

Модель:

ТР 3118

**Инструкция по эксплуатации
и техническому обслуживанию**

Рейсмусовый станок



VORTEX



Содержание

Описание оборудования	4
Комплект поставки.....	4
Технические характеристики	4
Правила по технике безопасности.....	5
Правила по эксплуатации оборудования	8
Устранение неисправностей.....	16
Техническое обслуживание оборудования.....	17
Гарантийные обязательства	17
Гарантийные талоны	19
Сервисные центры.....	21

Уважаемый покупатель!

Мы постоянно работаем над улучшением и усовершенствованием изделий под торговой маркой  **WORTEX**.

В связи с этим технические характеристики, дизайн и комплектация могут меняться без предварительного уведомления. Приносим Вам наши глубочайшие извинения за возможные причиненные этим неудобства.

Рейсмусовый станок  **WORTEX** предназначен для чистового строгания деревянных досок под заданную толщину. Рейсмус пропускает доску через себя, строгая верхнюю часть широким валом с лезвиями. На выходе получается доска нужной толщины с ровной гладкой поверхностью.



ВНИМАНИЕ - для уменьшения риска получения повреждения необходимо прочитать инструкцию по эксплуатации!

Данный станок не предназначен для использования лицами (включая детей) с пониженными физическими, чувственными или умственными способностями, или при отсутствии у них жизненного 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 электроинструментом.

Внимание! Снимите фиксацию выключателя (при наличии) и установите ее в положение "Выкл", если был перебой в электроснабжении, например, при исчезновении электричества в сети или вытаскивании вилки из розетки, во избежание самопроизвольного включения станка.

При работе использовать наушники, перчатки, защитные очки, респиратор.

Описание оборудования

- 1 Ролик откидного стола
- 2 Откидной стол
- 3 Подвижная платформа
- 4 Корпус
- 5 Кнопка выключателя
- 6 Выключатель защиты от перегрева
- 7 Крышка щеточного узла
- 8 Рукоятка регулировки высоты
- 9 Шкала глубины строгания
- 10 Ручка для переноски стола
- 11 Рабочий стол



Комплект поставки

Станок рейсмусовый – 1 шт,
 Рукоятка регулировки высоты – 1 шт.
 Шламовое отверстие – 1 шт.
 Инструкция по эксплуатации – 1 шт,

Длинный винт – 4 шт.
 Короткий винт – 1 шт.
 Гаечный ключ – 3 шт.
 Режущий блок – 1 шт.

Амортизатор – 4 шт.

Технические характеристики

Наименование параметра	ТР 3118
Номинальное напряжение	230 В
Номинальная частота	50 Гц
Номинальная мощность	1 800 Вт
Диапазон высоты строгания	6-130 мм
Частота вращения вала	8 000 мин ⁻¹
Максимальная ширина строгания	254 мм
Максимальная глубина строгания	3 мм
Скорость подачи заготовки	6 м/мин
Уровень шума (звуковое давление), дБ (А)	97

Вибрация, м/с ²	110
Значение К, дБ	3
Габаритные размеры	489х422х435
Масса	21 кг

Устройство предназначено только для бытового применения. Диапазон температуры при эксплуатации электроинструмента от -5°C - +35°C. При температуре окружающей среды ниже -5°C или выше +35°C использование инструмента не рекомендуется.

Указанные технические характеристики могут варьироваться в пределах ±5%.

Правила по технике безопасности

Внимание! Рейсмусовый станок является оборудованием повышенной опасности. Чтобы избежать травмы, возникновения пожара, поражения током при использовании станка, следует СТРОГО соблюдать следующие основные правила техники безопасности. Прочитайте и запомните эти указания до того, как приступите к работе с рейсмусом. Храните указания по технике безопасности в надёжном месте.

При эксплуатации станка необходимо бережно обращаться с ним, не подвергать его ударам, перегрузкам, воздействию грязи и нефтепродуктов.

Применять станок разрешается только в соответствии с назначением, указанным в руководстве.

