

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие сведения о станке	3
2. Основные технические данные	4
3. Комплект поставки	5
4. Основные элементы станка	6
5. Требования по технике безопасности	9
5.1 Требования к рабочему месту	10
5.2 Меры безопасности при строгании	10
5.3 Меры безопасности при рейсмусовании	10
5.4 Меры безопасности при распиловке	10
5.5 Дополнительные меры безопасности	11
5.6 Опасности при эксплуатации станка	11
6. Устройство станка	12
7. Подготовка к работе и порядок работы	13
7.1 Распаковка станка и его составных частей	13
7.2 Сборка и установка составных частей станка	13
7.2.1 Установка механизма перемещения подвижного верхнего стола	13
7.2.2 Сборка и установка защитных ограждений	13
7.2.3 Сборка коллектора стружки	14
7.2.4 Сборка направляющей линейки строгальной	14
7.3 Установка станка	14
7.4 Натяжение ремней станка	14
7.5 Проверка крепления и установки ножей	14
7.6 Пуск станка	14
7.7 Прямолинейное строгание (фугование) по пласти или ребрам	15
7.7.1 Установка коллектора стружки	15
7.7.2 Настройка ножей	15
7.7.3 Установка глубины строгания	16
7.7.4 Установка направляющей линейки строгальной	16
7.8 Стругание (фугование) по плоскости с приспособлением прижимным	17
7.9 Стругание в режиме рейсмуса	17
7.9.1 Установка коллектора стружки	17
7.9.2 Установка высоты строгания	17
7.10 Распиловка вдоль и поперек волокон	17
7.10.1 Установка диска пильного	18
7.10.2 Установка стола пильного	18
7.10.3 Установка ограждения верхнего	18
7.10.4 Регулирование положения расклинивающего ножа и кожуха	18
7.10.5 Установка глубины пропила	18
7.11 Распиловка вдоль волокон под углом с помощью направляющей	19
7.12 Распиловка поперек волокон под углом с приспособлением	19
7.13 Фрезерование концевыми фрезами и сверление	19
7.13.1 Установка стола фрезерного	19
7.13.2 Установка патрона сверлильного	19
7.13.3 Установка линейки направляющей	20
7.13.4 Регулировка стола	20
8. Техническое обслуживание и ремонт	20
9. Возможные неисправности и способы их устранения	22
10. Правила хранения	23
11. Охрана окружающей среды	23
Гарантийные обязательства	24
Свидетельство о приемке и продаже	25
Талоны на гарантийный ремонт	27

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ

Купив деревообрабатывающий универсальный станок СТИНКО WOODKRAFT ST-2200R/ СТИНКО WOODKRAFT ST-2200R MAX/ СТИНКО WOODKRAFT ST-2500R/ СТИНКО WOODKRAFT ST-2500R MAX, (далее станок), Вы стали обладателем необходимого Вам помощника для домашнего, крестьянского, фермерского или садоводческого хозяйства и существенно расширили возможности домашней мастерской.

ВНИМАНИЕ: перед эксплуатацией станка ознакомьтесь с руководством по эксплуатации. Соблюдение рекомендаций и указаний, содержащихся в инструкции, поможет избежать проблем в эксплуатации станка и его обслуживании.

Данный станок предназначен для использования исключительно для личных, семейных, домашних и иных нужд. Использование станка в целях, отличных от вышеуказанных, является нарушением правил надлежащей его эксплуатации.

При покупке станка обязательно проверьте заполнение торгующей организацией свидетельства о приемке и гарантийных талонов. Требуйте проверки его комплектности, исправности путем пробного запуска. Талоны на гарантийный ремонт должны быть заверены штампом магазина с указанием даты продажи. Без отметки о продаже магазином станок к гарантийному ремонту не принимается.

Руководство по эксплуатации не отражает незначительных конструктивных изменений в оборудовании, внесенных изготовителем после публикации данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации, поступающей с ними.

Ваши предложения и замечания отправляйте по почте: 614513, Россия, Пермский край, Пермский район, д. Хмели, шоссе Космонавтов д. 3166 или на электронный адрес: info@stinko.org

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ

Станок предназначен для обработки древесины с целью придания ей необходимых размеров и форм.

На станке можно выполнять следующие операции:

- прямолинейное строгание (фугование) по пласти или кромкам;
- строгание (фугование) под углом (по ребрам);
- строгание (фугование) по пласти с приспособлением прижимным;
- строгание поверхностей до определенной, заранее заданной толщины (рейсмусование);
- распиловку вдоль и поперек волокон, в том числе до определенной, заранее установленной глубины;
- распиловку вдоль волокон под углом с помощью направляющей линейки;
- распиловку поперек волокон под углом с приспособлением;
- сверление и фрезерование концевыми фрезами.

Питание станка осуществляется от однофазной сети переменного тока с защитным (заземляющим) проводом. Качество источника электрической энергии по ГОСТ 13109-97. Источник электрической энергии должен иметь защиту, рассчитанную на ток плавкой вставки предохранителя 16 А.

Станок предназначен для работы в следующих бытовых условиях:

- температура окружающего воздуха от плюс 5°C до плюс 40°C;
- высота над уровнем моря до 1000 м;
- относительная влажность воздуха не более 80% при температуре плюс 20°C.

Исполнение по степени защиты от влаги — незащищенное.

Станок имеет встроенное устройство отключения от источника питания при перегреве асинхронного двигателя. Повторное включение станка можно производить после того, как электродвигатель остынет до температуры окружающей среды.

Станок имеет патрубки Ø38 мм и Ø100 мм для подключения к вытяжной системе вентиляции с целью удаления опилок и стружки соответственно.

Вытяжная система вентиляции или внешнее пылеотсасывающее устройство должно обеспечивать минимальный воздушный поток 20 м/с.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Основные параметры станка приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование	СТИНКО WOODKRAFT ST-2200R	СТИНКО WOODKRAFT ST-2200R MAX	СТИНКО WOODKRAFT ST-2500R	СТИНКО WOODKRAFT ST-2500R MAX
Станок деревообрабатывающий строгальный (фуговальный)				
Номинальная суммарная длина столов, мм	1000	1010	1000	1010
Номинальная ширина столов, мм	318	370	318	370
Номинальная ширина строгания, мм	250	305	250	305
Номинальная глубина строгания, мм	0÷3,5	0÷3,5	0÷3,5	0÷3,5
Номинальная частота вращения вала на холостом ходу, об./мин.	5500	5500	5500	5500
Линейка строгальная: номинальная длина, мм				
наклон, град.	630	630	630	630
Устройство прижимное: максимальная толщина прижимаемого материала, мм	0÷45	0÷45	0÷45	0÷45
максимальная ширина строгания, мм	60	60	60	60
	250	305	250	305
Станок деревообрабатывающий рейсмусовый				
Номинальная длина стола, мм	580	580	580	580
Номинальная ширина строгания, мм	250	305	250	305
Пропускаемое сечение заготовки (Ш×В), мм	250×160	305×160	250×160	305×160
Максимальная глубина строгания, мм	3,5	3,5	3,5	3,5
Номинальная скорость подачи заготовки, м/мин.	5	5	5	5
Станок деревообрабатывающий распиловочный				
Номинальные размеры стола, мм	750×510	750×550	750×510	750×550
Высота распила, мм	0÷85	0÷85	0÷85	0÷85
Номинальная частота вращения на холостом ходу, об./мин.	5500	5500	5500	5500
Линейка пильная: длина, мм	370	370	370	370
наклон, град.	0÷45	0÷45	0÷45	0÷45
Поперечный упор: длина, мм	250	250	250	250
поворот, град.	0÷45	0÷45	0÷45	0÷45
Диаметр пильного диска, мм	250	280	250	280
Станок деревообрабатывающий фрезерно-сверлильный				
Номинальные размеры стола, мм	370×200	370×200	370×200	370×200
Номинальная частота вращения шпинделя на холостом ходу, об./мин.	5500	5500	5500	5500
Патрон сверлильный, трехкулачковый, Ø _{max} , мм	16	16	16	16
Перемещение стола по высоте, мм	0÷100	0÷100	0÷100	0÷100
Напряжение питания, В	230	230	230	230
Номинальная частота питающей сети, Гц	50	50	50	50
Номинальная мощность, Вт	2200	2200	2500	2500
Привод, асинхронный электродвигатель	S6—40%	S6—40%	S6—40%	S6—40%
Масса комплекта, кг	79/82	83/86	80/83	84/87

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ СТАНКА

Комплект поставки указан в таблице 2 и показан на рисунках 1-4.

