

Инструкция по эксплуатации

Многофункциональный деревообрабатывающий станок
PRORAB 5630

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/kombinirovannye_po_derevu/prorab/mnogofunktsionalnyi_derevoobr_abatyvayuschiy_stanok_prorab_5630/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/kombinirovannye_po_derevu/prorab/mnogofunktsionalnyi_derevoobr_abatyvayuschiy_stanok_prorab_5630/#tab-Responses

Уважаемый пользователь!

Выражаем Вам признательность за выбор и приобретение изделия, отличающегося высокой надежностью и эффективностью в работе. Мы уверены, что наше изделие будет надежно служить Вам в течение многих лет.

Пожалуйста, обратите Ваше внимание на то, что эффективная и безопасная работа, также надлежащее техническое обслуживание возможно только после внимательного изучения Вами данного руководства пользователя.

При покупке рекомендуем Вам проверить комплектность поставки и отсутствие возможных повреждений, возникших при транспортировке или хранении на складе продавца. При этом изображенные, описанные или рекомендованные в данном руководстве принадлежности не в обязательном порядке могут входить в комплект поставки.

Проверьте также наличие гарантийного талона, дающего право на бесплатное устранение заводских дефектов в период гарантийного срока. На талоне должна присутствовать дата продажи, штамп магазина и разборчивая подпись продавца.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Основные параметры	3
1.1. Технические характеристики	3
1.2. Комплект поставки	4
1.3. Область применения	5
2. Общие правила безопасности	5
2.1. Дополнительные меры по безопасной эксплуатации станка	8
3. Устройство и составные части	9
4. Ввод в эксплуатацию	11
4.1. Распаковка	11
4.2. Сборка и регулирование	11
4.3. Подключение электродвигателя 5620	16
4.4. Подключение электродвигателя 5630	17
5. Эксплуатация	18
5.1. Включение	18
5.2. Переключение режимов работы станка	18
5.3. Стругание поверхности заготовки	19
5.4. Стругание в размер по толщине	21
5.5. Фальцевание	22
5.6. Пиление	22
5.7. Выборка пазов и снятие фаски	23
5.8. Выборка пазов прямоугольной формы	24
5.9. Сверление	25
5.10. Заточка режущего инструмента	25
6. Периодическое обслуживание	26
7. Поиск и устранение неисправностей	26
8. Гарантийные условия	27

КОМБИНИРОВАННЫЙ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК PRO RAB 5620 / 5630

- Внимательно прочитайте настоящее руководство и следуйте его указаниям. Используйте данное руководство для ознакомления с комбинированным деревообрабатывающим станком (далее в тексте – станок), его правильным использованием и требованиями безопасности.
- Храните данное руководство в надежном месте.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

1.1. Технические характеристики

Наименование параметра	5620	5630
Номинальное напряжение питания, В	220	220
Частота сети, Гц	50	50
Номинальная потребляемая мощность двигателя, Вт	2200	2200
Тип двигателя	Асинхронный	Асинхронный
Частота вращения шпинделя, об/мин	3500	3500
Количество строгальных ножей, шт	3	3
Диаметр строгального вала, мм	71	71
Размер строгального ножа, мм	260 x 30 x 3	310 x 30 x 3
Максимальная ширина строгания, мм	250	300
Максимальная глубина строгания, мм	3	3

Строгание в размер по толщине		
Максимальная толщина заготовки, мм	120	120
Минимальная толщина заготовки, мм	6	6
Длина рабочего стола, мм	635	635
Минимальная длина заготовки, мм	150	150
Скорость подачи, м/мин	6.5	6.5

Строгание поверхности		
Общая длина строгального стола, мм	1150	1150
Максимальная глубина фальца (четверти), мм	10	10

Насадные фрезы для выборки пазов и снятие фаски		
Прямая 90°, для выборки шпунта (диаметр x ширина), мм	104 x 14	104 x 14
Косая 45°, для выборки косоугольного фальца (диаметр x ширина), мм	110 x 14	110 x 14

Пиление		
Размер пильного диска, мм	250 x 3,2 x 30	305 x 3,2 x 30
Максимальная толщина пиления, мм	70	85
Размер распиловочного стола, мм	755 x 160	755 x 160
Макс. ширина поперечного распила, мм	270	360
Ширина подвижного стола (каретки), мм	190	190
Перемещение подвижного стола (каретки), мм	700	700

Выборка паза прямоугольной формы, сверление		
Поперечный ход подвижного стола, мм	75	75
Продольный ход подвижного стола, мм	100	100
Вертикальный ход подвижного стола, мм	65	65
Максимальный диаметр сверления, мм	13	13
Максимальное сечение долота пазовальной насадки, мм	16	16

Заточка режущего инструмента		
Длина держателя строгального ножа, мм	245	245
Максимальный диаметр заточного диска, мм	125	125
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), мм	1130 x 810 x 510	1360 x 900 x 570

Технические параметры и комплект поставки могут быть изменены производителем без предварительного уведомления.

1.2. Комплект поставки

Комплектность станка

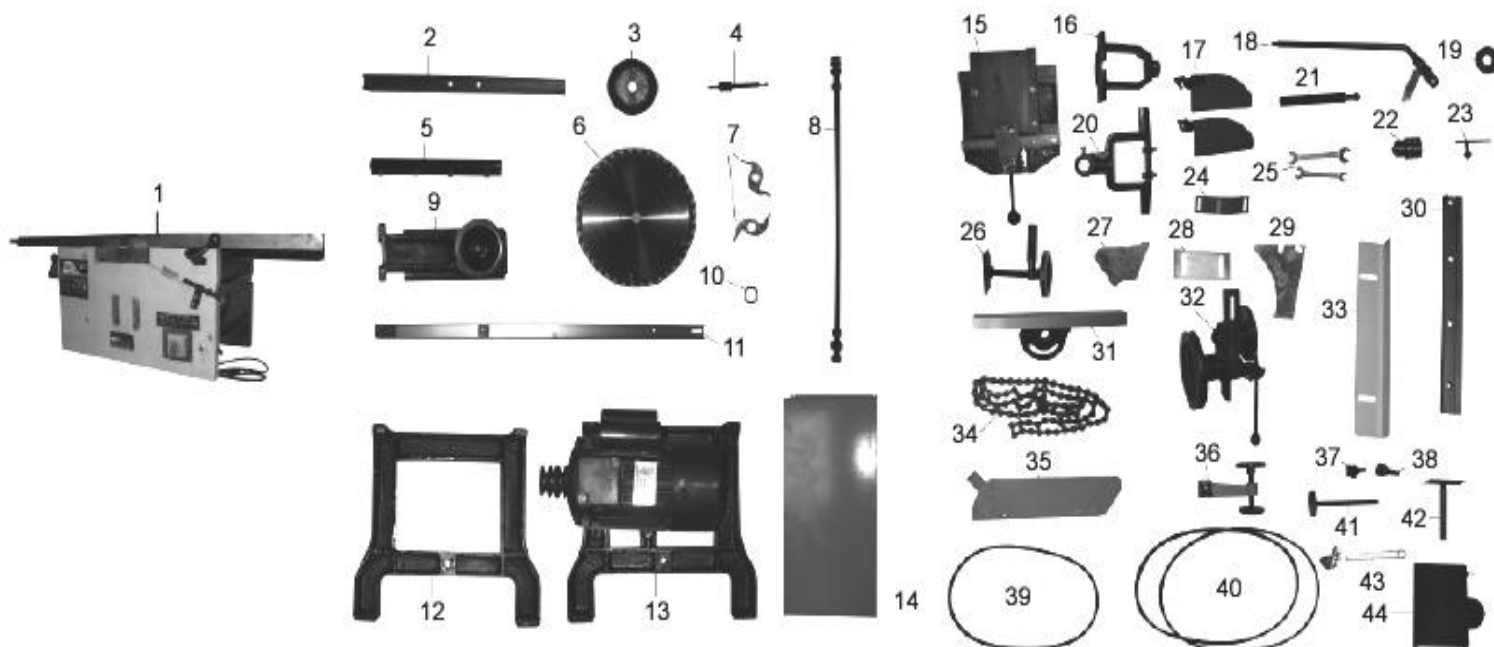


Рис. 1

- | | |
|----------------------------------|--------------------------|
| 1. Станок PRORAB 5620/5630 | 24. Пластина защитная |
| 2. Направляющая скоса | 25. Ключ рожковый |
| 3. Диск заточный | 26. Устройство прижимное |
| 4. Насадка пазовальная | 27. Крепёж |
| 5. Держатель строгального станка | 28. Упор |
| 6. Диск пильный | 29. Рассекатель |
| 7. Фреза насадная | 30. Полка |
| 8. Шпилька-стяжка | 31. Упор угловой |
| 9. Стойка | 32. Редуктор |
| 10. Кольцо | 33. Направляющая |
| 11. Направляющая планка | 34. Цепь |
| 12. Стойка | 35. Кожух защитный |
| 13. Стойка с электродвигателем | 36. Устройство прижимное |
| 14. Кожух защитный | 37. Винт фиксации |
| 15. Стол подвижной | 38. Оправка |

- | | |
|-----------------------------------|-------------------------|
| 16. Держатель пазовальной насадки | 39. Ремень передачи |
| 17. Планка защитная | 40. Ремень передачи |
| 18. Ручка | 41. Винт регулировочный |
| 19. Фланец | 42. Ключ разводной |
| 20. Стойка упорная | 43. Столик прорезной |
| 21. Стойка | 44. Стол подвижной |
| 22. Патрон сверлильный | |
| 23. Ключ сверлильного патрона | |

1.3. Область применения

- Многофункциональные деревообрабатывающие станки **5620** и **5630** предназначены для обработки заготовок из дерева и его производных: строгание по направляющей планке (строгальный станок), строгание в размер по толщине (рейсмусовый станок), продольного и поперечного пиления (пильный станок), сверлильных операций и выполнения выборки отверстий (сверлильно-долбежная машина), выполнение фрезерных операций (фрезерный станок), шлифование материала и заточки строгальных ножей.

 **Внимание!** Инструмент не предназначен для профессионального использования

2. ОБЩИЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ



- Прочтите, пожалуйста, внимательно правила безопасности и следуйте изложенным в них указаниям. Не соблюдение приведенных ниже правил может привести к серьезным травмам, полученным в результате механического воздействия режущего инструмента, поражения электрическим током или пожарам.
- В целях безопасности дети моложе 18 лет, также люди, не ознакомившиеся с данными правилами, не должны пользоваться инструментом.
- Используйте инструмент только по его прямому назначению, указанному в руководстве пользователя.
- Если Вы не имеете навыков в работе с инструментом, настоятельно рекомендуется предварительно проконсультироваться у специалиста или опытного пользователя.
- Инструмент не предназначен для использования лицами (включая детей) с пониженными физическими, чувственными или умственными способностями или при отсутствии у них опыта или знаний, если они не находятся под контролем или не проинструктированы об использовании прибора лицом, ответственным за их безопасность.
- Дети должны находиться под контролем для недопущения игры с инструментом.

Рабочее место

- Помните! Вы несете ответственность за безопасность на рабочем месте!
- Содержите рабочее место в чистоте и порядке. Беспорядок на рабочем месте может стать причиной получения травмы.
- Ознакомьтесь с окружающей обстановкой вокруг рабочего места. Проверьте наличие возможных опасностей, которые могут быть не слышимы из-за шума механизмов.
- Не используйте инструмент в сырых местах, в среде водяных испарений, вблизи мест хранения горючих жидкостей и газов.
- Следите, чтобы поблизости не было людей (особенно детей) и животных. Они могут стать жертвами разлетающихся частиц материала во время работы станка.
- Работайте только в условиях хорошей видимости, или обеспечьте рабочее место достаточной освещенностью.
- Соблюдайте тишину в общепринятое время для отдыха.


