

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
Станок ленточнопильный вертикальный
STALEX
Модель: VS-300/VS-400/VS-500/VS-585



STALEX

Содержание

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ	3
ФУНДАМЕНТНЫЙ ПЛАН	6
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	10
ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА	12
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, НАСТРОЙКИ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	16
ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА	21
КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	23
УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ	45
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	46
СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИИ	48

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

Настоящее «руководство по эксплуатации» (далее – руководство) является неотъемлемой частью изделия (станка) и должно быть изучено персоналом до начала, во время и после ввода станка в эксплуатацию, а также в случае возникновения необходимости. Требования, изложенные в руководстве, должны неукоснительно соблюдаться.

Соблюдение указанных требований является единственным способом достижения двух основополагающих целей данного руководства:

- Оптимизация технико-эксплуатационных характеристик станка.
- Предотвращение повреждения станка и травмирования оператора.

Внимание: прежде чем приступать к монтажу и эксплуатации станка, внимательно изучите настоящее руководство по эксплуатации.

1. Основные обязанности персонала

- К работе на станке допускаются лица, прошедшие обучение, инструктаж по охране труда и проверку знаний по безопасным методам работы, не имеющие медицинских противопоказаний.
- Оператор обязан знать и понимать принципы работы, устройства станка и назначение органов управления, изложенные в настоящем руководстве.
- Запрещается эксплуатация станка в состоянии алкогольного, наркотического опьянения или под воздействием лекарственных препаратов, снижающих внимание и скорость реакции.

2. Требования безопасности перед началом работы

- Визуальный контроль: убедитесь в отсутствии видимых повреждений станка, кабелей питания и подводящих коммуникаций.
- Проверка защитных ограждений: убедитесь, что все предусмотренные конструкцией защитные ограждения и устройства (на ограждении пилы, на узле натяжения и т.д.) Установлены на месте и надежно закреплены.

- Проверка режущего инструмента: убедитесь, что ленточная пила установлена правильно, имеет надлежащее натяжение и не имеет признаков повреждения или износа.
- Проверка заземления: убедитесь в надежности подключения станка к цепи защитного заземления.
- Организация рабочего места: рабочее место должно быть чистым, хорошо освещенным и не загроможденным. Заготовки должны быть надежно закреплены в приспособлении.

3. Требования безопасности во время работы

- Используйте средства индивидуальной защиты (защитные очки, перчатки, спецодежду).
- Не допускайте посторонних лиц в рабочую зону станка.
- Не прикасайтесь к движущимся частям станка, особенно к ленточной пиле, во время ее работы.
- Подавайте заготовку на пилу плавно, без рывков и чрезмерных усилий.
- Запрещается тормозить движущуюся пилу путем прижатия к ней заготовки или каким-либо иным способом.
- Не отходите от станка, не выключив его.
- Следите за исправностью работы систем охлаждения и удаления стружки (если предусмотрены).

4. Требования безопасности по окончании работы

- Выключите станок, дождитесь полной остановки всех движущихся частей.
- Проведите уборку рабочей зоны и станка от стружки и других отходов производства.
- Уложите ленточную пилу в соответствии с рекомендациями по ее хранению (при длительном простое).

- Осмотрите станок на предмет отсутствия повреждений.

5. Аварийные ситуации

- В случае возникновения нештатной ситуации (появление постороннего шума, вибрации, запаха гари, разрушение пилы и т.п.) Немедленно отключите станок с помощью кнопки «стоп» или аварийного выключателя.
- Не приступайте к устранению неисправностей до полной остановки станка и отключения его от электросети.

Станок спроектирован и собран в соответствие с китайским международным стандартом GB 15760-2025 «Основные технические требования по безопасности металлорежущих станков»

ФУНДАМЕНТНЫЙ ПЛАН

Для модели VS-300

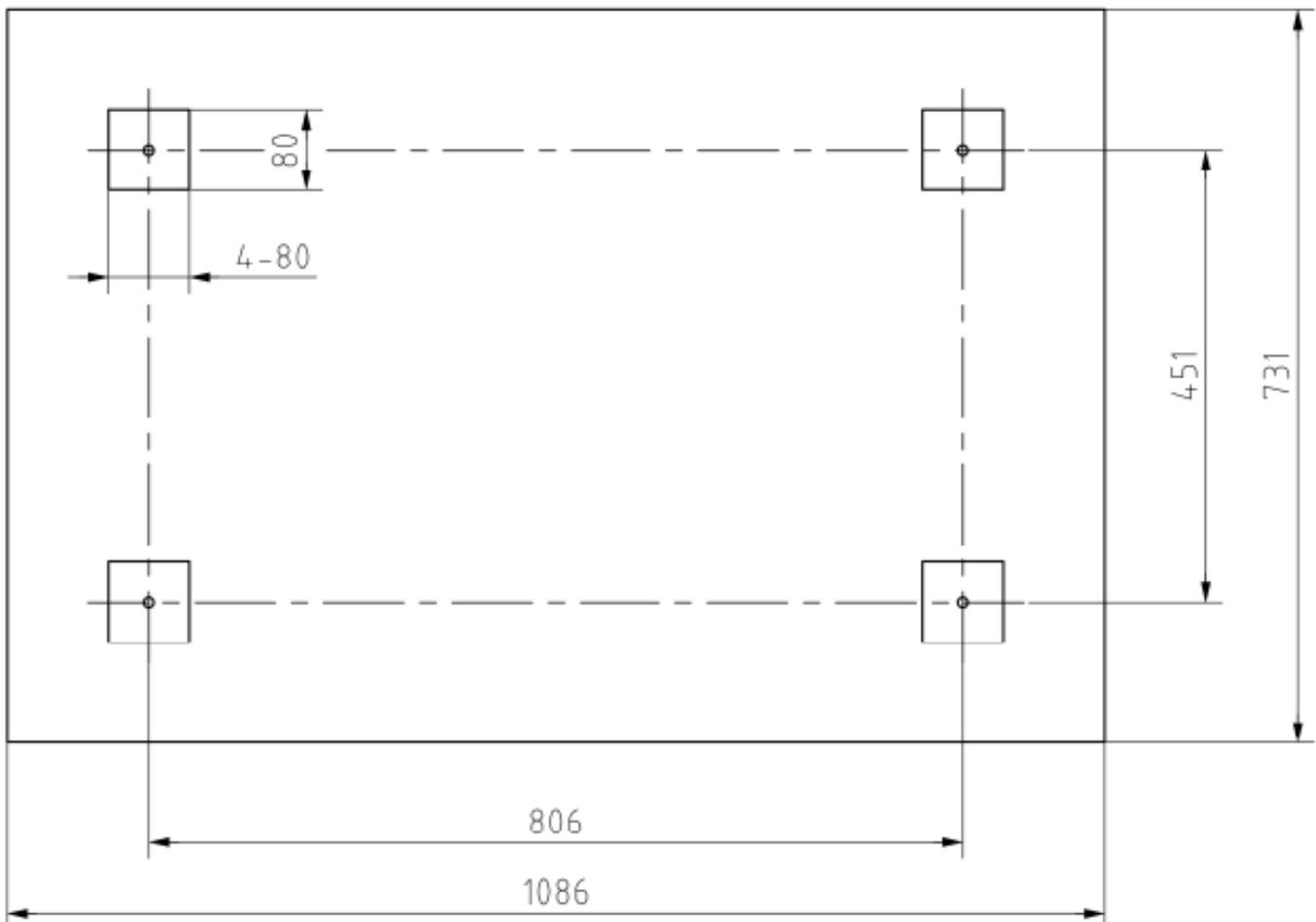
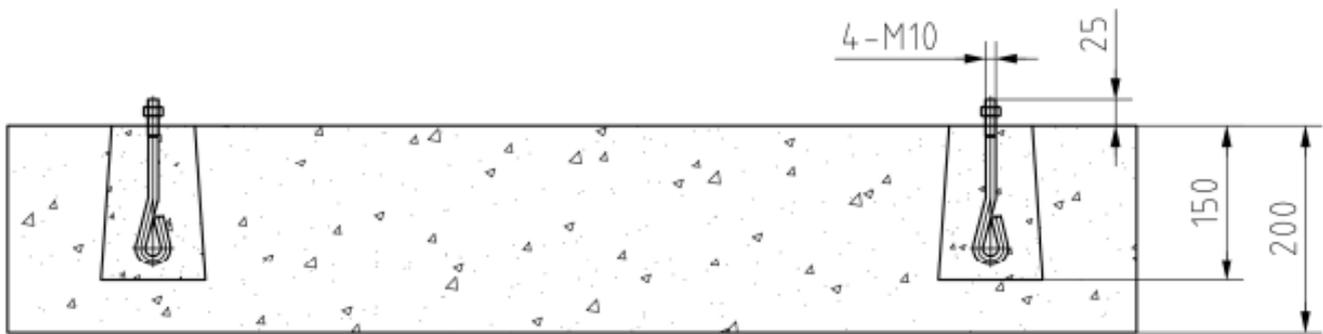