Таблица 2

Поз. №	Наименование, количество	Поз. №	Наименование, количество
1	Станок (привод), 1 шт.	50	Скоба, 2 шт.
2	Ограждение, 1 шт.	51	Фреза концевая, 1 шт.
3	Ограждение, 1 шт.	52	Патрон сверлильный 16-B16, 1 шт.
4	Коллектор стружки, 1 шт.	53	Винт М6×20, 1 шт.
5*	Кожух, 1 шт.	54*	Болт М6×16, 4 шт.
6	Основание, 1 шт.	55*	Шайба 6, 4 шт.
7	Линейка строгальная, 1 шт.	56*	Шайба 6 65Г, 4 шт.
8	Приспособление прижимное, 1 шт.	57	Стол, 1 шт.
9	Шаблон, 1 шт.		Руководство по эксплуатации, 1 шт.
10	Опора, 4 шт.		Вкладыши протившумные, 1 комп.
11*	Винт М5×25, 4 шт.		Очки защитные, 1 шт.
12	Винт М5×16, 2 шт.		Маска защитная, 1 шт.
13	Винт М6×16, 2 шт.		
14	Шайба 6, 2 шт.		
15	Шайба 6 65Г, 2 шт.		
16	Гайка М6, 2 шт.		
17	Болт М6×16, 2 шт.		
18	Шайба 6 65Г, 2 шт.		
19	Шайба 6, 2 шт.		
20	Гайка-барашек М8, 4 шт.		
21	Шайба 8, 4 шт.		
22	Болт М8×50/35, 4 шт.		
23*	Винт-барашек М6×12, 1 шт.		
24*	Шайба 6, 1 шт.		
25*	Скоба, 1 шт.		
26*	Винт М6×30, 2 шт.		
27*	Гайка М6, 2 шт.		
28	Винт М4×10/, 7 шт.		
29	Винт-барашек М6×12, 2 шт.		
30	Стол, 1 шт.		
31	Линейка пильная, 1 шт.		
32	Ограждение верхнее, 1 шт.		
33	Кожух, 1 шт.		
34	Приспособление для поперечной распиловки под углом, 1 шт.		
35	Кронштейн, 1 шт.		
36	Винт М6×8, 4 шт.		
37*	Гайка специальная, 1 шт.		
38*	Винт М6×20, 1 шт.		
39*	Шайба специальная, 1 шт.		
40	Диск пильный HW250×2,8/1,8×32, z=16wz, 1 шт.		
41*	Гайка специальная, 1 шт.		
42*	Фланец, 1 шт.		
43*	Шайба 8, 1 шт.		
44*	Шпилька, 2 шт.		
45*	Гайка М8, 4 шт.		
46*	Шайба 8 65Г, 4 шт.		
47*	Шайба 8, 2 шт.		
48	Винт М6×20, 8 шт.		
49	Рукоятка, 1 шт.		

* Детали могут быть установлены на станке заводом-изготовителем.

4. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СТАНКА

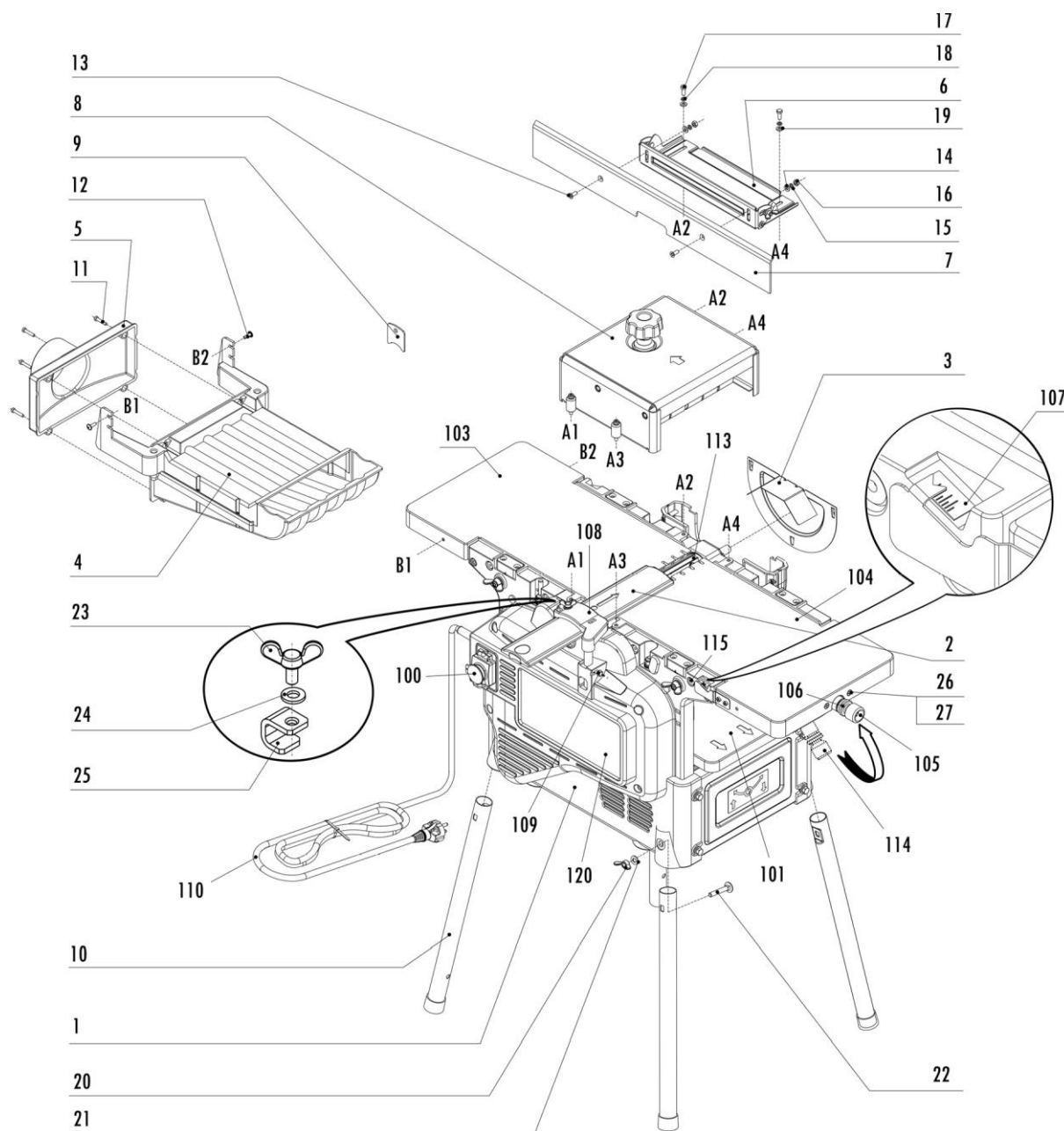


Рисунок 1. Станок деревообрабатывающий строгальный (фуговальный).

1 – станок, 2 – ограждение, 3 – ограждение, 4 – коллектор стружки, 5 – кожух, 6 – основание, 7 – линейка строгальная, 8 – приспособление прижимное, 9 – шаблон, 10 – опора, 11 – винт, 12 – винт, 13 – винт, 14 – шайба, 15 – шайба, 16 – гайка, 17 – болт, 18 – шайба, 19 – шайба, 20 – гайка-барашек, 21 – шайба, 22 – болт, 23 – винт-барашек, 24 – шайба, 25 – скоба, 26 – винт, 27 – гайка, 100 – выключатель, 101 – стол нижний, 103 – стол верхний неподвижный, 104 – стол верхний подвижный, 105 – ручка, 106 – контргайка, 107 – шкала верхнего стола, 108 – кронштейн, 109 – зажим, 110 – кабель гибкий с заземляющей клеммой, 113 – блок ножевой, 114 – механизм перемещения подвижного верхнего стола, 115 – винт, 120 – кожух защитный.