Визуальный контроль

- Каждый раз перед использованием инструмента производите его наружный осмотр на предмет отсутствия повреждений (особенно у сетевого шнура и вилки штепсельного соединения). Неисправный инструмент использоваться не должен. При обнаружении повреждений проверяйте инструмент только в сервисном центре.

 **Внимание!** *Запрещается пользоваться станком, если его устройства управления, защитные и блокировочные устройства повреждены, изношены или удалены!*

- Запрещается использовать суррогатную блокировку, например, привязав пусковую клавишу (кнопку) изоляционной лентой!
- Поверхность рукояток станка должна быть чистой, сухой и не жирной.

Электробезопасность

 **Внимание!** *Во время перерыва в работе и после ее прекращения, перед обслуживанием, ремонтом и хранением станка вынимайте вилку сетевого шнура из штепсельной розетки!*




- Рекомендуется, особенно при работе на открытом воздухе, подключать станок через автомат защитного отключения по току утечки с номинальным током утечки ≤ 30 мА (F1 выключатель, аварийный прерыватель цепи). При необходимости проконсультируйтесь у специалиста-электрика.
- Следите за напряжением электрической сети. Данные, обозначенные на информационной табличке станка, должны соответствовать параметрам электросети.

 **Внимание!** *Напряжение электрической сети ниже 220 В может стать причиной выхода из строя станка!*

- Регулярно обследуйте сетевой шнур на отсутствие повреждений и износа. Станок может использоваться только при безупречном состоянии сетевого шнура. Сетевой шнур может быть заменен только в сервисном центре.



 **Внимание!** *При повреждении или разрыве сетевого шнура немедленно выньте его вилку из штепсельной розетки!*

- Не используйте сетевой шнур для вытягивания его вилки из штепсельной розетки. Не наступайте на сетевой шнур. Удаляйте сетевой шнур от зоны действия режущего инструмента. Защищайте сетевой шнур от воздействия высокой температуры, нефтепродуктов и острых кромок.
- Штепсельная розетка электросети должна полностью соответствовать вилке сетевого шнура станка. Настоятельно рекомендуется не использовать различные адаптеры (переходники), а установить необходимую штепсельную розетку.
- Используйте только стандартные удлинители промышленного изготовления. Поперечное сечение удлинительных кабелей не должно быть меньше, чем у сетевого шнура станка. При использовании удлинительного кабеля, намотанного на барабан, вытягивайте кабель на всю длину. При работе на открытом воздухе электрические штепсельные соединения кабелей должны иметь брызгозащищенное исполнение. При необходимости проконсультируйтесь у специалиста-электрика.
- При подключенном в штепсельную розетку станке, избегайте контактов с подключенными к сети электроприборами и заземленными поверхностями (например, с электроплитами, водопроводными трубами и т.д.).

⚠ Внимание! Исключите возможность внезапного включения инструмента. Во время перерыва в работе и после ее прекращения, перед обслуживанием, ремонтом и хранением инструмента, вынимайте вилку сетевого шнура из штепсельной розетки!

- При подключении к сети убедиться, что выключатель на инструменте находится в положении «выключено».
- Следите за напряжением электрической сети. Параметрам электросети должны соответствовать требованиям станка.

Двойная изоляция



Станок имеет двойную изоляцию. Это означает, что все внешние металлические части электрически изолированы от токоведущих частей. Это выполнено за счет размещения дополнительной изоляции между электрическими и механическими частями.

⚠ Внимание! Двойная изоляция не заменяет обычных мер предосторожности, необходимых при работе с этим инструментом. Эта изоляционная система служит дополнительной защитой от травм, возникающих в результате возможного повреждения электрической изоляции внутри инструмента

Меры безопасности при эксплуатации

- Во время работы не носите свободную одежду, украшения и т.д., укройте длинные волосы, поскольку все это может быть захвачено движущимися частями станка. Надевайте крепкую нескользящую обувь, прочные брюки, защитные перчатки, защитные очки (обычные очки не являются защитными) или защитную маску, респиратор (если при работе образуется пыль), защитные наушники (при повышенном уровне шума), защитный шлем (в случае соответствующей опасности).
- Следите, чтобы при включении станка в нем (на нем) не оставались настроечные и закрепляющие инструменты, ключи и т.д.
- Избегайте непреднамеренного пуска. Перед подключением станка к штепсельной розетке приведите пусковую клавишу в выключенное положение.

⚠ Внимание! Работайте собранно и ответственно! Не используйте станок, если Вы устали, так же если находитесь под влиянием алкоголя или понижающих реакцию лекарственных и других средств!

- Во время работы выбирайте удобное, устойчивое, постоянно контролируемое Вами положение.
- Оберегайте части вашего тела, в первую очередь пальцы, от возможных контактов с движущимися частями станка.

⚠ Внимание! Дождитесь полной остановки движущихся по инерции частей станка после его выключения, не пытайтесь остановить их руками!



- Не перегружайте станок, он работает надежно и безопасно только при соблюдении параметров, указанных в его технических характеристиках. Работайте с перерывами, чтобы не допустить перегрева станка.
- Следите, чтобы вентиляционные отверстия (прорези) в корпусе электродвигателя всегда были открытыми и чистыми.

⚠ Внимание! Не позволяйте электродвигателю тормозиться под нагрузкой! В случае остановки электродвигателя при заклинивании режущего инструмента, немедленно выключите станок!

- При внезапном отключении электросети немедленно приведите пусковую клавишу в выключенное положение, это исключит непредвиденные действия станка при восстановлении электропитания.

- При каждом перерыве в работе выключайте станок и вынимайте вилку сетевого шнура из штепсельной розетки.
- Не оставляйте станок во включенном состоянии без присмотра. При работе на открытом воздухе не оставляйте станок под дождем.
- При сильном запылении рабочего места обеспечьте его достаточной вентиляцией.

Меры безопасности при обслуживании, ремонте, хранении

⚠ Внимание! Перед любыми видами обслуживания и ремонта, также перед хранением станка вынимайте вилку сетевого шнура из штепсельной розетки!

- Следите за чистотой станка, сразу по окончании работы очищайте с помощью мягкой ткани его корпус и элементы управления от стружки, опилок, пыли и грязевых отложений. При этом не используйте твердые предметы и агрессивные чистящие средства. Не мойте станок проточной водой.
- При смене режущего инструмента и принадлежностей следуйте также указаниям инструкций по их эксплуатации. Используйте только оригинальный или рекомендованный изготовителем станка режущий инструмент и принадлежности. Не используйте поврежденный или не подходящий по своим размерам и посадочному месту режущий инструмент.
- При обслуживании станка используйте только рекомендованные изготовителем вспомогательные материалы.
- При частом использовании станка, следите за состоянием графитовых щеток электродвигателя (грязные и изношенные графитовые щетки вызывают сильное искрение и снижение мощности электродвигателя)
- Проверку и ремонт станка производите только в сервисном центре.
- Если станок долго находился на холоде, перед использованием в помещении дайте ему нагреться до комнатной температуры.
- Храните станок в чистом, сухом и недоступном для детей месте.

2.1. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ МЕРЫ ПО БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА

- Каждый раз, перед началом работы, проверяйте, вращается ли диск свободно.
- Не пытайтесь ремонтировать инструмент самостоятельно, а сразу же обращайтесь в сервисный центр
- Перед тем, как включить станок, убедитесь в том, что диск не прикасается к обрабатываемой детали.
- Отключайте станок всегда, когда Вы не используете этот инструмент, не оставляйте без надзора до того, как вы выключили инструмент и вынули штепсель из розетки. Подождите, пока диски остановятся, после чего оставьте свое рабочее место.
- Электроинструмент следует использовать только по назначению. Любое другое применение, отличающееся от указанного в данной инструкции, считается неправильным применением. Ответственность за любое повреждение или ранение, вызванное неправильным употреблением, несет потребитель, а не производитель.
- Использовать станок допускается только при температуре окружающей среды от 5°C до 40°C.
- После включения станок должен по крайней мере 30 секунд поработать без нагрузки.
- Во время работы используйте средства защиты зрения, чтобы защититься от разлетающихся частиц. Носите специальные защитные очки или маску.
- Интенсивный шум во время работы может повредить слух. Пользуйтесь средствами защиты слуха.
- Примите меры предосторожности против вдыхания пыли. Некоторые материалы могут содержать токсические компоненты. Носите защитную маску или респиратор.



Внимание! Стружка, образующаяся при сверлении может причинить травму. Всегда защищайте глаза от разлетающейся во время сверления стружки. Используйте соответствующие средства защиты от стружки (защитные очки, маски).

⚠ Внимание! Пыль, образующаяся во время работы может быть опасной для здоровья. Всегда работайте в хорошо вентилируемом помещении с использованием соответствующих средств защиты от пыли (респираторы, маски).

3. УСТРОЙСТВО И СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ

Рис. 2

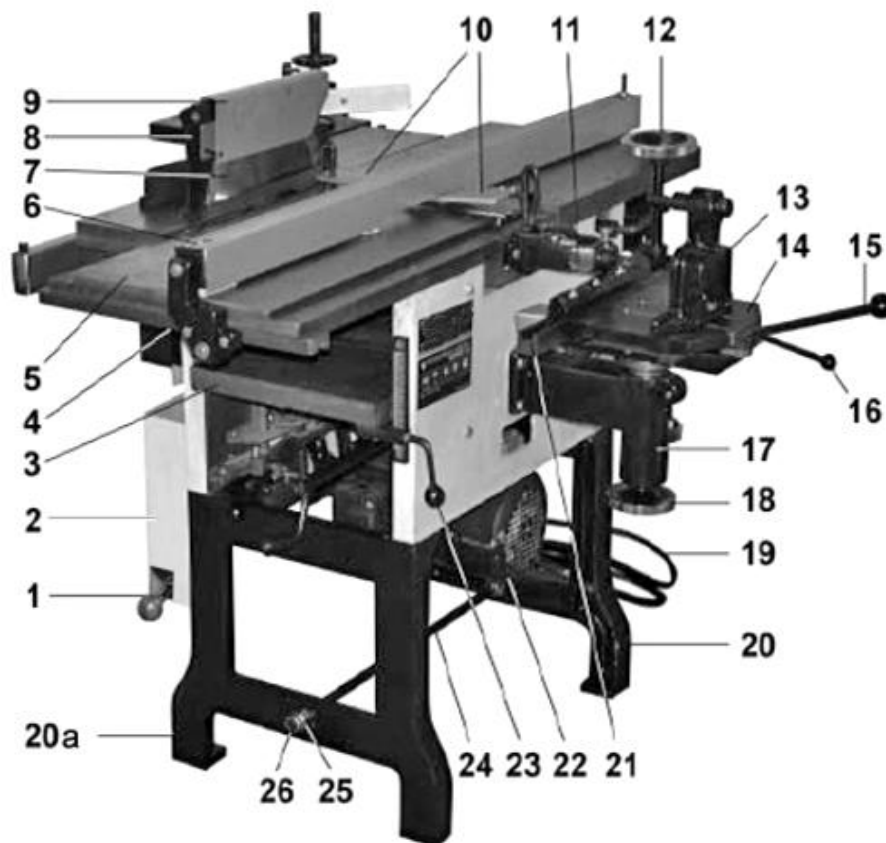
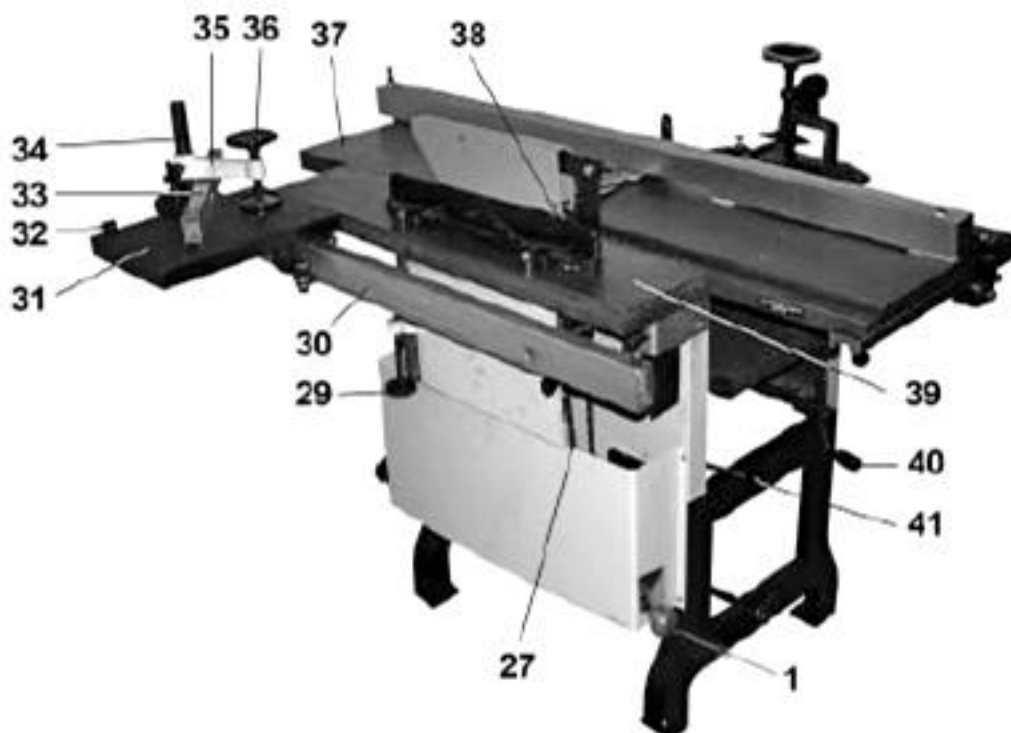


