

# Инструкция по эксплуатации

Универсальный деревообрабатывающий станок Калибр  
УДС-3 00000057463

**Цены на товар на сайте:**

[http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/kombinirovannye\\_po\\_derevu/kalibr/universalnyj\\_derevoobratyvayu\\_schij\\_stanok\\_kalibr\\_uds-3\\_00000057463/](http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/kombinirovannye_po_derevu/kalibr/universalnyj_derevoobratyvayu_schij_stanok_kalibr_uds-3_00000057463/)

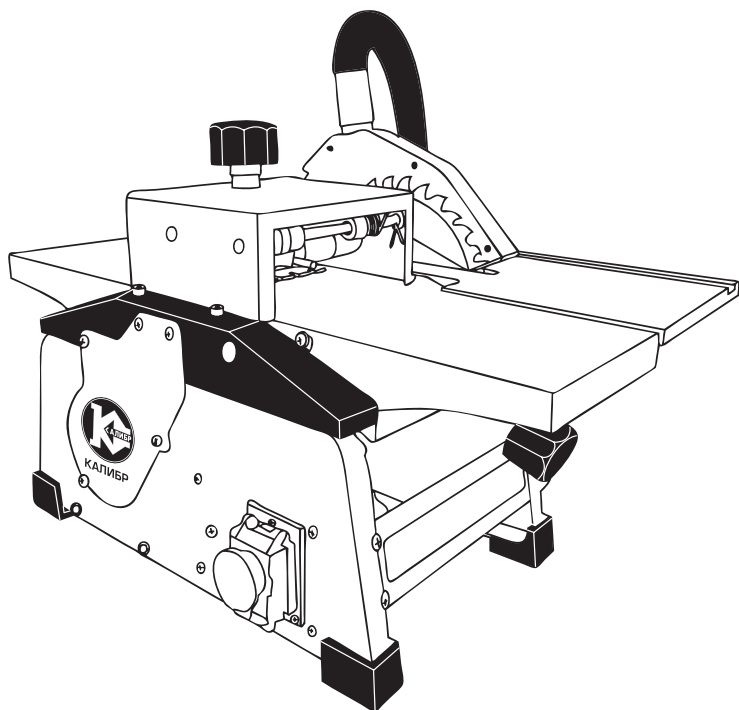
**Отзывы и обсуждения товара на сайте:**

[http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/kombinirovannye\\_po\\_derevu/kalibr/universalnyj\\_derevoobratyvayu\\_schij\\_stanok\\_kalibr\\_uds-3\\_00000057463/#tab-Responses](http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/kombinirovannye_po_derevu/kalibr/universalnyj_derevoobratyvayu_schij_stanok_kalibr_uds-3_00000057463/#tab-Responses)



**КАЛИБР**

[www.kalibrcompany.ru](http://www.kalibrcompany.ru)



**УДС - 3**

**Руководство по эксплуатации**

**Универсальный деревообрабатывающий станок**

## Уважаемый покупатель!

При покупке универсального деревообрабатывающего станка

Калибр УДС - 3 требуйте проверки его работоспособности пробным пуском. Убедитесь, что в талоне на гарантийный ремонт проставлены: штамп магазина, дата продажи и подпись продавца, а также указана модель и серийный номер станка деревообрабатывающего.

Перед включением внимательно изучите настоящее руководство по эксплуатации. В процессе эксплуатации соблюдайте требования настоящего руководства, чтобы обеспечить оптимальное функционирование станка деревообрабатывающего и продлить срок его службы.

Комплексное полное техническое обслуживание и ремонт в объёме, превышающем перечисленные данным руководством операции, должны производиться квалифицированным персоналом на специализированных предприятиях. Установка, и необходимое техническое обслуживание производится пользователем и допускается только после изучения данного руководства по эксплуатации.



**Внимание!** *Деревообрабатывающий станок является источником повышенной опасности! Виды опасных воздействий на оператора во время работы: высокая скорость рабочего инструмента, повышенная запылённость и возможные повышенные уровни шума и вибрации на рабочем месте!*

Приобретённый Вами станок деревообрабатывающий может иметь некоторые отличия от настоящего руководства, связанные с изменением конструкции, не влияющие на условия его монтажа и эксплуатации.

## 1. Основные сведения об изделии

### 1.1 Универсальный деревообрабатывающий станок

(далее по тексту - станок) предназначен для обработки древесины различных пород. Данным станком можно совершать следующие виды работ: строгание по плоскости, строгание по кромке и и под углом, строгание с прижимным устройством, распиловка вдоль и поперёк волокон, распиловка вдоль волокон под углом.

Вращательный момент с якоря двигателя передаётся поликлиновым ремнём на барабан станка. В пазы барабана крепятся два ножа односторонней заточки для строгания заготовок. Для работы в режиме циркулярной пилы, на вал барабана между опорным и прижимным фланцами крепится пильный диск (рис.1А поз. 15). Ножи барабана и пильный диск являются рабочими инструментами станка. На крышке ремённой передачи стрелками указано направление вращения барабана.

В станке установлен однофазный асинхронный электродвигатель с конденсатором, то есть машина класса I по ГОСТ Р МЭК 60745-1-2011. Станок подклю-

чается к электросети розеткой с заземляющим контактом.

Степень защиты, обеспечиваемая оболочкой IP43 (МЭК 60529).