Рис. 1

Для модели VS-400

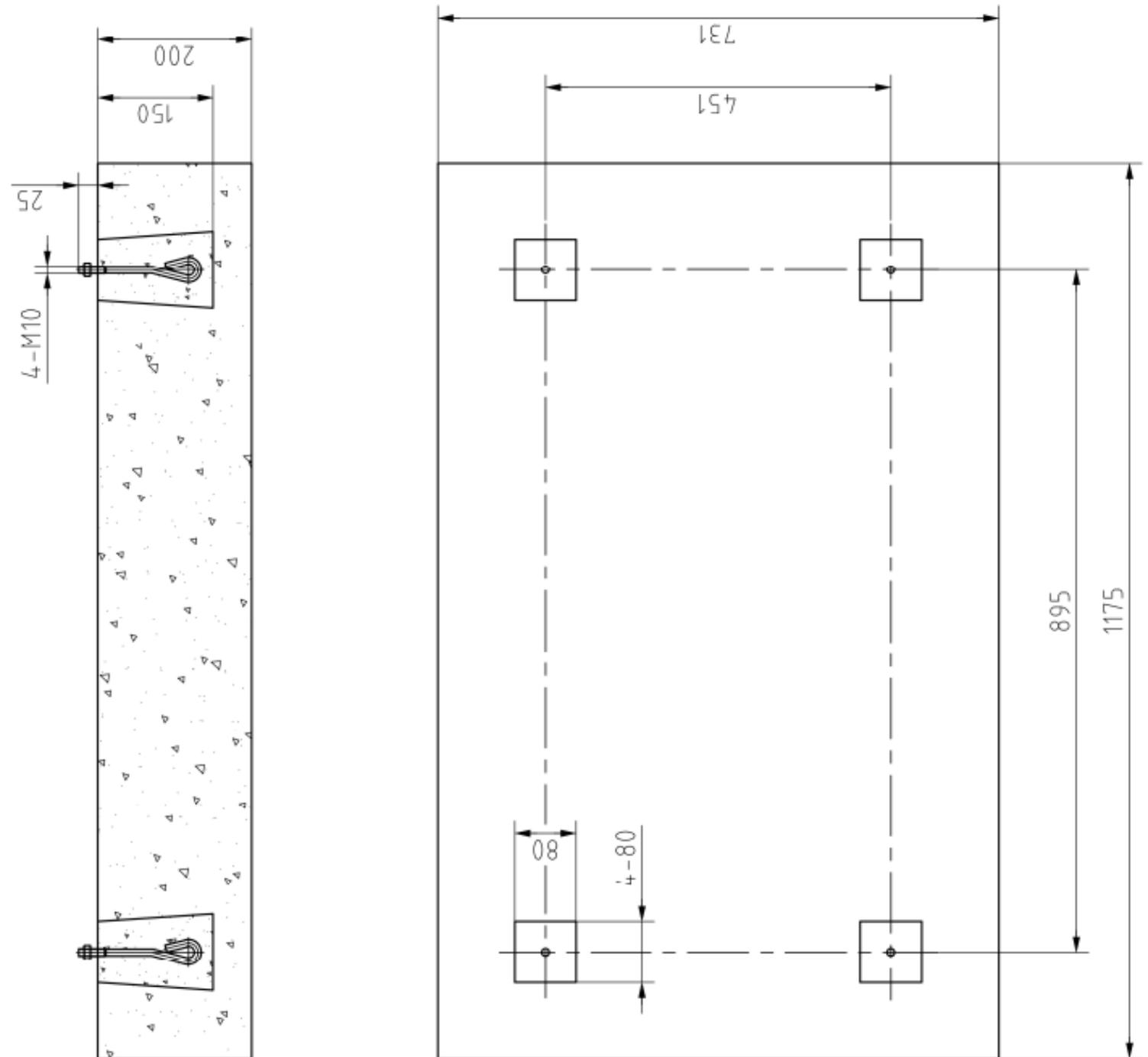


Рис. 2

Для модели VS-585

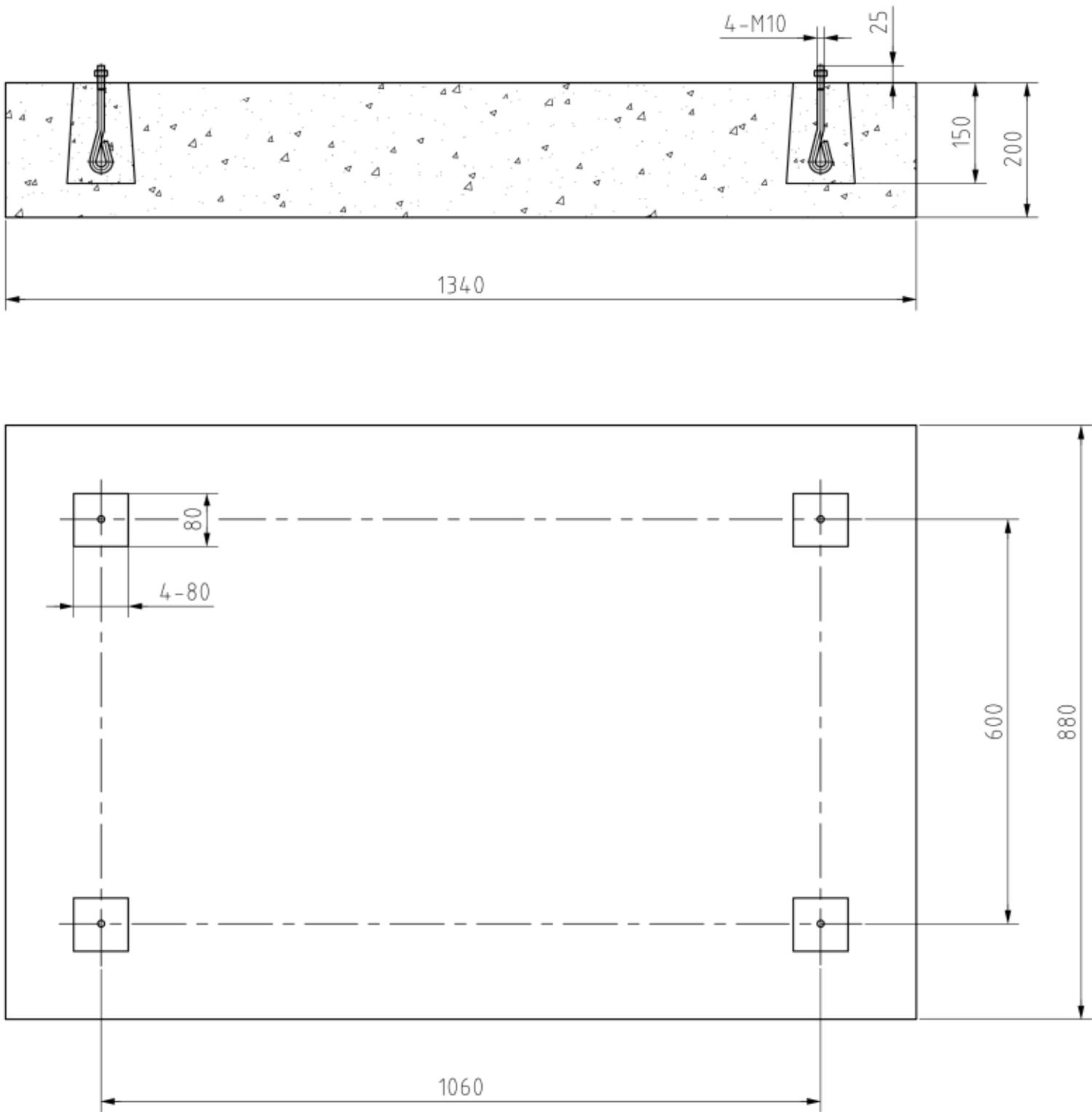


Рис. 4

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	VS-300	VS-400	VS-500	VS-585
Артикул	388200	388201	388202	388203
Макс. высота пропила, мм	185	285	310	336
Макс. ширина пропила, мм	310	400	500	585
Размер стола, мм	500×400	550×600	660×700	660×700
Скорость ленты, м/мин	10–180	15–260	15–328	15–328
Длина ленты, мм	2835–2915	3390–3467	3980–4050	4430–4520
Ширина ленты, мм	3–16	3–16	3–16	6–19
Угол наклона стола	45°вправо/15°влево	45°вправо/15°влево	30°вправо/15°влево	30°вправо/15°влево

Наименование параметра	VS-300	VS-400	VS-500	VS-585
Мощность главного двигателя, кВт	0,55	1,5	1,5	1,5
Мощность двигателя гриндера, кВт	0,09	0,09	0,09	0,09
Мощность сварочного аппарата, кВ·А	2,4	2,4	2,4	2,4
Габариты упаковки, см	96×65×175	108×80×200	140×90×220	147×95×230
Масса нетто/брутто, кг	275/345	310/380	484/548	555/640

- Допускается установка пильных лент длиной, находящейся в указанном для каждой модели диапазоне.
- Габариты и масса указаны для станков в базовой комплектации.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА

А. Электропитание

1. Перед началом эксплуатации станка обязательно убедитесь, что напряжение в сети соответствует требуемому напряжению станка, указанному на шильдике.

