

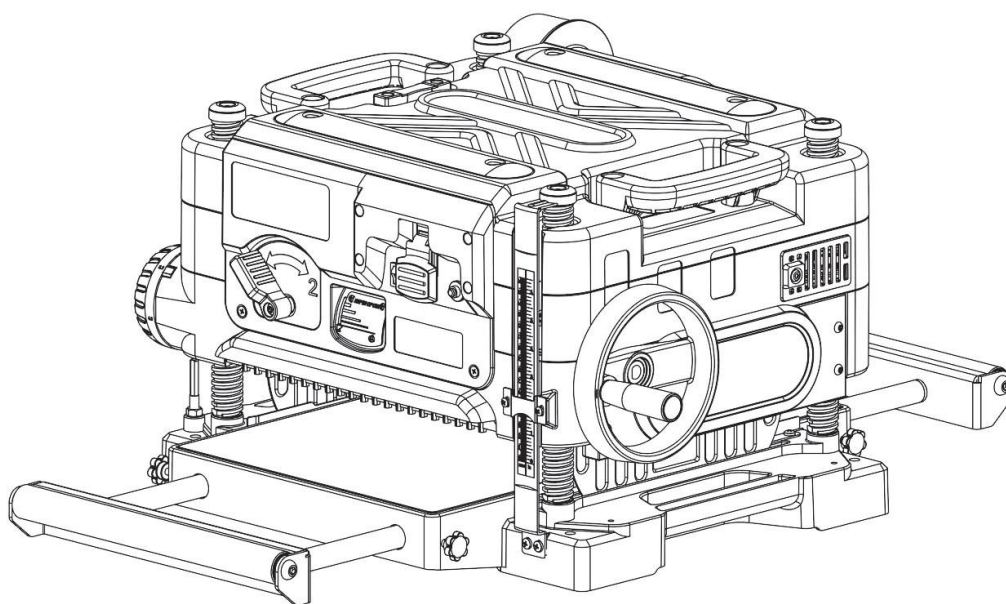


BELMASH®

www.belmash.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Станок рейсмусовый Модель В0198, В0198Н



ПРОИЗВОДИТЕЛЬ:
Нанжинг Ксине
Мачинерй Интернационал
Со., ЛТД, Китай

ПОСТАВЩИК:
ООО «БЕЛМАШ»
129626, РФ, г. Москва,
пр-кт Мира, 104



СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	4
1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	4
1.1 Основные элементы.....	5
1.2 Основные параметры и технические характеристики	6
1.3 Комплект поставки	7
1.4 Графические символы	8
2. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	8
2.1 Общие правила безопасности.....	8
2.2 Личная безопасность	8
2.3 Требования к месту эксплуатации станка	8
2.4 Требования безопасности при эксплуатации станка	9
2.5 Требования безопасности при подключении к электросети.....	9
2.5.1 Требования к источнику электропитания	9
2.5.2 Использование удлинительного кабеля	9
3. СБОРКА СТАНКА	10
3.1 Распаковка станка	10
3.2 Установка маховика регулировки высоты рабочего узла	10
3.3 Установка станка.....	10
3.4 Установка/снятие пылесборника	11
4. НАСТРОЙКА И РЕГУЛИРОВКА СТАНКА.....	11
4.1 Настройка и замена ножей	11
4.2 Регулировка уровня строгания и установка указателя шкалы	13
4.3 Настройка ограничителя высоты строгания.....	13
4.4 Регулировка скорости подачи заготовки.....	13
4.5 Регулировка длины расширений рабочего стола.....	14
4.6 Защита от перегрузки	14
5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ	14
5.1 Запуск станка.....	14
5.2 Предварительное рейсмусование	14
5.3 Дополнительные операции и чистовое рейсмусование.....	15
5.4 Как предотвратить появление зазубрин.....	15
6. ОБСЛУЖИВАНИЕ	15
6.1 Замена ножей	15
6.2 Замена угольных щеток	15
6.3 Очистка и смазка.....	16
6.4 Замена ремня.....	16
7. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА.....	17
8. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	18
9. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ	19
10. УТИЛИЗАЦИЯ И ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.....	19
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	20

ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый покупатель, благодарим за доверие, которое Вы оказали, выбрав станок рейсмусовый **BELMASH B0198**, **BELMASH B0198H**, далее «станок», «изделие». Данный станок был тщательно продуман и спроектирован, чтобы работать безотказно многие годы. Внимание к деталям, точность, система контроля качества обеспечивают его надежную работу.

Перед началом эксплуатации внимательно ознакомьтесь с данным руководством.

В нём Вы найдёте все указания, выполнение которых обеспечит безопасное использование и длительный срок службы станка.

При покупке станка обязательно проверьте комплектность, работоспособность и заполнение торгующей организацией свидетельства о продаже и гарантийных талонов, которые должны быть заверены штампом магазина с указанием даты продажи.

Изготовитель/поставщик оставляет за собой право изменять комплектность товара без изменения его потребительских свойств, основных технических характеристик и цены исходя из коммерческой целесообразности.

В связи с постоянным техническим совершенствованием конструкции станка, возможны некоторые отличия между приобретенным Вами изделием и сведениями, приведенными в настоящем руководстве по эксплуатации, не влияющие на его основные технические параметры и эксплуатационную надежность.

Приятной Вам работы!

При возникновении вопросов о вашем оборудовании, пожалуйста, обратитесь в службу технической поддержки BELMASH. Мы поможем вам справиться с проблемой и решить гарантийные случаи.

Электронная почта для решения гарантийных случаев:
warranty@belmash.ru;

Электронная почта для общих вопросов и предложений:
info@belmash.ru;

Адрес поставщика: 129626, РФ, г. Москва, пр-кт Мира, 104, ООО «БЕЛМАШ».

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Станок рейсмусовый **BELMASH B0198**, **BELMASH B0198H**, предназначен для обработки древесины с целью придания ей необходимых размеров и форм. На станке можно выполнять рейсмусование поверхностей заданной ширины и высоты. Станок оснащен системой защиты от перегрузки, реализованной посредством автоматического выключателя. Данный выключатель автоматически прекратит работу станка в случае превышения допустимого уровня потребления электрического тока, тем самым исключая риск повреждения самого оборудования или его отдельных частей. Наличие микровыключателя обеспечивает функцию блокировки, препятствуя включению привода строгального вала, пока верхняя крышка рабочего узла остается открытой. Это существенным образом повышает безопасность во время выполнения операций по настройке или замене ножей.

Станок оснащен указателем глубины строгания, который показывает какое количество древесины будет снято за один проход при установленной высоте. Оборудование дополнено двумя светодиодными лампами, обеспечивающими дополнительную подсветку указателя глубины строгания. Для более точного процесса рейсмусования предусмотрен ограничитель высоты с точками фиксации на 5, 10, 18, 20, 25, 30 мм. В основании станка предусмотрены специальные монтажные отверстия, которые позволяют закрепить его на ровной твердой поверхности.

Модель **BELMASH B0198** имеет строгальный вал с тремя прямыми ножами, модель **BELMASH B0198H** оснащена строгальным валом (Helical) с 30 ножами. Подача заготовки в обеих моделях осуществляется автоматически со скоростью 4/7 м/мин.

Питание станка осуществляется от сети переменного тока напряжением 230 В $\pm 10\%$ и частотой 50 Гц $\pm 5\%$, с защитным (заземляющим) проводом по ГОСТ 12.1.030-81. Качество источника электрической энергии по ГОСТ 32144-2013.

Станок предназначен для эксплуатации в условиях отсутствия прямого воздействия атмосферных осадков, чрезмерной запыленности воздуха, прямых солнечных лучей, окружающей температуры от +5°C до +40°C, относительной влажности воздуха не более 80%.

Станок не предназначен для длительного использования с постоянной нагрузкой, режим работы должен быть умеренно продолжительным, с периодическим охлаждением.

Исполнение по степени защиты от влаги – незащищенное. Данное изделие не относится к оборудованию для бытового применения, индивидуального пользования. Установка станка должна производиться в закрытых помещениях, кроме жилых помещений, достаточными являются условия столярной мастерской.

Срок службы станка при нормальной эксплуатации 5 лет.

Станок соответствует требованиям технических регламентов:

- ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;
- ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

Идентификационная табличка, содержащая информацию о серийном номере, находится на боковой панели станка.

Далее приведена расшифровка серийного номера изделия.

Серийный номер	Артикул	Комплектация	Месяц и год изготовления	Порядковый номер в партии

Актуальную версию руководства по эксплуатации скачивайте на сайте belmash.ru.

