано на рисунке10, отведя установочный клин (14) в сторону и ослабив крепежный винт (6).

После установки цепи зафиксируйте это положение винтом (6) и установите клин (14). Как только цепь будет зафиксирована, выберите необходимый угол заточки от 0 до 300 (вправо/ влево) в зависимости от типа цепи. Установите необходимую глубину заточки при помощи ограничителя глубины (5). После проведения вышеперечисленных настроек включите станок, переведя выключатель в положение «Вкл» и произведите заточку режущего зуба. Изменение угла заточки цепи производится только при выключенном станке. Перед продвижением цепи и заточкой следующего зуба необходимо перевести выключатель в положение «Выкл» и дождаться полной остановки абразивного диска. После чего ослабить крепежный винт (6) и продвинуть цепь для заточки следующего зуба.

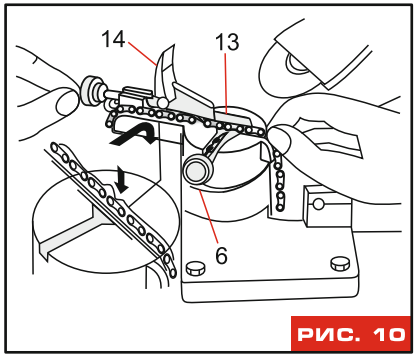


РИС. 10

Замена абразивного круга.

....Перед тем, как произвести замену абразивного диска, отключите станок от питающей цепи.

Для замены абразивного диска необходимо снять подвижный щиток, а после этого снять защитный кожух. Зафиксировать абразивный диск и открутить фиксатор абразивного диска. Заменить диск на новый и произвести все вышеперечисленные действия в обратной последовательности.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

Перечень возможных неисправностей приведен в таблице ниже:

Наименование неисправности, внешние проявления и дополнительные признаки	Вероятная причина неисправности
1. При включении станка электро-двигатель не работает	1. Неисправен выключатель 2. Обрыв шнура питания, неисправность вилки шнура питания 3. Зависание или износ щеток
2. Повышенный шум или нагрев корпуса, запах горелой изоляции во время работы электродвигателя	1. Неисправность обмоток электродвигателя 2. Износ поверхности коллектора
3. Повышенный шум в редукторе при работе электродвигателя	1. Износ или поломка зубчатой передачи или подшипников редуктора

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

Гарантийный срок эксплуатации станка для заточки цепей - 14 месяцев со дня продажи.

Произведено ZHEJIANG SAFUN INDUSTRIAL CO., LTD под контролем «Электроприбор».

Правильное использование и постоянный техническое обслуживание продлевают срок службы изделия.

Регулярно очищайте вентиляционные отверстия на корпусе станка для заточки цепей от грязи и пыли. Регулярно протирайте корпусные детали мягкой х/б тряпкой. Запрещается использовать различные виды растворителей для станка для заточки цепей.

В случае выхода из строя станка для заточки цепей в течении гарантийного срока эксплуатации по вине изготовителя владелец имеет право на бесплатный гарантийный ремонт при предъявлении гарантийного талона. Гарантийный случай устанавливается в уполномоченном сервисном центре.

Для гарантийного ремонта владельцу необходимо отправить инструмент с приложением данного паспорта в гарантийную мастерскую в жесткой транспортной упаковке, обеспечивающей сохранность изделия. Удовлетворение претензий потребителя с недостатками по вине изготовителя производится в соответствии с законом РФ «О защите прав потребителей».

При гарантийном ремонте срок гарантии продлевается на время ремонта и пересылки.

Гарантийный ремонт не осуществляется:

-Без предъявления полностью и правильно гарантийного талона и кассового чека.

-При предоставлении изделия в разобранном виде.

-При несоблюдении покупателем правил инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию или использование изделия не по назначению.

-При наличии механических повреждений (трещин, сколов, вмятин, деформаций, повреждения кабелей и т.д.) корпуса, выключателя и других частей, вызванных неправильной транспортировкой, хранением, воздействием агрессивных сред и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др., например, при коррозии металлических частей, а также при попадании инородных тел в вентиляционные отверстия изделия.

-При попытке самостоятельного ремонта в течение гарантийного срока, о чем свидетельствуют заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей (определяется в уполномоченном сервисном центре).

-При неисправностях, возникших вследствие естественного износа деталей и аксессуаров.

-При поломке изделия из-за приложения чрезмерного усилия.

-При использовании не рекомендованных расходных частей, аксессуаров, насадок.