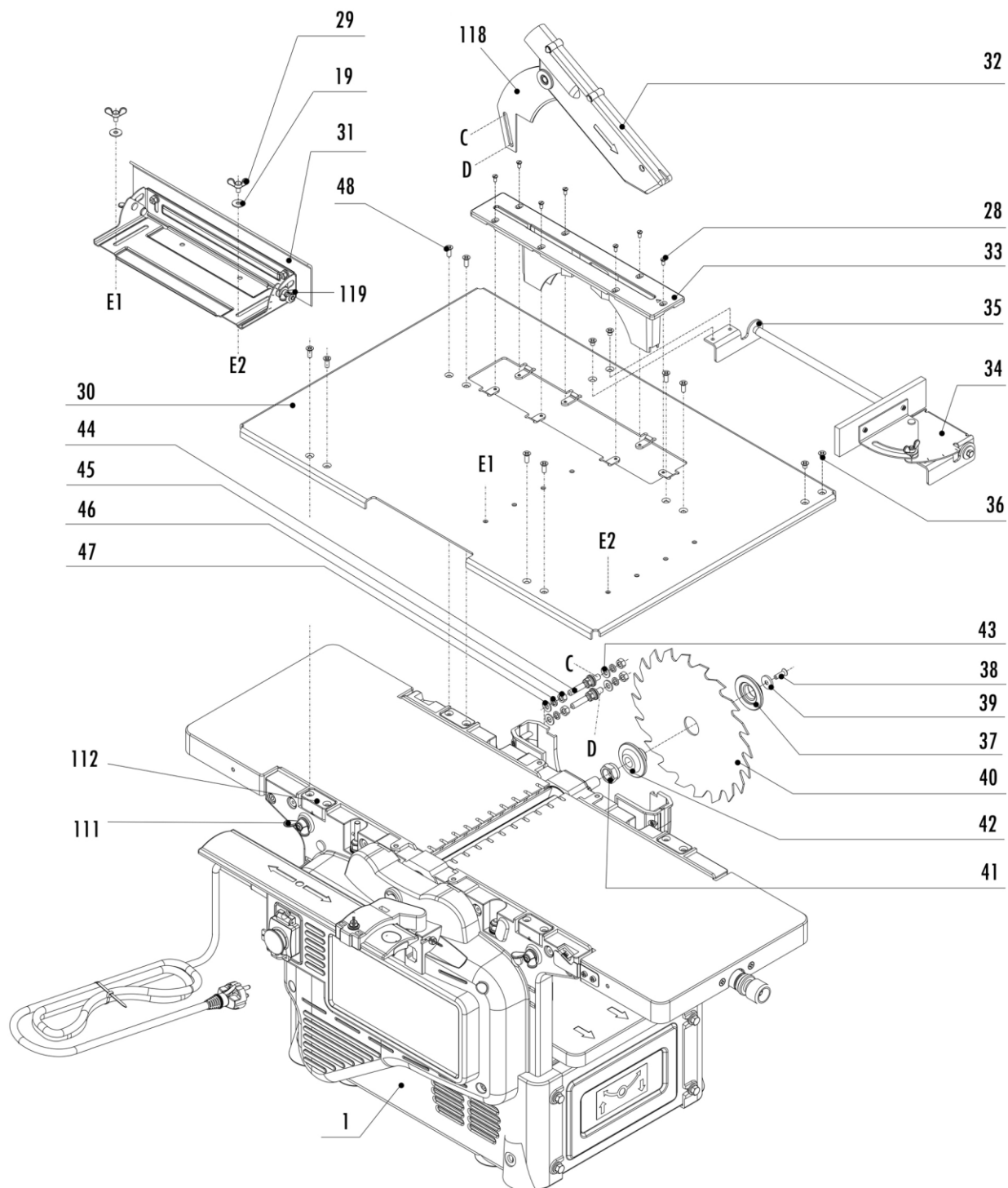


Рисунок 2. Станок деревообрабатывающий распиловочный.

1 – станок, 19 – шайба, 28 – винт, 29 – винт-барашек, 30 – стол, 31 – линейка пильная, 32 – ограждение верхнее, 33 – кожух, 34 – приспособление для поперечной распиловки под углом, 35 – кронштейн, 36 – винт, 37 гайка специальная, 38 – винт, 39 – шайба специальная, 40 – диск пильный, 41 – гайка специальная, 42 – фланец, 43 – шайба, 44 – шпилька, 45 – гайка, 46 – шайба, 47 – шайба, 48 – винт, 111 – зажим, 112 – опора, 118 – нож расклинивающий, 119 – гайка-барашек.

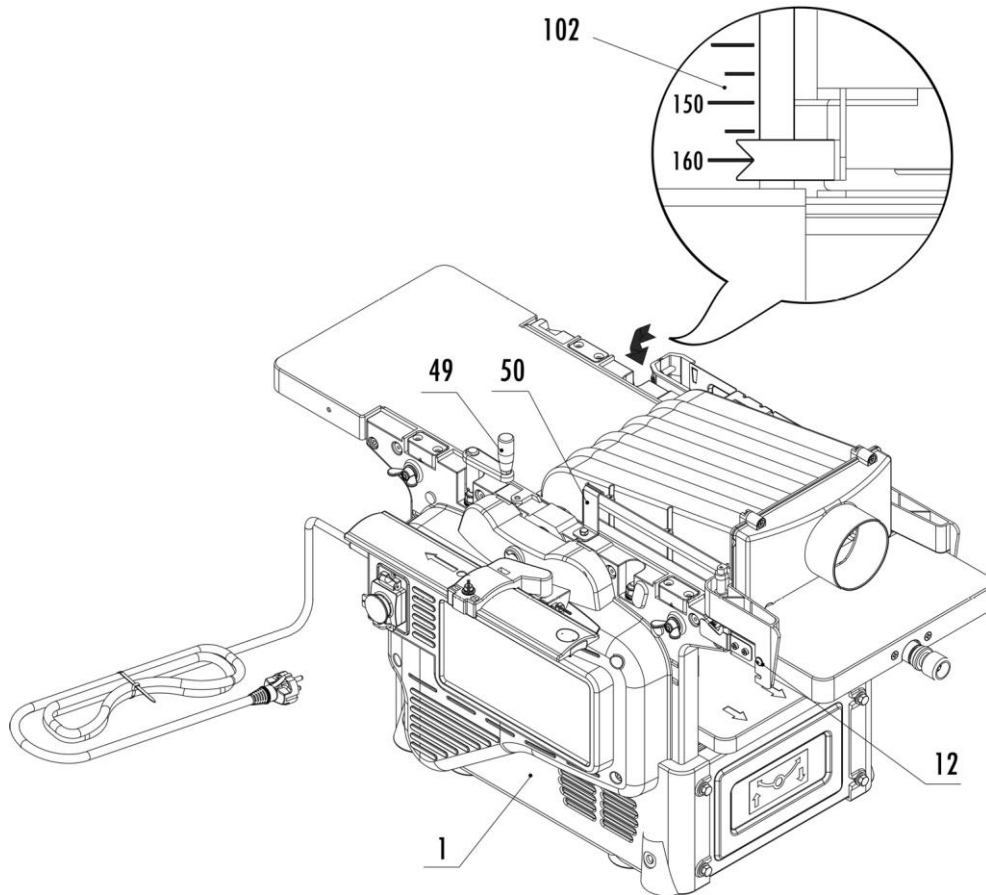


Рисунок 3. Станок деревообрабатывающий рейсмусовый.

1 – станок, 12 – винт, 49 – рукоятка, 50 – скоба, 102 – шкала нижнего стола.

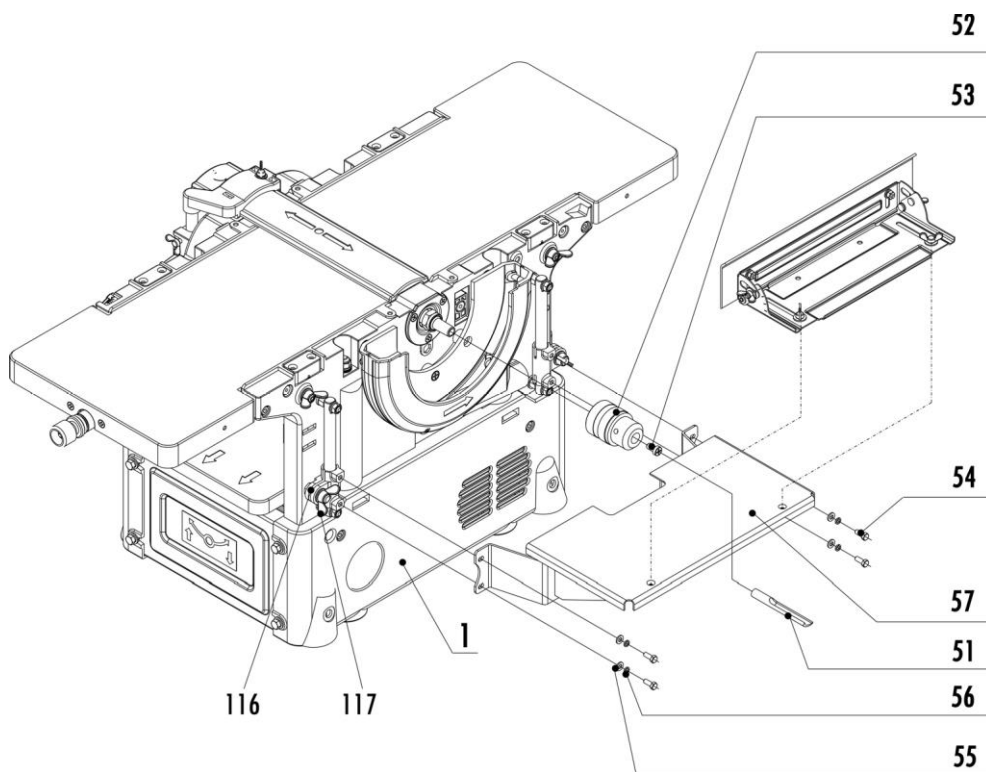


Рисунок 4. Станок деревообрабатывающий фрезерно-сверлильный.

1 – станок, 51 – фреза концевая, 52 – патрон сверлильный, 53 – винт, 54 – болт, 55 – шайба, 56 – шайба, 57 – стол, 116 – зажим, 117 – гайка-барашек

5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ: прежде чем приступить к работе изучите требования по технике безопасности. Соблюдайте все требования настоящего руководства.