1.1 Основные элементы

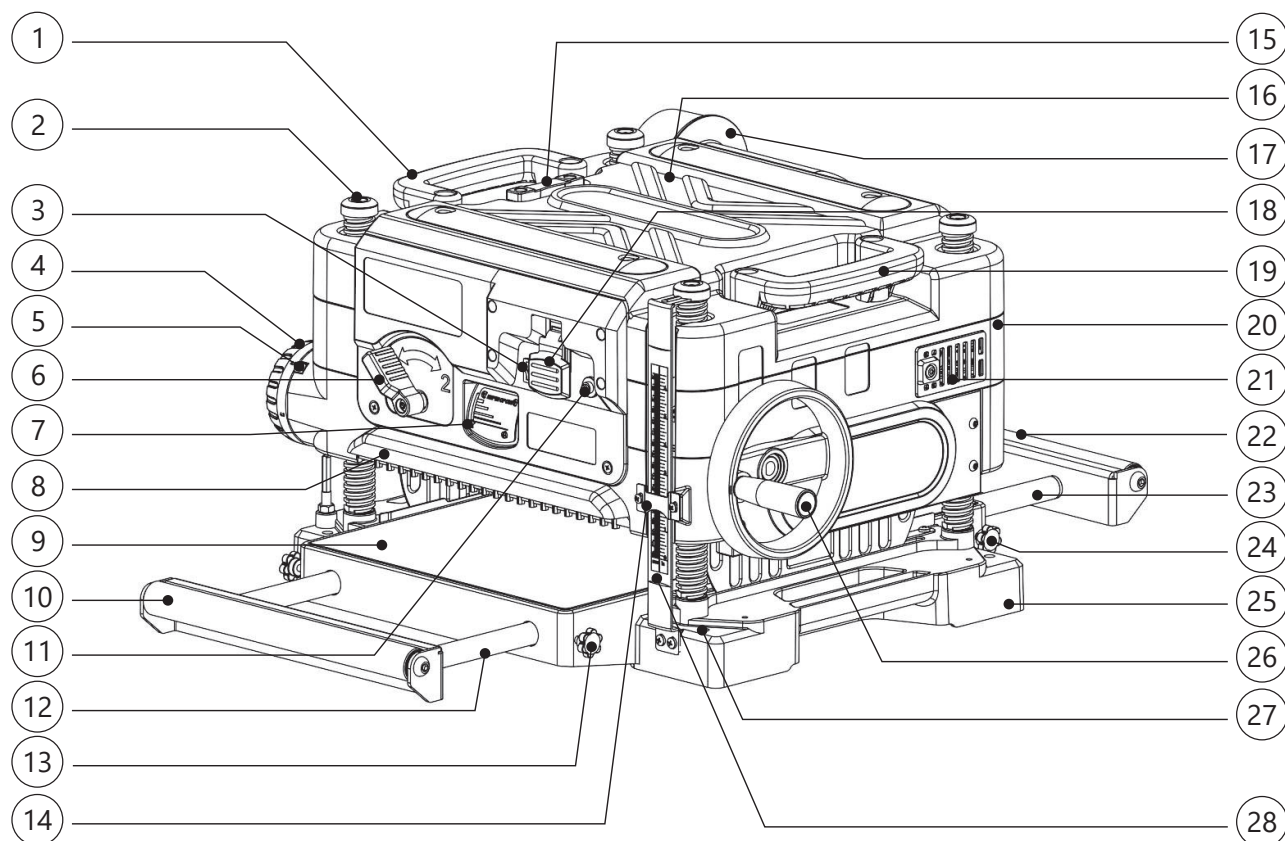


Рисунок 1. Основные элементы станка BELMASH B0198 и BELMASH B0198H.

1, 19 – ручка для транспортировки, 2 – стойка несущая, 3 – кнопка включения LED-подсветки, 4 – ограничитель высоты строгания, 5 – указатель ограничителя высоты строгания, 6 – регулятор скорости подачи заготовки, 7 – указатель глубины строгания, 8 – платформа рабочая, 9 – стол рабочий, 10 – ролик подачи, 11 – выключатель автоматический, 12, 23 – расширение рабочего стола, 13, 24 – фиксатор длины расширения рабочего стола, 14 – указатель шкалы глубины строгания, 15 – ключ Т-образный, 16 – крышка рабочего узла, 17 – патрубок для отвода отходов, 18 – выключатель, 20 – корпус станка, 21 – отверстие вентиляционное, 22 – ролик принимающий, 25 – основание станка, 26 – маховик регулировки высоты рабочего узла, 27 – отверстие монтажное, 28 – шкала глубины строгания.

1.2 Основные параметры и технические характеристики

Таблица 1

Раздел	Параметры	Значение для модели BELMASH B0198	Значение для модели BELMASH B0198H
Электросеть	Напряжение, В	230	230
	Частота тока, Гц	50	50
Электро-двигатель	Номинальная потребляемая мощность, Вт	2000	2000
	Номинальный ток, А	8,5	8,5
	Номинальная частота вращения электродвигателя, об/мин.	19 000	19 000
	Тип электродвигателя	Коллекторный	Коллекторный
	Режим работы электродвигателя	S1	S1
	cos φ	0,93	0,93
	Класс изоляции	B	B
	Класс защиты	IP20	IP20
Электро-оборудование	Плавный пуск	Есть	Есть
	Токовая защита от перегрузки	Есть	Есть
Привод	Тип привода	Ременной	Ременной
	Размер/Тип ремня	9PJ170/Поликлиновый	9PJ170/Поликлиновый
Рабочий узел	Тип строгального вала	С прямыми ножами	Спиральный вал Helical
	Размер ножа/пластины, Д×Ш×Т, мм	334×22×1,5	15×15×2,5
	Количество ножей, шт.	3	30
	Диаметр вала по режущим кромкам ножей, мм	48,4	-
	Диаметр тела вала без ножей, мм	42,3	-
	Диаметр строгального вала Helical, мм	-	45,4
	Частота вращения строгального вала, об/мин	8900	8900
	Количество рядов режущих пластин, шт.	-	2
	Число резов, мин ⁻¹	26 700	17 800
Узел подачи	Количество скоростей автоподачи	2	2
	Скорость автоподачи, м/мин	4/7	4/7
Обработка	Максимальная ширина заготовки, мм	330	330
	Максимальная высота заготовки, мм	152	152
	Глубина рейсмусования за один проход, мм	0,8-3,2*	0,8-3,2*
	Точки фиксации высоты строгания, мм	5, 10, 18, 20, 25, 30	5, 10, 18, 20, 25, 30
Рабочий стол	Размер рабочего стола (Д×Ш), мм	506×316	506×316
	Размер расширения рабочего стола (Д×Ш), мм	335×330	335×330
	Тип расширений	Выдвижные ролики	Выдвижные ролики
Материалы	Рабочий стол	Стальная накладка на основании из алюминиевого сплава	Стальная накладка на основании из алюминиевого сплава
	Расширения рабочего стола	Сталь	Сталь
	Вал подачи/приема	Сталь, резина	Сталь, резина
	Стойка несущая	Сталь	Сталь
Пыле-удаление	Диаметр патрубка для отведения отходов, мм	100/60	100/60
	Диаметры адаптера внутренний/внешний, мм	55/60	55/60
Другая информация	Высота рабочей поверхности над уровнем верстака, мм	68	68
	Допуск по плоскости рабочего стола/расширений, мм	0,3/0,3	0,3/0,3
	Уровень шума, дБ	90	90
	Длина сетевого кабеля не менее, м	1,95	1,95
	Габариты станка в сборе макс. (Д×Ш×В), мм	1175×683×452	1175×683×452
	Габариты упаковки (Д×Ш×В), мм	710×620×440	710×620×440
	Масса нетто/брутто, кг	49,5/54,0	49,5/54,0

* Максимально допустимая глубина рейсмусования определяется шириной заготовки по таблице ниже.

Ширина заготовки, мм	Максимальная глубина за один проход, мм
До 330 включительно	0,8
До 230 включительно	1,6
До 150 включительно	2,4
До 75 включительно	3,2

В таблице 1 представлена общая информация. Данные технические характеристики актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Компания «БЕЛМАШ» оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.

1.3 Комплект поставки

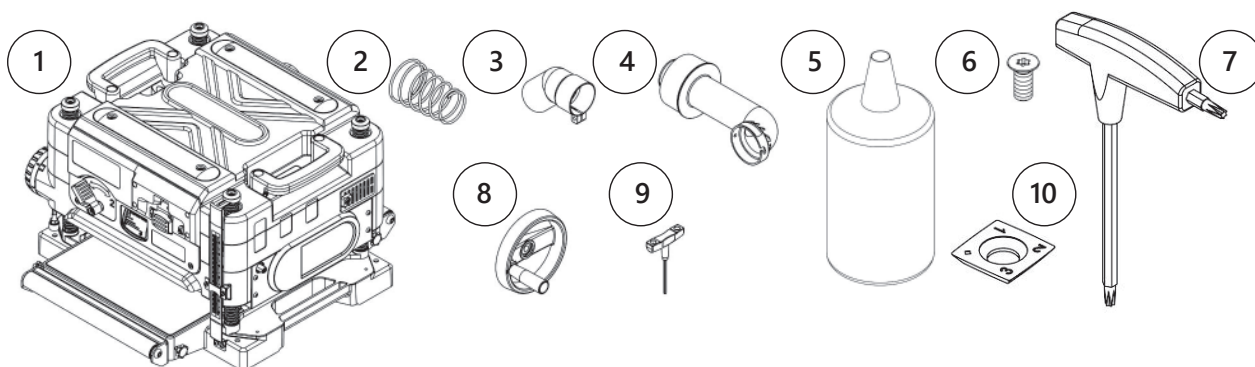


Рисунок 2. Комплектация станка BELMASH B0198 и BELMASH B0198H.

Таблица 2

№	Наименование	Кол-во для модели BELMASH B0198, шт.	Кол-во для модели BELMASH B0198H, шт.
1	Станок рейсмусовый	1	1
2	Пружина мешка для сбора отходов	1	1
3	Адаптер к патрубку	1	1
4	Патрубок для отведения отходов	1	1
5	Фильтр мешок для сбора отходов	1	1
6	Винт для крепления ножей спирального вала (Helical)	–	5
7	Ключ Torx T20 с Т-образной ручкой	–	2
8	Маховик регулировки высоты рабочего узла	1	1
9	Ключ Т-образный с магнитами, 4 мм*	1	1
10	Ножи (15×15×2,5 мм) спирального вала (Helical)	–	5
Шайба плоская М6		1	1
Винт М6×20		1	1
Руководство по эксплуатации		1	1
Упаковка		1	1

*Данная деталь может быть установлена на станок

В таблице 2 представлена общая информация. Данные технические характеристики актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Компания «БЕЛМАШ» оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.

1.4 Графические символы



Внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации перед использованием станка.



При работе на станке пользуйтесь средствами защиты органов слуха, зрения, дыхания.



Опасность поражения электрическим током.