Рабочее Место

- Содержите рабочее место в чистоте и хорошо освещенным. Загроможденные и плохо освещенные рабочие места являются причиной травматизма.
- Не используйте станок во взрывоопасных помещениях: таких, где присутствуют огнеопасные жидкости, газы или пыль.
- Держите детей, и посетителей на безопасном расстоянии от станка. Не отвлекайтесь – это может вызвать потерю контроля при работе и стать причиной травмы.

Электробезопасность

- Перед включением проверьте, соответствует ли напряжение питания Вашего станка сетевому напряжению; проверьте исправность кабеля, штепселя и розетки, в случае неисправности этих частей дальнейшая эксплуатация запрещается.
- Не подвергайте станок воздействию дождя или влажным условиям. Вода, попавшая в станок, значительно увеличивает риск удара током.
- Если нельзя избежать эксплуатации станка во влажных условиях, используйте источник питания, снабженный устройством защитного отключения (УЗО). Использование УЗО уменьшает риск поражения электрическим током.
- Обращайтесь аккуратно со шнуром. Никогда не используйте шнур для перемещения станка и вытаскивания вилки из розетки. Шнур станка должен быть защищен от случайного повреждения (например, шнур следует подвешивать). Непосредственное соприкосновение шнура с горячими и масляными поверхностями не допускается. Поврежденные или скрученные шнуры увеличивают риск поражения электрическим током.
- При использовании станка в месте удаленном от источника электроэнергии, следует применять промышленный удлинитель, который имеет заземление и обладает соответствующим сечением.

Перед включением изделия в розетку, всегда проверяйте, что кнопка включения находится в положении «ВЫКЛ» и работает должным образом.

При наличии блокиратора на кнопке включения при прекращении энергоснабжения, обязательно переводите выключатель в положение «ВЫКЛ» для предотвращения самопроизвольного включения изделия.

Личная Безопасность

- Будьте внимательны при работе со станком. Не используйте станок, когда Вы утомлены или находитесь под воздействием лекарств или средств, замедляющих реакцию, а также алкоголя или наркотических веществ. Это может привести к серьезной травме.
- Носите соответствующую одежду. Слишком свободная одежда, драгоценности или длинные распущенные волосы могут попасть в движущиеся части работающего станка. Держите ваши волосы, одежду и перчатки далеко от двигающихся частей. Руки должны быть сухими, чистыми и свободными от следов маслянистых веществ.
- Запрещается перенос станка при нажатии клавиши включения/выключения.
- Удалите регулировочные и/или установочные ключи перед включением станка. Оставленный ключ, попав в движущиеся части станка, может привести к поломке или серьезной травме.
- Используйте хорошую опору и всегда надежно держите баланс тела. Надлежащая опора и баланс позволяют обеспечить надежный контроль над станком в неожиданных ситуациях.
- Используйте оборудование, обеспечивающее Вашу безопасность. Всегда носите защитные очки. Респиратор, нескользящие безопасные ботинки, каска или наушники должны использоваться для соответствующих условий.

Использование электроинструмента и обслуживание

- Инструмент не должен касаться заготовки в момент включения, это может травмировать оператора.
- Не перегружайте станок. Используйте рейсмус, соответствующий вашей работе. Правильно подобранный станок позволяет более качественно выполнить работу и обеспечивает большую безопасность.
- Не используйте оборудование, если не работает клавиша «включения/выключения» («ВКЛ/ВЫКЛ»). Любой электроинструмент, в котором неисправна клавиша включения/выключения, представляет ПОВЫШЕННУЮ опасность и должен быть отремонтирован до начала работы.
- Запрещается:
 - эксплуатировать станок во взрывоопасных помещениях или с химически активной средой, разрушающей металлы и изоляцию;
 - применять поврежденный или деформированный рабочий инструмент;
 - применять рабочий инструмент, который не предназначен для эксплуатации в данной модели изделия;
 - тормозить рабочий инструмент, путем бокового нажатия каким-либо предметом;
 - оставлять без надзора станок, присоединенный к питающей сети;
 - натягивать и перекручивать шнур, подвергать его нагрузкам (например, ставить на него груз);
- Запрещается эксплуатировать станок при возникновении хотя бы одной из следующих неисправностей:
 - повреждение штепсельной вилки, шнура или его защитной трубки;
 - нечеткая работа выключателя;
 - искрения под щетками, сопровождающегося появлением кругового огня на поверхности коллектора;