Режим работы двигателя – S3, повторно-кратковременный с номинальным периодом времени: работа/перерыв – 6 мин/4 мин (по ГОСТ 183-74).

1.2 Вид климатического исполнения данной модели УХЛ 3.1 по ГОСТ 15150-69 (П 3.2), то есть предназначена для работы в условиях умеренного климата с диапазоном рабочих температур от -10 до +40 °С и относительной влажности не более 80%. Питание от сети переменного тока напряжением 220 В, частотой 50 Гц. Допускаемые отклонения напряжения +/- 10%, частоты +/-5%.

1.3 Транспортировка станка производится в закрытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на транспорте данного вида.

1.4 Габаритные размеры и вес представлены в таблице ниже:

Габаритные размеры в упаковке, мм:	
- длина	690
- ширина	400
- высота	285
Вес (брутто/нетто), кг	17,0/13,0

## **2. Комплектность**

Станок поставляется в продажу в следующей комплектации\*:

Станок со строгальным столом в сборе	1
Стол пильный с кронштейнами	1
Параллельный упор с креплением	1
Угловой упор с транспортиром	1
Прижимное устройство	1
Диск пильный	1
Нож расклинивающий	1
Кожух защитный пильного диска верхний	1
Кожух защитный пильного диска нижний с уголком	1
Шланг гофрированный пылеотвода	1
Толкатель	1
Набор для монтажа	1
Руководство по эксплуатации/ Упаковка	1/ 1

\* в зависимости от поставки комплектация может меняться

### 3. Технические характеристики

Основные технические характеристики представлены в таблице:

Потребляемая мощность, Вт	1500
Напряжение, В	220
Частота, Гц	50
Частота вращения барабана на холостом ходу, об/мин	5700
Максимальная ширина строгания, мм	155
Размеры заготовки при строгании с прижимным устройством, мм	
- ширина	145
- толщина, не более	40
Интервал глубины сгорания за один проход, мм	0 - 3
Максимальная глубина пропила, мм	80
Диапазон углов распиловки с помощью углового упора, град	0 - 60
Номинальный диаметр пильного диска/ посадка, мм	210 x 30
Количество ножей	2
Размер ножей (ДхШхТ), мм	155x17x2
Повторно-кратковременный режим: работа, не более, мин./пауза, не менее, мин.	6/4
Избыточная температура нагрева подшипниковых узлов, °С	не более 75
Вид двигателя	асинхронный, однофазный

Расшифровка серийного номера на шильдике изделия:

S/N XX XXXXXXXX/ XXXX

буквенно-цифровое обозначение / год и месяц изготовления

## 4. Общий вид станка

4.1 Общий вид станка схематично представлен на рис.1 (А; В)

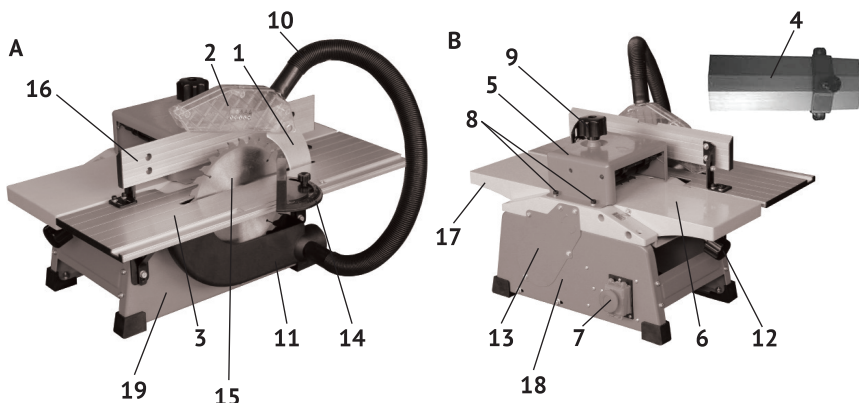


Рис. 1

1 – расклинивающий нож; 2 – защитный кожух пыльного диска (верхний); 3 – стол пыльный; 4 – защитный кожух барабана; 5 – прижимное устройство; 6 – стол строгальный подвижный; 7 – выключатель; 8 – винты крепления прижимного устройства; 9 – ручка регулировки прижимных роликов; 10 – шланг гофрированный пылеотвода; 11 – защитный кожух пыльного диска (нижний); 12 – ручка-регулятор глубины строгания; 13 – крышка ремённой передачи; 14 – угловой упор с транспортиром; 15 – диск пыльный; 16 – упор параллельный; 17 – стол строгальный неподвижный; 18 – стойка левая; 19 – стойка правая.

4.2 Основные узлы станка: двигатель на платформе, барабан, стол строгальный, коробка выключателя с конденсатором расположены между двух металлических стоек: левой (рис.1В поз.18) и правой (рис.1А поз.19), скреплённых стяжками. Передняя, регулируемая часть пыльного стола (рис.1В поз.6) рукояткой (рис.1В поз.12) перемещается по вертикали, для установки глубины строгания. Стругание может проводиться с установкой прижимного устройства (рис.1В поз.5). Ролики прижимного устройства прижимают заготовку (толщиной не более 40 мм) к рабочему столу.