Опасность получения травмы или повреждения узлов станка в случае несоблюдения данного указания.



Используйте специальную обувь.



Используйте перчатки.



Станок и его упаковка подлежат вторичной переработке (рециклированию).



Для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, при прекращении использования станка (истечении срока службы) и непригодности к дальнейшей эксплуатации, станок подлежит разборке и сдаче в приемные пункты по вторичной переработке металлолома и пластмасс.

2. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Общие правила безопасности



Необходимо тщательно изучить руководство по эксплуатации и ознакомиться с предупреждающими надписями на станке. Изучение выполненных указаний условий эксплуатации позволяет свести к минимуму риск получения травмы.



Данный станок разработан для использования строго по назначению. Помните, ваша личная безопасность – это ваша ответственность. Защитное оборудование не служит спасением при проявлениях неграмотности, беспечности и невнимательности.

Запрещается:

- использовать станок не по назначению;
- эксплуатировать станок в условиях воздействия капель и брызг, а также на открытых площадках во время снегопада или дождя;
- эксплуатировать станок во влажном или сыром помещении;
- оставлять станок, присоединенный к питающей сети, без надзора;
- присутствие посторонних лиц, особенно детей, в рабочей зоне.

К эксплуатации и техническому обслуживанию станка допускаются лица, ознакомленные с руководством по эксплуатации и осведомленные обо всех факторах опасности. Храните руководство в доступном для дальнейшего использования месте.

При работе со станком должны выполняться действующие правила техники безопасности, а также другие утвержденные правила охраны труда и промышленной гигиены.

Ремонт проводится только авторизованной организацией. Для ремонта допускается использование только оригинальных запчастей. Использование не оригинальных запчастей может привести к травме и выходу станка из строя.

Переоснащение, регулировку и очистку производить только после полной остановки станка и отключенном электропитании.

2.2 Личная безопасность

Запрещается эксплуатировать станок:

- в состоянии алкогольного и/или наркотического опьянения;
- под воздействием лекарственных препаратов;
- при плохом самочувствии.

Перед началом работы надевайте индивидуальные средства защиты. Используйте защитные маску или защитные очки. При необходимости надевайте респиратор, средство защиты органов слуха и спецодежду.

Не надевайте излишне свободную одежду, галстук и украшения: во время работы они могут попасть во вращающиеся узлы станка. При работе рекомендуется надевать нескользящую обувь или спецобувь. Работайте в головном уборе, прячьте под него длинные волосы.

Соблюдайте осторожность при работе с ножевым валом. Держите руки на достаточном расстоянии от ножевого вала.

При установке/замене ножей пользуйтесь защитными перчатками. При осмотре/замене ножей или ремонте ножевого блока выключите станок и отсоедините его от сети питания.

Поврежденные и затупленные строгальные ножи должны быть заменены.

2.3 Требования к месту эксплуатации станка

Следите за тем, чтобы станок устойчиво стоял на твердом и ровном основании. Установите станок так, чтобы было достаточно места для его обслуживания и направления и обработки заготовок.

Не стойте на линии подачи или выхода материала. Занимайте положение сбоку по отношению

к станку. Работайте в устойчивой позе. Следите за правильным положением ног и тела и сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие.

Запрещается работать на станке с использованием каких-либо подставок и лестниц.

Рабочее место должно быть хорошо освещено.

Не используйте станок поблизости от горячих жидкостей и газов.

Обращайте внимание на то, чтобы не образовывалось слишком много пыли. Древесная пыль является взрывоопасной и вредна для здоровья.

Не оставляйте без присмотра работающий станок. Перед уходом с рабочего места отключайте его от сети электропитания.

Непосредственно перед началом работы на станке убирайте из рабочей зоны гаечные ключи и приспособления для регулировки. До подсоединения станка к источнику питания, удостоверьтесь, что ножи установлены согласно руководству по эксплуатации и что все болты затянуты.

2.4 Требования безопасности при эксплуатации станка

Запрещается:

- передавать для работы станок пользователям, не изучившим настоящее руководство по эксплуатации;
- использовать станок при появлении повышенного шума, стука, вибрации;
- использовать станок при поломке или появлении трещин в корпусных деталях;
- эксплуатировать не полностью собранный станок.

Минимальные и максимальные размеры заготовок должны быть соблюдены. При работе с длинными заготовками используйте соответствующие удлинения стола и дополнительные роликовые опоры (в комплект поставки не входят).

Строгальный вал должен достичь максимального числа оборотов, прежде чем начать строгание.

Не перегружайте станок. Не прилагайте чрезмерные усилия при подаче заготовки. Дайте возможность станку осуществлять подачу заготовки в автоматическом режиме со скоростью, на которую он рассчитан.

Станок предназначен только для строгания древесины. Используйте сухую древесину без шатающихся сучков с минимальным количеством жестко сидящих сучков. Перед строганием удалите из заготовок гвозди и другие инородные предметы.

Удаляйте стружку и заготовки только при выключенном электродвигателе, при полной остановке и отключении от сети электропитания станка.

Выключатель во время перерывов в работе должен быть закрыт крышкой. Никогда не используйте станок, если выключатель не функционирует надлежащим образом.

Необходимо постоянно обращать внимание на то, чтобы вентиляционные прорези электродвигателя были всегда открытыми и чистыми. Переоснащение, регулировку и очистку производите только после полной остановки станка и при отключенном электропитании.

Установленные дефекты станка или защитных устройств необходимо незамедлительно устранять с помощью уполномоченных для этого специалистов. Не включайте в таких случаях станок, отключите его от питающей сети.

2.5 Требования безопасности при подключении к электросети



Станок должен быть подключен к однофазной электрической питающей сети. Перед работой убедитесь, что напряжение источника питания соответствует техническим характеристикам станка.

Запрещается эксплуатировать станок при повреждении штепсельного соединения, кабеля, появлении запаха, характерного для горящей изоляции или дыма, нечеткой работе выключателя.

Во время работы не прикасайтесь к заземленным предметам (например, к трубопроводам, радиаторам отопления, газовым плитам, бытовым приборам).

Обращайтесь аккуратно со шнуром питания. Никогда не используйте шнур для переноса, станка и вытаскивания вилки из розетки. Поврежденные или скрученные шнуры увеличивают риск поражения электрическим током.

Сильные колебания температуры окружающего воздуха могут вызвать образование конденсата на токопроводящих частях станка. Перед началом эксплуатации станка в таких условиях, дождитесь пока его температура сравняется с температурой окружающего воздуха.

2.5.1 Требования к источнику электропитания

Питание станка осуществляется от однофазной сети переменного тока напряжением 230 В $\pm 10\%$ и частотой 50 Гц $\pm 5\%$, с защитным (заземляющим) проводом.

Колебания напряжения сети в пределах $\pm 10\%$ относительно номинального значения не влияют на нормальную работу электродвигателя станка. При повышенных нагрузках необходимо обеспечить отсутствие колебаний напряжения в электрической сети.

Слабый контакт в электроразъемах, перегрузка, падение напряжения в электрической питающей сети могут влиять на нормальную работу электродвигателя станка.

Не изменяйте конструкцию штепсельной вилки каким-либо образом. Не используйте переходники. Использование оригинальной вилки и соответствующей розетки уменьшит риск поражения электрическим током.

Квалифицированный специалист-электрик должен периодически проверять все электроразъемы, напряжение в электрической питающей сети и величину тока, потребляемого станком.

Кабель станка должен быть защищен от случайного повреждения (рекомендуется подвешивать).

Не допускается непосредственное соприкосновение кабеля с горячими и масляными поверхностями.

2.5.2 Использование удлинительного кабеля

При необходимости используйте удлинительный кабель с заземляющим проводом, соответствующий номинальной мощности станка.

При использовании катушек обязательно полностью разматывайте кабель.

При значительной длине удлинительного кабеля и малом поперечном сечении подводящих проводов, происходит дополнительное падение напряжения, которое может привести к неустойчивой работе электродвигателя станка.

Приведенные в таблице 3 данные относятся к расстоянию между электрическим распределительным щитом, к которому подсоединен станок, и вилкой штепсельного разъема.

При этом не имеет значения, осуществляется ли подвод электроэнергии к станку через стационарные подводящие провода, через удлинительный кабель или через

комбинацию стационарных и удлинительных кабелей. Удлинительный провод должен иметь на одном конце вилку, а на другом – розетку, совместимую с электрической вилкой станка.

При эксплуатации станка на открытом воздухе пользуйтесь удлинителем, пригодным для использования на улице, что уменьшает риск поражения электрическим током.

Длина электрического кабеля и размеры поперечного сечения проводов в зависимости от потребляемого тока приведены в таблице 3.

Таблица 3

Сечение, мм ²		Номинальный ток кабеля, А						
0,75		6						
1,00		10						
1,50		15						
2,50		20						
4,00		25						
		Длина кабеля, м						
		7,5	15	25	30	45	60	
Напряжение питания, В	Потребляемый ток, А	Номинальный ток кабеля, А						
230	0-2,0	6	6	6	6	6	6	
	2,1-3,4	6	6	6	6	6	6	
	3,5-5,0	6	6	6	6	10	15	
	5,1-7,0	10	10	10	10	15	15	
	7,1-12,0	15	15	15	15	20	20	
	12,1-20,0	20	20	20	20	25	–	

3. СБОРКА СТАНКА



Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не включайте его в течение 8 часов. Дайте ему прогреться до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя.



Перед сборкой и использованием станка внимательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации. В целях безопасности не подключайте станок к источнику питания до завершения его сборки.

3.1 Распаковка станка

Откройте упаковку, извлеките станок и все его комплектующие детали. Если какая-либо деталь отсутствует или повреждена, не подключайте станок к сети питания до тех пор, пока эта деталь не будет заменена и установлена на место.