-При выходе из строя быстроизнашивающихся деталей и комплектующих (угольных щеток, направляющих роликов, шестерни редукторов т.п.), сменных приспособлений (ножей дисков, дисков т.п.);

-При эксплуатации инструмента с признаками неисправности (повышенный шум, вибрация, неравномерное вращение, потеря мощности, снижение оборотов, сильное искрение, запах гари);

-При наличии повреждений, вызванных сильным внутренним и внешним загрязнением, попаданием в инструмент инородных тел, например, песка, камней и пр.;

-При неисправностях, возникших вследствие перегрузки, повлекшие выход из строя сопряженных или последовательных деталей, например, ротора и статора, а также вследствие несоответствия параметров электросети напряжению, указанному для данного изделия;

-При неисправностях, возникших вследствие естественного износа упорных, трущихся, передаточных деталей;

-При обслуживании изделия вне гарантийной мастерской, очевидных попытках вскрытия и самостоятельного ремонта и смазки изделия, (повреждены шлицы крепежных элементов, пломбы, защитные стикеры и пр.), при внесении самостоятельных изменений в конструкцию (удлинение шнура питания);

-При отсутствии, повреждении или изменении серийного номера на инструменте или в гарантийном талоне, или при их несоответствии;

-На профилактическое обслуживание (регулировка, чистка, смазка, промывка и прочий уход).

Внешние проявления дефектов станка, возникших в результате неправильной эксплуатации приведены в таблице ниже:

Причина отказа изделия	Внешние проявления дефектов
1. Работа с перегрузкой	1. Одновременное сгорание якоря и статора 2. Сгорание якоря с оплавлением изоляционных втулок 3. Сгорание статора с оплавлением изоляционных втулок
2. Небрежное обращение со станком при работе и хранении	1. Следы оплавления, трещины и вмятины на корпусе 2. Сильная коррозия деталей станка

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Гарантия на электроинструмент означает, что инструмент изготовлен из деталей и узлов, соответствующих чертежам и существующим стандартам, прошел проверку в ОТК завода-изготовителя. Дальнейшая его эксплуатация в течение гарантийного срока должна соответствовать паспорту, прилагаемому к электроинструменту. Невыполнение требований паспорта по правилам работы с электроинструментом, а также по смазке и уходу за ним, приводит к преждевременной его поломке. Правила приемки электроинструмента на гарантийный ремонт и причины выхода его из строя регламентируются данной инструкцией, которая согласована с заводом-изготовителем.

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ ПО ВНЕШНЕМУ ВИДУ

Определение (повреждение, дефект)	Замечания (возможные причины)	Гарантия (да/нет)
Внешние повреждения корпусных деталей, накладок, ручек, сетевого шнура и штепсельной вилки.	Неправильная эксплуатация.	нет
Загнутый шпиндель (биение шпинделя).	Удар по шпинделю.	нет
Сильное загрязнение вентиляционных окон и внутри изделия (пылью, жидкостями и т.п.).	Небрежная эксплуатация и недостаток ухода за электроинструментом.	нет
Сильное внешнее загрязнение инструмента, наличие на корпусе следов жидкостей и т. п.	Небрежная эксплуатация и недостаток ухода за электроинструментом.	нет
Ржавчина на металлических поверхностях электроинструмента.	Неправильное хранение.	нет
Повреждение от огня (внешнее).	Контакт с открытым пламенем.	нет
Электроинструмент принят в разобранном виде (отсутствует предусмотренная заводом-изготовителем пломба).	У потребителя отсутствует право разбирать инструмент во время гарантийного срока.	нет
Электроинструмент был ранее вскрыт вне сервисной мастерской, отсутствует предусмотренная заводом-изготовителем пломба, а также неправильная сборка, применение не соответствующей смазки, нестандартных подшипников и т.п., что могло привести к выходу из строя электроинструмента.	Ремонт электроинструмента в течение гарантийного срока должен проводиться в уполномоченных сервисных мастерских.	нет
Курок выключателя запал (наружных повреждений нет).	Выключатель испорчен.	да
Видимые поломки инструмента.	Падение, удар.	нет

Применение сменного инструмента: затупленного или поврежденного, нестандартного.	Нарушение условий эксплуатации и ухода, ведущих к перегрузке или поломке.	нет
Замена штепсельной вилки, удлинение сетевого шнура.	Нарушение правил эксплуатации.	нет
Не читается совсем или частично выдавленный на корпусе статора заводской номер электроинструмента.	Нарушение правил эксплуатации.	нет
Пломба на корпусе отсутствует или не соответствует заводской, а также уполномоченной сервисной мастерской.	Попытка ремонта в неспециализированном ремонтном учреждении.	нет
Отсутствуют предусмотренные заводом-изготовителем наклейки.		да
Поломка штока электроинструмента.		нет

ПОВРЕЖДЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ

Определение (повреждение, дефект)	Замечания (возможные причины)	Гарантия (да/нет)
Сгоревшие обмотки якоря и статора, равномерное изменение цвета обмоток якоря.	Длительная работа с перегрузкой, недостаточное охлаждение из-за загрязнения электроинструмента.	нет
Якорь сгорел, катушки статора не изменили сопротивления.	Межвитковое замыкание якоря.	да
Сильное искрение на коллекторе якоря по причине межвиткового замыкания якоря (неравномерные цвета обмоток якоря).	Некачественное изготовление.	да
Пробой электрической изоляции шнура питания, обмоток статора, якоря без механических повреждений.	Некачественное изготовление.	да
Механическое нарушение изоляции якоря или статора в следствии загрязнения или попадания инородных веществ.	Небрежная эксплуатация и недостаток ухода за инструментом.	нет
Электрический пробой статора на корпус статора без механических повреждений.	Некачественное изготовление.	да
Разрыв обмотки якоря по причине некачественной пропитки, без признаков перегрузки.	Некачественное изготовление.	да
Износ зубьев вала якоря (смазка рабочая) других повреждений нет.	Некачественное изготовление.	да
Износ зубьев вала якоря и ведомого зубчатого колеса (смазка нерабочая или отсутствует, металл якоря с синевой.	Неправильная эксплуатация.	нет
Повреждение якоря, статора, корпуса электродвигателя, связанное с выходом из строя подшипников якоря (смазка нерабочая, отсутствует или наличие посторонних механических частиц).	Недостаточный уход за электроинструментом, неправильное обслуживание.	нет
Механическое повреждение щеток (может привести к выходу из строя якоря и статора).	Падение инструмента или небрежная эксплуатация.	нет

Механический износ обоих комплектов щеток (равномерный механический износ поверхности коллектора).	Эксплуатация инструмента более срока гарантийной наработки (двух комплектов щеток должно хватать на 1 год эксплуатации).	нет
Выход из строя ротора или статора вследствие заклинивания электроинструмента.	Неправильное закрепление, подбор инструмента или выбор режима пользователем.	нет
Выход из строя помехоподавляющего фильтра (конденсатора, катушек) без механических повреждений.	Некачественное изготовление.	да

ПОВРЕЖДЕНИЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ

Выход из строя выключателей относится к гарантийным случаям, за исключением случаев приведенных ниже:

Определение (повреждение, дефект)	Замечания (возможные причины)	Гарантия (да/нет)
Выход из строя выключателя (совместно со статором, якорем) по причине перегрузки.	Нарушение условий эксплуатации.	нет
Выход из строя выключателя из-за засорения инородными веществами.	Небрежная эксплуатация и недостаток ухода за инструментом.	нет
Механические повреждения выключателя.	Небрежная эксплуатация.	нет

ПОВРЕЖДЕНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ РЕДУКТОРА, ПЕРЕДАТОЧНЫХ МЕХАНИЗМОВ

Определение (повреждение, дефект)	Замечания (возможные причины)	Гарантия (да/нет)
Обломан зуб блок-шестерни инструмента (смазка нерабочая, наличие посторонних механических частиц).	Переключение скоростей в работающем режиме.	нет
Износ зубьев шестерен.	Недостаточный уход.	нет
Выход из строя подшипников редуктора (смазка рабочая).	Некачественное изготовление.	да
Выход из строя подшипников редуктора (смазка нерабочая, наличие посторонних механических примесей).	Недостаточный уход.	нет
Повреждения, возникшие по причине отсутствия или разрыва защитного кожуха, что способствовало загрязнению механизма.	Недостаточный уход.	нет
Разрыв или износ зубчатого ремня.	Перегрузка.	нет
Повреждения редуктора из-за:		нет
- негерметичности;	По вине изготовителя.	да
- недостаточного количества смазки;	По вине изготовителя.	да
- недостаточного количества смазки;	Недостаточный уход.	нет
Повреждение механических частей электроинструмента вследствие неправильной регулировки, установки режущего сменного инструмента.	Невнимательное изучение инструкции по эксплуатации, применение для работы нестандартных приспособлений.	нет

ДЛЯ ЗАМЕТОК

АДРЕСА ГАРАНТИЙНЫХ МАСТЕРСКИХ

Ремонт инструментов **«Электроприбор»** должен осуществляться только квалифицированными специалистами в сервисных мастерских предприятий.