В. Выбор обрабатываемого материала:

перед распиловкой оператор должен полностью понимать свойства обрабатываемого материала.

- Пример: для резки особо твердых сталей станок должен работать на пониженной скорости. В противном случае пильная лента будет перегреваться, интенсивно изнашиваться или легко разрушаться.
- Для резки тонких материалов рекомендуется использовать ленту с более крупным зубом на высоких скоростях; в противном случае зубья будут легко повреждаться.

С. Выбор пильной ленты

1. Как правило, существует три различных типа пильных лент. Они используются для металлов (сталь, латунь, чугун, алюминий) или неметаллических материалов (дерево, пластик, резина, бумага).
2. Выбор шага зуба ленты является важным. Как общее правило: чем толще материал, тем меньше зубьев на дюйм (крупнее шаг) и тем шире должна быть лента.
3. При резке по радиусу: чем меньше радиус, тем уже должна быть пильная лента.
4. Для выбора соответствующего радиуса и шага руководствуйтесь таблицей выбора скорости и шага, расположенной на станке.

D. Устройство для резки ленты (кусачки)

используйте кусачки для пильных лент только для резки пильных лент, если вы хотите сохранить режущую кромку инструмента в течение длительного времени. Не используйте их в качестве универсального режущего инструмента.

E. Аппарат для стыковой сварки ленты:

1. Подготовка к сварке

Очистите концы ленты и ровно обрежьте их кусачками. При необходимости удалите заусенцы с концов с помощью шлифовального круга.

В. Поместите концы ленты в зажимные губки аппарата, убедившись, что они плотно прилегают друг к другу по всей плоскости среза. Поверните рукоятки зажима для фиксации концов ленты в электродах.

С. Установите напряжение сварки регулятором в соответствии с толщиной ленты. Чем больше толщина, тем выше должно быть напряжение (поворот ручки по часовой стрелке увеличивает напряжение). Стандартное значение для большинства лент — положение «4».

2. Операция сварки

Нажмите большим пальцем кнопку «сварка». Место стыка раскалится докрасна, и подвижный электрод автоматически подаст ленту для осуществления сварки. Не отпускайте кнопку «сварка» до тех пор, пока место сварки не остынет (не перестанет светиться).

3. Операция отпуска (нормализации шва)

Нажмите и удерживайте кнопку «отпуск» до тех пор, пока место сварки не начнет слабо светиться красным цветом. После остывания шва (прекращения свечения) повторите эту операцию. Повторите нажатие 3–5 раз. Не удерживайте кнопку отпуска более 3 секунд за один раз.

4. Обработка (зачистка) сварочного шва

Поверните зажимные рукоятки в вертикальное положение и извлеките ленту. Включите шлифовальный круг и обработайте наплывы (грат) с обеих сторон сварочного шва до получения гладкой поверхности. После этого ленту можно использовать.

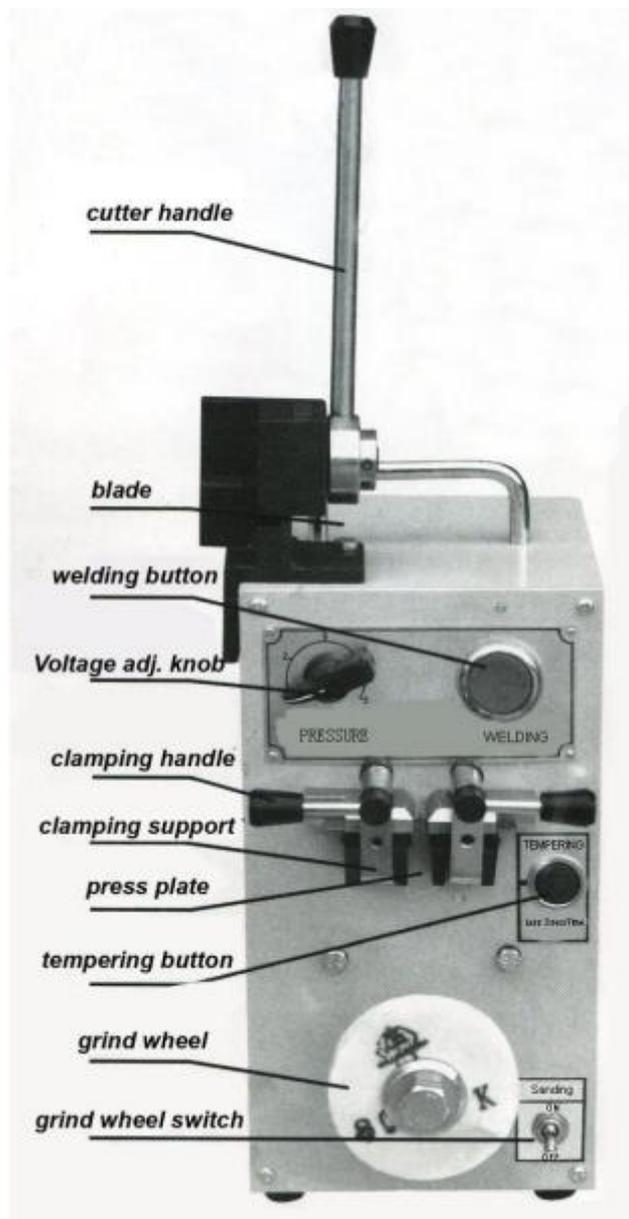


Рис. 5

1. Ручка кусачек (cutter handle) — орган управления устройством для ровной обрезки концов пильной ленты перед сваркой.
2. Пильная лента (blade) — размещается в аппарате для выполнения операции сварки.

3. Кнопка «СВАРКА» (welding button) — кнопка, при нажатии которой осуществляется процесс сварки концов ленты.
4. Регулятор напряжения (Voltage adj. knob) — ручка для установки значения напряжения сварки в зависимости от толщины пильной ленты.
5. Зажимная рукоятка (clamping handle) — рукоятка для фиксации концов пильной ленты в электродах сварочного аппарата.
6. Зажимная опора (clamping support) — неподвижная часть зажимного устройства, обеспечивающая плотный прижим ленты.
7. Прижимная пластина (press plate) — подвижный электрод или прижимной элемент, обеспечивающий контакт с лентой.
8. Кнопка «ОТПУСК» (tempering button) — кнопка для выполнения операции отпуска (нормализации) сварочного шва.
9. Шлифовальный круг (grind wheel) — абразивный круг для зачистки и удаления грата (наплыва) после сварки.
10. Выключатель шлифовального круга (grind wheel switch) — выключатель электродвигателя привода шлифовального круга.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, НАСТРОЙКИ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Система планового технического обслуживания

Регламент технического обслуживания предусматривает проведение плановых работ с определенной периодичностью для обеспечения надежной и безопасной работы оборудования.

Периодичность технического обслуживания:

Вид обслуживания	Периодичность	Основные операции
Ежедневное (ЕО)	Перед началом смены	Визуальный осмотр, проверка ограждений, очистка от стружки, контроль уровня смазки
Еженедельное (ЕТО)	40-50 моточасов	Проверка натяжения пильной ленты, осмотр направляющих, контроль состояния щеток электродвигателя, смазка ходовых узлов марки ISO VG 32 или его аналог.
Месячное (ТО-1)	200-250 моточасов	Регулировка механизмов подачи, проверка состояния подшипниковых узлов, контроль электрических соединений

Вид обслуживания	Периодичность	Основные операции
Квартальное (ТО-2)	500-600 моточасов	Полная диагностика систем станка, замена расходных материалов, проверка точности оборудования

Общие требования к техническому обслуживанию

Основные процедуры обслуживания:

- Режущий инструмент и механические системы:

Регулярная проверка геометрии и заточки зубьев пильной ленты. Контроль правильности натяжения и положения ленты на шкивах. Очистка направляющих элементов от загрязнений. Проверка состояния подшипниковых узлов на отсутствие шума и вибрации. Контроль смазки всех движущихся механизмов. Регулировка зазоров в передаточных механизмах.

- Электрооборудование и системы управления:

Визуальный осмотр кабелей и соединений на отсутствие повреждений. Контроль состояния контактных групп и клеммных соединений. Проверка работоспособности устройств защиты и управления. Запрещается самостоятельная регулировка параметров инвертора – настройки выполняются только квалифицированными специалистами.