Удалите защитную смазку с поверхности металлических деталей с помощью мягких растворителей. Установите станок на ровную устойчивую поверхность.

3.2 Установка маховика регулировки высоты рабочего узла

Установите маховик **В** (рис. 3) на вал **А**. Закрепите его при помощи плоской шайбы **С** (М6) и винта **Д** (М6×20), затянув их Т-образным ключом с магнитами. Проверьте надежность крепления и свободное вращение маховика.

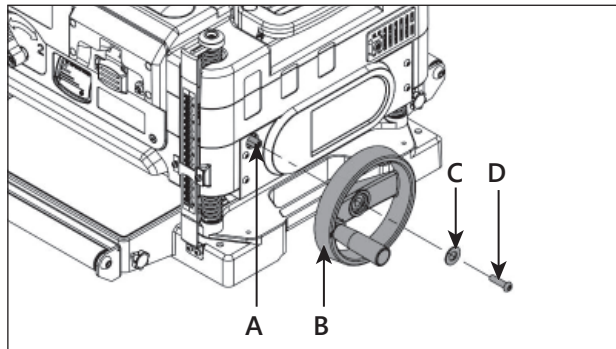


Рисунок 3.

3.3 Установка станка

Подготовьте ровную и устойчивую поверхность, свободную от посторонних предметов. Станок необходимо устанавливать на хорошо освещенное место с наличием источника электропитания. Убедитесь, что места достаточно для протяжки заготовки по всей длине строгания.

В основании станка предусмотрены специальные монтажные отверстия **В** (рис. 4), которые позволяют закрепить его на ровной твердой поверхности верстака.

Станок можно перемещать в любое удобное место, держа его за верхние ручки **А** по бокам корпуса. Перед перемещением станка закройте расширения стола.

Поверните маховик **А** (рис. 5) регулировки высоты рабочего узла по направлению вверх, чтобы поднять рабочую платформу **В**. Снимите вставку **С** из полистирола между основным столом и рабочей платформой. Если

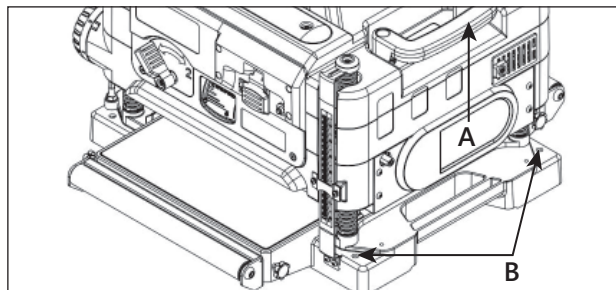


Рисунок 4.

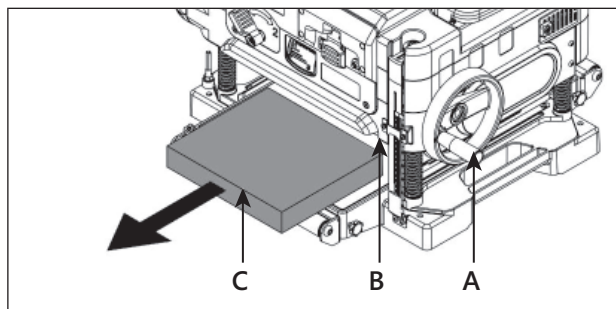


Рисунок 5.

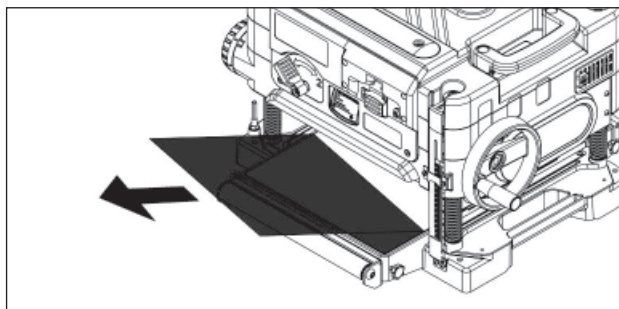


Рисунок 6.

рабочий стол покрыт защитной пленкой, то ее необходимо снять перед началом работы (рис. 6).



Перед перемещением убедитесь, что станок выключен, вилка шнура питания отсоединена от розетки электросети.

3.4 Установка/снятие пылесборника

Установите патрубок В (рис. 7) на отверстию А для отведения отходов, нажав на стопорный штифт С и совместив прорезное отверстие с ограничителем.

Поверните патрубок В вниз, чтобы стопорный штифт С вошел в зацепление, а ограничитель зафиксировался в прорезном отверстии.

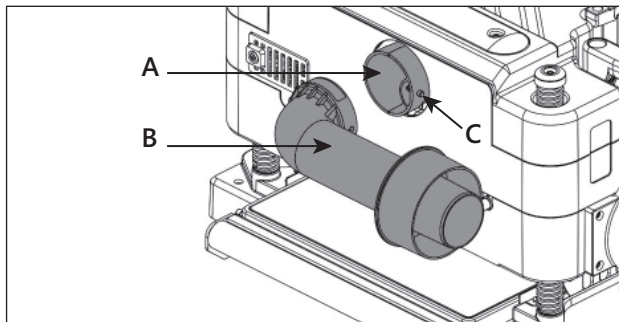


Рисунок 7.

Для того, чтобы снять патрубок В, надавите отверткой на стопорный штифт С и поверните патрубок В кверху, чтобы штифт С и ограничитель вышли из зацепления. Снимите патрубок В. Наденьте адаптер В (рис. 8) на патрубок А для отведения отходов. Затяните винт С для надежного соединения.

Расстегните молнию в нижней части фильтр мешка Е. Поместите внутрь специального отделения пружину D. Застегните молнию на мешке Е. Наденьте фильтр мешок Е пружиной D на адаптер В.

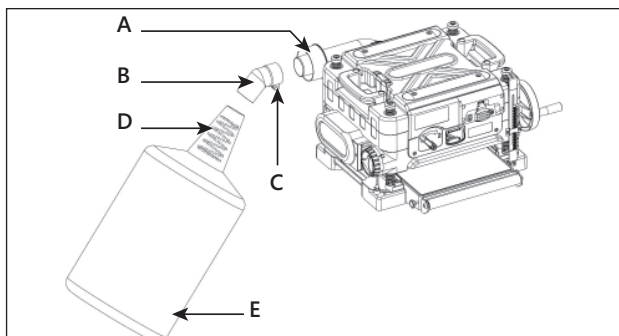


Рисунок 8.

Примечание: для более чистой и безопасной работы рекомендуется использовать систему пылеудаления (не входит в комплект поставки).

4. НАСТРОЙКА И РЕГУЛИРОВКА СТАНКА

4.1 Настройка и замена ножей



Перед выполнением любых работ по настройке, замене или обслуживанию режущего инструмента выключите станок и отсоедините вилку сетевого кабеля от электросети.



Режущие кромки ножей и пластин очень острые – используйте защитные перчатки.

Отключите станок от сети питания. Снимите пылесборник см. п. 3.4 «Установка/снятие пылесборника».

С помощью Т-образного шестигранного ключа ослабьте 4 винта А (рис. 9) крепления ручек транспортировки С (рис. 10). Ослабьте 4 винта В (рис. 9) крепления хромированных накладок верхней крышки и 4 винта крепления верхней крышки. Снимите ручки транспортировки С (рис. 10), хромированные накладки Е и верхнюю крышку D рабочего узла.

Наличие микровыключателя обеспечивает функцию блокировки, препятствуя включению привода ножевого вала, пока верхняя крышка D остается открытой. Это повышает безопасность во время выполнения операций по настройке или замене ножей.

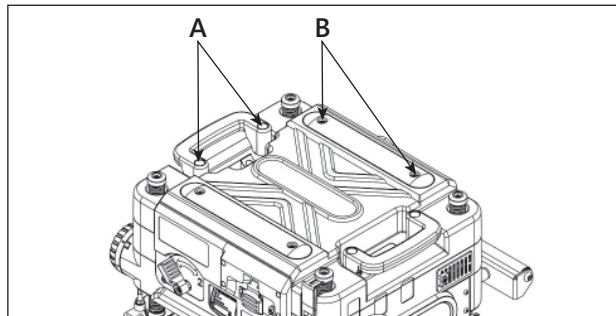


Рисунок 9.

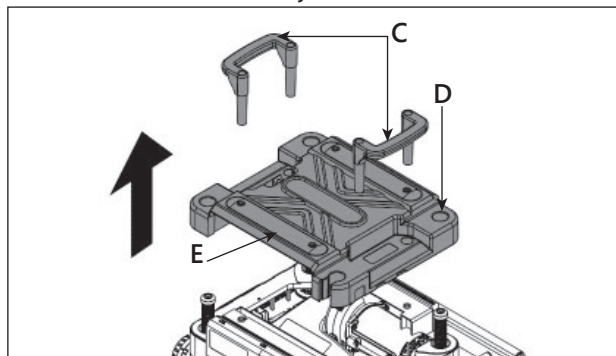


Рисунок 10.

С помощью Т-образного шестигранного ключа открутите 3 винта крепления пылезащитного кожуха А (рис. 11). Поверните пылезащитный кожух А вверх, чтобы круглое соединение, которое крепится к корпусу вентилятора, оказалось в открытом положении. Сдвиньте пылезащитный кожух А влево до выхода из зацепления с корпусом вентилятора и снимите его.