К правой стойке станка двумя кронштейнами крепится пыльный стол (рис.1А поз.3). Перед установкой стола необходимо закрепить на барабане, между опорным и прижимным фланцами пыльный диск (рис.1А поз.15). Безопасная работа и отвод стружки обеспечивают защитные кожухи. Верхний (из прозрачного пластика) кожух (рис.1А поз.2) крепится на расклинивающий нож (рис.1А поз.1). Нижний кожух (рис.1А поз.11), служащий одновременно для отвода стружки, крепится уголком к правой стойке. Гофрированный шланг (рис.1А поз.10) соединяет патрубки пылеотвода верхнего и нижнего кожухов. Для боковой опоры

заготовки при пилении (или строгании) используется параллельный упор (рис.1А поз.16). Крепление упора позволяет поворачивать его на 180°, ориентируя опорную поверхность к пильному или строгальному столу.

Выключатель (рис.1В поз.7) расположен на левой стойке. Он имеет две кнопки: зелёная с символом «I» - включение двигателя и красная с символом «0» - выключение двигателя (стандарт МЭК 60417). Нажатие на красную кнопку («аварийный стоп»), приводит к экстренному отключению двигателя.

## **5. Указание мер безопасности**



**Внимание!** Ради собственной безопасности соблюдайте все приведённые в данном руководстве правила, чтобы снизить вероятность поражения электрическим током, возникновения пожара, порчи станка или получения травмы.

Станок должен быть подключён к питающей сети напряжением 220В частотой 50Гц кабелем питания с медными проводами сечением токоведущих жил не менее 1,5мм<sup>2</sup>. Сеть должна быть защищена автоматическим выключателем на ток не менее 16А.

Станок должен применяться в соответствии с назначением, указанным в настоящем руководстве.

Перед работой необходимо проверить:

- надёжность и правильность крепления рабочего инструмента и приспособлений;

- исправность шнура питания, его внешней изоляции и штепсельной вилки;

- работу станка на холостом ходу;

- надёжность срабатывания кнопки аварийного отключения.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

- включение станка со снятой крышкой ременной передачи;

- работать на станке с режимами, приводящими к остановке двигателя;

- производить строгание (распиловку) пиломатериалов без специального толкателя (входит в комплект поставки);

- производить распиловку пиломатериалов без верхнего защитного кожуха;

- эксплуатировать станок в условиях воздействия капель и брызг, а также на открытых площадках во время снегопада или дождя;

- использовать станок не по назначению (например, для обработки шифера, пластика и т.д.), что может привести к травме оператора.

- непосредственное соприкосновение шнура с горячими и масляными поверхностями.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ** эксплуатировать станок при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:

- повреждение штепсельного соединения;

- появление запаха, характерного для горячей изоляции, дыма;
- появление повышенного шума, стука, вибрации;
- поломки или появления трещин в корпусных деталях, защитных кожухах;
- повреждения рабочего инструмента.

Станок должен быть отключён от сети при:

- смене рабочего инструмента, установке приспособлений и регулировке;
- перемещении станка с одного места на другое;
- перерыве в работе, окончании работы;
- техническом обслуживании.

Станок должен быть немедленно отключён кнопкой аварийного отключения при внезапной остановке (заклинивание инструмента, разрыв ремня).

При появлении открытого пламени отключить станок от сети и погасить его углекислотным или порошковым огнетушителем. Запрещается гасить пламя водой, не отключив станок от сети.

Необходимо выполнять дополнительно следующие меры безопасности:

При строгании рекомендуется:

- не допускать использование станка, без защитного кожуха барабана, установленного и отрегулированного надлежащим образом;
- не допускать применение затупившихся ножей, из-за увеличения опасности отбрасывания обрабатываемого изделия;
- часть барабана, которая не используется для строгания, должна быть всегда закрыта защитным кожухом;
- при строгании коротких изделий следует пользоваться толкателем;
- при строгании узких изделий для обеспечения безопасности работ могут потребоваться дополнительные меры, например, горизонтальные зажимные устройства и подпружиненные ограждения;
- пильный диск со станка должен быть снят;

При пилении рекомендуется:

- не стоять в зоне плоскости пильного диска! Становитесь слева или справа от него;
- не применять повреждённые и деформированные пильные диски;
- обращать внимание на то, что выбор пильного диска зависит от обрабатываемого материала;
- подавая изделие под пильный диск, пользоваться стержневым толкателем;
- при работе пилой соединять верхний защитный кожух с нижним гофрированным шлангом;
- пользоваться расклинивающим ножом и регулировать его надлежащим образом;
- пользоваться кожухом пильного диска и регулировать его положение относительно заготовки;
- соблюдать осторожность, прорезая пазы;
- подвижный стол должен быть выставлен на одном уровне со столом непод-



ВИЖНЫМ.



**Внимание!** Эквивалентный уровень звука на рабочем месте составляет 89 дБ(А).

При длительной работе на станке необходимо использовать индивидуальные защитные средства органов слуха.

## 6. Использование по назначению

Безотказная работа станка во многом зависит от правильного обращения и ухода, своевременного устранения недостатков. При подготовке к работе необходимо произвести следующие действия:

- расконсервация станка;
- сборка и установка станка;
- пуск станка.

Запрещается начинать работу на станке, не ознакомившись с разделом 5 данного руководства «Указание мер безопасности».

### 6.1 Расконсервация

Все поверхности, покрытые консервационной смазкой, протереть обтирочным материалом, смоченным в растворителе, а затем вытереть насухо.