Рейсмусовый станок

- появление дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;
- повреждение рабочего инструмента;
- поломка или появление трещин в корпусных деталях;
- появление повышенного шума, стука, вибрации.
- Станок должен быть отключен выключателем при внезапной остановке (вследствие исчезновения напряжения в сети, заклинивания движущихся деталей, рабочего инструмента и т.п.).
- Станок должен быть отключен от сети штепсельной вилкой:
 - при смене рабочего инструмента, регулировке;
 - при переносе станка с одного места на другое;
 - при перерыве в работе и по окончании работы.
- Обеспечьте техническое обслуживание станка. Проверьте станок на предмет правильности соединения и закрепления движущихся частей, на отсутствие поломки деталей и иных несоответствий.
- Храните станок в месте, недоступном для детей, и не разрешайте лицам, не знакомым с принципом работы станка или не ознакомленным с настоящей инструкцией, пользоваться изделием.
- Храните режущие инструменты в заточенном и чистом состоянии. Режущие инструменты с острыми кромками, обслуживаемые надлежащим образом, реже заклинивают, ими легче управлять.

Обслуживание

- Обслуживание станка должно быть выполнено только квалифицированным персоналом уполномоченных сервисных центров . Обслуживание, выполненное неквалифицированным персоналом, может стать причиной поломки инструмента и травм.
- При обслуживании рейсмусового станка, используйте только рекомендованные сменные расходные части. Использование не рекомендованных расходных частей может привести к поломке оборудования и травмам.

Правила безопасности при работе на станке

- Не допускайте попадания рук в рабочую зону изделия и не прикасайтесь к рабочему инструменту. Повреждение токоведущего кабеля рабочим инструментом может привести к тому, что доступные металлические части окажутся под напряжением с риском поражения работающего электрическим током.
- Избегайте неудобных положений рук. По соображениям безопасности на этом станке необходимо работать, используя обе руки.
- Особенно внимательно будьте при обработке больших, очень маленьких или неудобных заготовок. Не обрабатывайте на станке заготовки, которые настолько малы, что их невозможно надежно удерживать (минимально и максимально допустимые размеры заготовок должны быть соблюдены). Следите за тем, чтобы заготовка при обработке надежно удерживалась и безопасно перемещалась.
- При обработке деревянных заготовок проверьте их на отсутствие гвоздей и других посторонних металлических предметов, избегайте попадания рабочего инструмента на гвозди и т.д.
- Удаляйте стружку и заготовки только при выключенном электроприводе и при полной остановке станка.
- Перед началом работы также необходимо проверить: затяжку резьбовых соединений, надежность крепления рабочего инструмента, отсутствие повреждений изоляции шнура, исправность штепсельной вилки, общее состояние станка путем пуска его в режиме холостого хода в течение одной минуты в безопасном положении. Немедленно остановите

Рейсмусовый станок

станок при появлении посторонних звуков и вибрации, которые свидетельствуют о неправильной установке рабочего инструмента.

- Всегда располагайте электрошнур в направлении от изделия к розетке.
- По окончании работы станок должен быть очищен от пыли и грязи. Для уборки стружки используйте маленькую мягкую щетку, пинцет, щипцы или подобные приспособления.
- Необходимо постоянно обращать внимание на то, чтобы вентиляционные прорезы электропривода были всегда открытыми и чистыми.
- В отключенном от сети состоянии вручную прокрутите барабан, чтобы удостовериться, что его движению ничего не мешает (для безопасного обращения с ножами необходимо надевать подходящие защитные перчатки);
- Перед включением станка убедитесь, что барабан не касается поверхности заготовки.
- Перед началом работы подождите, пока вращение барабана не достигнет максимальной скорости.
- Будьте внимательны при выполнении повторяющихся монотонных действий.
- Перед обработкой удалите из заготовки гвозди и другие инородные предметы.

Область применения

Рейсмусовый станок предназначен для обработки плоских поверхностей заготовок из древесины в заданный размер. Обработка изделий из других материалов недопустима.