Рис. 3



1. Переключатель режимов станка
2. Кожух защитный
3. Рабочий стол рейсмуса
4. Фланец
5. Стол приёмный строгальный
6. Направляющая планка
7. Диск пильный
8. Рассекатель
9. Кожух защитный
10. Планка защитная
11. Держатель пазовальной насадки
12. Прижимное устройство
13. Стойка упорная
14. Стол подвижный суппорт
15. Ручка поперечного перемещения суппорта
16. Ручка продольного перемещения суппорта
17. Стойка
18. Маховик вертикального перемещения суппорта
19. Шнур питания
20. Стойка с электродвигателем
- 20а. Стойка
21. Направляющая
22. Электродвигатель
23. Рычаг фиксации
24. Шпилька - стяжка
25. Шайба
26. Гайка
27. Цепь
29. Винт регулировочный
30. Направляющая
31. Стол подвижный распиловочный
32. Винт упорный
33. Планка упорная
34. Стойка
35. Прижимное устройство
36. Маховик прижимного устройства
37. Стол подачи строгальный
38. Направляющий упор
39. Стол распиловочный
40. Ручка установки высоты стола рейсмуса
41. Ручка включения автоподачи

4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

4.1. Распаковка

- Откройте коробку. Извлеките все комплектующие детали и узлы.
- Проверьте комплектность станка.
- Очистите узлы и детали станка от консервационной смазки.

⚠ Внимание! При монтаже и перемещении станка рекомендуется использовать подъемные механизмы и стропы грузоподъемностью не менее 300 кг.

- Перемещение станка грузоподъемным механизмом производите согласно схеме строповки.



Схема строповки

4.2. Сборка и регулирование

Монтаж станка (Рис. 1, 2, 4)

- Установите станок на прочной горизонтальной поверхности пола.
- При выборе места для установки станка убедитесь, что помещение достаточно освещено, и оператор не будет работать в собственной тени.
- Установите вертикально и параллельно друг другу стойки (20а) и (20) (Рис. 2), закрепите их гайками (26) (Рис. 2) с обеих сторон и шпильками - стяжкой (24) (Рис. 2). Установите станок (1) (см. Рис. 1) на стойки (20а) и (20). Совместите крепежные отверстия станка и стоек, закрепите их болтовым соединением.



Рис. 4

- Для надёжной устойчивости станок прикрепите к полу через отверстия стоек 20а и 20 (Рис. 4). Для этой цели применяйте анкерное соединение.

Сборка станка (Рис. 2-17)

- Как указано на Рис. 6, установите, и предварительно закрепите двумя установочными болтами (45) (Рис.6), редуктор (42) (Рис.6). Выведите из зацепления шестерню (44) (Рис.5), для чего переместите ручку (41) (Рис.5) по направлению к ближайшей боковой панели станка, положение зафиксируйте винтом фиксации (43) (Рис.5).

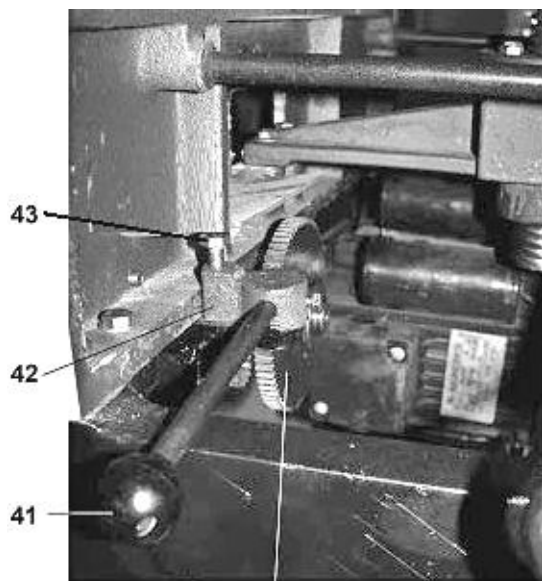


Рис. 5

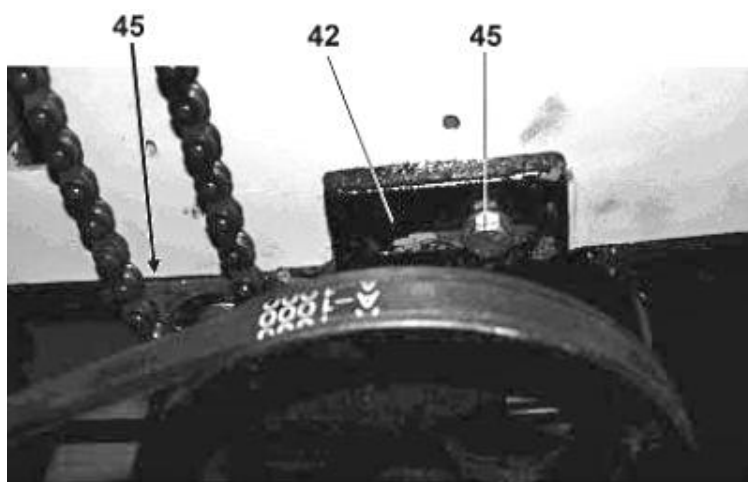


Рис. 6

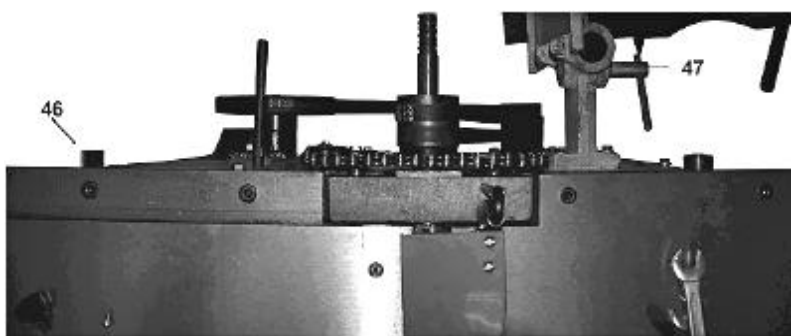


Рис. 7

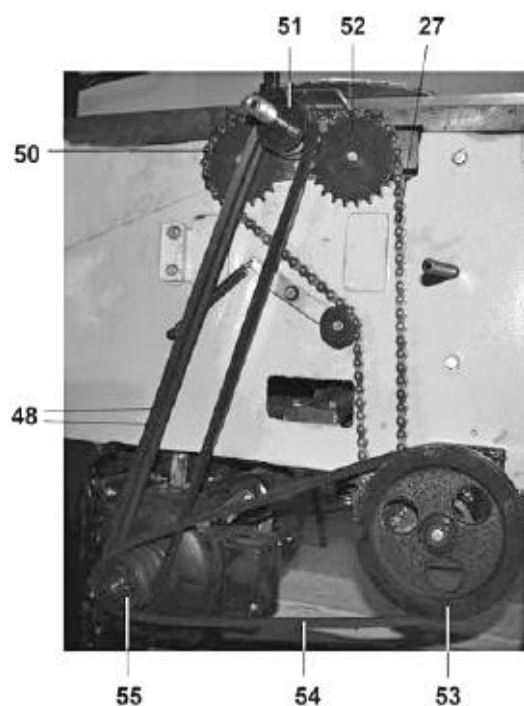


Рис. 8

- Установите, предварительно закрепив двумя установочными болтами (45) (Рис.6), редуктор (42) (Рис.6). Выведите из зацепления шестерню 44 (Рис.5), для чего переместите ручку (41) (Рис.5) по направлению к ближайшей боковой панели станка, положение зафиксируйте винтом фиксации (43) (Рис.5).

- Ручкой (47) (Рис.7) и винтом фиксации кронштейна (46) (Рис.7) ослабьте фиксацию положения распиловочного стола (39) (Рис. 3). Распиловочный стол (39) (Рис. 3) демонтируйте.
- Установите цепь (27) (Рис.8).
- Ослабьте фиксацию винтов (56) (Рис. 9), переместите двигатель (22) (Рис. 9) в верхнее положение, зафиксируйте винты (56) (Рис. 9). На шкивы (51 и 55) (Рис. 8,9) установите два ремня передачи (48) (Рис. 9). На шкивы (53 и 55) (Рис. 8) установите ремень передачи (54) (Рис. 8).

Произведите натяжение ремней (48) (Рис. 9), для чего ослабьте фиксацию винтов (56) (Рис. 9) и переместите электродвигатель (22) (Рис. 9) вниз, положение зафиксируйте четырьмя болтами (56) (Рис. 9). Натяжение ремня передачи (54) (Рис. 8) произведите перемещением блока редуктора (42) (Рис. 6),

положение зафиксируйте установочными болтами (45) (Рис. 6). Слабое натяжение ремней способствует проскальзыванию на шкивах, а чрезмерное натяжение приводит к их преждевременному износу. Периодически проверяйте натяжение ремней. Новые ремни первые 50 часов проверяйте не реже 8 часов работы.