### 6.2 Сборка станка

Станок поставляется собранным, со столом для строгания, без установки параллельного упора и защитного кожуха барабана. Параллельный упор крепится к пильному столу, поэтому не зависимо от вида предполагаемой работы (строгание, пиление), пильный стол необходимо установить.

#### 6.2.1 Установка пильного диска (рис.4)



рис. 4

- используя ключи из монтажного комплекта, открутить прижимную гайку с торца барабана;
- снять прижимной фланец;
- установить пильный диск, в соответствии с направлением вращения барабана (указано на крышке ремённой передачи);
- установить прижимной фланец и закрепить гайкой.

#### 6.2.2 Установка пильного стола (рис.5)

Стол, с закреплёнными на нём двумя кронштейнами, прикручивается к

правой стойке станка 4-я болтами (как показано на рис.5). Если предполагается операция пиление, то перед установкой пильного стола необходимо установить пильный диск (как показано на рис.4).

#### 6.2.3 Установка параллельного упора

К отверстиям пильного стола прикручиваются два уголка (каждый двумя винтами). К уголкам болтами прикручиваются кронштейны параллельного упора. Вокруг этих болтов кронштейны могут поворачивать параллельный упор своей рабочей поверхностью, как в сторону пильного, так и в сторону строгального стола.



рис. 5

#### 6.2.4 Установка нижнего защитного кожуха

- прикрутить уголок (входит в комплект поставки) двумя саморезами (места крепления намечены) к нижней части кожуха;
- уголок с кожухом прикрутить двумя винтами к правой стойке станка.

#### 6.2.5 Установка раскливающего ножа и верхнего кожуха

Для установки раскливающего ножа, необходимо:

- отвинтить две гайки со шпилек крепления раскливающего ножа и снять по одной шайбе;
- раскливающий нож ввести (сверху вниз) в прорезь для диска пильного стола и наклонным пазом установить на шпильки до упора в шайбы и гайки;
- закрепить нож на шпильках с помощью шайб и гаек, предварительно выставив раскливающий нож в одной плоскости с пильным диском;
- зафиксировать нож гайками;
- выставить зазор между раскливающим ножом и зубьями пильного диска. Зазор должен быть не более 5 мм (рис. 6). Это достигается перемещением раскливающего ножа по наклонному пазу.

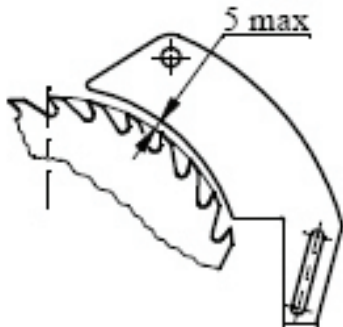


рис. 6

После установки ножа, к отверстию в его верхней части болтом крепится верхний защитный кожух. Степень затяжки должна быть такой, чтобы кожух вращался вокруг оси болта без особого усилия, но фиксировался в любом нужном положении.

Гофрированным шлангом (рис.1В поз.10) соединить патрубки пылеотвода верхнего и нижнего кожухов.

### 6.3 Установка

Подготовить ровную, устойчивую горизонтальную поверхность (верстак, рабочий стол), свободную от посторонних предметов и установить на неё станок.

Проверить целостность корпусных деталей, надёжность крепления отдельных деталей, затяжку всех болтов, винтов и гаек, их фиксацию, отсутствие повреждений питающего шнура, штепсельной вилки и розетки, наличие защитных кожухов. Кабель питания (шнур) присоединить к штепсельному разъёму станка.

### 6.4 Выставление ножей

Выставление ножей следует производить в соответствии с п. 8.2 настоящего руководства по эксплуатации.

### 6.5 Пуск/останов станка

Пуск станка осуществляется после подготовки и настройки станка на выполнение необходимых операций, предварительно убедившись в наличии необходимых защитных кожухов, надёжности крепления деталей, исправности кабеля. Кроме того, должна быть проверена исправность цепи заземления (между корпусом станка и заземляющим контактом штепсельной вилки, подключаемой в сеть).

Пуск станка осуществляется с помощью выключателя (рис.1 поз.7).

Для пуска станка необходимо:

- подключить станок к электросети штепсельной вилкой;
- открыть крышку выключателя, сдвинув красную кнопку по стрелке вверх;
- нажать зелёную кнопку.

Работать на станке при открытой крышке, при закрытой крышке выключатель фиксируется в положении – «0» - выключено.



**Внимание!** Для отключения станка нажать на красную кнопку или закрыть крышку выключателя.

По окончании работы и во время перерывов в работе крышка выключателя должна быть закрыта!

Время запуска станка не превышает 5 сек. Если станок не запускается, его следует отключить. Повторное включение станка допускается не ранее чем через 1 мин. Станок может не запускаться, например, после длительного перерыва в работе, при понижении температуры и др.

### 6.6 Условия нормальной эксплуатации

Условия нормальной эксплуатации - строгание и распиловка древесины средней твёрдости на максимальную глубину и ширину за один проход при скорости подачи заготовки в зону обработки - 2 м/мин.

## 7. Виды и порядок производимых работ

### 7.1 Стругание (фугование) по плоскости и под углом

Общий вид станка, настроенного на проведение строгальных работ представлен на рисунке 2.