Диагностика и устранение неисправностей

Методы выявления неисправностей:

- Визуальный осмотр оборудования на наличие явных дефектов
- Анализ шумов и вибраций при работе станка
- Контроль температурного режима узлов и агрегатов

- Проверка качества выполняемых операций

Типовые признаки неисправностей:

- Изменение характера звука работы оборудования
- Появление вибраций, не характерных для нормальной работы
- Ухудшение качества обработки материалов
- Нагрев отдельных узлов и деталей

Классификация ремонтов:

- Текущий ремонт – устранение мелких неисправностей, замена изношенных деталей
- Средний ремонт – замена и восстановление отдельных узлов станка
- Капитальный ремонт – полная разборка, дефектация и восстановление оборудования

Послеремонтные испытания

После выполнения ремонтных работ обязательно проводятся:

- Проверка работоспособности на холостом ходу
- Контроль точности обработки пробных заготовок
- Проверка срабатывания систем безопасности
- Контроль отсутствия утечек и посторонних шумов

ВАЖНО: Работы по техническому обслуживанию и ремонту должны выполняться квалифицированным персоналом, прошедшим соответствующее обучение. Сложный ремонт проводится с привлечением специалистов сервисной службы производителя.

Устранение типовых неисправностей

Диагностика и устранение неисправностей:

Узел станка	Характер неисправности	Возможные причины	Способы устранения
Приводной механизм	Повышенный шум	Износ подшипников, ослабление креплений	Регулировка, замена изношенных деталей
Система натяжения	Проскальзывание ленты	Недостаточное натяжение, износ шкивов	Регулировка натяжения, восстановление шкивов
Механизм подачи	Неравномерное движение	Загрязнение направляющих, износ передач	Очистка, регулировка, замена деталей
Электрическая система	Самопроизвольное отключение	Перегрев, срабатывание защиты	Диагностика цепи, проверка нагрузки
Система охлаждения	Недостаточное охлаждение	Засорение каналов, низкий уровень жидкости	Прочистка, доливка жидкости

Ведение технической документации

Обязательно ведение журнала технического обслуживания с фиксацией:

- Дат и видов выполненных работ.

- Замененных запасных частей и материалов.
- Обнаруженных неисправностей и способов их устранения.
- Результатов проведенных испытаний.

ПРИМЕЧАНИЕ: Работы по техническому обслуживанию и ремонту должны выполняться квалифицированным персоналом, прошедшим соответствующее обучение. Сложный ремонт рекомендуется проводить с привлечением квалифицированных специалистов сервисной службы.

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

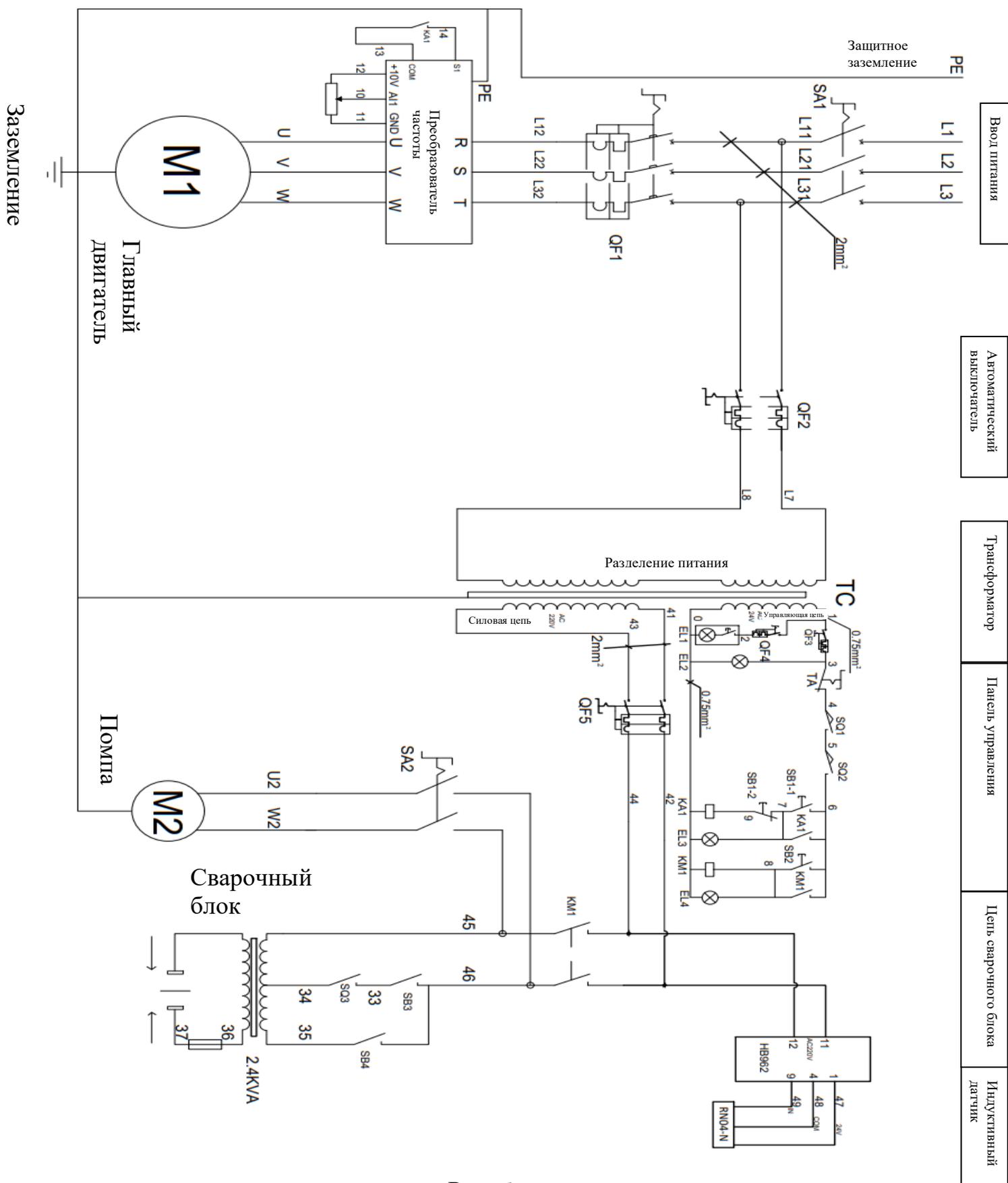
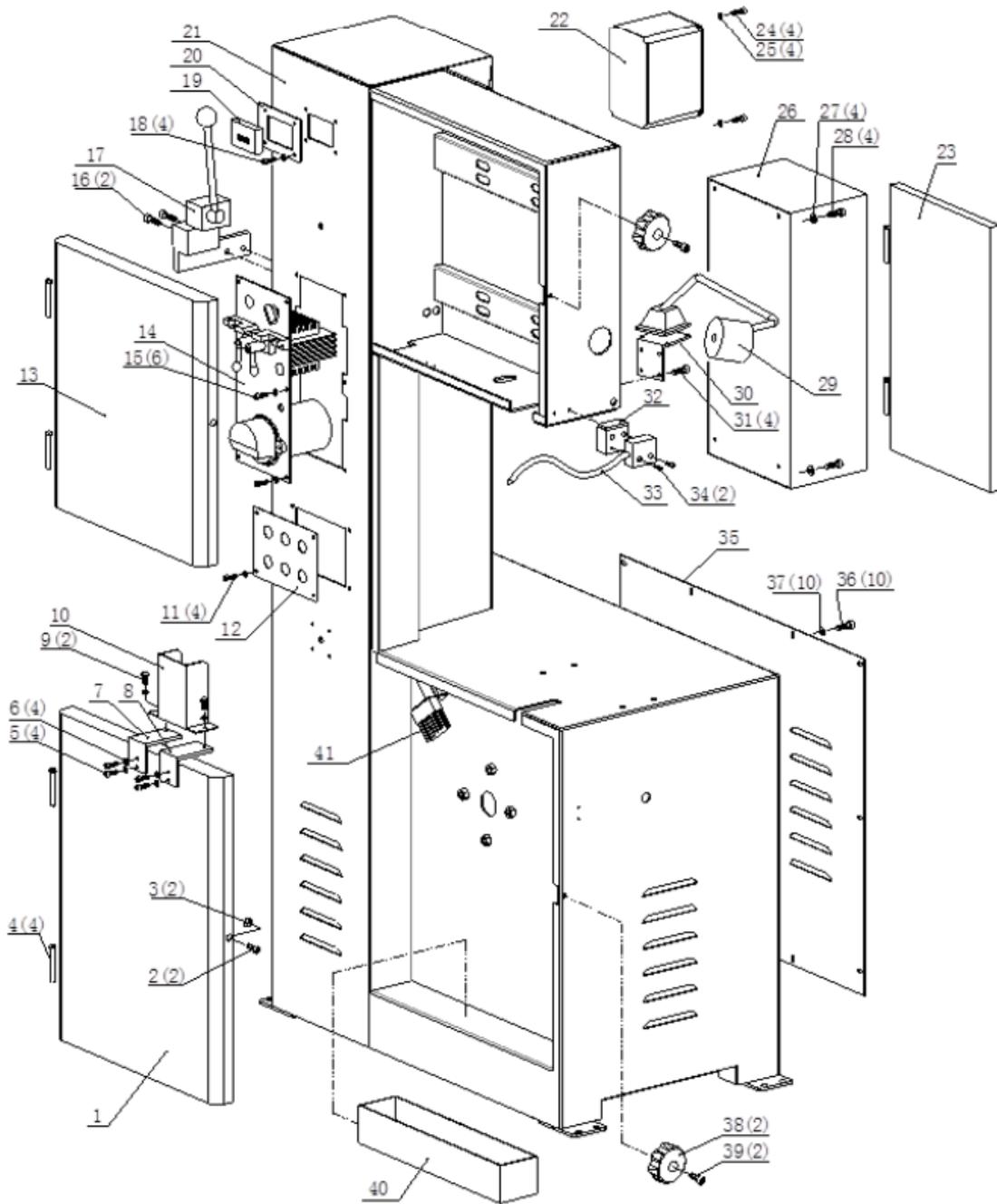