Электрическое питание

Перед началом работы убедитесь, что сетевое напряжение соответствует характеристикам, указанным на наклейках на корпусе изделия.

Правила по эксплуатации оборудования

Внимание!

Перед выполнением каких-либо работ по настройке, ремонту и обслуживанию станка обязательно переведите выключатель в положение «Выкл» и выньте вилку из разъема во избежание серьезных проблем.

Перед подключением к сети электропитания убедитесь, что переключатель «Вкл/Выкл» находится в положении «Выкл».

Не работайте с чрезмерно большими заготовками! Не пытайтесь достичь результатов, которые превосходят технические и физические характеристики моделей.

По уровню вибрации и шума станок соответствует требованиям нормативной документации по безопасности.

Станком разрешается производить работы без применения индивидуальных диэлектрических средств защиты.

Важно!

Внимание! Режим работы электроинструмента: S2. Необходимо прекращать работу инструмента после 15 минут непрерывной работы на 5 минут покоя.

Повреждения электроинструмента по причинам перегруза электродвигателя и длительного использования без перерывов, не покрывается гарантийным обслуживанием.

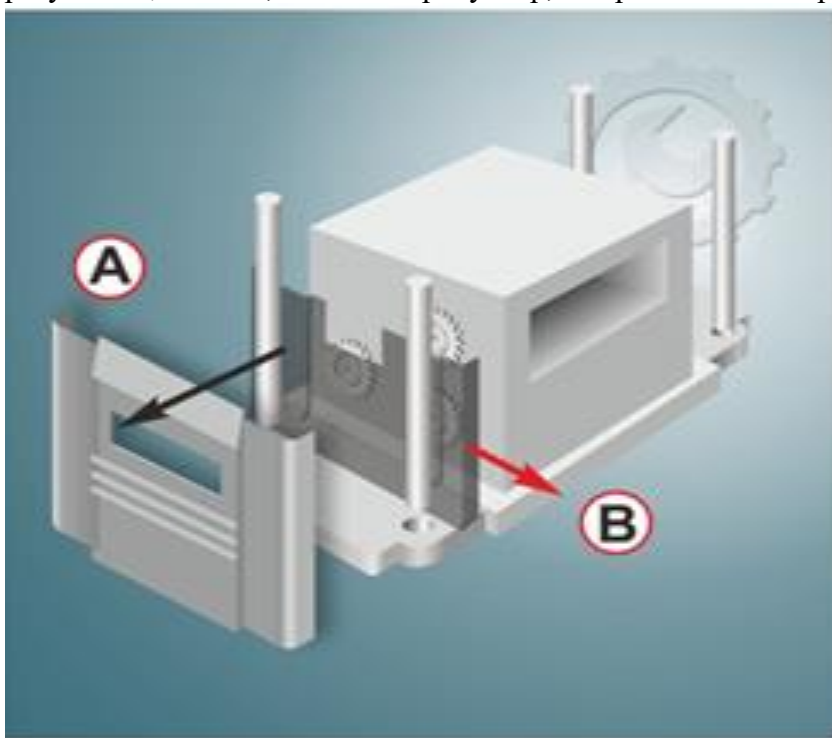
Нередким явлением бывают случаи заклинивания цепной передачи в приводном механизме рейсмусового станка. Причина – редуктор забивается опилками, которые препятствуют работе

инструмента (Рис.1). Необходимо периодически осматривать данный механизм и очищать его от накопившейся грязи.



Рис. 1

В устройстве кроме наружного кожуха (Рис.2_А) применен еще защитный кожух (Рис.2_В), который предотвращает попадание опилок в приводной механизм. Однако, возникают случаи забивания редуктора опилками и из-за защитного кожуха. Мусор аккумулируется, образуя плотную массу, препятствующую работе приводного механизма. Защитный кожух в данном случае ухудшает ситуацию, и потому было принято решение исключить его из конструкции. В результате, опилки, попадая в редуктор, выбрасываются обратно вращающимися деталями.