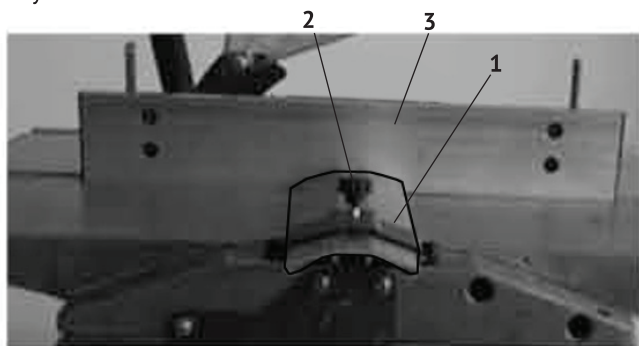


Рис. 2

Перед началом работы следует произвести подготовку и настройку станка.

Подготовка и настройка станка включает:

- установку глубины строгания;
- установку защитного кожуха барабана;
- установку упора параллельного.

#### 7.1.1 Установка глубины строгания

Для установки глубины строгания необходимо:

- отвернуть ручку регулировки глубины строгания (рис.1В поз.12);
- вращением ручки, переместить подвижный стол (рис.1В поз.6) на необходимую глубину строгания, совместив риску R на подвижном столе с необходимым значением штриха на шкале, размещённой на накладке левой стойки.

Глубина строгания может устанавливаться по шкале от 0 до 3 мм.

#### 7.1.2 Установка кожуха барабана

Перед началом работы необходимо установить защитный кожух барабана (рис.2 поз.1), входящий в комплект поставки станка. Защитный кожух предназначен для защиты от вращающегося во время работы станка барабана с ножами. Скоба кожуха крепится к тем же отверстиям на левой стойке, что и прижимное устройство. Положение кожуха фиксируется на скобе с помощью гайки-барашка (рис.2 поз.2).

Если ширина строгания меньше длины барабана, то защитный кожух должен закрывать нерабочую часть вращающихся ножей. Для установки кожуха в нужное положение необходимо ослабить гайку-барашек (рис.2 поз.2), переместить кожух вдоль барабана, затянуть гайку-барашек. По окончании работы и во время перерывов в работе, кожух должен полностью закрывать барабан.

#### 7.1.3 Установка параллельного упора описана в п. 6.2.3

После установки упора в нужное положение, зафиксировать его, затянув болты крепления кронштейнов упора к уголкам пильного стола.

Виды операций по строганию пиломатериалов, которые можно выполнять на станке, изображены на рисунке 3.

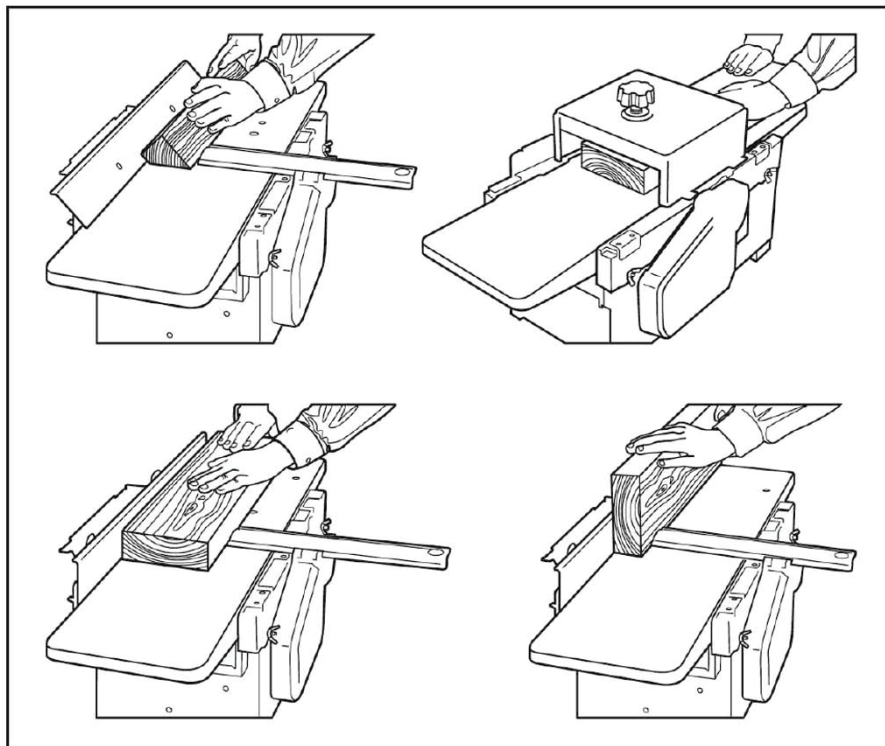


Рис. 3

#### 7.1.4 Стругание по плоскости с прижимным приспособлением

При строгании материала толщиной до 40мм рекомендуется пользоваться прижимным приспособлением (рис. 1В поз.5).

Для установки прижимного приспособления необходимо:

- снять защитный кожух барабана;
- снять или отвернуть параллельный упор в сторону пильного стола;
- установить прижимное приспособление по стрелке со стороны подвижного стола;
- надёжно закрепить прижимное приспособление четырьмя винтами (рис.1В поз.8), к левой и правой стойкам станка. Вращением ручки (рис.1В поз.9), расположенной сверху приспособления, установить прижимные ролики на необходимую высоту.

Если строгаемая доска имеет изогнутость поперёк волокон, то строгание нужно начинать с вогнутой стороны. Это обеспечит получение максимальной

толщины доски.