Приступая к работе на станке пользователю необходимо учитывать свое физическое состояние, уровень подготовки и сложность выполняемых задач. К работе на станке допускаются лица, достигшие 18-летнего возраста, изучившие руководство по эксплуатации.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- работать в состоянии алкогольного, наркотического или токсического опьянения;
- эксплуатировать станок в условиях воздействия капель и брызг, а также на открытых площадках во время снегопада или дождя;
- оставлять станок, присоединённой к питающей сети, без надзора;
- передавать для работы станок лицам, не умеющим пользоваться им;
- использовать станок не по назначению;
- на станке не допускается обработка металлов, асбоцементных материалов, камня, пластмассы, резины и т. п.

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

- повреждение штепсельного соединения, электрического шнура;
- повреждение цепи заземления;
- появление запаха, характерного для горячей изоляции или дыма;
- нечёткой работе выключателя;
- появление повышенного шума, стука, вибрации;
- поломке или появлении трещин в корпусных деталях, ограждениях, кожухах.

Станок должен быть отключен выключателем при внезапной остановке (при заклинивании движущихся деталей и т.п.). Выключатель во время перерывов в работе должен быть закрыт крышкой.

При подключении станка необходимо использовать автоматический или плавкий предохранитель с номинальным током срабатывания 16 А.

Станок должен отключаться от электросети штепсельной вилкой:

- при смене рабочего инструмента (пильного, диска, ножей и т. п.), установке приспособлений и регулировке;
- при переносе с одного рабочего места на другое;
- при перерывах в работе, по окончании работы;
- при техническом обслуживании;
- при удалении стружки и опилок.

Электрический шнур станка должен быть защищен от случайного повреждения (его рекомендуется подвешивать). Непосредственное соприкосновение электрического шнура с горячими и масляными поверхностями не допускается.

При работе на открытой площадке применяйте только предусмотренный для этого и соответствующим образом промаркированный удлинительный шнур.

Всегда следите за тем, чтобы в обрабатываемом материале не попадались гвозди и посторонние предметы.

При обработке коротких и узких изделий используйте в качестве толкателя деревянный брусок.

Не одевайте слишком просторную одежду и украшения. Они могут быть захвачены подвижными частями станка. При работах на открытой площадке рекомендуется пользоваться перчатками и нескользкой обувью. Пользуйтесь индивидуальными средствами защиты и головным убором.

Для качественной и безопасной работы режущая часть рабочего инструмента должна быть заточенной и чистой. Для замены принадлежностей следуйте инструкции.

5.1 Требования к рабочему месту

Рабочее место должно быть определено с учетом расположения заготовок и изделий, направлением их перемещения и места сбора отходов.

Пространство по периметру станка должно быть свободным на расстоянии минимум одного метра для его обслуживания. Необходимо обеспечивать свободное рабочее пространство для направления, подачи и съема заготовки с учетом её габаритных размеров, и массы.

Пол не должен быть скользким и иметь препятствия.

Содержите в чистоте станок и рабочее место.

Рабочее место должно быть хорошо освещено от естественных или искусственных источников. При использовании люминесцентного освещения возникает стробоскопический эффект, при котором можно допустить ошибку при определении направления вращения подвижных частей станка.

В помещении необходимо обеспечивать непрерывный воздухообмен, например, проветриванием или с помощью вентиляции.

Не работайте в помещениях с взрывоопасной или химически активной средой.

В помещении должны соблюдаться меры противопожарной безопасности, необходимо наличие огнетушителя.

5.2 Меры безопасности при строгании

Не допускается использование станка, без соответствующего ограждения, установленного и отрегулированного надлежащим образом.

Часть ножевого барабана, которая не используется для строгания, должна быть всегда закрыта ограждением (защитным кожухом).

Не допускается применение затупившихся ножей, из-за увеличения опасности отбрасывания обрабатываемого изделия.

При строгании коротких изделий следует пользоваться толкателями.

При строгании узких изделий для обеспечения безопасности работ могут потребоваться дополнительные меры, например, горизонтальные зажимные устройства и подпружиненные ограждения.

При строгании пильный диск со станка должен быть снят.

При строгании сырого пиломатериала, нужно следить за отводом стружки (если не используется стружкоотсос) и удалять ее вручную (самостоятельный отвод сырой кашеобразной стружки затруднен), во избежание забивания выходного отверстия. Если при работе стружкоотсос не используется, то кожух для его присоединения должен быть обязательно снят.

5.3 Меры безопасности при рейсмусовой обработке

При работе с рейсмусом следует регулярно проверять эффективность устройства, предотвращающего отбрасывание обрабатываемого изделия, а также проверять исправность валика подачи.

Не разрешается обрабатывать заготовки короче 150 мм;

Строгайте одновременно не более двух заготовок.

5.4 Меры безопасности при распиловке

Не стойте в зоне плоскости пильного диска, становитесь слева или справа от него.

Не применяйте поврежденные и деформированные пильные диски.

Обращайте внимание на то, что выбор пильного диска зависит от обрабатываемого материала.

Подавая изделие под пильный диск, пользуйтесь стержневым толкателем.

При работе пилой пользуйтесь пылесборным устройством.

Пользуйтесь расклинивающим ножом, регулируйте его надлежащим образом (п. 6.9.4).

Пользуйтесь верхним ограждением пильного диска и регулируйте его положение надлежащим образом.

Соблюдайте осторожность, прорезая пазы.

Заменяйте вставку пильного стола в случае ее износа.

Лыжа (подвижная плоскость) должна быть выставлена на одном уровне со столом (неподвижная плоскость).

5.5 Дополнительные меры безопасности

Не разрешайте детям и посторонним лицам находиться в рабочей зоне.

При работе на станке сохраняйте устойчивое положение и не пытайтесь дотянуться до предметов, находящихся вне досягаемости.

Во время работы избегайте контакта с заземленными устройствами (например, трубопроводами, электроплитами, холодильниками и т.п.).

Будьте внимательны, следите за тем, что делаете, не пользуйтесь машиной, если устали.

Применяйте только пильные диски и ножи, рекомендованные изготовителем.

Избегайте перегрузки станка.

Не пытайтесь обрабатывать слишком короткие и тонкие заготовки.

Не касайтесь режущего инструмента сразу после остановки станка, т.к. есть опасность получения ожога, вследствие касания предметов с высокой температурой.

5.6 Опасности при эксплуатации станка

Даже при правильной эксплуатации станка могут возникать следующие виды опасностей:

- опасность касания строгального вала, пильного диска, фрезы в области реза;
- опасность получения травмы отлетевшей заготовкой;
- опасность получения травмы ломающимися частями заготовки;
- опасность от шума и пыли;
- опасность поражения электрическим током при неправильной прокладке электрического шнура;
- опасность получения ожога, вследствие касания предметов с высокой температурой (режущий инструмент после остановки станка);
- опасность затягивания при автоматической подаче.

Для уменьшения воздействия шума, возникающего при работе станка, обязательно используйте средства индивидуальной защиты органов слуха (вкладыши противозумные). Для защиты дыхательных путей от пыли используйте маску.

Эквивалентный уровень звука на рабочем месте — 89 дБ (А) (ГОСТ 12.1.003-83).

Суммарная продолжительность нахождения работающего в зоне обслуживания без средств индивидуальной защиты по шуму, не должна превышать более 4,8 часа за рабочую смену.

Обеспечьте надежное хранение станка. Храните ее в сухом, недоступном для детей месте.

В случае поломки ремонт станка должен осуществляться квалифицированным специалистом с использованием оригинальных запасных частей.