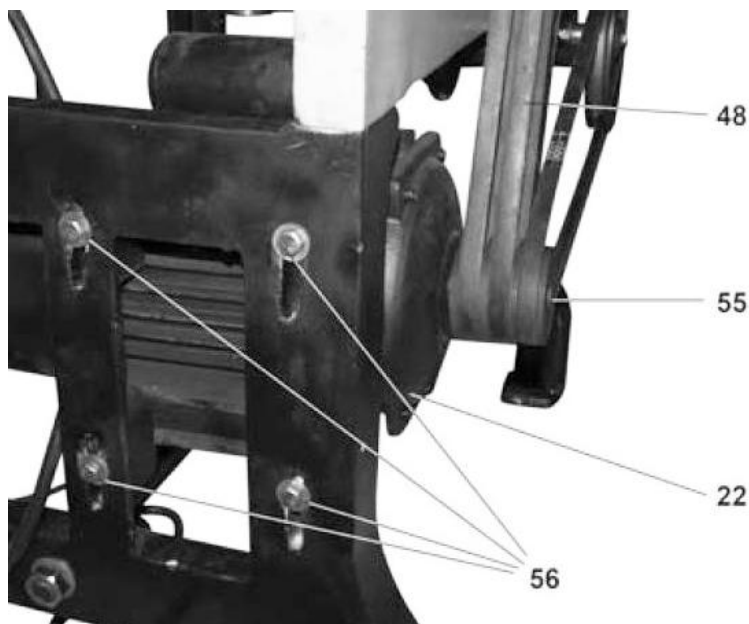


Рис. 9

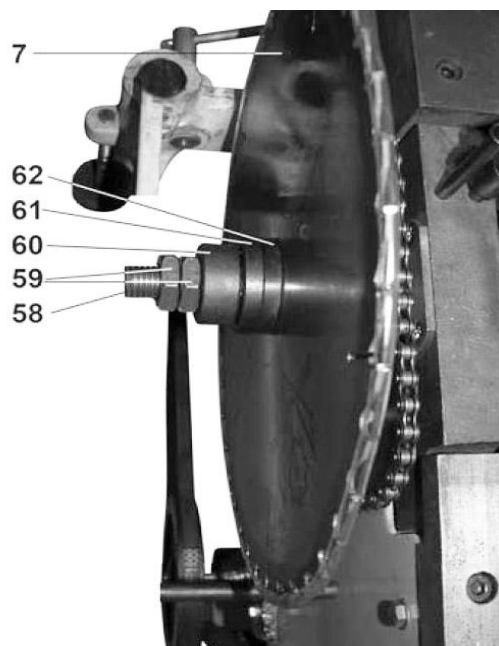


Рис. 10

- На рабочий вал (58) (Рис. 10), в соответствии с направлением вращения, установите пильный диск (7) (Рис. 2, 10), в зависимости от посадочного отверстия (25,4 мм. или 30 мм) установите наружный фланец (62) (Рис. 10). Для надёжного крепления пильного диска (7) (Рис. 2, 10) перед гайкой (59) (Рис. 10, 11) на рабочем валу (58) (Рис. 10) установите промежуточное кольцо (60) (Рис. 10, 11) и кольцевые прокладки или свободный фланец (61) (Рис. 10).

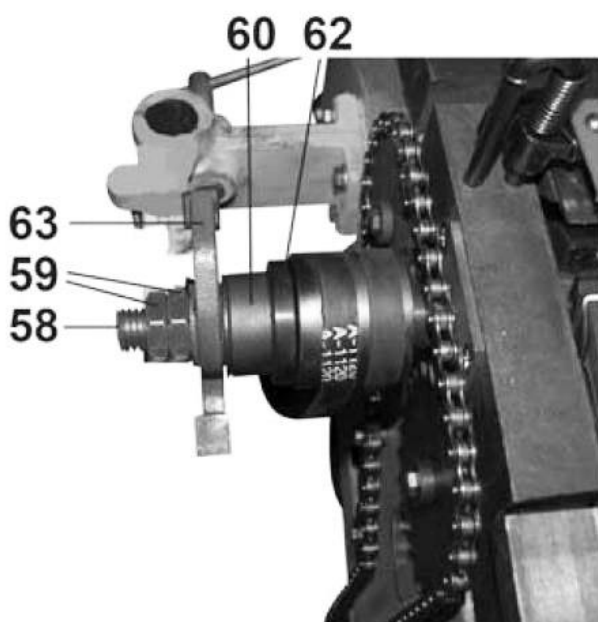


Рис. 11

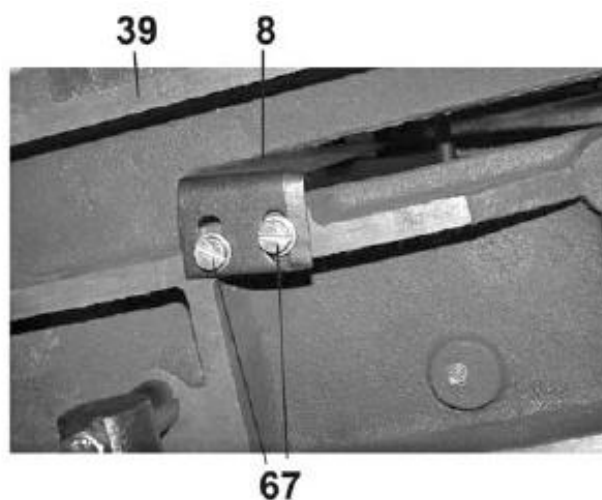


Рис. 12

- С нижней стороны распиловочного стола (39) (Рис. 3, 13) установите и двумя установочными винтами (67) (Рис. 12) закрепите рассекатель 8 (Рис. 12). На рассекателе 8 (Рис. 12) установите и закрепите защитный кожух (9) (Рис. 13).

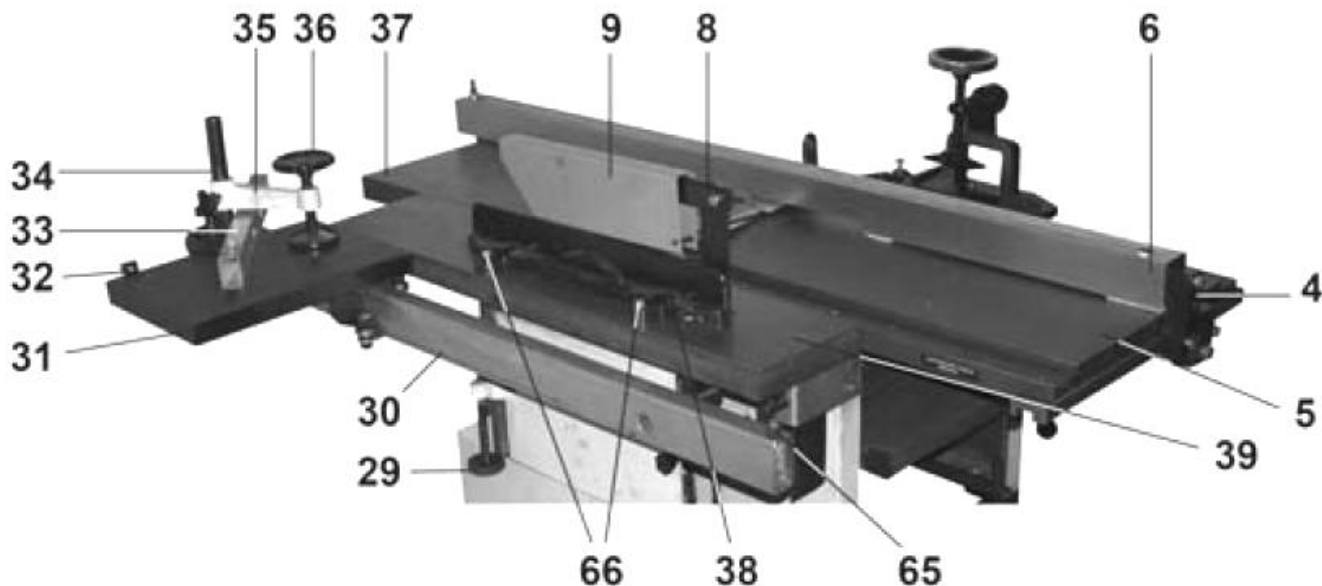


Рис. 13

- Для выполнения операции снятия фаски или выборки паза демонтируйте пильный диск (7) (Рис. 2, 10) и рассекатель (8) (Рис. 13,12) с защитным кожухом (9) (Рис. 13). Установите и закрепите прямую или косую насадную фрезу (63) (Рис. 11).
- Высота установки рабочей поверхности распиловочного стола (39) (Рис. 3, 13) относительно верхней точки пильного диска (7) (Рис. 2, 10) или насадной фрезы (63) (Рис. 11) позиционируется регулировочным винтом (29) (Рис. 3, 13) и положением кронштейна (46) (Рис. 7).
- Совместите плоскость рассекателя (8) (Рис. 13,12) с плоскостью пильного диска (7) (Рис. 2, 10), положение рассекателя 8 (Рис. 13,12) закрепите двумя установочными винтами (67) (Рис. 12).
- Установите и четырьмя винтами закрепите крепёж (27) (Рис.1) защитный кожух (2) (Рис. 2).
- Установите направляющую (30) (Рис. 13) ограничительными винтами (65) (Рис. 13) вверх. Выкрутите ограничительный винт (65) (Рис. 13), на направляющую (30) (Рис. 13) установите подвижный стол (31) (Рис. 13), установите ограничительный винт (65) (Рис. 13). При необходимости отрегулируйте положение подвижного стола (31) (Рис. 13).
- На подвижном столе (31) (Рис. 13) установите и закрепите стойку (34) (Рис. 13). На стойку (34) (Рис. 13) установите угловой упор 33 (Рис. 13) и прижимное устройство 35 (Рис. 13).
- На распиловочном столе (39) (Рис. 13), в соответствии с выбранным расстоянием, строго параллельно плоскости пильного диска (7) (Рис. 2, 10) установите и закрепите двумя установочными винтами (66) (Рис. 13) направляющий упор (38) (Рис. 13). В зависимости от предстоящей операции: продольного пиления или торцевого пиления с использованием подвижного стола (31) (Рис. 13), направляющий упор (38) (Рис. 13) установите с левой или с правой стороны пильного диска (7) (Рис. 2, 10).
- В нижней части приёмного стола (5) (Рис. 2, 13) установите и закрепите полку (68) (Рис. 14).

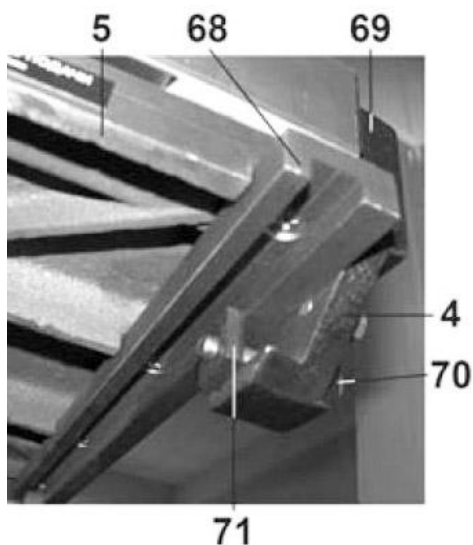


Рис. 14

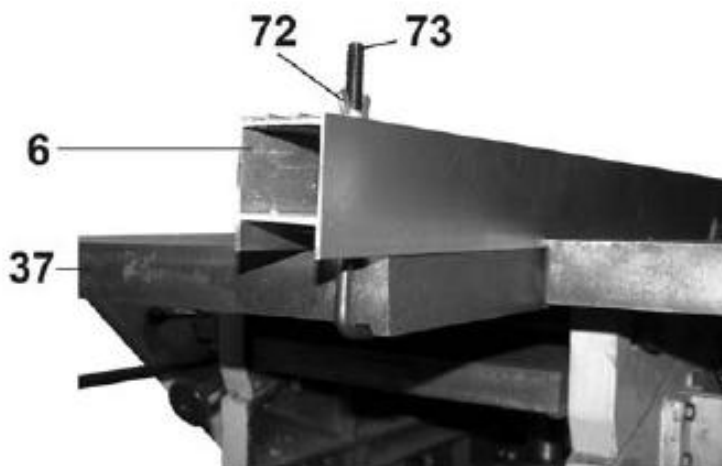


Рис. 15

- На строгальном приёмном столе (5) (Рис. 2, 13) установите в выбранном положении направляющую планку (6) (Рис. 13, 14) строго параллельно плоскости пильного диска (7) (Рис. 2, 10). Положение направляющей планки (6) (Рис. 13, 14) закрепите установочным болтом (70) (Рис. 14) прижатием квадратной гайкой (71) (Рис. 14) к ребру полки (68) (Рис. 14). Со стороны стола подачи (37) (Рис. 13) направляющую планку (6) (Рис. 13, 15) закрепите барашковой гайкой (72) фиксатора (73) (Рис. 15).