Ростов-на-Дону, ул. Каширская 1А
Телефон гарантийной мастерской: +7 (863) 292-99-45, +7 (863) 210-53-26
e-mail: elector11.don@gmail.com

Воронеж, «Элинс». Тел.: +7 (473) 237-93-93, +7 (473) 226-25-67. E-mail: elins_service@mail.ru
Белгород, ИП Шабанов, ул. Костюкова,1. Тел.: +7 (4722) 55-86-08. E-mail: shagr_bel@mail.ru
Буденновск, ИП Иванов, Тел.: +7 (928) 815-36-46. E-mail: elektro.a.ivanov@yandex.ru
Волгоград, ИП Ахметова. Тел.: +7 (960) 888-26-82
Волгоград, ИП Синицкий. ул. 95 Гвардейской дивизии, 9.
Тел.: +7 (906) 169-80-36, +7 (8442) 76-55-07
Изобильный, ИП Турчаков. Тел.: +7 (962) 003-63-32. E-mail: kym_77i@mail.ru
Краснодар, «Электроприбор-Юг». Тел.: +7 (918) 963-29-73. E-mail: klim-ins@mail.ru
Краснодар, ИП Одобеско, ул. Раздельная 35. Тел.: +7 (965) 472-77-20
Краснодар, ИП Осипян, ул. Уральская, 87 (Уральская-Онежская).
Тел. +7 (861) 210-91-65, +7 (918) 049-32-82. E-mail: beda@kubaninstrument.ru
Краснодар, ИП Тласадзе. Тел.: +7 (918) 462-09-02. E-mail: georgi63t@mail.ru
Лабинск, ИП Лужецкий. Тел.: +7 (86169) 3-43-03, +7 (86169) 3-43-01, +7 (918) 090-60-70
Нижний Новгород, «Ключ». Тел.: +7 (831) 430-31-79. E-mail: ivasiliev@mts-nn.ru
Оренбург, Орстрим. Тел.: +7 (3532) 44-26-44. E-mail: servis-73@mail.ru
Пермь, «ББК-Белослудцев». Тел.: +7 (982) 452-46-84. E-mail: e-korolkov@yandex.ru
Пятигорск, ИП Гринько. Тел.: +7 (962) 404-60-90. E-mail: grinkoviktor@mail.ru
Ставрополь, ИП Поддубная, пер Буйнакского 3/1. E-mail: eotbor@mail.ru
Тел.: +7 (8652) 29-76-69, +7 (962) 450-12-79
Ставрополь, ИП Филимонов, ул Лермонтова, 375.
Тел.: +7 (8652) 56-03-56, +7 (918) 80-28-151. E-mail: service_instr@mail.com
Ставрополь, ИП Шляхов, Старомарьевское шоссе 14/1. Тел.: +7 (988) 742-76-69
Таганрог, ИП Булгаков, ул. 2й переулок, 49. Тел.: +7 (928) 603-68-57. E-mail: bulgakov@mail.com
Тихорецк, ИП Макаренко. Тел.: +7 (918) 453-36-73, +7 (918) 435-19-36. E-mail: iushin@list.ru

Товар получен в исправном состоянии, без видимых повреждений, в полной комплектации, проверен в моем присутствии, претензий по качеству товара не имею.
С условиями гарантии ознакомлен и согласен.
Подпись покупателя_____

Корешок талона №1
на гарантийный ремонт
модель:_____)
Изъят «___»_____20__г.
Исполнитель_____

Действителен при заполнении

344091, г. Ростов-на-Дону, ул.Каширская 1А
тел. +7 (863) 292-99-45

ТАЛОН №1
на гарантийный ремонт станка
для заточки цепей
(модель:_____)

Заполняет предприятие-изготовитель

Серийный номер:_____

Дата изготовления: _____

Представитель ОТК:_____
(подпись, штамп)

Заполняет торговая организация

Продан_____

Дата продажи_____
(место печати)

Продавец_____
(подпись) (Ф.И.О)

Корешок талона №2
на гарантийный ремонт
модель:_____)
Изъят «___»_____20__г.
Исполнитель_____

Действителен при заполнении

344091, г. Ростов-на-Дону, ул.Каширская 1А
тел. +7 (863) 292-99-45

ТАЛОН №2
на гарантийный ремонт станка
для заточки цепей
(модель:_____)

Заполняет предприятие-изготовитель

Серийный номер:_____

Дата изготовления: _____

Представитель ОТК:_____
(подпись, штамп)

Заполняет торговая организация

Продан_____

Дата продажи_____
(место печати)

Продавец_____
(подпись) (Ф.И.О)

Заполняет ремонтное предприятие

_____

(наименование и адрес предприятия)

_____

_____

_____

_____

_____

Исполнитель _____

(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____

_____

_____

_____

(подпись владельца) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати

Утверждаю _____

(должность, подпись, ф.и.о. руководителя ремонтного предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

_____

(наименование и адрес предприятия)

_____

_____

_____

_____

_____

Исполнитель _____

(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____

_____

_____

_____

(подпись владельца) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати

Утверждаю _____

(должность, подпись, ф.и.о. руководителя ремонтного предприятия)

НАША ПРОДУКЦИЯ

Компания **«ЭЛЕКТРОПРИБОР»** предлагает Вашему вниманию широкий выбор инструмента и оборудования