6. УСТРОЙСТВО СТАНКА

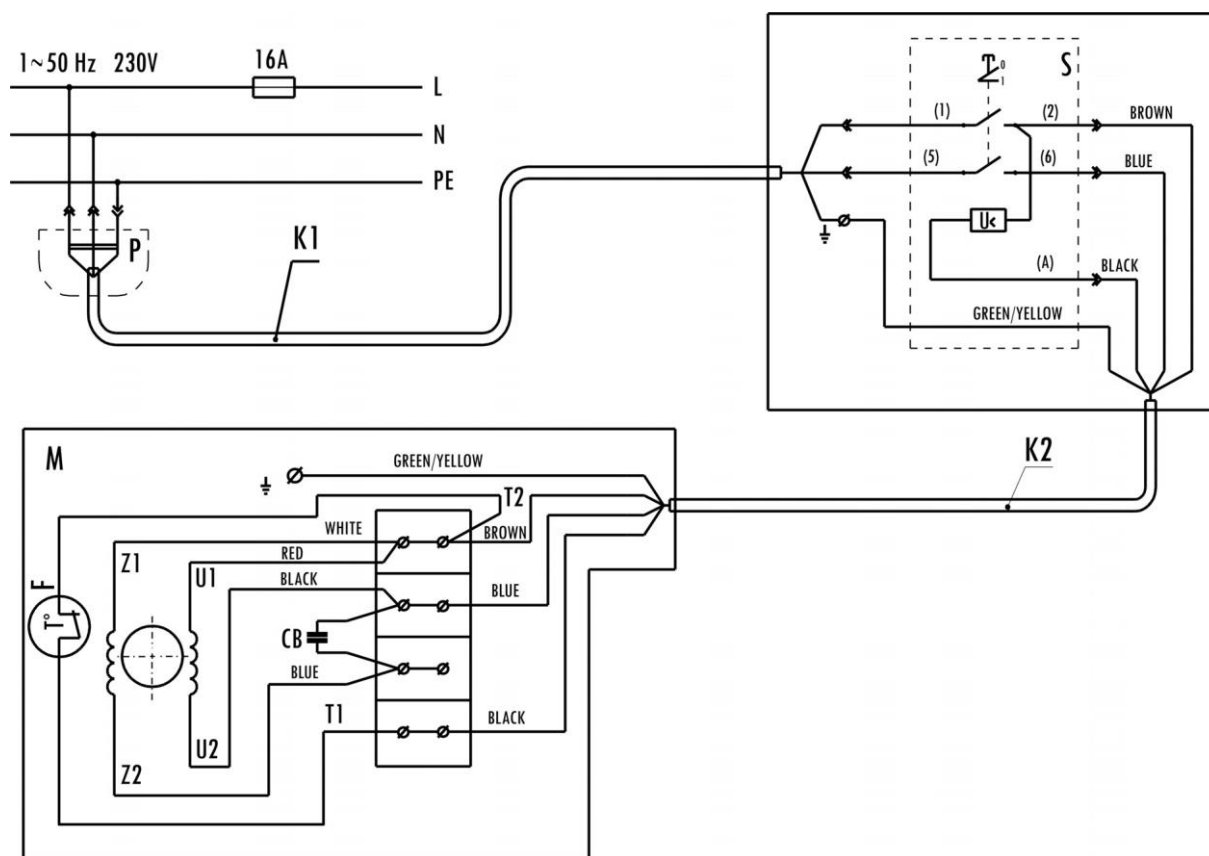


Рисунок 5. Электрическая схема.

- S* — выключатель;
M — асинхронный электродвигатель;
P — вилка штепсельная;
K1 — гибкий кабель с заземляющей жилой;
K2 — кабель подключения электродвигателя;
F — датчик температуры;
CB — конденсатор.

Станок представляет собой электромеханическое устройство.

В качестве привода используется асинхронный электродвигатель. Вращение от двигателя к ножовому блоку (выходному концу вала) передается с помощью ременной передачи.

Вращение валиков, подающих пиломатериал при работе станка в режиме рейсмуса, осуществляется с помощью редуктора.

Питание станка осуществляется с помощью кабеля от однофазной сети переменного тока с защитным (заземляющим) проводом.

Станок снабжен термовыключателем, отключающим электродвигатель при перегрузке. Повторное включение производится после того, как электродвигатель остынет до температуры окружающей среды.

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

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

- распаковку станка и ее составных частей;
- сборку и установку составных частей станка;
- установку станка;
- натяжение ремней;
- проверку крепления и установку ножей;
- пуск станка.

7.1 Распаковка станка и его составных частей

Вскройте коробку и выньте станок и его составные части из коробки.

Все поверхности, покрытые консервационной смазкой, протрите обтирочным материалом, смоченным в уайт-спирите, а затем необходимо вытереть их насухо.

Идентифицируйте составные части станка по таблице 2 и рисункам 1-4 (п. 4).

7.2 Сборка и установка составных частей станка (рис.1)

7.2.1 Установка механизма перемещения подвижного верхнего стола

Механизм перемещения подвижного верхнего стола 114 на новом станке находится в транспортном положении. Чтобы его установить необходимо:

- повернуть его вверх по стрелке и совместить отверстие на подвижном верхнем столе 104 с отверстием на кронштейне механизма перемещения;
- закрепить с помощью винтов 26 и гаек 27;
- закрепить винты 115.

7.2.2 Сборка и установка защитных ограждений

Необходимо установить два ограждения, входящие в комплект поставки.

Ограждение 3 предназначено для защиты от вращающегося во время работы станка выходного конца вала.

Ограждение устанавливается на пластмассовый кожух пильного диска зацепами, перемещением его сверху вниз. Ограждение должно находиться на станке постоянно, если не используется выходной конец вала для пиления или фрезерования.

Ограждение 2 предназначено для защиты от вращающегося во время работы блока ножевого 113.

Чтобы установить ограждение 2 необходимо предварительно вставить скобу 25 в кронштейн 108 и закрепить его с помощью винта 23 и шайбы 24. Затем пропустить ограждение 2 в паз кронштейна 108. Положение ограждения фиксируется затяжкой винта-барашка 23.

При строгании на неполную ширину, ограждение должно быть установлено (отодвинуто) на необходимую ширину строгания.

Для установки ограждения в нужное положение, необходимо отвернуть винт-барашек 23, переместить ограждение вдоль барабана, затянуть винт-барашек.

По окончании работы и во время перерывов в работе, ограждение должно полностью закрывать барабан.

Ограждение 2 может устанавливаться в «нерабочее» положение (рис. 2, 3).

Чтобы установить ограждение 2 в «нерабочее» положение, необходимо ослабить зажим 109. Кронштейн 108 вместе с ограждением 2 слегка поднять вверх и повернуть против часовой стрелки на 90°, переместить вниз до упора, затем закрепить зажим 109.

7.2.3 Сборка коллектора стружки

Прикрутите с помощью винтов 11 кожух 5 к коллектору стружки 4.

Кожух 5 обеспечивает возможность подсоединения станка к системе вытяжной вентиляции.

Если станок используется в режиме строгания (фугования), коллектор стружки должен быть установлен под верхним столом (рис. 1).

Если станок используется в режиме рейсмуса, коллектор стружки должен быть установлен над верхним столом (рис. 3).

7.2.4 Сборка направляющей линейки строгальной

Поместите линейку строгальную 7 на основание 6.

Скрепите их с помощью винтов 13, шайб 14, 15 и гаек 16.

7.3 Установка станка (рис. 1)

Подготовьте ровную устойчивую горизонтальную поверхность, свободную от посторонних предметов.

Проверьте целостность корпусных деталей, надежность крепления отдельных деталей, затяжку всех болтов, винтов, гаек, их стопорение, отсутствие повреждений питающего шнура и штепсельной вилки, наличие защитных ограждений.

Станок можно установить на верстак и закрепить с помощью винтов, используя отверстия в ножках.

Станок можно установить на опоры 10.

Вставьте опоры 10 в отверстия, размещенные по краям внизу корпуса станка.

Пропустите болты 22 через отверстия в опорах и корпусе станка.

Поместите плоские шайбы 21 и барашковые гайки 20 на болты.

Закрутите гайки.

С установленными опорами станок можно применять автономно.

7.4 Натяжение ремней станка

В состоянии поставки ремни натянуты **предварительно**. В таком состоянии необходимо запустить станок, как описано ниже (п.п. 7.6) и обкатать на холостом ходу в течение 5 мин., после чего произвести натяжение ремней, необходимое для работы.

Натяжение ремней следует производить в соответствии с п. 8 настоящего руководства по эксплуатации.

7.5 Проверка крепления и установки ножей

Следует убедиться в том, что ножи строгальные закреплены, проверив ключом затяжку болтов 2 рис. 6б. Проворачивая рукой ножевой блок убедитесь в том, что он вращается свободно. Проверьте правильность установки ножей по п.п. 7.7.2.

7.6 Пуск станка (рис. 1)

Пуск станка осуществляется после подготовки и настройки станка на выполнение необходимых операций, предварительно убедившись в наличии необходимых защитных ограждений, надежности крепления деталей, исправности кабеля 110. Кроме того, должна быть проверена исправность цепи заземления (между источником питания и заземляющим контактом штепсельной вилки подключаемой в сеть).

Пуск станка осуществляется с помощью выключателя 100 (рис.1).

Для пуска станка необходимо:

- подключить станок к электросети штепсельной вилкой;
- расфиксировать и открыть крышку выключателя;

- ВКЛЮЧИТЬ станок— нажать зелёную кнопку;
- ОТКЛЮЧИТЬ станок — нажать на красную кнопку, или закрыть крышку выключателя.

ВНИМАНИЕ: по окончании работы и во время перерывов, крышка выключателя должна быть закрыта.

Время запуска станка не превышает 5 секунд.

Если станок не запускается, его следует отключить. В случае не запуска допускается повторное включение станка, 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.

При последующем не запуске станка, необходимо ослабить натяжение ремней и произвести обкатку в течение 25 минут с последующим натяжением ремней для рабочего режима. Натяжение ремней следует производить в соответствии с п.8 настоящего руководства по эксплуатации.

7.7 Прямолинейное строгание (фугование) по пласти или по ребрам (рис. 1)

Режим строгания (фугования) осуществляется на верхнем столе.

ВНИМАНИЕ: Перед началом работы следует произвести подготовку и настройку станка. Перед настройкой всегда отключайте станок от сети.

Подготовка и настройка станка включает:

- установку коллектора стружки;
- настройку ножей;
- установку глубины строгания;
- установку ограждения;
- установку линейки строгальной.