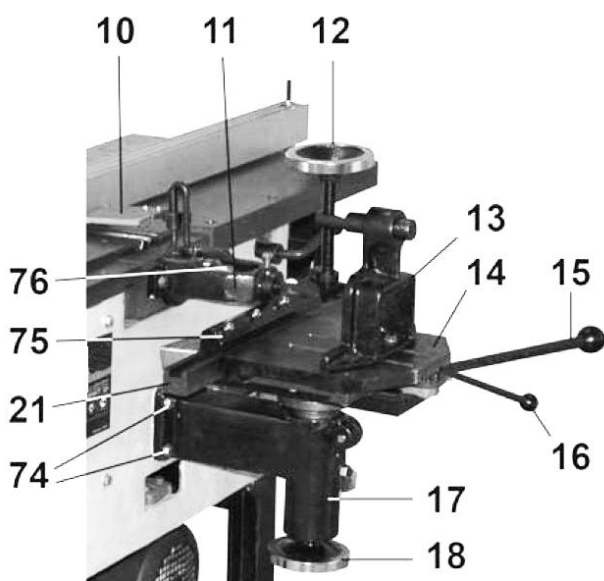


Рис. 16

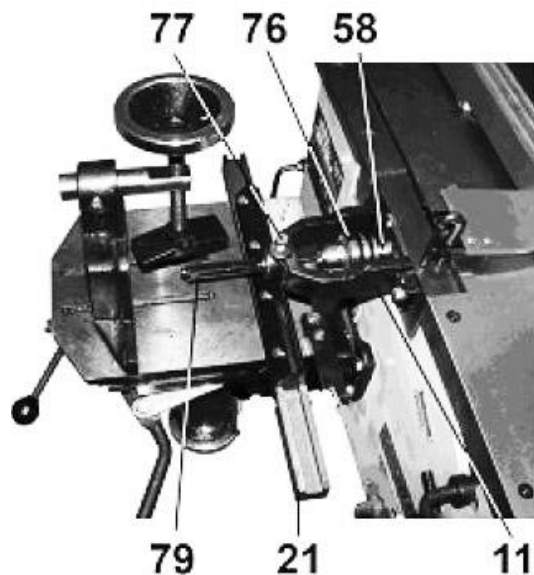


Рис. 17

Установите и четырьмя винтами (74) (Рис. 16) с шайбами надёжно закрепите стойку 17 (Рис. 16).

- На стойке (17) (Рис. 16) в соединение «ласточкин хвост» установите подвижный стол (14) (Рис. 16).
- На подвижном столе (14) (Рис. 16) установите и закрепите болтовым соединением упорную стойку (13) (Рис. 16) и направляющую (21) (Рис. 16) для установки держателя (75) (Рис. 16) заточки строгального ножа. В специальное отверстие упорной стойки (13) (Рис. 16) установите и зафиксируйте прижимное устройство (12) (Рис. 16).
- На конус рабочего вала (58) (Рис. 17) установите сверлильный патрон (76) (Рис. 17).
- Установите и закрепите болтовым соединением держатель пазовальной насадки (11) (Рис. 16).

- В сверлильном патроне (76) (Рис. 17) закрепите сверло пазовальной насадки (79) (Рис. 17), долото пазовальной насадки (79) (Рис. 17) закрепите винтом фиксации (77) (Рис. 17).
- Защитные планки (10) (Рис. 2) установите в специальные гнёзда, расположенные между столом подачи (37) (Рис. 15) и приёмным столом (5) (Рис. 13, 14) с левой и с правой стороны.

4.3. Подключение электродвигателя станка 5620 (Рис.18 - 19)

Подсоединение шнура питания в клеммной коробке электродвигателя должен производить электрик, имеющий соответствующую квалификацию, соблюдая все правила безопасности при электроработах.

- Выкрутите винты крепления крышки, демонтируйте крышку с клеммной коробки. Через входное отверстие в крышке вставьте шнур питания (Рис. 18).

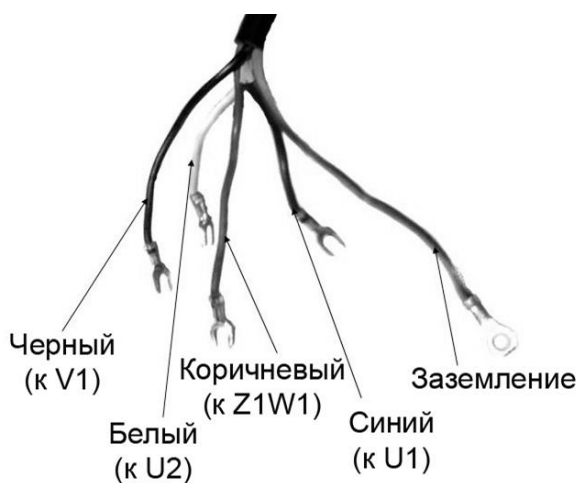


Рис. 18

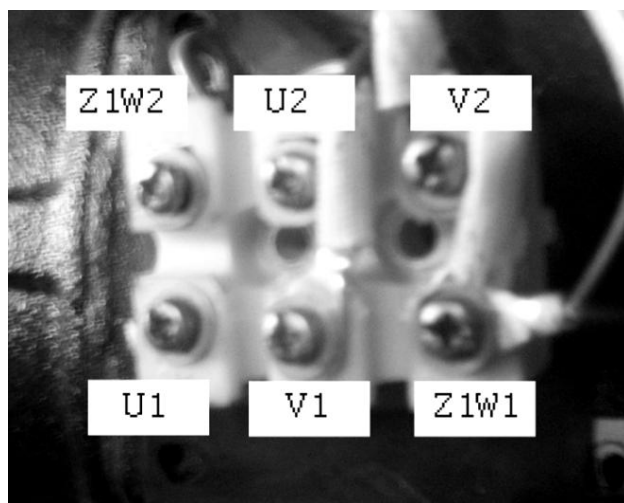


Рис. 19

- Для правильного подсоединения, выводы шнура питания (Рис. 18) имеют разную длину и расцветку. Всего шнур питания имеет 5 выводов разных цветов: белый, черный, синий, коричневый, двухцветный – желтый - зеленый (заземление).
- Выводы шнура питания (Рис. 18) и клеммной коробки могут отличаться насыщенностью цвета и оттенками.

Все эти выводы крепятся на клеммах (Рис. 19).

Z1W1 – Коричневый	V1 – Черный
Z1W2 – нет	V2 – нет
U1 – Синий	Желтый-зеленый – клемма заземления
U2 – Белый	

- Клеммы Z1W2 и V2 относятся к линии конденсатора, и уже подключены к клеммной коробке с завода.
- Убедитесь в правильности и надёжности электрических соединений.
- Закройте и зафиксируйте на месте винтами крышку клеммной коробки.

4.4. Подключение электродвигателя станка 5630 (Рис.18А – 19А)

Подсоединение шнура питания (19) (Рис. 18А) в клеммной коробке электродвигателя (22) (Рис. 18А) должен производить электрик, имеющий соответствующую квалификацию, соблюдая все правила безопасности при электроработах.

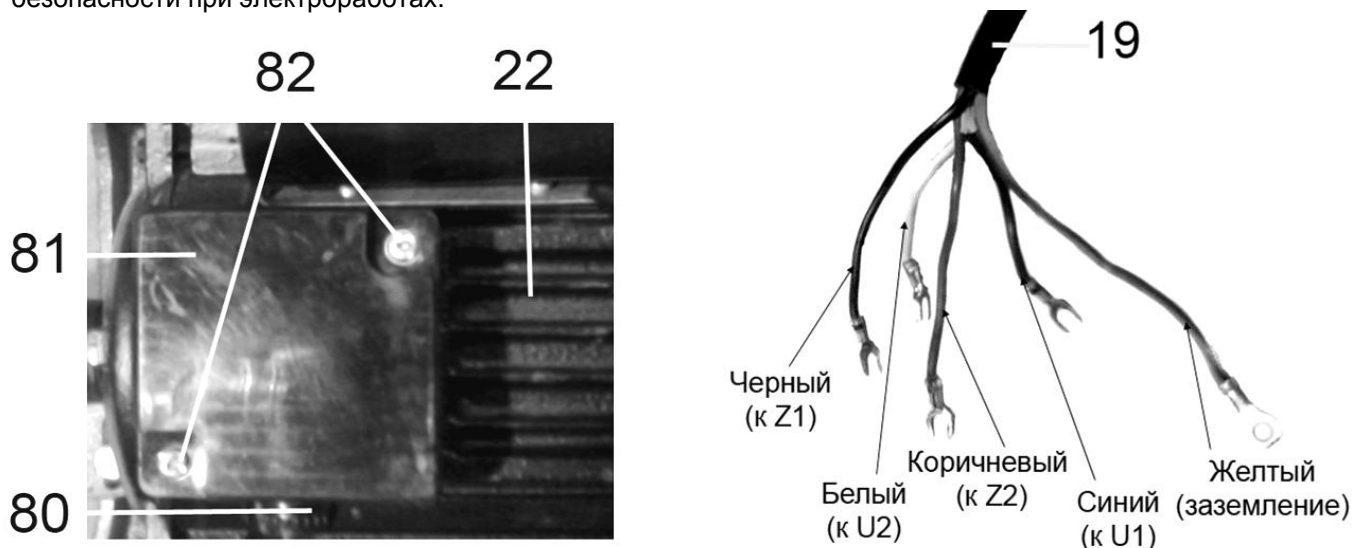


Рис. 18

- Выкрутите два установочных винта (82) (Рис. 18А), демонтируйте крышку клеммной коробки (81) (Рис. 19А). Через входное отверстие (80) (Рис. 18А) вставьте шнур питания (19) (Рис. 18А).
- Для правильного подсоединения, выводы шнура питания (19) (Рис. 18А) имеют разную длину и расцветку. Всего шнур питания имеет 5 выводов разных цветов: белый, черный, синий, коричневый, двухцветный – желтый - зеленый (заземление).

Все эти выводы крепятся на клеммах.

Синий - клемма U1.

Белый - клемма U2.

Черный - клемма Z1.

Коричневый - клемма Z2.

Желтый-зеленый – клемма заземления

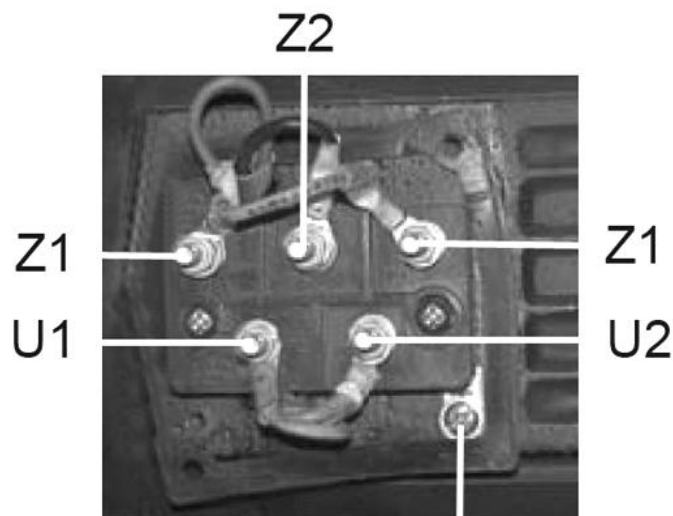


Рис. 19 **Заземление**

- Выводы шнура питания (19) (Рис. 18А) и клеммной коробки (81) (Рис. 18А) могут отличаться насыщенностью цвета и оттенками.
- Убедитесь в правильности и надёжности электрических соединений.
- Установите и закрепите крышку клеммной коробки (81) (Рис. 18А) вниз входным отверстием (80) (Рис. 19А). Выполните заземление корпуса станка через резьбовое отверстие, указанное стрелкой или заземляющий контакт (87) (Рис. 20).