Если строгаемая доска имеет изогнутость вдоль волокон, то начинать строгание нужно также с вогнутой стороны, прижимая конец, находящийся за барабаном.

Для обеспечения наивысшего качества строгаемой поверхности нужно сделать несколько проходов с минимальной толщиной срезаемой стружки. При этом вращающиеся ножи барабана должны сходить с волокон доски, а не подрывать их.

### 7.2 Распиловка вдоль и поперёк волокон

Перед началом работы следует произвести подготовку и настройку станка. Установка диска, пильного стола, расклинивающего ножа и верхнего защитного кожуха описана в п.6.2 – сборка.

Параллельный упор должен быть развёрнут рабочей поверхностью в сторону пильного стола.

При изготовлении узких (до 50 мм) изделий (реек, планок, брусков), параллельный упор можно закрепить на нужном расстоянии от пильного диска. Для установки упора необходимо:

- ослабить 4-е винта уголков (по два на каждом) крепления упора к пильному столу;
- сдвинуть уголки на нужное расстояние от диска (промерить с обеих сторон упора);
- зафиксировать упор, затянув винты.

При торцевании заготовки перпендикулярно диску или под углом, параллельный упор крепится параллельно плоскости диска. Заготовка прижимается к полке углового упора, который выставлен под необходимым углом (от 0° - перпендикулярно упору параллельному, до 60° в одну или другую сторону).

## 8. Техническое обслуживание и ремонт

С целью поддержания станка в постоянной технической исправности и готовности к работе проводят следующие работы по техническому обслуживанию – ЕТО и ТО.

ЕТО - ежесменное техническое обслуживание включает:

- внешний осмотр;
- проверка кабеля питания;
- проверка наличия и целостности защитных кожухов;
- чистка (протирка) станка.

ТО - техническое обслуживание проводится через 50 часов работы и включает:

- проверку натяжения и натяжение ремня (после замены ремня и на новом станке первый контроль и проверку натяжения ремня произвести через 10-15 часов работы);
- осмотр и чистка вентиляционных окон (вентиляционные окна следует очистить пылесосом).

### 8.1 Проверка натяжения ремня

Для проверки натяжения и при натяжении ремня необходимо:

- снять крышку ремённой передачи на левой стойке, отвернув винты;
- проверить натяжение ремня, как показано на рисунке 7;
- ослабить 4-е болта в нижней части правой и левой стоек станка, крепящие платформу двигателя;
- сдвинуть платформу с двигателем: влево – для натяжения, вправо – для ослабления ремня;

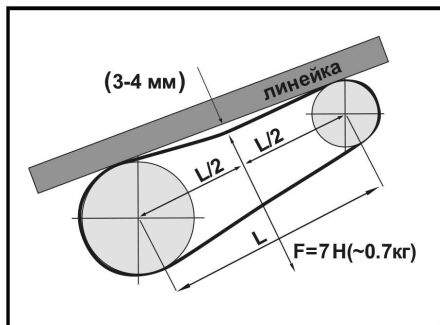


рис. 7

Прогиб ремня должен быть в пределах 3–4мм при нажатии на него с усилием 7Н( 0,7 кг).

- после установки нормального натяжения ремня, затянуть 4-е болта крепления основания, крышку ремня (рис.1В поз.13) установить на место и закрепить винтами.

### 8.2 Выставление ножей (рис. 9)

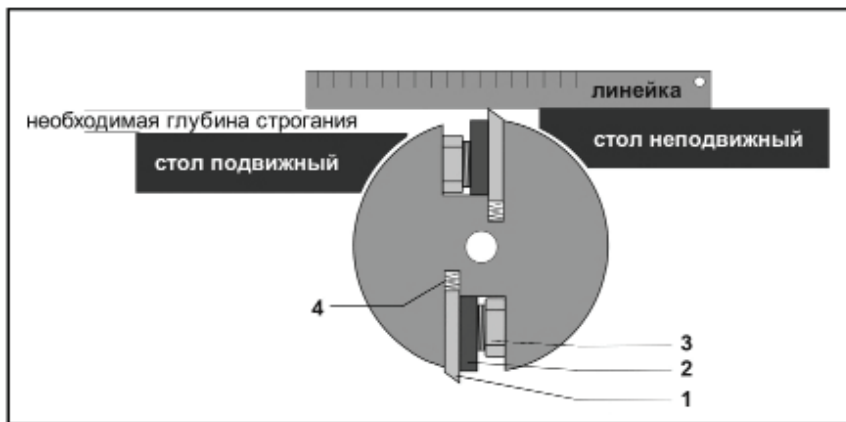


рис. 9

Выставление ножей обеспечивается последовательным выставлением каждого ножа.

Для выставления ножа необходимо:

- освободить нож (рис.9 поз.1), путём отворачивания четырёх специальных болтов (рис.9 поз.3), до состояния свободного его перемещения;
- взять любую линейку и поочерёдно установить на плоскости неподвижного стола на расстоянии 20...30 мм от правого и левого концов барабана;
- выставить нож относительно неподвижного стола так, чтобы режущая



кромка ножа совпадала с плоскостью стола, т.е. режущая кромка ножа должна слегка касаться нижней грани линейки (доведение ножа до линейки производит пружина рис.9 поз.4);

- закрепить нож, вывинчивая специальные болты(рис.9 поз.3) из планки прижимной (рис.9 поз.2);

- после окончательной затяжки болтов (рис.9 поз.3) ещё раз проверить линейкой правильность выставления ножей на обоих концах барабана. Разность высоты ножей на левом и правом концах не должна превышать 0,1мм. Сами же ножи должны выступать над образующей барабана на 1,1(-0,1)мм.