7.7.1 Установка коллектора стружки

Установите нижний стол 101 в максимально нижнее положение.

Вдвиньте коллектор стружки 4 внутрь станка по имеющимся направляющим. Совместите отверстия В1 и В2 на коллекторе стружки и верхнем неподвижном столе 103 станка.

Закрепите коллектор стружки с помощью винтов 12.

7.7.2 Настройка ножей (рис.6а, 6б)

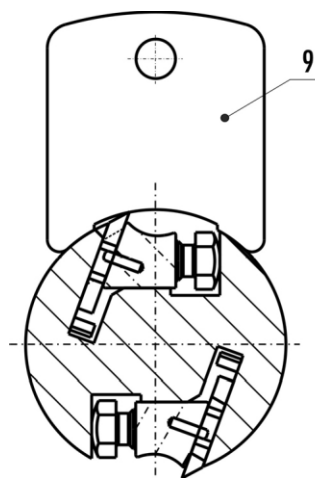


Рисунок 6а.

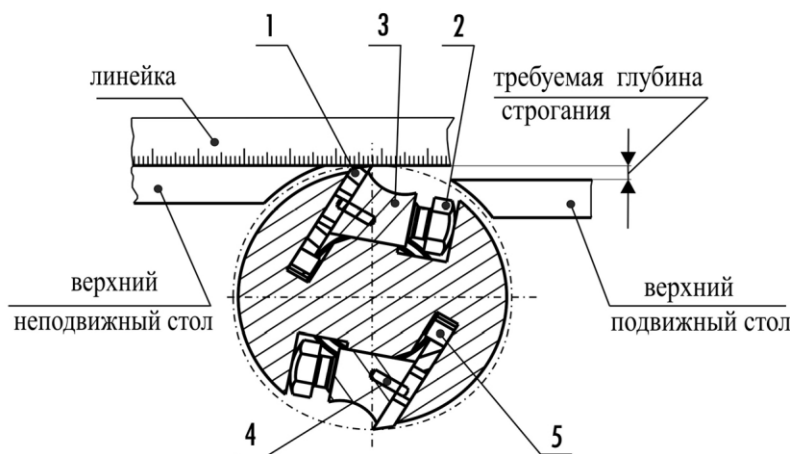


Рисунок 6б.

Настройка ножей обеспечивается последовательной установкой каждого ножа.

Для установки ножа необходимо:

- освободить нож 1, путем отворачивания четырех специальных болтов 2 до состояния свободного его перемещения;
- установить шаблон 9 на поверхность ножевого блока, как показано на рис. 6а. Острые ножа должны упираться в шаблон. Шаблон следует устанавливать с обоих концов ножевого блока;
- закрепить нож, заворачивая специальные болты 2;
- после окончательной затяжки болтов еще раз необходимо проверить правильность установки ножа (если необходимо — установку ножа повторить).

Правильно уставленные ножи, при повороте ножевого барабана, должны режущей кромкой слегка (до 0,1 мм) касаться нижней грани линейки (рис. 6б).

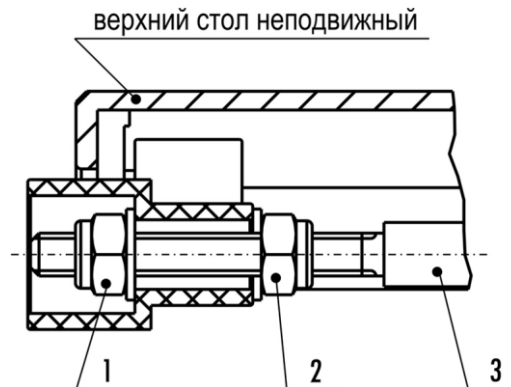


Рисунок 7.

В случае если ножи установлены правильно по шаблону, а условие касания ножа нижней грани линейки не выполняется, необходимо произвести выравнивание верхнего неподвижного стола.

Выравнивание верхнего неподвижного стола производится перемещением гаек 1 и 2 на стержне 3 рис. 7. Перемещением гаек вправо — верхний неподвижный стол поднимается. Перемещением гаек влево — верхний неподвижный стол опускается.

7.7.3 Установка глубины строгания

Для установки глубины строгания необходимо:

- отвернуть контргайку 106;
- вращением ручки 105, установить необходимую глубину строгания (от 0 до 3,5 мм), с помощью шкалы верхнего стола 107;
- вращением ручки в направлении по часовой стрелке, глубина строгания уменьшается, вращением ручки в направлении против часовой стрелки увеличивается;
- зафиксировать верхний подвижный стол 104 в таком положении, затянув контргайку 106.

7.7.4 Установка направляющей линейки строгальной

Направляющая линейка строгальная предназначена для направления материала при строгании и обеспечивает функцию строгания под углом.

Установите направляющую линейку строгальную на станок, совместив отверстия А2, А4 соответственно на станке и на направляющей.

Закрепите с помощью болтов 17 и шайб 18, 19.

Линейка строгальная 7 устанавливается как перпендикулярно к столу, так и под углом.

Для строгания под углом необходимо ослабить крепление гаек барашков 119, установить линейку строгальную по шкале на нужный угол, затянуть гайки барашки.

Линейка строгальная должна прилегать к столу (при любом угле поворота). Для этого необходимо отвернуть винты 13, переместить линейку строгальную в пазах основания поз. 6 на необходимую величину, затянуть винты.

7.8 Стругание (фугование) по плоскости с приспособлением прижимным (рис. 1)

При стругании материала толщиной до 60 мм необходимо пользоваться приспособлением прижимным 8.

Для установки приспособления прижимного необходимо:

- установить ограждение 2 в «нерабочее» положение (п. 7.2.2) и снять направляющую линейку строгальную;
- установить приспособление прижимное 8 по стрелке со стороны верхнего подвижного стола, совместив отверстия A1, A2, A3, A4 на приспособлении прижимном и станке;
- надежно закрепить прижимное приспособление винтами.

Вращением ручки расположенной сверху приспособления, установить прижимные ролики на нужную величину.

7.9 Стругание в режиме рейсмуса (рис. 3)

Стругание в режиме рейсмуса осуществляется на нижнем столе 101.

Перед началом работы следует произвести подготовку и настройку станка.

Подготовка и настройка станка включает:

- установку коллектора стружки;
- установку высоты стругания (в соответствии с толщиной заготовки).

7.9.1 Установка коллектора стружки

Необходимо установить коллектор стружки, как показано на рис. 3. Закрепить его с помощью скоб 50 и винтов 12.

7.9.2 Установка высоты стругания

Установить рукоятку 49 на ось винта, совместив паз рукоятки со штифтом винта.

Вращением рукоятки установить необходимую высоту стругания по шкале нижнего стола 102, с учетом того, что максимальная глубина стругания за один проход составляет 3,5 мм.

Заготовку установить на нижний стол и подавать в направлении стрелок, указанных на нижнем столе.

При подаче заготовки в станок, становитесь со смещением в сторону рядом с отверстием для подачи заготовки.

Перемещайте заготовку медленно и прямо. Заготовка затягивается автоматически. Проводите ее по строгальному станку по прямой линии. Поддерживайте длинные заготовки с помощью роликовых опор. Перемещайте заготовки толстым концом вперед и вогнутой стороной вниз. По возможности стругайте заготовки вдоль волокон. Качество поверхности будет лучше, если за несколько проходов каждый раз снимается соответственно меньше материала.

7.10 Распиловка вдоль и поперек волокон (рис. 2)

Перед началом работы следует произвести подготовку и настройку станка.

Установить подвижный верхний стол в одной плоскости с неподвижным верхним столом.

Подготовка и настройка включает:

- установку диска пильного;
- установку стола;
- установку ограждения верхнего;
- регулировка положения ножа расклинивающего и кожуха;
- установка глубины пропила.

7.10.1 Установка диска пильного

Для установки диска пильного необходимо:

- снять ограждение 3 (рис. 1);
- установить гайку специальную 41 на резьбовую часть выступающего конца вала. Гайка специальная предназначена для съема фланца 42 с конуса вала;
- установить фланец 42 на конусную часть выступающего вала;
- установить пильный диск 40 (направление зубьев согласно стрелке) и закрепить его гайкой специальной 37.
- фланец закрепить с помощью шайбы специальной 39 винтом 38.

7.10.2 Установка стола пильного

Для установки стола необходимо:

- установить ограждение 2 в «нерабочее» положение (п. 7.2.2). Ограждение 2 не используется при глубине пиления более 65 мм, его следует устанавливать под столом 30 при глубине пиления менее 65 мм;
- кожух 33 установить в стол 30 и закрепить его винтами 28 (7 штук), предварительно сориентировав кожух по центру паза стола;
- стол с кожухом установить на станок и закрепить винтами 48 к опорам 112.

7.10.3 Установка ограждения верхнего

Для установки ограждения верхнего 32 на станок, необходимо:

- установить предварительно шпильки 44 с шайбами 46, 47 и гайками 45, ввернув их в резьбовые отверстия стенок станка;
- нож расклинивающий 118 ограждения верхнего просунуть (сверху вниз) в паз кожуха 33 и наклонный паз расклинивающего ножа установить на шпильки 44, совместив отверстия С и D;
- предварительно закрепить его на шпильках с помощью шайб 43, 46 и гаек 45.