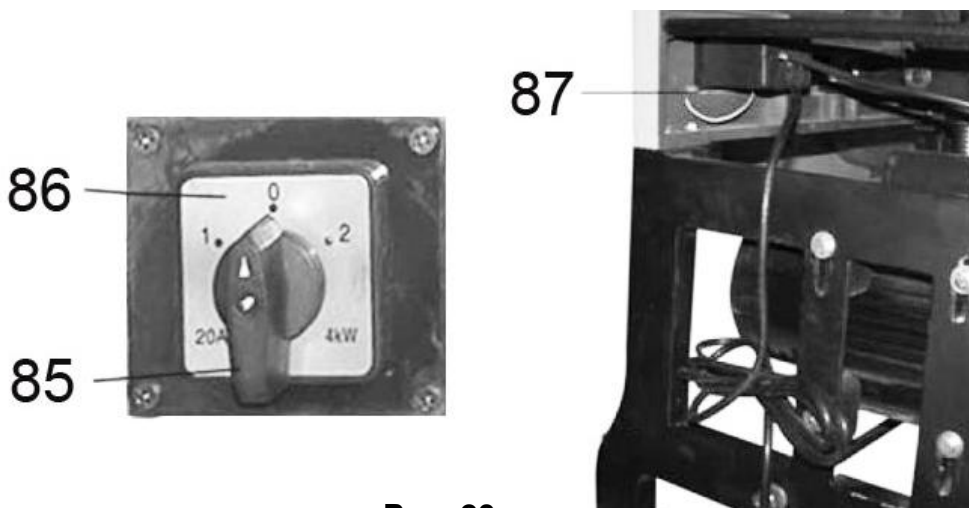


Рис. 20

- Перед каждым подключением шнура питания станка к источнику питания установите ручку (85) (Рис. 20) трёхпозиционного переключателя (86) (Рис. 20) в положение «0».
- Перед пробным включением убедитесь в отсутствии посторонних предметов на станке, в правильности и надёжном закреплении деталей и узлов станка.
- Шнур питания станка подключите к источнику питания. Для включения станка переведите ручку (85) (Рис. 20) в одно из выбранных положений «1 или 2».
- Для выполнения операций: строгание поверхности, строгание в размер по толщине, выборка четверти, пиление, выборка пазов и снятие фаски ручку (85) (Рис. 20) установите в положение «2».
- Для выполнения операций: сверление и выборка паза пазовальной насадкой - ручку 85 (Рис. 20) установите в положение «1».
- Перед изменением направления вращения рабочего вала (58) (Рис. 11), установкой ручки (85) (Рис. 20) в положение «1», во избежание самооткручивания гайки (59) (Рис. 11) с рабочего вала (58) (Рис. 11) должны быть демонтированы пыльный диск (7) (Рис. 2), насадные фрезы (63) (Рис. 11), фланцы (61 и 62) (Рис. 10), кольцевые прокладки, промежуточное кольцо (60) (Рис. 10) и гайки (59) (Рис. 10).

⚠ Внимание! Перед включением проверьте станок на правильность монтажа и сборки. При включении не должно быть посторонних шумов. Ничего не должно мешать свободному вращению шпинделя и установленному на нём режущему инструменту.

5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

⚠ Внимание! Во время работы оператор должен использовать защитные устройства станка. Запрещается демонтировать защитные устройства, предусмотренные конструкцией станка. Перед выполнением окончательной или ответственной обработки заготовки, регулировки и установки станка производите по результатам инструментального измерения опытных образцов из обрезков заготовок того же материала.

⚠ Внимание! Перед включением станка и началом работы необходимо выбрать и включить требуемый режим (строгание или пиление) работы станка.

5.1. Включение

- Включение и отключение рабочего режима станка осуществляется выключателем – (85) (Рис. 20).
- Для включения станка необходимо повернуть ручку переключателя (85) (Рис. 20) в положение «1» или «2» в зависимости от необходимого направления вращения ротора двигателя.
- Для отключения станка достаточно установить ручку переключателя в положение «0».
- Отключить электрическую вилку станка из розетки питающей сети.

5.2. Переключение режимов работы станка

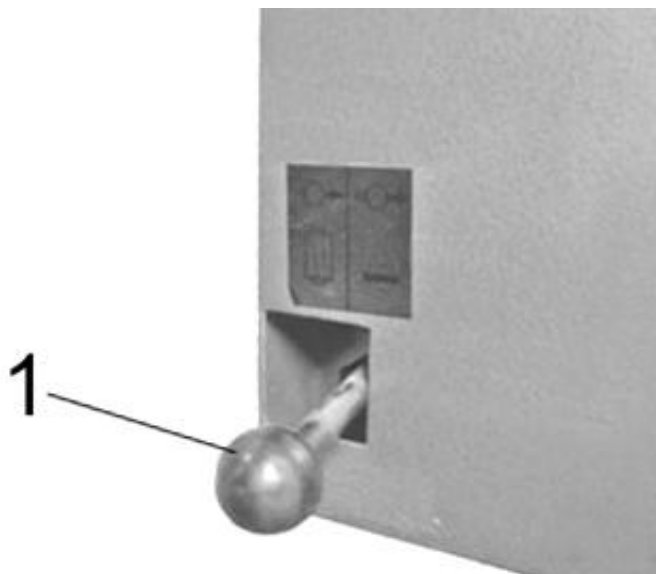


Рис. 21

- Для переключения между режимами требуется направить в нужное положение переключатель режима работ 1 (Рис. 21).
- Для переключения в режим строгания требуется включить переключатель вправо, а в режим пиления пильным диском – влево.

⚠ Внимание! Перед началом работы на станке, убедитесь:

- В плавности движения и равномерности прилегания заготовки к направляющим и опорным поверхностям (строгание и продольное пиление по направляющей планке),
- В надежности крепления заготовки в прижимных устройствах (поперечное пиление, сверление, сверлильно-пазовальные операции),
- Убедитесь в правильности настроек и установок для предполагаемой обработки заготовки

5.3. Стругание поверхности заготовки (Рис. 2, 3, 16 - 24)

- Стругальные ножи (89) (Рис. 22) должны быть острыми, без сколов и деформаций. Во избежание разбалансировки рабочего вала (58) (Рис. 22) масса каждого из трех стругальных ножей (89) (Рис. 22) должна быть максимально одинакова.

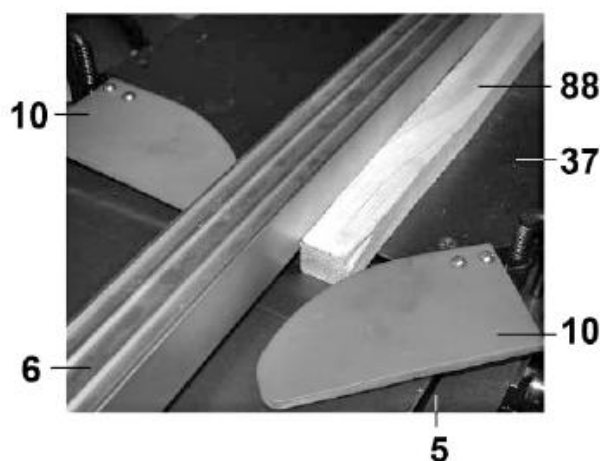
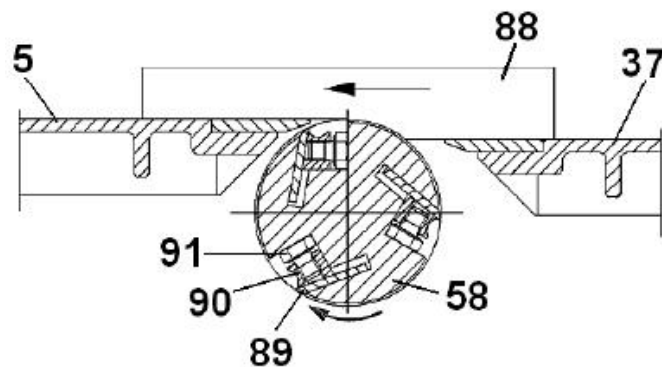


Рис. 22

- Правильно установленное положение ножей (89) (Рис. 22) считается то положение, когда каждый нож (89) (Рис. 22) в самой верхней точке находится на одном уровне с приёмным столом (5) (Рис. 25) или выше него, но не более чем на 0,05 мм. Для равномерной нагрузки на узлы и детали станка и качественной обработки заготовки все три ножа (89) (Рис. 22) должны быть выставлены точно.

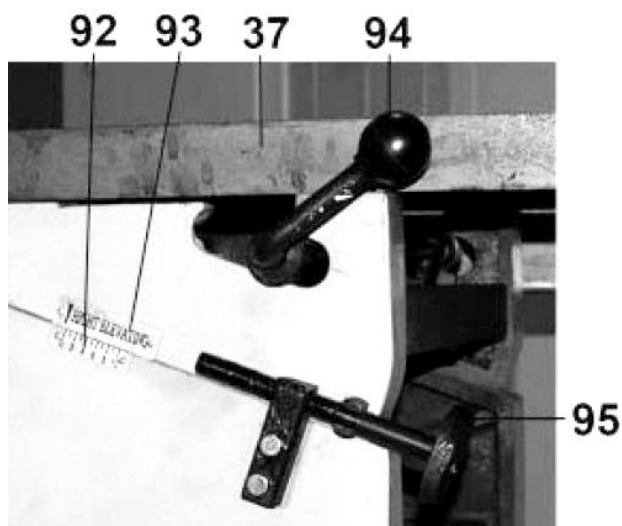


Рис. 23

- Перед выполнением строгания (фугования) демонтируйте пыльный диск (7) (Рис. 10), насадные фрезы (63) (Рис. 11), сверлильный патрон (76) (Рис. 17) и ручкой (41) (Рис. 5) отключите автоподачу. Участок рабочего вала, не принимавшего участия в строгании заготовки, должен быть закрыт защитной планкой (10) (Рис. 16).

- Установка занижения по высоте стола подачи (37) (Рис. 22) относительно приёмного стола (5) (Рис. 22) обеспечивает глубину строгания. Для установки глубины строгания ручкой (94) (Рис. 23) ослабьте фиксацию стола подачи (37) (Рис. 22, 23), вращением ручки (95) (Рис. 23) по указателю (93) (Рис. 23) и шкале (92) (Рис. 23) установите величину глубины строгания. Положение стола подачи (37) (Рис. 23) зафиксируйте ручкой (94) (Рис. 23).
- Для изготовления пиломатериалов с прямоугольными углами установите направляющую планку (6) (Рис. 22) под прямым углом к плоскости приёмного стола (5) (Рис. 23), для чего используйте угольник, шаблон, образец и т.п.
- Скорость подачи заготовки (88) (Рис. 22) обеспечивается ручным усилием оператора. При этом, учитывайте ширины и глубины строгания, степень влажности, плотности и однородности древесины.

5.4. Стругание в размер по толщине (Рис. 2, 3, 24, 25)

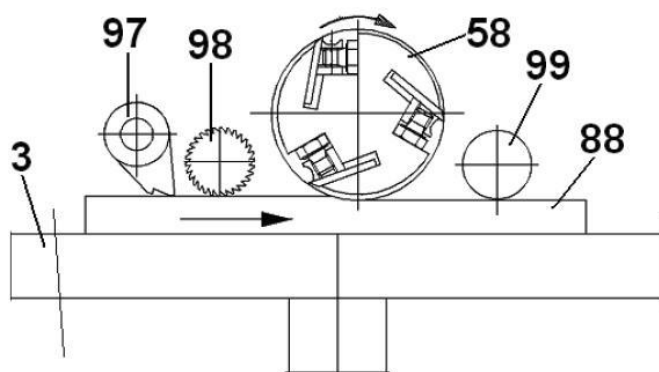


Рис. 24

- Стругание в размер по толщине заготовки (рейсмусовый станок) (88) (Рис. 24) производите на нижнем рабочем столе (3) (Рис. 24) с верхним расположением рабочего вала (58) (Рис. 24). Для строгания заготовки в размер по толщине на заготовке первоначально выполните выравнивающее строгание (фугование) базовой поверхности. На поверхность рабочего стола (3) (Рис. 24) кладётся фугованная поверхность заготовки (88) (Рис. 24).