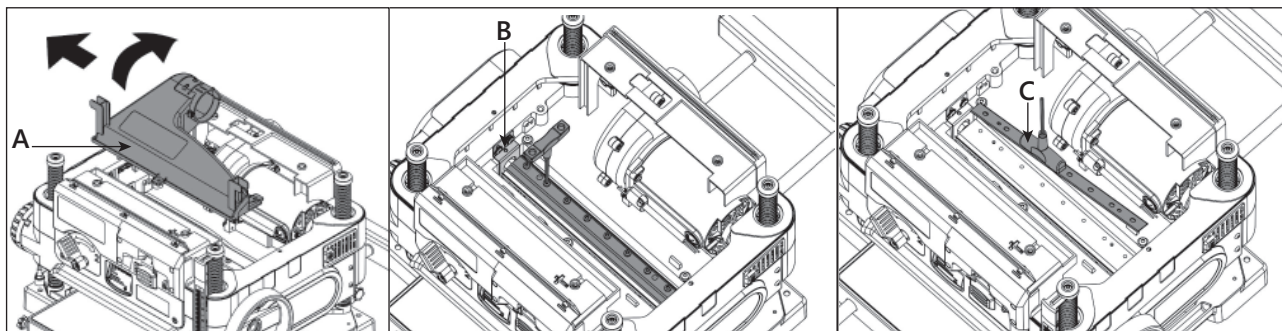


Рисунок 11.

Для модели BELMASH B0198



Следует производить замену всего комплекта ножей, в противном случае функция рейсмусования будет нарушена, а станок может быть поврежден. Данная модель оснащена двухсторонними ножами – при затуплении одной стороны ножа, можно использовать другую.

Осторожно, вручную поверните строгальный вал на себя пока не сработает защелка **В** (рис. 11). После срабатывания защелки вал фиксируется в положении, обеспечивающем доступ к прямому ножу.

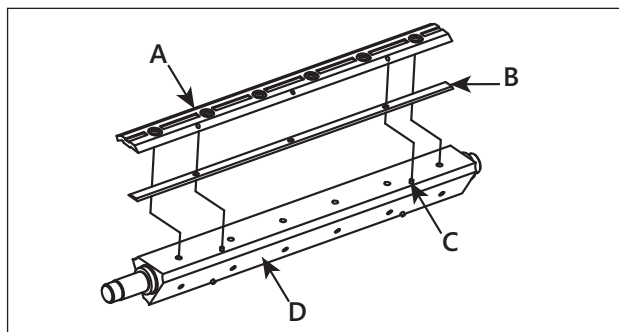


Рисунок 12.

Для снятия ножа используйте Т-образный шестигранный ключ. Последовательно открутите винты **С** крепления прижимной планки **А** (рис. 12). Снимите прижимную планку **А** и осторожно извлеките прямой нож **В**. Для удобства снятия ножа используйте магнит, расположенный в верхней части Т-образного ключа.

Очистите от стружки, древесной пыли и смолы поверхности ножевого вала **Д**, прижимной планки **А** и ножа **В**. Нож имеет две рабочие стороны. При износе одной кромки переверните нож, чтобы использовать вторую. Если обе стороны затупились или повреждены, замените нож. Расположите нож на валу **Д** и установите поверх него прижимную планку **А** с помощью ранее снятых винтов **С**.

Нажмите на защелку **В** (рис. 11) освободив строгальный вал. Осторожно поверните вал вручную до положения следующего ножа и аналогичным образом выполните обслуживание остальных двусторонних ножей строгального вала.

Для модели BELMASH B0198H

Модель **B0198H** оснащена спиральным валом (Helical) **С** (рис. 13) с твердосплавными пластинами размером

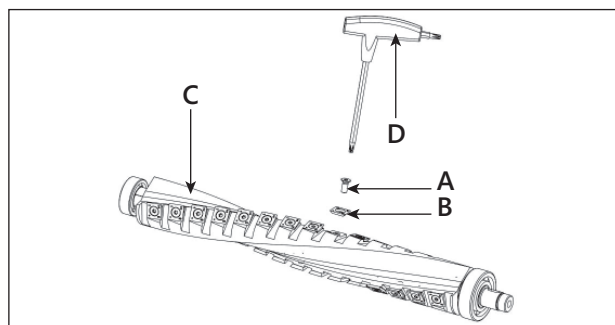


Рисунок 13.

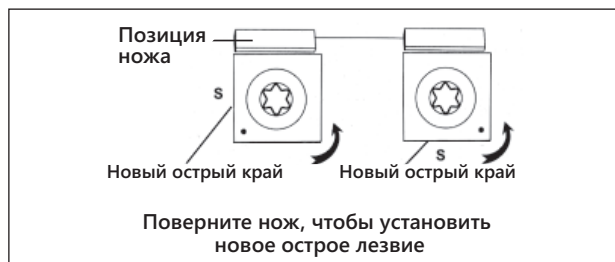


Рисунок 14.

15×15×2,5 мм. Они имеют квадратную форму со скруглением кромки (R150). Каждая режущая пластина индивидуально закреплена на строгальном валу винтом.

Если режущая кромка пластины затупилась или повреждена, вы можете повернуть пластину на 90° и получить новую режущую кромку (рис. 14). Для этого, торцевым ключом (Torx T20) **Д** (рис. 13) открутите винт **А** крепления и снимите режущую пластину. Очистите пластину, винт и посадочную поверхность строгального вала от опилок, пыли и других загрязнений. Переверните пластину **В** на 90° и зафиксируйте ее, закрутив винт **А**.

Каждая пластина имеет четыре режущие кромки и при затуплении или повреждении может последовательно поворачиваться на 90° для использования следующей. Если вы уже использовали все четыре режущие кромки пластины, замените пластину на новую. При установке новой пластины всегда размещайте точку-метку в одной и той же позиции, чтобы сохранить правильную последовательность вращения.

Важно очистить посадочную поверхность т.к. загрязнения между пластиной и строгальным валом могут препятствовать ее правильной установке, что приведет к плохому качеству реза.

После завершения поворота или замены режущего инструмента выполните сборку станка в обратной после-

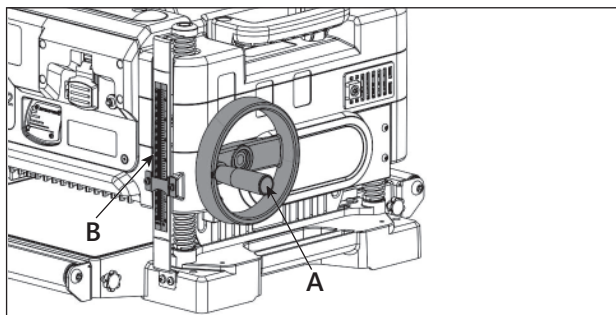


Рисунок 15.

довательности. После сборки убедитесь, что все снятые элементы правильно установлены и надежно закреплены.

4.2 Регулировка уровня строгания и установка указателя шкалы

Толщина заготовки, проходящей через станок, контролируется расстоянием, установленным оператором между режущими ножами строгального вала и рабочим столом. Для эффективной и безопасной работы станка очень важно, чтобы шкала глубины строгания давала точные значения.

Поверните маховик **A** (рис. 15) регулировки высоты рабочего узла в направлении поднять/опустить в зависимости от необходимой высоты строгания. Установите рабочую платформу на нужную высоту, ориентируясь на шкалу **B**. Шкала **B** показывает расстояние между режущим инструментом и рабочим столом.

Для калибровки шкалы выполните следующие действия:

- Используя заготовку, сравните ее толщину с показаниями на шкале **B**.
- Если показания на шкале не соответствуют истинному значению, ослабьте винты, фиксирующие указатель и отрегулируйте его положение. Зафиксируйте винтами новое положение указателя.
- После регулировки указателя глубины проверьте показания, прострогав отрезок доски из отходов. После этого сверьте действительный размер доски с показанием указателя на шкале. Значения должны быть одинаковыми. Если они различны, произведите повторную регулировку.

Станок оснащен указателем глубины строгания **A** (рис. 16). Указатель показывает какое количество древесины будет снято за один проход при установленной высоте (рис. 17).

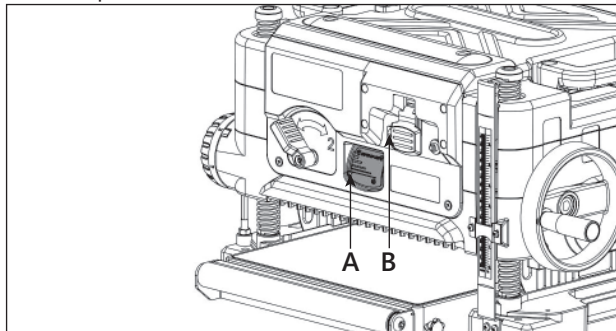


Рисунок 16.



Рисунок 17.

Для удобства работы на станке предусмотрены две светодиодные лампы, обеспечивающие дополнительную подсветку указателя глубины строгания **A** (рис. 16). Чтобы включить/выключить подсветку нажмите кнопку **B**.

4.3 Настройка ограничителя высоты строгания

Для более точного процесса строгания на станке предусмотрен ограничитель высоты **B** (рис. 18) с точками фиксации на 5, 10, 18, 20, 25, 30 мм.

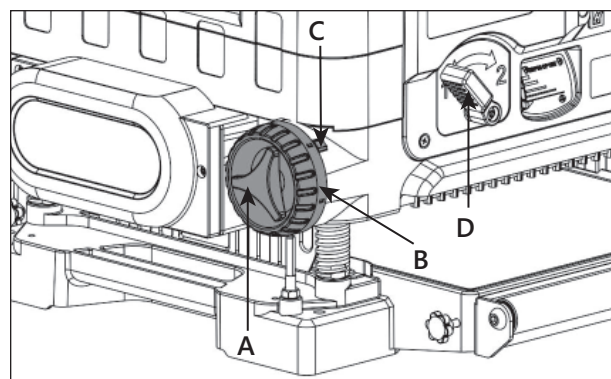


Рисунок 18.

Прежде чем установить ограничитель высоты **B** строгания, убедитесь что рабочая платформа установлена выше 30 мм.