7.10.4 Регулирование положения расклинивающего ножа и кожуха

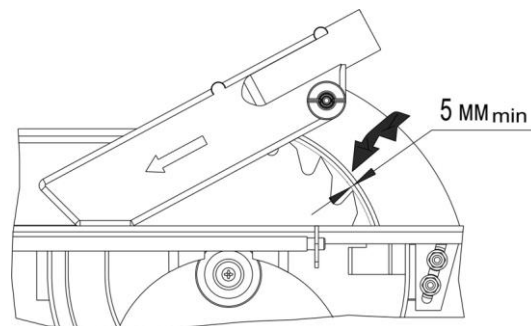


Рисунок 8.

Нож расклинивающий должен быть установлен:

- симметрично по центру и в плоскости пильного диска, что достигается ввинчиванием-вывинчиванием шпилек 44 в резьбовых отверстиях стенок станка. После установки шпильки фиксируются гайками 45;
- с радиальным расстоянием между расклинивающим ножом и зубчатым венцом пильного диска не более 5 мм (рис. 8), что достигается перемещением ножа расклинивающего по наклонному пазу. После установки фиксируется гайками 44.

Кожух 33 следует установить таким образом, чтобы диск пильный находился по центру паза кожуха.

7.10.5 Установка глубины пропила

Установка определенной глубины пропила достигается перемещением стола вверх-вниз. Для этого необходимо расфиксировать опоры 112, отвернув зажимы 111 и переместить стол на необходимую глубину пропила по шкале, имеющейся на ноже расклинивающем. Поочередно фиксируя опоры, установите стол параллельно верхнему подвижному и неподвижному столу.

Параллельность установки контролируйте измерением расстояния между плоскостью верхних столов строгального станка и стола 30, в четырех точках.

7.11 Распиловка вдоль волокон под углом с помощью направляющей

Направляющая линейка пильная получается заменой линейки строгальной 7 (рис.1) на линейку пильную 31 (рис. 3). Для этого необходимо:

- отвинтить два винта 13 (рис. 1);
- снять линейку строгальную 7;
- установить линейку пильную 31 (рис. 2);
- установить направляющую линейку пильную на плоскость стола 30;
- закрепить в отверстиях E1 и E2 винтами-барашками 29, шайбами 19.

Положение направляющей можно менять, изменяя расстояние от пильного диска до направляющей линейки пильной, перемещением в пазах основания и перестановкой в отверстиях стола. Таким образом, может быть установлена любая ширина распила.

Линейка пильная устанавливается как перпендикулярно к столу, так и под углом.

Для пиления под углом необходимо:

- ослабить крепление гаек-барашков 119;
- установить линейку пильную на нужный угол;
- затянуть гайки-барашки 119.

Линейка пильная должна прилегать к столу (при любом угле поворота).

Для этого необходимо:

- отвернуть винты 13 (рис. 1);
- переместить линейку пильную в пазах основания 6 на необходимую величину;
- затянуть винты.

7.12 Распиловка поперек волокон под углом с приспособлением

Установите приспособление для поперечной распиловки под углом 34 (рис. 2) на столе пильном с помощью кронштейнов 35, закрепив их винтами 36.

Установите нужный угол распиловки, поворачивая кронштейн с опорой (брусок) и фиксируя его гайкой барашком.

7.13 Фрезерование концевыми фрезами и сверление

Перед началом работы следует произвести подготовку и настройку станка (рис. 4).

Подготовка и настройка станка включает:

- установку стола;
- установку патрона сверлильного или концевой фрезы;
- установку линейки направляющей;
- регулировку стола.

7.13.1 Установка стола фрезерного

Прикрепите к зажимам 116 стол 57 с помощью 4-х болтов 54 с шайбами 55, 56.

7.13.2 Установка патрона сверлильного

Предварительно, на резьбу выступающего конца вала установите гайку специальную 41.

На конус, выступающего конца вала установите патрон сверлильный 52. Патрон сверлильный следует закрепить винтом 53 через максимально разведенные кулачки патрона.

Установите и закрепите в патроне сверлильном нужную фрезу концевую 51 или стандартное сверло.

Патрон сверлильный снимается с конуса вала с помощью гайки специальной 41, предварительно удалив винт 53.

7.13.3 Установка линейки направляющей

Установите линейку направляющую, используемую при пилении, на стол 57, закрепите с помощью винтов барашков.

7.13.4 Регулировка стола

Отрегулируйте стол по высоте относительно инструмента. Закрепите его на стержнях опор гайками-барашками 117.

Подача обрабатываемого материала по столу осуществляется вручную.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

С целью поддержания станка в постоянной технической исправности и готовности к работе проводят следующее техническое обслуживание — **ЕТО** и **ТО**.

ЕТО — ежесменное техническое обслуживание включает:

- внешний осмотр;
- проверка кабеля гибкого и заземления;
- проверка наличия ограждений;
- чистка (протирка) и смазка цепей, звездочек и шестерней редуктора подачи и механизма подъема рейсмусовального стола станка.

ТО — техническое обслуживание проводится через 50 часов наработки и включает:

- проверку натяжения ремней (при необходимости ремни следует заменить), после замены ремня, и на новой станке первый контроль, и проверку натяжения ремня произвести через 10-15 часов наработки;
- осмотр и чистка вентиляционных окон (вентиляционные окна следует очищать пылесосом).

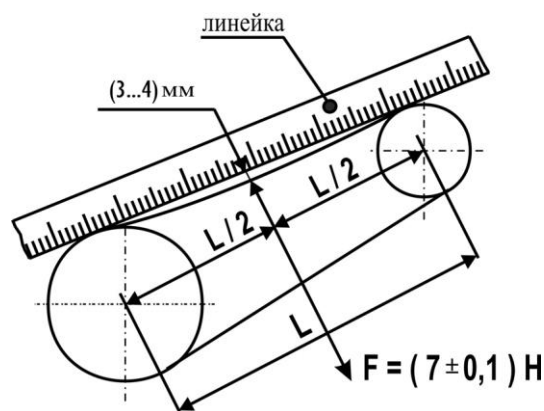
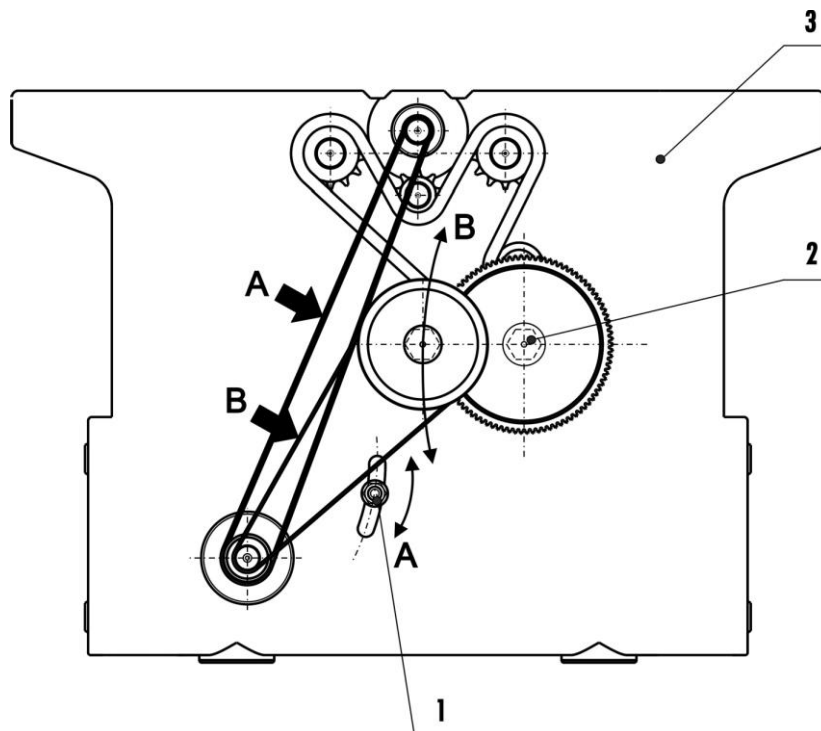


Рисунок 9.

Для проверки натяжения и при натяжении ремня необходимо (рис.1):

- снять кожух защитный 120, отвернув четыре винта крепления;
- проверить натяжение ремней по рис. 9;
- для натяжения ремня А (рис. 10) привода ножевого барабана ослабить гайку 1 и две гайки крепления редуктора 2, которые находятся на внутренней части стенки 3;
- усилием руки переместить шкив двигателя по стрелке А, вниз — натяжение ремня увеличивается; вверх — натяжение ремня уменьшается;
- затянуть гайку 1. После натяжения ремня А следует натянуть ремень В. Усилиями руки переместите шкив редуктора по стрелке В, вниз — натяжение ремня уменьшается, вверх — увеличивается.
- затянуть гайки 2;
- установить кожух защитный 120 на место и закрепите его винтами.