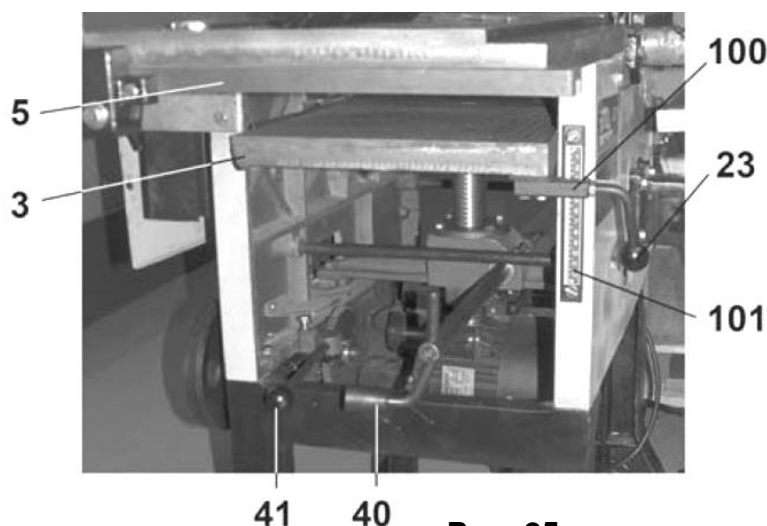


Рис. 25

- Перед строганием промерьте толщину заготовки по всей длине. По шкале (101) (Рис. 24) установите максимальную толщину заготовки (88) (Рис. 24), для чего рычагом (23) (Рис. 24) ослабьте фиксацию положения рабочего стола (3) (Рис. 25); вращением вправо/влево ручки (40) (Рис. 25) переместите рабочий стол (3) (Рис. 24) вверх/вниз, положение зафиксируйте рычагом (23) (Рис. 25).

- Для включения автоматической подачи ручкой (41) (Рис. 25) введите в зацепление шестерни редуктора
- Для строгания подавайте толстым концом заготовку (88) (Рис. 25) навстречу вращению рабочего вала 58 (Рис. 25) со стороны приёмного стола (5) (Рис. 2, 24) до захвата её подающим роликом (98) (Рис. 24). Надёжное положение заготовки (88) (Рис. 24) на рабочем столе (3) (Рис. 24) и равномерная скорость автоматической подачи заготовки (88) (Рис. 24) обеспечивается антиотбрасывателем (97) (Рис. 24), подающим роликом (98) (Рис. 24) и приёмным роликом (99) (Рис. 24).
- При установке глубины строгания учитывайте ширину заготовки, степень влажности, плотность и однородность древесины.

5.5. Фальцевание (выборка четверти) (Рис. 2, 3, 22, 26)

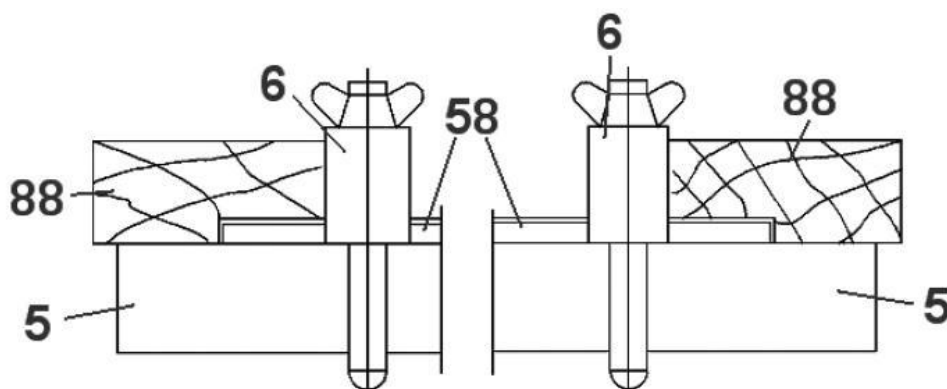


Рис. 26

- Выборка четверти выполняется с левой или с правой стороны приёмного стола (5) (Рис. 26), для чего, соответственно, установите три строгальных ножа (89) (Рис. 21) в торце рабочего вала (58) (Рис. 22, 26) строго в одной плоскости так, чтобы они выступали за торцевую плоскость рабочего вала (58) (Рис. 22, 26), но не более чем на 0.05 мм.
- Установите и закрепите в выбранном положении направляющую планку (6) (Рис. 26) строго параллельно краю приёмного стола (5) (Рис. 26).
- В зависимости от глубины выборки строгание производите за несколько проходов.
- Скорость подачи заготовки (88) (Рис.26) обеспечивается ручным усилием оператора. При этом учитывайте ширину и глубину строгания, степень влажности, плотности и однородности древесины.

5.6. Пиление (Рис. 2, 3, 27, 28)

- Установите направляющий упор (38) (Рис. 27) с левой или с правой стороны от пильного диска (7) (Рис. 27).
- В зависимости от ширины заготовки (88) (Рис. 27) используйте направляющий упор (38) (Рис. 27) или направляющую планку (6) (Рис. 27).
- Высота пиления регулируется подъёмом/опусканием распиловочного стола (39) (Рис. 27).
- Скорость подачи заготовки (88) (Рис. 27) обеспечивается ручным усилием оператора. При этом учитывайте высоту пиления, степень влажности, плотности и однородности древесины.

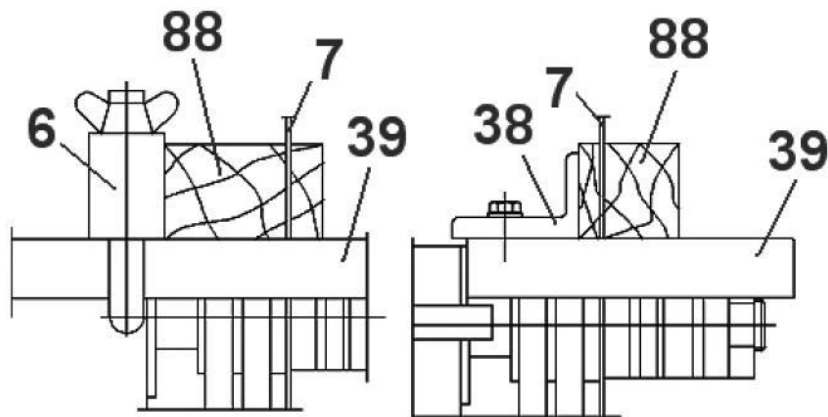


Рис. 27

- Для поперечного пиления (торцевания) заготовку (88) (Рис. 28) установите на подвижный стол (31) (Рис. 28), плотно прижмите к упорной планке (33) (Рис. 28) и надёжно закрепите прижимным устройством (35) (Рис. 28). Угол поперечного пиления обеспечьте положением упорной планки 33 (Рис. 28) относительно пильного диска (7) (Рис. 28) по шкале транспортира прижимного устройства (31) (Рис. 28). Подача заготовки производится перемещением подвижного стола (31) (Рис. 28) во встречном направлении вращения пильного диска (7) (Рис. 28).

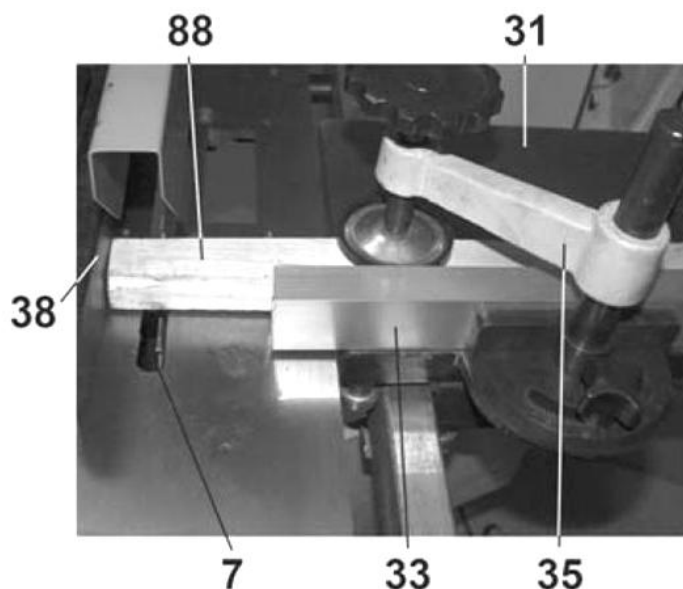


Рис. 28

5.7. Выборка пазов и снятие фаски (Рис. 2, 3, 30)

- Перед выполнением строгания паза или фаски демонтируйте пильный диск (7) (Рис. 10), сверлильный патрон (76) (Рис. 17), ручкой (41) (Рис. 5), отключите автоподачу. Две защитные планки (10) (Рис. 22) должны быть установлены.
- Выборка паза, фаски производится насадной фрезой (63) (Рис. 29, 30), установленной и закреплённой на рабочем валу (58) (Рис. 30).
- Глубину строгания регулируйте подъёмом/опусканием распиловочного стола (39) (Рис. 30)
- В зависимости от глубины выборки паза или фаски строгание производите за несколько проходов.

- Скорость подачи заготовки (88) (Рис. 30) обеспечивается ручным усилием оператора. При этом учитывайте ширину и глубину строгания, степень влажности, плотности и однородности древесины.

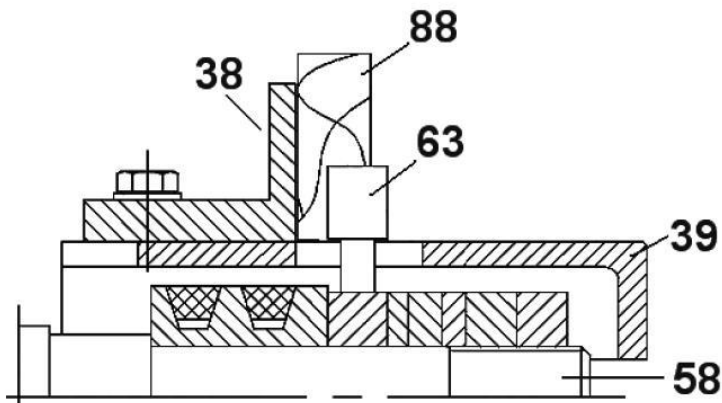


Рис. 30

5.8. Выборка пазов прямоугольной формы (Рис. 2, 31)

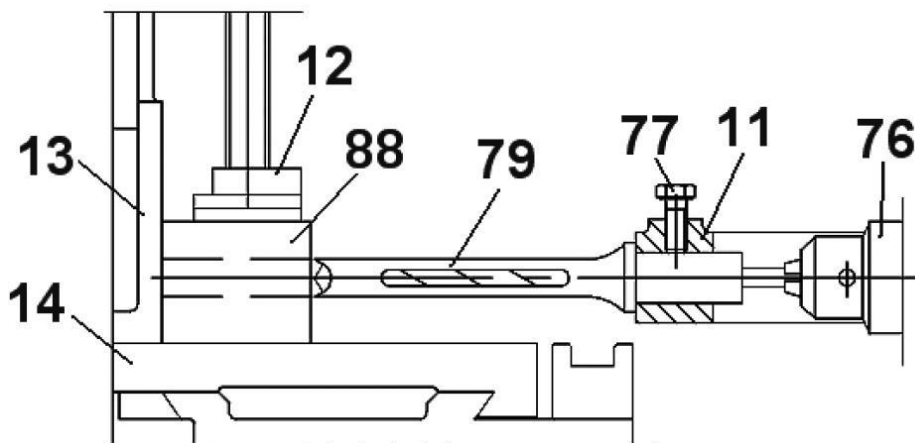


Рис. 31

- Для выборки отверстий, гнёзд и пазов прямоугольной формы, по предварительной разметке, установите заготовку (88) (Рис. 31) вплотную к упорной стойке (13) (Рис. 31) и надёжно закрепите на рабочем столе (14) (Рис. 31) прижимным устройством (12) (Рис. 31).
- Установите и закрепите держатель (11) (Рис. 31). В сверлильном патроне (76) (Рис. 31) закрепите сверло пазовальной насадки (79) (Рис. 31). В отверстие держателя (11) (Рис. 31) установите и закрепите винтом фиксации (77) (Рис. 31) долото пазовальной насадки (79) (Рис. 31). Расстояние между режущими кромками сверла и долота пазовальной насадки (79) (Рис. 31) должно составлять 0,8-1,6 мм.
- Скорость подачи заготовки (88) (Рис. 31) определяется ручным усилием оператора и зависит от ширины и глубины выборки, от степени влажности и плотности древесины.
- Долото пазовальной насадки (79) (Рис. 31) установите так, чтобы паз в долоте выводил опилки в уже вырезанную часть заготовки. При выполнении первоначальной части паза будьте внимательны и предотвратите возможное скопление внутри пазовальной насадки (79) (Рис. 31) стружки, что может вызвать повышенную нагрузку, как на режущем инструменте, так и на электродвигателе.
- В процессе работы удаляйте опилки с помощью щётки и крючка, а также производите инструментальные измерения при выключенном станке и отведённом режущем инструменте от заготовки.