Правильно выставленные ножи, при повороте барабана, должны слегка касаться режущей кромкой нижней грани линейки и не поднимать её.

### 8.3 Заточка ножей (рис.8)

Периодически, по мере затупления, необходимо производить заточку или замену строгальных ножей. Углы заточки ножа приведены на рисунке 8. Режущая кромка ножа должна быть прямолинейной по всей длине, острой и не иметь завалов. На ней не должно быть зазубрин, грубых рисок и трещин. Заточка ножей производится только по режущей поверхности.

При установке новых ножей, замене деталей их крепления (прижимных планок или болтов), а также после заточки ножей, разность суммарной массы комплекта ножей с деталями их крепления, предназначенных для установки в каждый из пазов барабана, не должна превышать 1 г. Подгонку разности суммарной массы производить за счёт снятия металла с торцов ножа или прижимной планки.

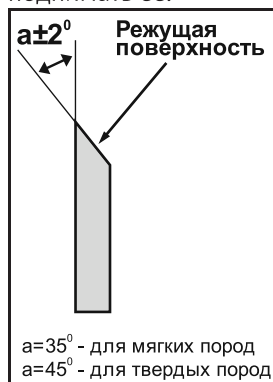


рис. 8

## 9. Срок службы, и хранение и утилизация

9.1 Срок службы станка 3 года.

9.2 ГОСТ 15150 (таблица 13) предписывает для станка условия хранения - 1 (хранить в упаковке предприятия – изготовителя в складских помещениях при температуре окружающей среды от +5 до +40°C). Относительная влажность воздуха (для климатического исполнения УХЛ 3.1) не должно превышать 80%.

9.3 Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований настоящего руководства по эксплуатации.

9.4 При полной выработке ресурса станка необходимо его утилизировать с соблюдением всех норм и правил. Для этого необходимо обратиться в специализированную компанию, которая, соблюдая все законодательные требования, занимается профессиональной утилизацией электрооборудования.



## 10. Гарантия изготовителя (поставщика).

10.1 Гарантийный срок эксплуатации станка - 12 календарных месяцев со дня продажи.

10.2 В случае выхода станка из строя в течение гарантийного срока эксплуатации по вине изготовителя, владелец имеет право на бесплатный гарантийный ремонт, при соблюдении следующих условий:

- отсутствие механических повреждений;
- отсутствие признаков нарушения требований руководства по эксплуатации;
- наличие в руководстве по эксплуатации отметки о продаже и наличие подписи покупателя;
- соответствие серийного номера станка серийному номеру в гарантийном талоне;
- отсутствие следов неквалифицированного ремонта.

Удовлетворение претензий потребителя с недостатками по вине изготовителя производится в соответствии с законом РФ «О защите прав потребителей».

Адрес гарантийной мастерской:

**141074, г. Королёв, МО, ул. Пионерская, д.16**

**т. (495) 647-76-71**

10.3 Безвозмездный ремонт или замена станка в течение гарантийного срока эксплуатации производится при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации и технического обслуживания, хранения и транспортировки.

10.4 При обнаружении Покупателем каких-либо неисправностей станка, в течение срока, указанного в п. 10.1 он должен проинформировать об этом Продавца и предоставить станок Продавцу для проверки. Максимальный срок проверки - в соответствии с законом РФ «О защите прав потребителей». В случае обоснованности претензий Продавец обязуется за свой счёт осуществить ремонт станка или его замену. Транспортировка станка для экспертизы, гарантийного ремонта или замены производится за счёт Покупателя.

10.5 В том случае, если неисправность станка вызвана нарушением условий его эксплуатации или Покупателем нарушены условия, предусмотренные п. 10.3 Продавец с согласия покупателя вправе осуществить ремонт станка за отдельную плату.

10.6 На продавца не могут быть возложены иные, не предусмотренные настоящим руководством, обязательства.

10.7 Гарантия не распространяется на:

- любые поломки связанные с погодными условиями (дождь, мороз, снег);
- при появлении неисправностей, вызванных действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и т.п.);
- нормальный износ: станок, так же, как и все электрические устройства, нуждается в должном техническом обслуживании. Гарантией не покрывается ремонт, потребность в котором возникает вследствие нормального износа, сокращающего срок службы частей и оборудования;
- на износ таких частей, как присоединительные контакты, провода, ремень,

конденсатор и т.п.;

- естественный износ (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение);

- на оборудование и его части выход из строя которых стал следствием неправильной установки, несанкционированной модификации, неправильного применения, небрежности, неправильного обслуживания, ремонта или хранения, что неблагоприятно влияет на его характеристики и надёжность;

10.8 На неисправности, возникшие в результате перегрузки станка повлекшие выход из строя электродвигателя или других узлов и деталей.

К безусловным признакам перегрузки станка относятся, помимо прочих: появление цветов побежалости, деформация или оплавления деталей и узлов, потемнение или обугливание изоляции проводов электродвигателя под действием высокой температуры.