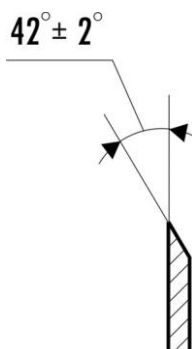
Периодически, по мере затупления, необходимо производить заточку или замену строгальных ножей.

**Рисунок 10.**

Ножи можно заточить максимум на 3 мм от их начальной ширины. Если ширина ножа уменьшилась более чем на 3 мм, его следует заменить.

Угол заточки ножа приведен на рис. 11.

- 35° — для мягких пород древесины.
- 45° — для твердых пород древесины.

**Рисунок 11.**

Режущая кромка ножа должна быть острой и не иметь завалов. На ней не должно быть зазубрин, грубых рисок и трещин.

Для замены и установки ножей необходимо (рис.6а, 6б):

- освободить нож 1, путем отворачивания специальных болтов 2 до упора в клин 3;
- сместить клин 3 в пазу барабана до выхода штифтов 4 из пазов ножа, при этом пружина 5, подпирающая нож, поднимает его вверх;
- произвести замену ножа, установив его симметрично относительно барабана, после чего необходимо произвести его настройку по п.п. 7.7.2.

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

Для данной станка рекомендуется применять пильные диски с твердосплавными пластинами. Выбирайте пильные диски в соответствии с обрабатываемым материалом. Максимальный

диаметр – 250 мм, посадочное отверстие – 32 мм. Количество зубьев пилы определяет скорость и чистоту резания. Чем больше зубьев, тем более гладкий будет распил, однако увеличивается нагрузка на двигатель и замедляется скорость распила и труднее осуществляется вынос стружки.

Ремонт станка должен производиться специализированным предприятием.

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 3

Наименование неисправности, ее внешнее проявление	Вероятная причина	Метод устранения
Включенный в электросеть станок не работает	Отсутствует напряжение в электросети	Проверить наличие напряжения в розетке электрической сети другим, заведомо исправным, бытовым прибором
	Нет контакта в штепсельной розетке с вилкой соединительного шнура	Устранить неисправность или заменить вилку
	Неисправна кнопка «Пуск» выключателя	Обратиться в сервисный центр
	Дефект двигателя, выключателя, кабеля	Вызвать специалиста электрика
	Сработала защита	Дайте двигателю остыть и запустите снова
Электрический двигатель перегревается	Станок перегружен большой подачей	Уменьшить подачу обрабатываемого материала
	Сильно натянут ремень	Ослабить натяжение ремня
Двигатель работает, а ножевой блок или пильный диск не вращаются, нет подачи заготовки при рейсмусовании	Порван ремень	Заменить ремень
	Ослаблено натяжение ремня	Отрегулировать натяжение ремня
На работающем станке имеется сильная вибрация	Неправильно подобраны и установлены ножи	Подогнать по весу ножи с деталями крепления и отрегулировать их положение в станке
	Повреждены ножи	Немедленно подлежат замене
	Станок стоит неровно	Выровняйте станок
Станок во время работы внезапно остановился	Пропало напряжение	Проверить напряжение
	Сработала тепловая защита	Произвести повторный пуск двигателя через 10-15 мин.
Обработанная поверхность выглядит плохо	Ножи в станке затупились	Установить острые ножи
	Ножи забиты стружкой	Удалить стружку
	Слишком много стружки	Строгать в несколько проходов
	Заготовка неоднородная	Замените заготовку
	Заготовка влажная	Замените заготовку
Строгание	Не хватает длины направляющей для заготовки	Используйте толкатель
	Строгальные ножи выступают	Поднимите верхний стол
	Стол может уходить в скос	Заедают направляющие
	Заготовка лежит неровно	Обработайте заготовку спереди

Обработанная заготовка неровная	Строгальный нож установлен неровно	Используйте шаблон для установки ножа
Подача заготовки мала	Слишком большой объем стружки	Строгайте за несколько проходов
	На столе много смолы	Очистите стол и смажьте его керосином
	Подающие ролики скользят	Очистите подающий вал щеткой, обработайте прорезиненный вал шлифовальной бумагой
Затруднена регулировка фуговального стола	Недостаточно смазки	Смажьте направляющие и резьбу винта
Затруднена регулировка рейсмусового стола	Недостаточно смазки	Смажьте направляющие
Производительность строгания мала	Проскальзывает ремень	Натяните ремень
	Поверхность стола в смоле	Очистите стол и смажьте керосином

10. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Хранить станок следует при температуре от плюс 40°C до минус 50°C с относительной влажностью воздуха не более 80 % при температуре плюс 20°C.

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.

11. ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Детали из алюминия и пластмассы имеют маркировку, что позволяет производить их сортировку и вторичную переработку.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Завод-изготовитель гарантирует нормальную работу станка в течение 12 месяцев со дня продажи торгующей организацией при условии эксплуатации и хранения в соответствии с настоящим руководством.

Дата продажи должна быть отмечена в свидетельстве о приемке и в гарантийных талонах. При отсутствии отметки торгующей организации, срок гарантии исчисляется с момента выпуска станка заводом-изготовителем.

Гарантийный ремонт, а также обмен станка производится в соответствии с Законом Российской Федерации «О защите прав потребителей».

Без предъявления гарантийного талона на станок претензии по качеству не принимаются, гарантийный ремонт не производится. Для гарантийного ремонта владельцу необходимо отправить станок с приложением данного руководства по эксплуатации в гарантийную мастерскую 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 станка, гарантийный талон остается в мастерской.

Перечень повреждений станка, вследствие которых гарантийные обязательства снимаются:

- механические повреждения, повреждения, вызванные действием агрессивных сред, высоких температур, попаданием инородных предметов внутрь;
- станок был разобран потребителем;
- работа с перегрузкой;
- самостоятельная замена узлов, деталей, изменение конструкции;
- повреждения, наступившие вследствие неправильного хранения (коррозия металлических частей), сильного загрязнения и небрежной эксплуатации;
- использование станка не по назначению;
- при появлении неисправностей, вызванных действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и др.).

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

Срок службы станка не менее пяти лет при соблюдении условий эксплуатации и регулярном обслуживании.

Перечень деталей, на которые гарантия не распространяется:

- пильный диск HW 250×2,8/1,8×32; Z=16 WZ;
- ремень поликлиновой PJ 836, Z=8;
- ремень плоский F1-14×630;
- строгальные ножи;
- фреза 3260-0063 ГОСТ 8522-79;
- патрон сверлильный 16-B16;
- вал протяжной обрезающий.

Руководство по эксплуатации прочитал полностью, согласен и обязуюсь 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: 614513, Россия, Пермский край, Пермский район, д. Хмели, шоссе Космонавтов д. 316б или на электронный адрес: info@stinko.org

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ

Станок деревообрабатывающий универсальный СТИНКО WOODKRAFT _____,

заводской № _____ принят отделом технического контроля и признана годной к эксплуатации.

К внешнему виду и комплектации претензий не имею _____
(подпись покупателя)

Срок действия консервации — 3 года.

Заполняется при продаже:

Дата продажи «__» _____ 20__ г.

Штамп магазина _____

Подпись продавца _____

КОРЕШОК ТАЛОНА № 1 НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ

Станок деревообрабатывающий универсальный
СТИНКО WOODKRAFT _____

Изъят « _____ » _____ 20__ г. Мастер _____ (подпись)

Линия отреза

ООО «Стинко Урал»

614513, Россия, Пермский край, д. Хмели, шоссе Космонавтов, д. 3166

ТАЛОН № 1

на гарантийный ремонт

Станок деревообрабатывающий универсальный
СТИНКО WOODKRAFT _____

Заводской номер № _____

Дата продажи « _____ » _____ 20__ г.

Продана магазином _____

Штамп магазина

Владелец и его адрес _____

Выполнены работы по устранению неисправностей _____

Мастер _____ дата « _____ » _____ 20__ г.

УТВЕРЖДАЮ _____
(должность, подпись)

(наименование ремонтного предприятия)

Штамп « _____ » _____ 20__ г.

Линия отреза

КОРЕШОК ТАЛОНА № 2 НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ

Станок деревообрабатывающий универсальный
СТИНКО WOODKRAFT _____

Изъят « _____ » _____ 20__ г. Мастер _____ (подпись)

Линия отреза

ООО «Стинко Урал»

614513, Россия, Пермский край, д. Хмели, шоссе Космонавтов, д. 3166

ТАЛОН № 2

на гарантийный ремонт

Станок деревообрабатывающий универсальный
СТИНКО WOODKRAFT _____

Заводской номер № _____

Дата продажи « _____ » _____ 20__ г.

Продана магазином _____

Штамп магазина

Владелец и его адрес _____

Выполнены работы по устранению неисправностей _____

Мастер _____ дата « _____ » _____ 20__ г.

УТВЕРЖДАЮ _____
(должность, подпись)

(наименование ремонтного предприятия)

Штамп « _____ » _____ 20__ г.