5.9. Сверление (Рис. 2, 31, 32)

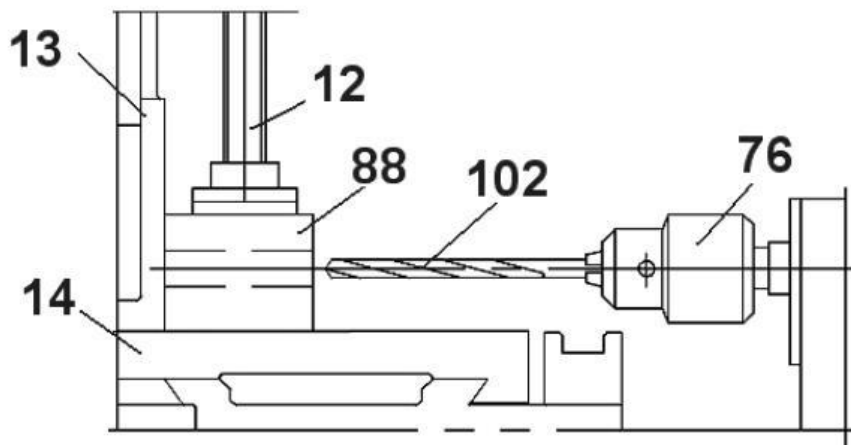


Рис. 32

- При выполнении сверления демонтируйте пазовальную насадку (79) (Рис. 31) и держатель (11) (Рис. 31). В сверлильном патроне (76) (Рис. 31, 32) установите и закрепите сверло (102) (Рис. 32); установите и закрепление заготовку на столе.
- Продольное перемещение заготовки (88) (Рис. 32) производится ручкой 16 (Рис. 16), поперечное перемещение заготовки (88) (Рис. 32) производится ручкой (15) (Рис. 16), установка заготовки по высоте относительно режущего инструмента производится маховиком (18) (Рис.16).

5.10. Заточка режущего инструмента (Рис. 1, 33)

- На оправке (38) (Рис. 1) закрепите заточной диск (3) (Рис. 1).

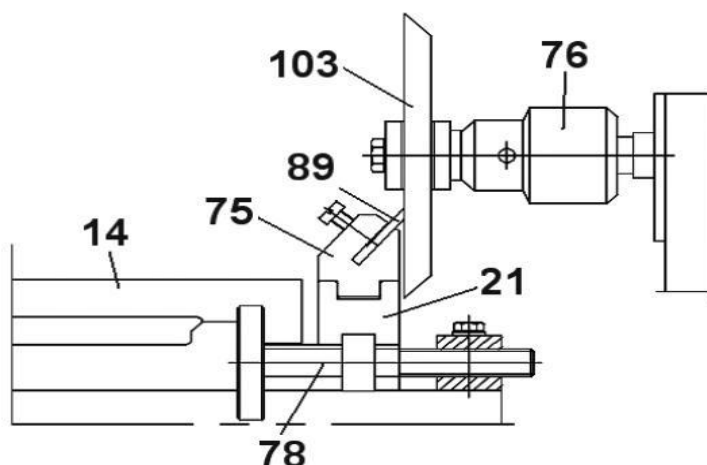




Рис. 33

- В сверлильный патрон 76 (Рис. 33) установите и закрепите собранный на оправке заточной диск (103) (Рис. 33).
- В держателе (75) (Рис. 33) установите и закрепите винтами фиксации затачиваемый инструмент, например, строгальный нож (89) (Рис. 33), максимально отведите от заточного диска (103) (Рис. 33) направляющую (21) (Рис. 33). В направляющую (21) (Рис. 33) установите держатель (75) (Рис. 33) с закреплённым строгальным ножом (89) (Рис. 33).
- Включите станок, аккуратно удерживая держатель (75) (Рис. 33), подведите строгальный нож (89) (Рис. 33) к заточному диску (103) (Рис. 33) до лёгкого касания.

- Заточка строгального ножа (89) (Рис. 33) производится перемещением держателя (75) (Рис. 33) по направляющей (21) (Рис. 33), глубина шлифования устанавливается перемещением подвижного стола (14) (Рис. 33) в поперечном направлении. Заточка (шлифование) производится сухим способом (без охлаждающей жидкости) и при большой глубине шлифования может привести к подгоранию режущей кромки строгального ножа (89) (Рис. 33). Производите заточку строгального ножа (89) (Рис. 33) за несколько циклов с максимальной глубиной шлифования 0,1 мм.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

 **Внимание!** В целях вашей безопасности, перед обслуживанием или смазкой, выключайте станок и отключайте шнур питания от сети.

 **Внимание!** Ножи строгального вала очень острые. Обращайтесь с ними осторожно. Используйте защитные перчатки.

- Необходимо регулярно очищать приводные звездочки от пыли и грязи с помощью щетки или сжатого воздуха. Регулярно смазывать все подшипники, шестерни небольшим количеством машинного масла.
- Регулярно очищать ремни, цепи и шкивы от смазки.
- Регулярно очищать рабочие столы и рабочий вал от пыли, производить смазку подшипников рабочего вала.
- Регулярно очищать столы (приемочный и подачи), стол для обработки заготовок по толщине от смолы. Для этого необходимо очищать поверхности с применением керосина или бензина с последующим покрытием поверхности тонким слоем воска, обеспечивающего скольжение заготовки по столу.

 **Внимание!** В случае износа, пореза или какого либо другого повреждения шнура питания, немедленно замените его.

7. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
Двигатель не запускается	1. Нет напряжения в сети питания	1. Проверить наличие напряжения в сети
	2. Неисправен выключатель	2. Проверить выключатель
	3. Сгорела обмотка двигателя	3. Обратиться в сервис-центр для ремонта.
Двигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность	1. Низкое напряжение	1. Проверить напряжение в сети
	2. Перегрузка по сети	2. Проверить напряжение в сети
	3. Обрыв в обмотке	3. Обратиться в сервис-центр для ремонта.
	4. Слишком длинный удлинительный шнур	4. Заменить шнур на более короткий, убедиться, что он отвечает требованиям питания.

Двигатель перегревается, останавливается.	1. Двигатель перегружен	1. Уменьшить нагрузку на двигатель, соблюдать режим работы для данной операции.
	2. Обмотки сгорели или обрыв в обмотке	2. Обратиться в сервис-центр для ремонта.
	3. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	3. Установить предохранители или прерыватели соответствующей мощности

8. ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

Уважаемый покупатель!

1. Поздравляем Вас с покупкой нашего изделия и выражаем признательность за Ваш выбор.
2. Надежная работа данного изделия в течение всего срока эксплуатации - предмет особой заботы наших сервисных центров. В случае возникновения каких-либо проблем в процессе эксплуатации изделия рекомендуем Вам обращаться только в сервисные центры, адреса и телефоны которых Вы сможете найти в Гарантийном талоне или узнать в магазине.
3. При покупке изделия требуйте проверки его комплектности и исправности в Вашем присутствии, инструкцию по эксплуатации и заполненный Гарантийный талон на русском языке. При отсутствии у Вас правильно заполненного Гарантийного талона мы будем вынуждены отклонить Ваши претензии по качеству данного изделия.
4. Во избежание недоразумений убедительно просим Вас перед началом работы с изделием внимательно ознакомиться с инструкцией по его эксплуатации.
5. Обращаем Ваше внимание на исключительно бытовое назначение данного изделия.
6. Правовой основой настоящих гарантийных условий является действующее Законодательство и, в частности, Закон "О защите прав потребителей".
7. Гарантийный срок на данное изделие составляет 12 месяцев и исчисляется со дня продажи через розничную торговую сеть. В случае устранения недостатков изделия, гарантийный срок продлевается на период, в течение которого оно не использовалось.
8. Срок службы изделия - 3 года.
9. Наши гарантийные обязательства распространяются только на неисправности, выявленные в течение гарантийного срока и обусловленные производственными факторами.
10. Гарантийные обязательства не распространяются на неисправности изделия, возникшие в результате:
 - Несоблюдения пользователем предписаний инструкции по эксплуатации изделия.
 - Механического повреждения, вызванного внешним ударным или любым иным воздействием.
 - Использования изделия в профессиональных целях и объемах.
 - Применения изделия не по назначению.
 - Стихийного бедствия.
 - Неблагоприятных атмосферных и иных внешних воздействий на изделие, таких как дождь, снег, повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды.
 - Использования принадлежностей, расходных материалов и запчастей, не рекомендованных или не одобренных производителем.
 - Проникновения внутрь изделия посторонних предметов, насекомых, материалов или веществ.
 - На инструмент, подвергавшийся вскрытию, ремонту или модификации вне уполномоченного сервисного центра.
 - На принадлежности, запчасти, вышедшие из строя вследствие нормального износа, и расходные материалы, такие как фильтры, угольные щетки, и т. п.

- На неисправности, возникшие в результате перегрузки, повлекшей выход из строя мотора, выпрямителей, автоматических выключателей или других узлов и деталей. К безусловным признакам перегрузки изделия относятся, помимо прочих: появление цветов побежалости, деформация или оплавление деталей и узлов изделия, потемнение или обугливание изоляции проводов под воздействием высокой температуры.
- Ненадлежащего обращения при эксплуатации, хранении и обслуживании (наличие ржавчины, засорение системы охлаждения отходами, забивание внутренних и внешних полостей пылью и грязью).
- На расходные и быстроизнашивающиеся части (ведущая звездочка, резиновые амортизаторы, и уплотнители, храповое колесо), а также сменные приспособления (режущие механизмы, шины, ножи, их элементы натяжения и крепления)

Изготовитель обязуется в течение гарантийного срока эксплуатации безвозмездно исправлять дефекты продукции или заменять ее, если дефекты не возникли вследствие нарушения покупателем правил пользования продукцией или ее хранения. Гарантийный ремонт инструмента производится изготовителем по предъявлении гарантийного талона, а послегарантийный – в специализированных ремонтных мастерских. Изготовитель не принимает претензии на некомплектность и механические повреждения инструмента после его продажи.

Компания ООО «ПРОРАБ» ставит перед собой приоритетную задачу максимально удовлетворить потребности покупателей в бензо-, пневмо-, электроинструменте и расходном материале. Создавая ассортиментную линейку, мы ориентируемся в первую очередь на доступные цены при оптимальном уровне надежности. Вся выпускаемая продукция сделана в Китае и имеет все необходимые сертификаты соответствия.

Импортер: ООО «ПРОРАБ» (Россия)

Адрес: 115114, г. Москва, Дербеневская набережная, д. 11