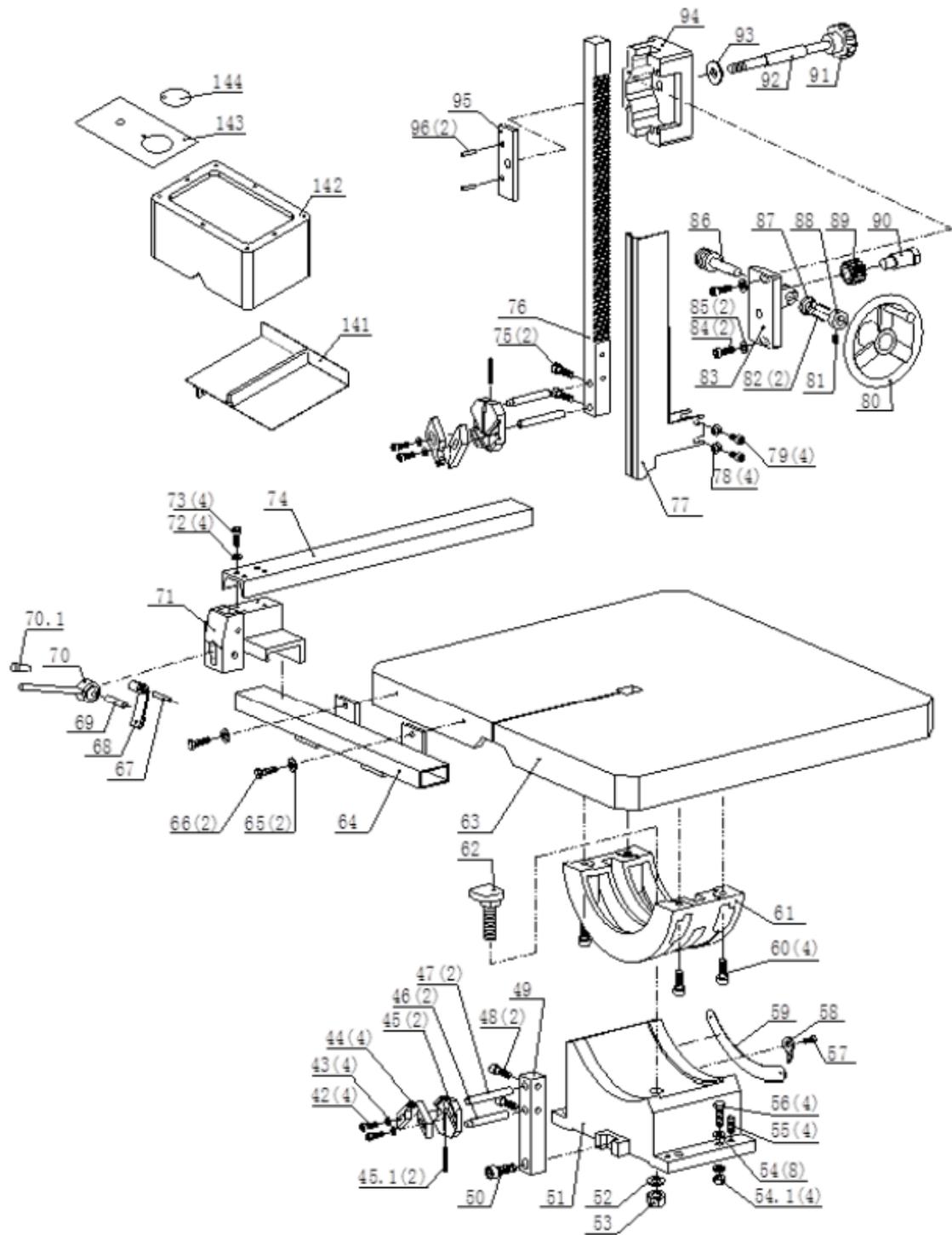
Рис. 6

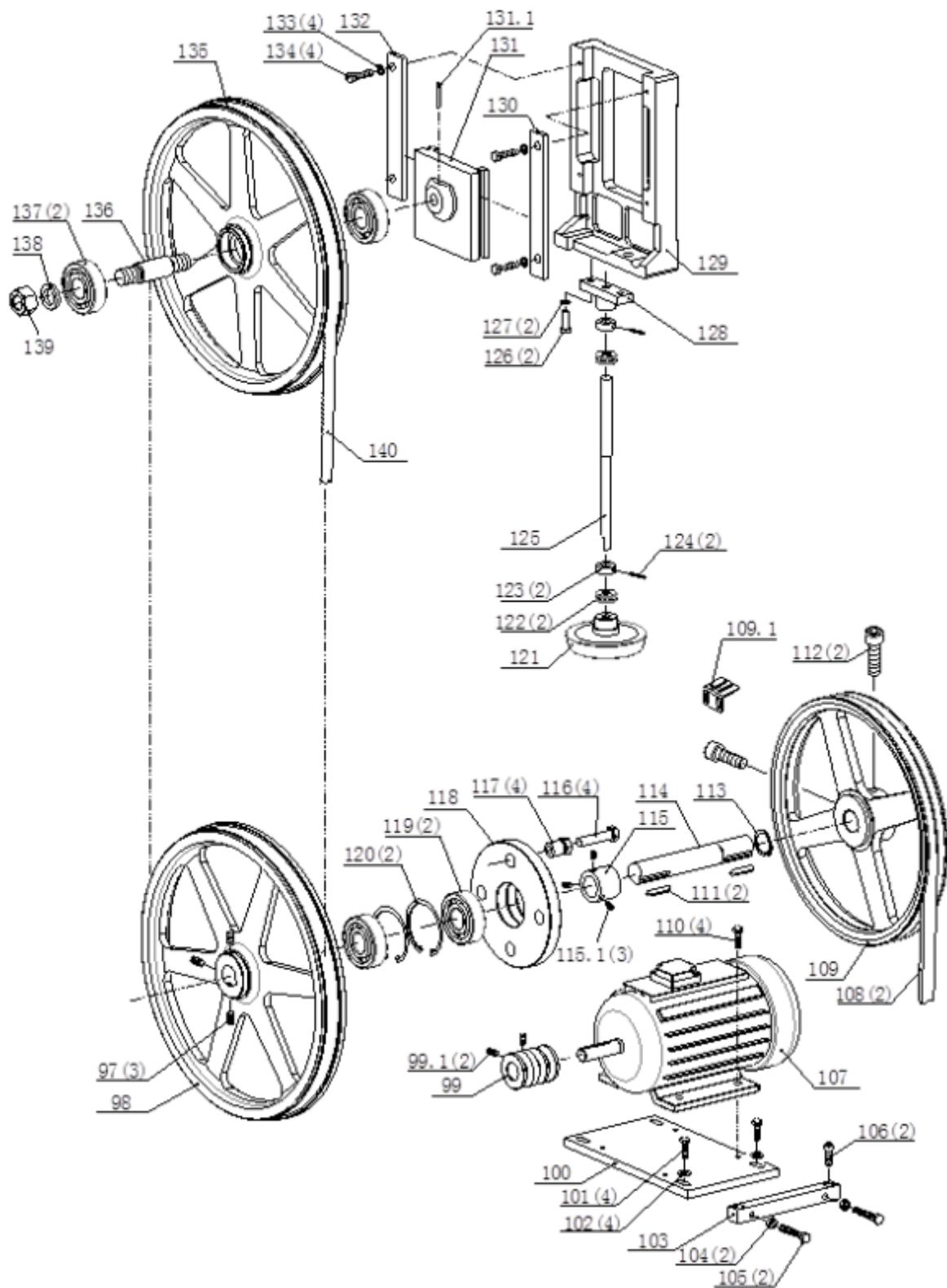
Обозначение на схеме	Наименование элемента
L1, L2, L3	Фазные проводники (Линии)
PE	Проводник защитного заземления
AC24	Цепь переменного тока 24 В
AC220	Цепь переменного тока 220 В
U, V, W	Выходные клеммы для двигателя
TC	Трансформатор
EL	Сигнальная лампа / Подсветка
KM	Контактор
KA	Реле
SA	Переключатель
QF	Автоматический выключатель
TA	Трансформатор тока
Frequency converter	Преобразователь частоты
M1	Главный двигатель
M2	Насос (помпа)

КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Для моделей VS-300 и VS-400







Ведомость деталей для VS-300 и VS-400

Поз.	Наименование	Кол.
1	Нижняя дверца	1
2	Болт М6Х12	2
3	Гайка М6	2
4	Штифт	4
5	Болт М5Х16	4
6	Шайба 5	4
7	Левая боковина сиденья	1
8	Правая боковина сиденья	1
9	Болт М6Х8	2
10	Нижний кожух пилы	1
11	Болт М5Х10	4
12	Панель	1
13	Верхняя дверца	1
14	Аппарат для сварки ленты	1
15	Болт М5Х10	6
16	Болт М8Х16	2
17	Кусачки для ленты	1
18	Болт М5Х10	4
19	Дисплей преобразователя	1

Поз.	Наименование	Кол.
20	Малое крепление преобразователя	1
21	Станина станка	1
22	Преобразователь	1
23	Основание преобразователя	1
24	Болт М5Х10	4
25	Шайба 4	4
26	Электроцит	1
27	Шайба увеличенная 6	4
28	Болт М6Х12	1
29	Рабочий светильник	1
30	Кронштейн светильника	1
31	Болт М6Х10	4
32	Блок	1
33	Распылитель охлаждающей жидкости	1
34	Болт М4Х20	2
35	Задний кожух	1
36	Болт М6Х12	10
37	Шайба увеличенная 6	10
38	Дверная планка	2
39	Болт М6Х16	2

Поз.	Наименование	Кол.
40	Бачок для воды	1
41	Щетка деревянная	1
42	Болт М5Х20	4
43	Шайба увеличенная 5	4
44	Блок	4
45	Основание блока ленты	2
46	Опорная штанга ленты	2
47	Направляющая спинки ленты	2
48	Болт М8Х16	2
49	Нижний защитный кожух ленты	1
50	Болт М10Х40	2
51	Нижнее основание	1
52	Шайба 16	1
53	Гайка М16	1
54	Шайба увеличенная 8	8
54.1	Гайка М8	4
55	Болт М8Х16	4
56	Болт М8Х35	4
57	Болт М5Х8	1
58	Палец (указатель)	1

Поз.	Наименование	Кол.
59	Шкала	1
60	Болт М8Х25	4
61	Верхнее основание	1
62	Болт	1
63	Рабочий стол	1
64	Упор	1
65	Шайба 6	2
66	Болт М6Х20	2
67	Штифт	1
68	Прижимная пластина	1
69	Штифт	1
70	Эксцентриковая рукоятка	1
70.1	Втулка рукоятки ВМ8Х32	1
71	Основание	1
72	Шайба 6	4
73	Болт М6Х16	4
74	Планка	1
75	Болт М8Х16	2
76	Зубчатая пластина	1
77	Защитный кожух ленты	1

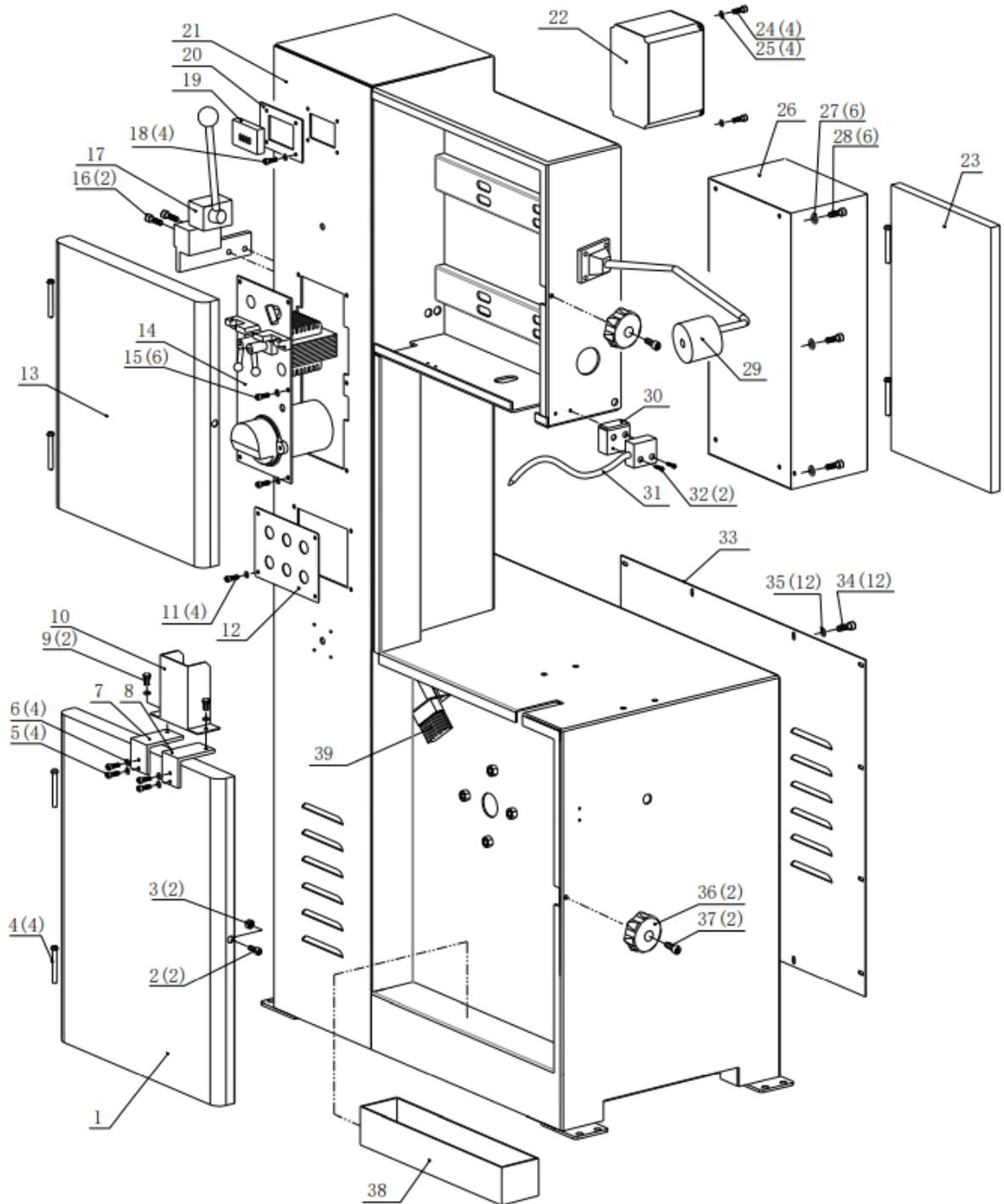
Поз.	Наименование	Кол.
78	Шайба 6	4
79	Болт М6Х12	4
80	Маховик	1
81	Болт М6Х6	1
82	Штифт пружинный 2Х14	2
83	Основание механизма	1
84	Болт М6Х25	2
85	Шайба увеличенная 6	2
86	Червяк	1
87	Шайба	1
88	Стопорная шайба болта	1
89	Косозубое колесо	1
90	Вал-болт	1
91	Рукоятка ф80Хф10	1
92	Винт	1
93	Шайба	1
94	Кронштейн верхнего ограждения	1
95	Прижимная плита	1
96	Штифт пружинный 4Х20	2
97	Болт М10Х16	3