Ослабьте фиксатор **A** на ограничителе **B**. Поверните ограничитель **B** до нужного значения, ориентируясь на указатель **C**. Закрепите фиксатор **A** на ограничителе **B**.

Обрабатывайте заготовку в несколько проходов, пока не будет достигнута желаемая высота.

ПРИМЕЧАНИЕ: не прилагайте усилий для опускания рабочей платформы ниже уровня, предусмотренного на ограничителе – это приведет к необратимому повреждению системы регулировки высоты станка.

4.4 Регулировка скорости подачи заготовки

Станок имеет регулятор **D** (рис. 18) скорости подачи заготовки. Подача заготовки осуществляется автоматически со скоростью 4/7 м/мин: положение 1 – 4 м/мин, положение 2 – 7 м/мин.

Для более быстрого удаления материала установите регулятор **D** на цифру «2». Для финишной обработки установите скорость на цифру «1».

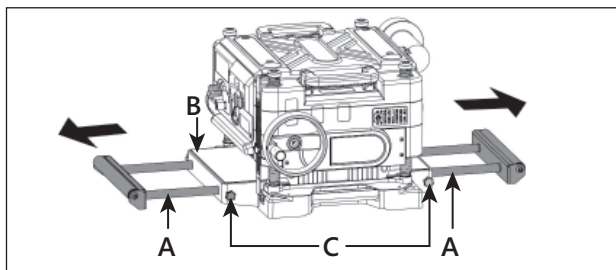


Рисунок 19.

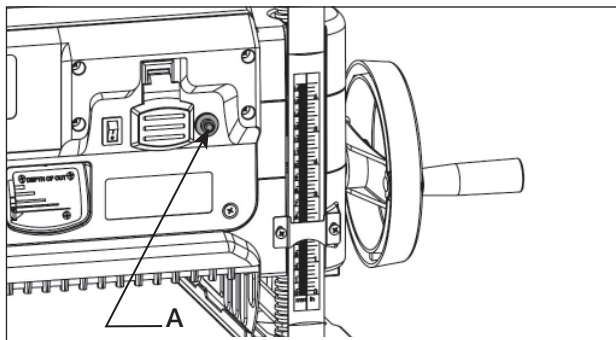


Рисунок 20.

ПРИМЕЧАНИЕ: переключайте скорости подачи только во время работы станка. При строгании особо твердых пород древесины рекомендуется использовать скорость «1». Более низкая скорость подачи снижает износ ножа.

4.5 Регулировка длины расширений рабочего стола

Для работы с длинными заготовками на станке предусмотрены расширения А (рис. 19) рабочего стола В. Ослабьте фиксаторы С с двух сторон рабочего стола В. Выдвиньте расширения А на необходимое расстояние. Закрепите фиксаторы С с двух сторон рабочего стола В.

4.6 Защита от перегрузки

Станок оснащен устройством защиты двигателя – автоматическим выключателем А (рис. 20). Выключатель автоматически отключит станок при чрезмерном потреблении тока. Если выключатель сработал, выключите станок и сбросьте цепь, нажав кнопку А.



Обязательно выключите станок перед сбросом автоматического выключателя, чтобы избежать непреднамеренного запуска.

5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1 Запуск станка

Пуск станка осуществляется после полной сборки и настройки. Предварительно убедитесь в надежности крепления деталей, исправности кабеля. Кроме того, должна быть проверена исправность цепи заземления (между источником питания и заземляющим контактом штепсельной вилки, подключаемой в сеть).



Во время работы, убедитесь, что заготовка хорошо отбалансирована путем поддержки материала спереди и сзади. По окончании работы и во время перерывов, крышка выключателя должна быть закрыта.

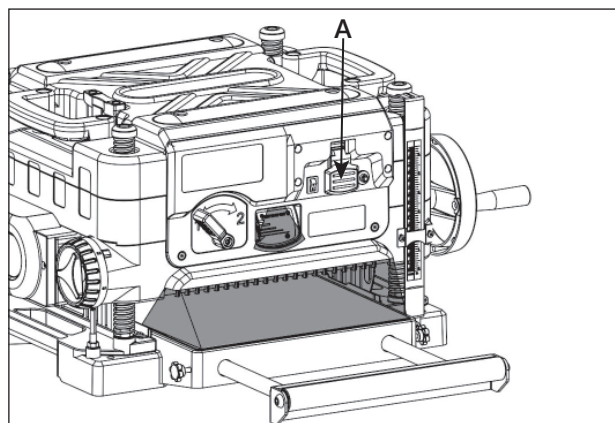


Рисунок 21.

Пуск станка осуществляется с помощью выключателя А (рис. 21).

Для пуска станка необходимо:

- подключить станок к электросети штепсельной вилкой;
- расфиксировать и открыть крышку выключателя А;
- нажать кнопку «старт» и дождаться пока строгальный вал достигнет максимальной частоты вращения;
- начать подачу материала.

Время запуска станка не превышает 5 секунд. Если станок не запускается, его следует отключить. В случае незапуска допускается повторное включение, но не ранее, чем через 1 минуту. Станок может не запускаться, например, после длительного хранения, или после длительного перерыва в работе, при понижении температуры и др.

5.2 Предварительное рейсмусование

Предварительное рейсмусование необходимо для получения заготовки желаемой толщины и одновременного создания ровной поверхности, параллельной противоположной стороне заготовки.

Навык предварительного строгания состоит, главным образом, из правильной оценки глубины снятия в различных ситуациях. Вы должны учитывать не только ширину заготовки (см. табл. 1), но и твердость древесины, ее влажность, прямолинейность, направление волокон и их структуру. Степень влияния этих факторов на качество законченной работы можно узнать только опытным путем.

Во всех случаях рекомендуется сделать пробное рейсмусование с использованием обрезков обрабатываемого материала. Всегда начинайте работу с легкого поверхностного прохода. Помните, что малая глубина строгания создает более гладкую поверхность, чем большая.



Никогда не устанавливайте глубину строгания более величины, указанной в таблице 1 за один проход. Следите за тем, чтобы заготовка в процессе обработки перемещалась перпендикулярно режущему инструменту. Одновременная обработка нескольких (особенно коротких) заготовок ЗАПРЕЩЕНА. Невыполнение этих требований может привести к поломке станка.

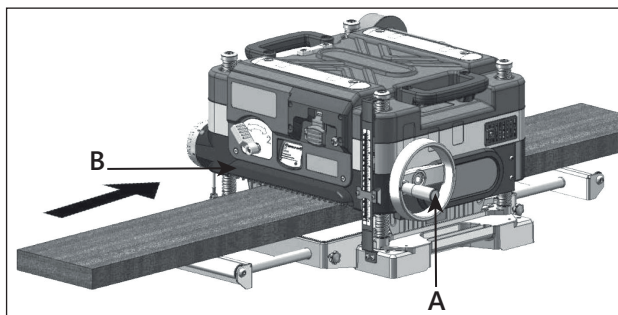


Рисунок 22.

5.3 Дополнительные операции и чистовое рейсмусование

Отрегулируйте глубину реза, чтобы сделать начальный предварительный (0,8 мм) рез. Включите станок и подождите пока электродвигатель не достигнет полной скорости.

Прижмите заготовку к рабочему столу и подайте ее в станок. Отпустите заготовку, когда она будет захвачена режущим инструментом (рис. 22). Заготовки длиной более 600 мм должны иметь дополнительную поддержку в виде отдельно стоящих стоек.

Для снятия большого количества материала, маховиком **А** регулировки глубины строгания опустите рабочую платформу **В** (не более, чем на 3,2 мм допускается только для заготовок шириной до 75 мм; для более широких заготовок соблюдать ограничения 0,8/1,6/2,4 мм) и выполните проход. Повторяйте эту операцию до достижения желаемой толщины.

Чистовое рейсмусование, как и предварительная прогонка, наилучшим образом достигается малой глубиной резания заготовки. Однако, на качество чистовой обработки оказывают влияние еще несколько факторов:

- Всегда подавайте заготовки стороной, позволяющей ножам вала станка срезать мелкую стружку (по слоям волокон древесины), а не задирайте или рвать их. Выщербленные слои придают неприглядный вид поверхности.
- Подача против слоев также заставляет ножи поднимать крупные стружки с поверхности заготовки, в результате чего поверхность выглядит не лучшим образом.

5.4 Как предотвратить появление зазубрин

Зазубринами называются углубления на обоих концах доски, возникающие из-за неравномерного усилия, прилагаемого к режущему инструменту, когда заготовка входит в рейсмус или выходит из него.

Если заготовка не закреплена должным образом или если только один подающий ролик соприкасается с ней в начале/в конце строгания, это может привести к образованию зазубрин. Чтобы избежать образования зазубрин, осторожно подталкивайте заготовку вверх во время подачи, пока она не начнет продвигаться вперед. Переместитесь назад и примите уже строганую заготовку, осторожно подталкивая ее вверх, когда режущий инструмент потеряет с ней контакт. Зазубрины могут быть более заметны при более глубоких надрезах, поэтому при использовании рейсмусового станка важно соблюдать осторожность, чтобы обеспечить гладкую отделку.

6. ОБСЛУЖИВАНИЕ



Не пытайтесь ни при каких обстоятельствах обслуживать, ремонтировать, собирать или разбирать любые механические или электрические компоненты станка без отключения от сети питания.

6.1 Замена ножей

См. п. 4.1 «Настройка и замена ножей».

6.2 Замена угольных щеток

Срок эксплуатации щеток зависит от уровня нагрузок на электродвигатель. Щетки на данном станке расположены по обе стороны электродвигателя.

Регулярно проверяйте состояние щеток после каждых 50 ч эксплуатации. Щетки должны свободно перемещаться в щеткодержателях и содержаться в чистоте.