**Внимание!** При продаже должны заполняться все поля гарантийного талона. Неполное или неправильное заполнение гарантийного талона может привести к отказу от выполнения гарантийных обязательств.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен(а). При покупке изделие было проверено. Претензий к упаковке, комплектации и внешнему виду не имею.

Подпись покупателя.....

**Корешок талона №2 на гарантийный ремонт**

(модель \_\_\_\_\_)

Изъят « \_\_\_\_\_ » 20 \_\_\_\_ г.

Исполнитель \_\_\_\_\_ (подпись) (фамилия, имя, отчество)

**Корешок талона №1 на гарантийный ремонт**

(модель \_\_\_\_\_)

Изъят « \_\_\_\_\_ » 20 \_\_\_\_ г.

Исполнитель \_\_\_\_\_ (подпись) (фамилия, имя, отчество)

**Талон № 1\***

на гарантийный ремонт станка  
(модель \_\_\_\_\_)

Серийный номер S/N \_\_\_\_\_

Представитель ОТК \_\_\_\_\_

**Заполняет торговая организация:**

Продан \_\_\_\_\_  
(наименование предприятия - продавца)

Дата продажи \_\_\_\_\_ Место печати \_\_\_\_\_

Продавец \_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_ (фамилия, имя, отчество)

\*талон действителен при заполнении

**Талон № 2\***

на гарантийный ремонт станка  
(модель \_\_\_\_\_)

Серийный номер S/N \_\_\_\_\_

Представитель ОТК \_\_\_\_\_

**Заполняет торговая организация:**

Продан \_\_\_\_\_  
(наименование предприятия - продавца)

Дата продажи \_\_\_\_\_ Место печати \_\_\_\_\_

Продавец \_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_ (фамилия, имя, отчество)

\*талон действителен при заполнении

**Заполняет ремонтное предприятие**

\_\_\_\_\_ (наименование и адрес предприятия)

Исполнитель \_\_\_\_\_ (подпись) (\_\_\_\_\_) (фамилия, имя, отчество)

Владелец \_\_\_\_\_ (подпись) (\_\_\_\_\_) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта \_\_\_\_\_ Место печати

Утверждаю \_\_\_\_\_ (должность, подпись)

\_\_\_\_\_ (ФИО руководителя предприятия)

**Заполняет ремонтное предприятие**

\_\_\_\_\_ (наименование и адрес предприятия)

Исполнитель \_\_\_\_\_ (подпись) (\_\_\_\_\_) (фамилия, имя, отчество)

Владелец \_\_\_\_\_ (подпись) (\_\_\_\_\_) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта \_\_\_\_\_ Место печати

Утверждаю \_\_\_\_\_ (должность, подпись)

\_\_\_\_\_ (ФИО руководителя предприятия)

**Внимание!** При продаже должны заполняться все поля гарантийного талона. Неполное или неправильное заполнение гарантийного талона может привести к отказу от выполнения гарантийных обязательств.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен(а). При покупке изделие было проверено. Претензий к упаковке, комплектации и внешнему виду не имею. Подпись покупателя \_\_\_\_\_

**Корешок талона №4 на гарантийный ремонт**

(модель \_\_\_\_\_)

Изъят « \_\_\_\_\_ » 20 \_\_\_\_ г.

Исполнитель \_\_\_\_\_  
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

**Корешок талона №3 на гарантийный ремонт**

(модель \_\_\_\_\_)

Изъят « \_\_\_\_\_ » 20 \_\_\_\_ г.

Исполнитель \_\_\_\_\_  
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

**Талон № 3\***

на гарантийный ремонт станка  
(модель \_\_\_\_\_)

Серийный номер S/N \_\_\_\_\_

Представитель ОТК \_\_\_\_\_

**Заполняет торговая организация:**

Продан \_\_\_\_\_  
(наименование предприятия - продавца)

Дата продажи \_\_\_\_\_ Место печати \_\_\_\_\_

Продавец \_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(фамилия, имя, отчество)

\*талон действителен при заполнении

**Талон № 4\***

на гарантийный ремонт станка  
(модель \_\_\_\_\_)

Серийный номер S/N \_\_\_\_\_

Представитель ОТК \_\_\_\_\_

**Заполняет торговая организация:**

Продан \_\_\_\_\_  
(наименование предприятия - продавца)

Дата продажи \_\_\_\_\_ Место печати \_\_\_\_\_

Продавец \_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(фамилия, имя, отчество)

\*талон действителен при заполнении

Заполняет ремонтное предприятие

\_\_\_\_\_  
(наименование и адрес предприятия)

КАЛИБР КАЛИБР КАЛИБР КАЛИБР  
КАЛИБР КАЛИБР КАЛИБР КАЛИБР

Исполнитель \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)  
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Владелец \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)  
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта \_\_\_\_\_ Место печати

Утверждаю \_\_\_\_\_  
(должность, подпись)

\_\_\_\_\_  
(ФИО руководителя предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

\_\_\_\_\_  
(наименование и адрес предприятия)

КАЛИБР КАЛИБР КАЛИБР КАЛИБР  
КАЛИБР КАЛИБР КАЛИБР КАЛИБР

Исполнитель \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)  
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Владелец \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)  
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта \_\_\_\_\_ Место печати

Утверждаю \_\_\_\_\_  
(должность, подпись)

\_\_\_\_\_  
(ФИО руководителя предприятия)





[www.kalibrcompany.ru](http://www.kalibrcompany.ru)