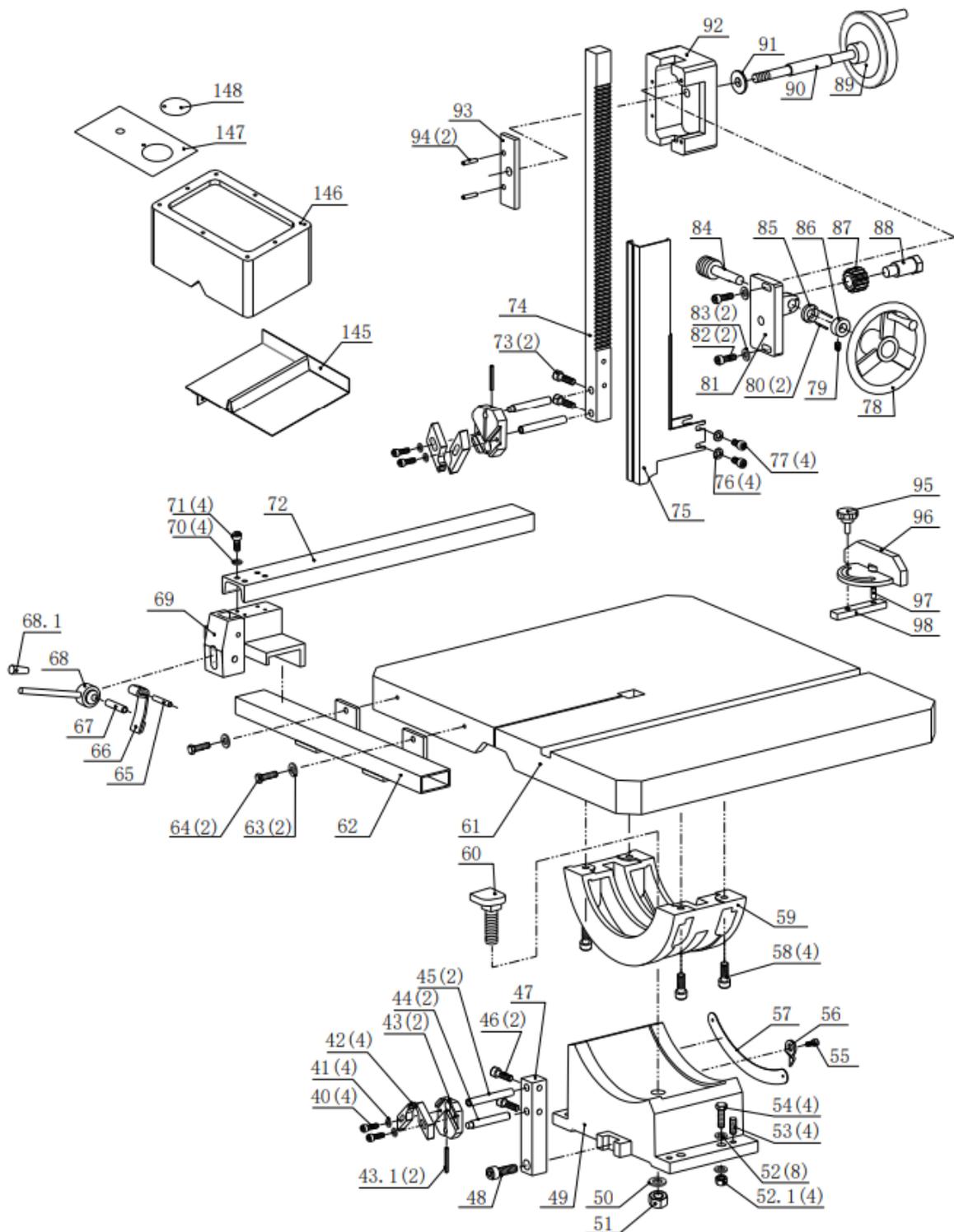
Поз.	Наименование	Кол.
98	Большое пильное колесо	1
99	Малое пильное колесо	1
99.1	Болт M10X16	2
100	Плита крепления двигателя	1
101	Болт M8X25	4
102	Шайба 8	4
103	Регулировочное основание	1
104	Гайка M8	2
105	Болт M8X50	2
106	Болт M8X20	2
107	Электродвигатель	1
108	Ремень А-1160	2
109	Большое пильное колесо	1
109.1	Кронштейн	1
110	Болт M8X25	4
111	Шпонка 8X50	2
112	Болт M12X30	2
113	Стопорная шайба вала 30	1
114	Вал нижнего колеса	1
115	Крышка блока	1

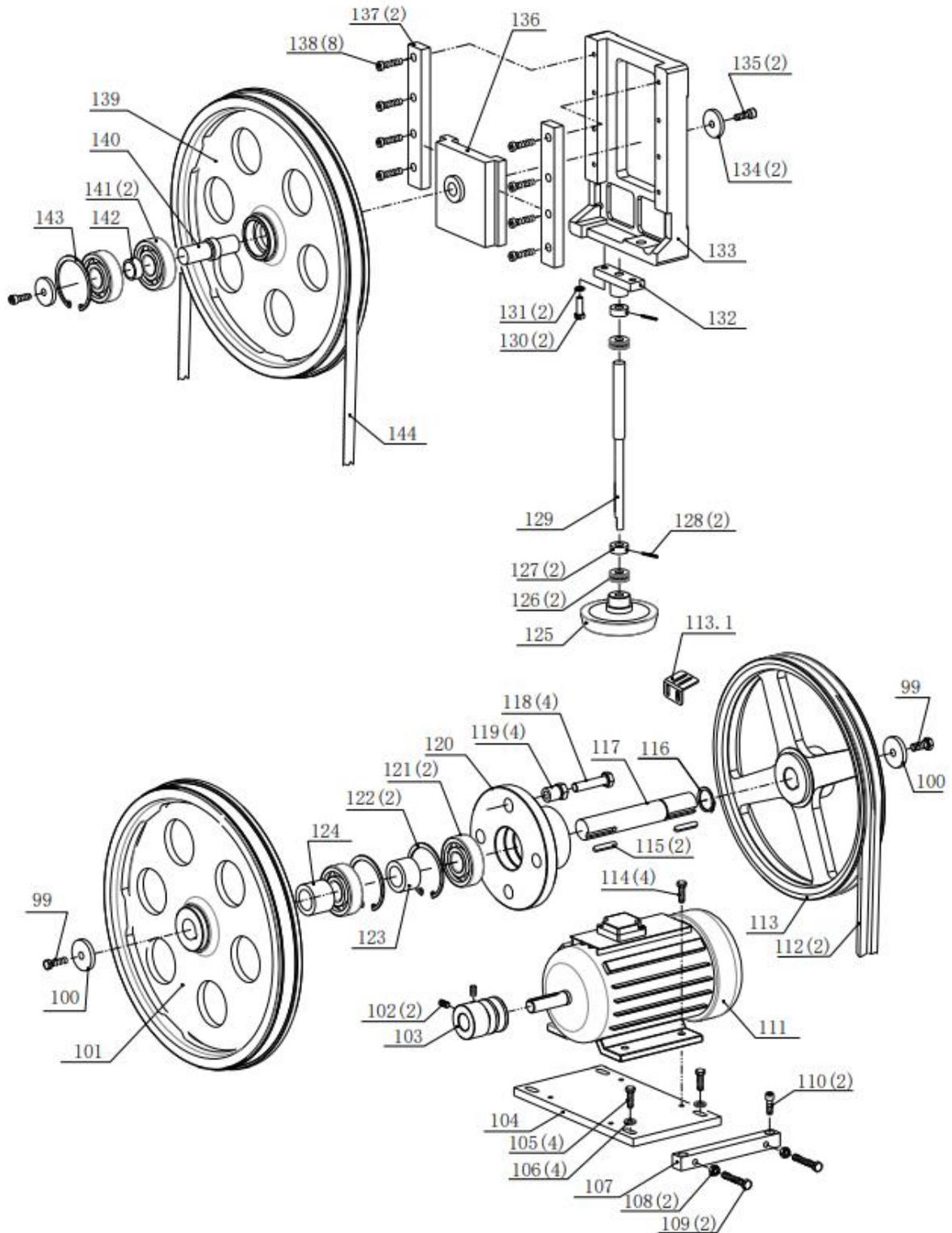
Поз.	Наименование	Кол.
116	Болт М10Х45	4
117	Регулировочный болт	4
118	Фланец	1
119	Подшипник 6206-22	2
120	Блок 62	2
121	Ручка	1
122	Подшипник 51201	2
123	Стопорная шайба болта	2
124	Штифт пружинный 3Х24	2
125	Ходовой винт	1
126	Болт М8Х25	2
127	Шайба 8	2
128	Основание вала	1
129	Кронштейн верхнего колеса	1
130	Правая накладка	1
131	Кронштейн верхнего колеса	1
131.1	Штифт пружинный 3Х24	1
132	Левая накладка	1
133	Пружинная шайба 8	4
134	Болт М8Х25	4

Поз.	Наименование	Кол.
135	Верхнее колесо	1
136	Вал верхнего колеса	1
137	Подшипник 6304-22	2
138	Пружинная шайба 16	1
139	Гайка М16	1
140	Пильная лента 3450	1
141	Основание бачка охлаждения	1
142	Бачок охлаждающей жидкости	1
143	Крышка бачка охлаждения	1
144	Крышка	1

Для моделей VS-500 и VS-585







Ведомость деталей для VS-500 и VS-585

Поз.	Наименование	Кол.
1	Нижняя дверца	1
2	Болт М6Х12	2
3	Гайка М6	2
4	Штифт	4
5	Болт М5Х16	4
6	Шайба 5	4
7	Левая боковина сиденья	1
8	Правая боковина сиденья	1
9	Болт М6Х8	2
10	Нижний кожух пилы	1
11	Болт М5Х10	4
12	Панель	1
13	Верхняя дверца	1
14	Аппарат для сварки ленты	1
15	Болт М5Х10	6
16	Болт М8Х16	2
17	Кусачки для ленты	1
18	Болт М5Х10	4
19	Дисплей преобразователя	1