При замене щеток:

- С помощью Т-образного шестигранного ключа ослабьте 4 винта крепления ручек транспортировки. Ослабьте 4 винта крепления хромированных накладок верхней крышки и 4 винта крепления верхней крышки. Снимите ручки транспортировки, хромированные накладки и верхнюю крышку рабочего узла.
- С помощью шлицевой отвертки отверните крышку **А** (рис. 23) щеткодержателя;
- Осторожно извлеките щетку из щеткодержателя;
- Замените щетку, если пружина повреждена или графитовая часть изношена (длина менее 5 мм (рис. 24));
- При необходимости очистите щеткодержатель от загрязнений;
- Установите новую угольную щетку в щеткодержатель;
- Убедитесь, что щетка установлена правильно и свободно перемещается в щеткодержателе.
- Установите крышку **А** щеткодержателя и с помощью шлицевой отвертки заверните ее до надежной фиксации.

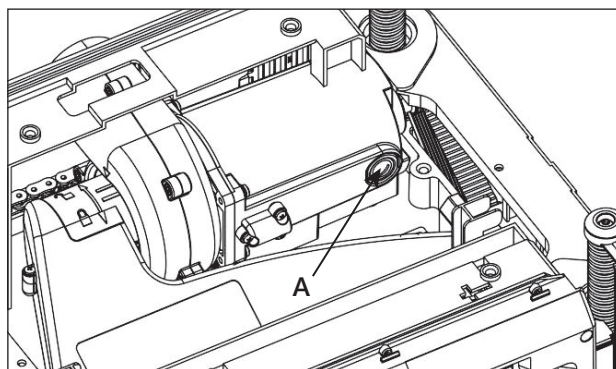


Рисунок 23.

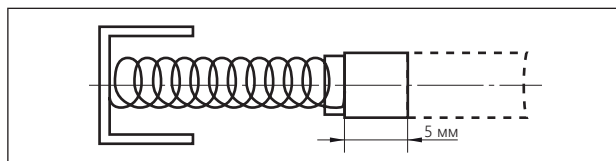


Рисунок 24.

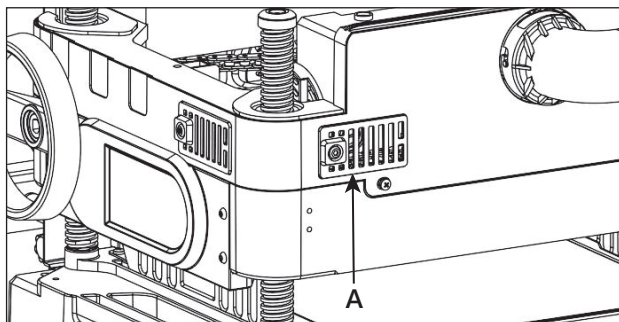


Рисунок 25.

- Вторая угольная щетка расположена с противоположной стороны электродвигателя. Для получения доступа к ней необходимо снять защитную крышку электродвигателя
- С помощью Т-образного шестигранного ключа поверните замок защитной крышки А (рис. 25) в положение открытия и снимите ее;
- С помощью шлицевой отвертки отверните крышку второго щеткодержателя;
- Осторожно извлеките угольную щетку и проверьте ее состояние.
- Установите новую угольную щетку в щеткодержатель. Убедитесь, что она свободно перемещается;
- Установите крышку щеткодержателя и с помощью шлицевой отвертки заверните ее до надежной фиксации.
- Угольные щетки необходимо заменять попарно. Если одна из щеток требует замены, замените обе щетки.

После проверки или замены обеих угольных щеток установите верхнюю крышку рабочего узла, хромированные накладки и ручки транспортировки. Установите и затяните соответствующие винты крепления. Перед подключением станка к электросети убедитесь, что обе крышки щеткодержателей установлены и надежно закреплены, защитная крышка электродвигателя зафиксирована, а все снятые элементы рабочего узла установлены на штатные места.

Рекомендуется для замены щеток обращаться в специализированные сервисы.

6.3 Очистка и смазка

Всегда держите протяжные ролики, столы, кожухи и другие уязвимые части станка в чистоте. Регулярно очищайте станок от скопившейся древесной пыли и опилок. Накопление опилок и прочего мусора может стать причиной потери точности и качества обрабатываемой поверхности. Удаляйте смолу и прочие загрязнения, используя невоспламеняющиеся растворители.

По мере необходимости смазывайте втулки скольжения протяжных роликов жидкими смазочными средствами (например, промышленное масло). Плотно совмещаемые части, такие как прижимные планки и пазы ножевого вала, после разборки необходимо очищать щеткой от загрязнений и устанавливать на место их крепления слегка смазанными. Подшипники ножевого вала смазаны производителем и не требуют дополнительного ухода. Регулярно очищайте внутренние, наружные части станка, а также шестерни механизма подъема от древесной пыли и стружки. Эти процедуры увеличат срок службы оборудования.

6.4 Замена ремня

Перед началом работ отключите станок от сети питания. Убедитесь, что все движущиеся части полностью остановились. Используйте перчатки для защиты рук.

1. Поднимите рабочую платформу максимально вверх с помощью маховика регулировки высоты рабочего узла.
2. Открутите винт крепления маховика и аккуратно снимите маховик.
3. Открутите четыре винта крепления крышки А (рис. 26) приводного ремня и снимите ее.
4. Открутите крепежные винты на верхней крышке рабочего узла и четыре винта крепления ручек транспортировки, снимите крышку вместе с ручками (см. п. 4.1 «Настройка и замена ножей»).
5. Открутите винт А (рис. 27) крепления натяжителя цепи и снимите натяжитель.
6. Открутите винт В крепления звездочки, установленной на приемном валу:

- используйте шлицевую отвертку, установив ее между цепью и звездочкой подающего вала – это предотвратит прокручивание;



Рисунок 26.

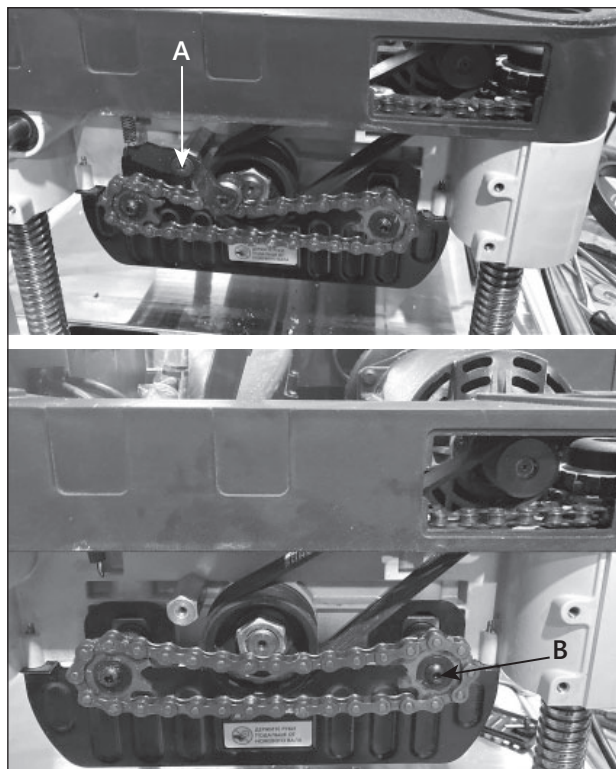


Рисунок 27.

- аккуратно открутите винт и снимите звездочку.

7. Ослабьте четыре винта крепления электродвигателя к рабочей платформе – это даст возможность немного сместить двигатель и облегчить снятие ремня.

8. Снимите старый поликлиновый ремень:

- потяните ремень на себя, одновременно поворачивайте ведомый шкив;
- извлеките ремень из корпуса.

9. Установите новый поликлиновый ремень:

- сначала заведите ремень на ведущий шкив;
- затем накатом установите его на ведомый шкив;
- убедитесь, что все рёбра ремня точно вошли в канавки шкивов;
- проверьте, что ремень сидит ровно, без перекосов, осторожно вручную провернув ведомый шкив – убедитесь, что ремень вращается плавно, без заеданий и проскальзываний.

10. Произведите сборку в обратной последовательности:

- затяните четыре винта крепления электродвигателя к рабочей платформе;

- установите звездочку на приемный вал и закрепите винтом;
- установите натяжитель цепи и закрепите его винтом;
- установите верхнюю крышку рабочего узла и затяните крепежные винты;
- установите ручки транспортировки и затяните их винты;
- поставьте на место крышку приводного ремня и закрутите четыре винта крепления;
- установите маховик и закрепите его винтом.

Проведите тестовый запуск:

- подключите станок к сети питания;
- кратковременно включите станок и проследите за работой станка на холостых оборотах;
- убедитесь в отсутствии посторонних шумов, вибраций и проскальзывания;
- при обнаружении проблем – отключите питание и скорректируйте положение ремня.

7. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

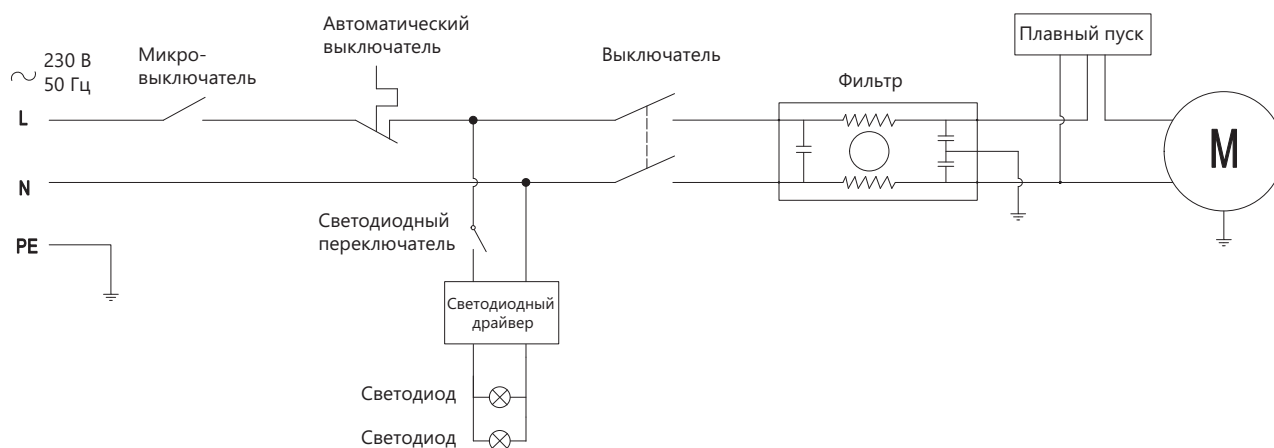


Рисунок 28. Электрическая схема для моделей BELMASH B0198 и BELMASH B0198H.

8. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 4

Наименование неисправности	Вероятная причина	Метод устранения
Включенный в электросеть станок не работает	Отсутствует напряжение в электросети	Проверьте наличие напряжения в розетке электрической сети, другим, заведомо исправным, бытовым прибором
	Нет контакта в штепсельной розетке с вилкой соединительного шнура	Замените вилку в сервисном центре
	Неисправна кнопка «Пуск» выключателя	Замените выключатель в сервисном центре
	Поврежден шнур питания	Замените шнур питания в сервисном центре
	Дефект двигателя	Обратитесь в сервисный центр
	Сработала защита	Дайте двигателю остыть и запустите снова
На работающем станке имеется сильная вибрация	Повреждены ножи	Замените ножи
	Станок стоит неровно	Выверните станок
Станок во время работы внезапно остановился	Пропало напряжение	Проверьте напряжение
	Перегрузка электродвигателя	Отключите станок от сети. Устраните причину перегрузки и дайте электродвигателю остыть. Перед сбросом защиты убедитесь, что выключатель станка находится в положении выключения. Нажмите кнопку автоматического выключателя и выполните повторный запуск
Некачественно обработанная поверхность	Строгальные ножи затупились	Установите острые ножи
	Ножи забиты стружкой	Удалите стружку
	Большая глубина строгания	Строгайте в несколько проходов с меньшей глубиной строгания
	Обработка проведена против волокна	Обработайте заготовку с другой стороны
	Заготовка неоднородная	Замените заготовку
Заготовка зажата	Неправильно установлена высота строгания	Измените высоту строгания
Заготовка двигается рывками	Износ втулок скольжения	Обратитесь в сервисный центр

При обнаружении других неисправностей пользователю (владельцу) станка необходимо обратиться в сервисный центр.

Адреса сервисных центров Вы можете найти на сайте www.belmash.ru

9. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Станок упакован в соответствии с требованиями действующей нормативной и технической документации на его изготовление и поставку. Упакованный станок может транспортироваться авиационным, железнодорожным, морским, речным и автомобильным транспортом.

Погрузку и крепление упакованного изделия, его последующее транспортирование выполняют в соответствии с действующими техническими условиями и правилами перевозки грузов на используемом виде транспорта.

Во время перевозки или перемещения станка будьте осторожны и позвольте сделать это квалифицированным рабочим.

Выберите правильное транспортировочное устройство согласно массе оборудования. Убедитесь, что подъемная мощность транспортировочного устройства соответствует массе станка.

После транспортирования станка при отрицательной температуре окружающего воздуха, необходимо выдержать его при комнатной температуре не менее восьми часов до первого включения. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за влаги, сконденсировавшейся на деталях электродвигателя и его электрооборудования.

При постановке изделия на длительное хранение необходимо:

- отключить станок от электропитания;
- очистить станок от отходов резания;
- смазать детали, подверженные коррозии.

Хранить станок следует в отапливаемом, вентилируемом помещении при отсутствии воздействия климатических факторов (атмосферные осадки, повышенная влажность и запыленность воздуха) при температуре воздуха не ниже +5°C и не выше +40°C, при относительной влажности воздуха не выше 80% при температуре +20°C. Храните станок в надежно закрытом, недоступном для детей месте.

В случае длительного хранения наружные поверхности деталей станка, подвергающиеся коррозии, следует очистить и покрыть консервационной смазкой К-17 ГОСТ 10877-76 или другой аналогичного назначения.

10. УТИЛИЗАЦИЯ И ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Станок и его упаковка подлежат вторичной переработке – рециклированию.

Данный станок не содержит драгоценные металлы, изготовлен из безопасных для окружающей среды и здоровья человека материалов и веществ. Тем не менее, для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, при прекращении использования станка (истечении срока службы) и непригодности к дальнейшей эксплуатации, он подлежит сдаче в приемные пункты по переработке металлолома и пластмасс.

Утилизация изделия и комплектующих узлов заключается в полной разборке и последующей сортировке по видам материалов и веществ, для последующей переплавки или использования при вторичной переработке.

Упаковку станка следует утилизировать без нанесения экологического ущерба окружающей среде в соответствии с действующими нормами и правилами.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок на изделие BELMASH составляет 12 месяцев со дня продажи торгующей организацией. Датой продажи является дата заполнения гарантийного талона (или дата оформления товарно-транспортных документов). При отсутствии отметки торгующей организации срок гарантии исчисляется с момента выпуска станка заводом-изготовителем. Настоящая гарантия поставщика дает право на бесплатный ремонт изделия. Гарантийный, негарантийный и послегарантийный ремонт производятся специалистами авторизованных сервисных центров.

На гарантийный ремонт принимается изделие с надлежащим образом оформленным гарантийным талоном, в котором должны быть указаны: серийный номер, дата продажи, штамп торгующей организации (при наличии), подпись продавца, а в случае его отсутствия – при предъявлении документов, подтверждающих факт и дату покупки. Без предъявления вышеуказанных документов претензии по качеству не принимаются, гарантийный ремонт не производится.

Для гарантийного ремонта владельцу необходимо отправить изделие с приложением гарантийного талона (или руководства по эксплуатации) в авторизованный сервисный центр в жесткой транспортной упаковке, обеспечивающей сохранность изделия.

В течение гарантийного срока устранение неисправностей, происшедших по вине завода-изготовителя, производится гарантийными мастерскими бесплатно. После проведения ремонта изделия гарантийный талон остается в мастерской.

Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

- гарантийный талон не соответствует изделию;
- истек срок гарантии.

Перечень повреждений изделия, вследствие которых гарантийные обязательства снимаются:

- механические повреждения, повреждения, вызванные действием агрессивных сред, высоких температур, попаданием инородных предметов внутрь;
- изделие было разобрано потребителем (разобранное частично или полностью оборудование в гарантийный ремонт не принимается);
- работа с перегрузкой или заклинивание;
- самостоятельная замена узлов, деталей, изменение конструкции и ремонт изделия не уполномоченными лицами (повреждение крепежа, установка не оригинальных деталей и т.п.);
- повреждения, наступившие вследствие неправильного хранения (коррозия металлических частей); сильного загрязнения и небрежной и/или неправильной эксплуатации; неправильной транспортировки; неблагоприятных атмосферных или иных внешних воздействий;
- повреждения, наступившие из-за несоблюдения руководства по эксплуатации;
- при возникновении недостатков и поломок вследствие отсутствия или несвоевременного проведения технического обслуживания, чистки, смазки и т.п.;
- естественный износ деталей изделия в результате длительного использования;
- вентиляционные каналы изделия закрыты стружкой, пылью и прочими отходами;

- при возникновении недостатков вследствие скачков напряжения в электросети или неправильного подключения изделия к электросети;
- использование изделия не по назначению;
- при появлении неисправностей, вызванных действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и др.).

Перечень деталей, на которые гарантия не распространяется:

- сменные принадлежности (аксессуары) и оснастка к оборудованию (сверла, буры; сверлильные, токарные, фрезерные патроны всех типов; кулачки и цанги к ним, планшайбы; пильные диски, строгальные ножи и пильные полотна с элементами их крепления; фрезы всех типов; абразивные материалы – заточные диски, шлифовальные ленты, круги, втулки; полировальные принадлежности; цепи, шины направляющие, звездочки, венцы и т. п.);
- устройства механической защиты изделия (предохранительные муфты, предохранительные шестерни и предохранительные штифты), устройства защиты электрических цепей;
- быстро изнашиваемые детали с ограниченным ресурсом (приводные ремни, защитные кожухи и ограждения, направляющие и подающие резиновые ролики, обрешиненные валы, графитовые подложки, графитовые щетки, ленты транспортеров, пружины различного назначения, в том числе возвратные, газовые амортизаторы, подшипники, резиновые уплотнения, сальники, колеса и прочее), их замена является платной услугой;
- детали, износ которых произошел в следствии недостаточного ухода и обслуживания;
- оборудование со стертым полностью или частично заводским номером;
- шнуры питания.

Обязанность следить за техническим состоянием, проводить настройку, регулировку, наладку и техническое обслуживание – обязанность пользователя/владельца оборудования.

Настройка, регулировка, наладка, обкатка, техническое обслуживание, профилактика изделия не являются гарантийными услугами.

По окончании срока службы изделия рекомендуется обратиться в сервисный центр для проверки оборудования. Срок службы изделия указан в настоящем руководстве см. раздел 1. «Общие сведения».

Взаимоотношения между потребителем и изготовителем при выявленных неисправностях изделия осуществляются в соответствии с Законом «О защите прав потребителей».

Руководство по эксплуатации прочитал полностью, обязуюсь его выполнять

(подпись покупателя)

Отсутствие подписи покупателя расценивается как нарушение условий эксплуатации и является основанием для отказа в гарантийном ремонте и замене станка торгующей организацией.

Адрес поставщика: ООО «БЕЛМАШ»
Россия, 129626, г. Москва, проспект Мира, 104
Электронная почта: warranty@belmash.ru