Поз.	Наименование	Кол.
20	Малое крепление преобразователя	1
21	Станина станка	1
22	Преобразователь	1
23	Основание преобразователя	1
24	Болт М5Х10	4
25	Шайба 5	4
26	Электроцит	1
27	Шайба увеличенная 6	6
28	Болт М6Х12	6
29	Рабочий светильник	1
30	Блок	1
31	Распылитель охлаждающей жидкости	1
32	Болт М4Х20	2
33	Задний кожух	1
34	Болт М6Х12	12
35	Шайба увеличенная 6	12
36	Дверная планка	2
37	Болт М6Х16	2
38	Бачок для воды	1
39	Щетка деревянная	1

Поз.	Наименование	Кол.
40	Болт М5Х20	4
41	Шайба увеличенная 5	4
42	Блок	4
43	Основание блока ленты	2
43.1	Штифт пружинный 3Х18	2
44	Опорная штанга ленты	2
45	Направляющая спинки ленты	2
46	Болт М8Х16	2
47	Нижний защитный кожух ленты	1
48	Болт М10Х40	2
49	Нижнее поворотное основание	1
50	Шайба 16	1
51	Гайка М16	1
52	Шайба увеличенная 10	8
52.1	Гайка М10	4
53	Болт М10Х16	4
54	Болт М10Х40	4
55	Болт М5Х8	1
56	Палец (указатель)	1
57	Шкала	1

Поз.	Наименование	Кол.
58	Болт М10Х30	4
59	Верхнее поворотное основание	1
60	Болт с большой головкой	1
61	Рабочий стол	1
62	Упор	1
63	Шайба 6	2
64	Болт М6Х20	2
65	Штифт	1
66	Прижимная пластина	1
67	Штифт	1
68	Эксцентриковая рукоятка	1
68.1	Втулка рукоятки VM8X32	1
69	Основание	1
70	Шайба 6	4
71	Болт М6Х16	4
72	Заслонка	1
73	Болт М8Х16	2
74	Планка	1
75	Защитный кожух ленты	1
76	Шайба 6	4

Поз.	Наименование	Кол.
77	Болт М6Х12	4
78	Маховик	1
79	Болт М6Х6	1
80	Штифт пружинный 3Х14	2
81	Основание механизма	1
82	Болт М6Х25	2
83	Шайба увеличенная 6	2
84	Червяк	1
85	Шайба	1
86	Стопорная шайба болта	1
87	Косозубое колесо	1
88	Вал-болт	1
89	Ручка	1
90	Винт	1
91	Шайба	1
92	Кронштейн верхнего ограждения	1
93	Прижимная плита	1
94	Штифт пружинный 4Х20	2
95	Рукоятка звездообразная Ф10ХФ40	1
96	Направляющее основание	1

Поз.	Наименование	Кол.
97	Цилиндрический штифт 8X20	1
98	Скользящая пластина	1
99	Болт М12Х30	2
100	Шайба	2
101	Шкив	1
102	Болт М8Х12	2
103	Малый шкив	1
104	Плита крепления двигателя	1
105	Болт М8Х25	4
106	Шайба 8	4
107	Регулировочная тяга	1
108	Гайка М8	2
109	Болт М8Х50	2
110	Гайка М8Х20	2
111	Электродвигатель	1
112	Ремень А-1750	2
113	Большое пильное колесо	1
113.1	Кронштейн	1
114	Болт М8Х25	4
115	Шпонка призматическая 12Х50	2

Поз.	Наименование	Кол.
116	Стопорное кольцо 40	1
117	Вал нижнего колеса	1
118	Болт M12X55	4
119	Выравнивающий болт	4
120	Фланец	1
121	Подшипник 6208-22	2
122	Стопорное кольцо 80	2
123	Дистанционная втулка	1
124	Дистанционная втулка	1
125	Маховик	1
126	Подшипник 51202	2
127	Дистанционная втулка	2
128	Штифт пружинный 4X30	2
129	Ходовой винт	1
130	Болт M8X30	2
131	Болт 8	2
132	Основание вала	1
133	Кронштейн верхнего колеса	1
134	Торцевая крышка	2
135	Болт M10X20	2

Поз.	Наименование	Кол.
136	Скользящее основание	1
137	Прижимная пластина	2
138	Болт M10X25	8
139	Верхнее приводное колесо	1
140	Вал верхнего колеса	1
141	Подшипник 6207-22	2
142	Дистанционная втулка	1
143	Стопорное кольцо 72	1
144	Пильная лента 4050	1
145	Основание бачка охлаждения	1
146	Бачок охлаждающей жидкости	1
147	Крышка бачка охлаждения	1
148	Крышка	1

УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

для станка ленточнопильного вертикального STALEX

Модели: VS-300/Vs-400/Vs-500/Vs-585

Серийный №: _____

№	Наименование	Исполнение /Обозначение	Кол.	Примечание
1	Станок ленточнопильный вертикальный	-	1	

*Производитель оставляет за собой право изменения комплектации и конструктивных элементов станка без предварительного уведомления конечного покупателя

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям технической документации при соблюдении потребителем условий эксплуатации, обслуживания, транспортировки, консервации и хранения.

Гарантийный срок эксплуатации – составляет 12 месяцев с момента отгрузки

Потребитель лишается права на безвозмездное обслуживание предприятием-изготовителем изделия в период гарантийного срока при хранении и эксплуатации изделия в условиях, не соответствующих требованиям настоящего паспорта и инструкции на изделие.

Обслуживание изделия должно производиться квалифицированным персоналом или авторизованным сервисным центром официального дилера.

Гарантия не распространяется на дефекты возникшие из-за неправильной эксплуатации, перегрузки или самостоятельного ремонта.

Для произведения гарантийного ремонта требуется предоставить документ подтверждающий дату покупки, фото шильдика (табличку) станка, а так же все дополнительные данные запрошенные представителем компании поставщика.

Производитель оставляет за собой право на внесение изменений или дополнений в детали, оснастку, конструктив и дополнительное оборудование в любое время и без предварительного уведомления.

Гарантийной замене не подлежат узлы являющиеся расходным материалом, такие как подшипники, манжеты, уплотнения и прочие элементы подверженные естественному и эксплуатационному износу.

Аннулирование гарантии при:

1. Внесении изменений в конструкцию изделия без согласования;
2. Использовании неоригинальных запчастей;

3. Нарушения требований по техническому обслуживанию, отсутствие технического обслуживания, а так же использование рабочих жидкостей отличающихся по характеристикам от указанных в данном документе;
4. Превышение допустимых значений габаритов деталей, а так же превышение веса заготовки
5. Отсутствие регулярных мероприятий по смазке ходовых узлов .
6. Выполнение диагностических и ремонтных мероприятий персоналом без подтвержденной квалификации и знаний, а так же отсутствия согласования с поставщиком изделия на проведение данных мероприятий;
7. Эксплуатации оборудования с неисправными элементами и механизмами;
8. Механическом повреждении конструктивных элементов, деталей и узлов;
9. Самостоятельной разборке узлов электросварки;
10. Нарушение правил подбора полотна;
11. Нарушение эксплуатационных норм при работе с заготовками (скорость пиления, усилие подачи, направление подачи и т.д.);
12. Установка и эксплуатация на неровной поверхности (с использованием проставок, отдельных неустойчивых приспособлений для установки не на фундамент), а так же нарушений правил установки и эксплуатации оборудования.

СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИИ

При обнаружении в гарантийный период эксплуатации неисправности изделия потребитель обязан прекратить его дальнейшую эксплуатацию, обратиться к предприятию – изготовителю (официальному поставщику/дилеру) и отправить неисправное изделие в упаковке, соответствующей конструкторской документации.

Рекламации по качеству изделия следует направлять по телефаксу или в виде письменного заявления при непосредственном обращении к предприятию-изготовителю (официальному представителю/дилеру).

В обращении должны быть указаны:

1. Потребитель изделия и его адрес;
2. Модель изделия, заводской номер;
3. Дата приобретения изделия;
4. Описание обнаруженной неисправности.

Получив обращение, официальный представитель производит его рассмотрение в соответствии с действующим порядком, установленным изготовителем.

Основанием для отклонения рекламации являются:

1. Разборка изделия без разрешения официального представителя/дилера;
2. Наличие конструктивных изменений, переоборудование изделия без согласования с предприятием-изготовителем/ официальным представителем/дилером;
3. Использование изделия не по назначению;
4. Обслуживание изделия неквалифицированными специалистами;

5. Нарушение правил эксплуатации, технического обслуживания, хранения, допущенных потребителем и выявленные в ходе рассмотрения обращения;

6. Выход из строя изделия в результате стихийного бедствия, несчастного случая или бытового происшествия (пожар, затопление и т.д.).

7. А так же пункты описанные в разделе «ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА»

При отклонении рекламации восстановление изделия производится за счет потребителя.