Чтобы демонтировать крышку и очистить редуктор от опилок, нужно:

Ослабить винты (ключ шестигранник на 5)

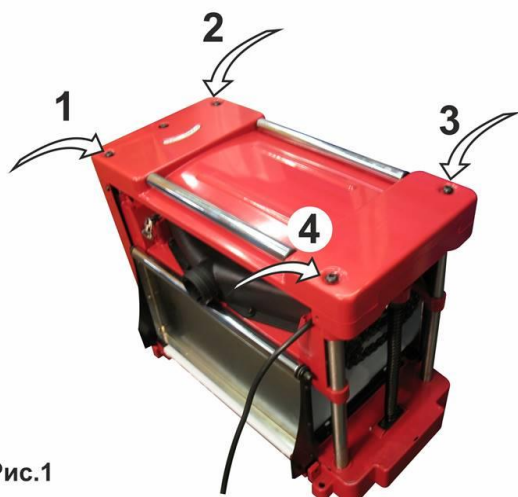


Рис.1

Открутить винты (отвертка крестообразная)



Рис.2

Снять боковую крышку



Рис.3

Под крышкой находится пластиковый кожух



Рис.4

Открутить кожух (ключ шестигранный на 4)



Рис.5

Удалить мусор под пластиковым кожухом

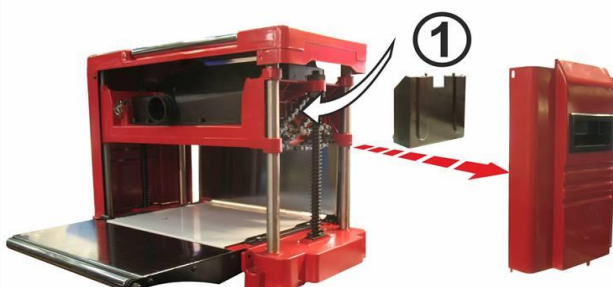


Рис.6

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

ВНИМАНИЕ! Все работы по сборке и регулировке электроинструмента осуществляются при выключенном от электросети изделия.

Перед началом работы станка следует производить:

- проверку надежности крепления деталей и затяжку всех резьбовых соединений;

Внимание! Проверьте надежность крепления ножей к барабану, при необходимости затяните болты с помощью ключей, а затем, проворачивая барабан вручную, убедитесь в его свободном вращении.

- внешний осмотр (исправность шнура и целостность изоляции, целостность корпусных деталей);

- проверку соответствия напряжения сети напряжению электропривода станка, указанному на шильдике;

- проверку четкости работы выключателя;

- проверку работы на холостом ходу в течении 1 минуты;

- проверку заточки ножей.

Сборка

1. Удалите защитную смазку с поверхности металлических деталей с помощью мягких растворителей.

2. Установите машину на плоскую поверхность. Смонтируйте рукоятку регулировки высоты (5), установив ручку в сборе на вал и зафиксировав ее с помощью шестигранного ключа, болта и шайбы.

Установка станка

1. Подготовьте ровную устойчивую горизонтальную поверхность, свободную от посторонних предметов.

2. Изделие необходимо устанавливать в место с достаточным освещением и наличием источника электропитания. Убедитесь, что места достаточно для протяжки заготовки по всей длине строгания.

Примечание! Ни работники, ни рядом стоящие люди не должны находиться на линии протяжки заготовки при работе на машине.

3. Машину можно установить на верстак, используя болты, запорные шайбы.

Встаньте сбоку от подводящего отверстия. Включите станок. Подавайте заготовку медленно и прямо. Заготовка затягивается автоматически. Чтобы вынуть заготовку необходимо встать сбоку от отводящего отверстия.

Длинные заготовки поддерживайте роликовыми опорами.

Заготовки подавайте толстым концом вперед, полый стороной вниз.

Не обрабатывайте более 2-х заготовок одновременно.

Не обрабатывайте заготовки толщиной менее 6 мм и более 130 мм.

При подаче заготовки, берите ее за внешние края.

По возможности обрабатывайте заготовку вдоль волокон древесины.

Максимальный размер снятия стружки 3 мм. Если заготовка застревает, поднимите подвижную платформу с ножами на 1 мм. Качество обработанной доски лучше, если снимать меньший по толщине слой поверхности древесины за один проход.

Перемещение и транспортировка станка

Изделие можно перемещать или транспортировать в любое удобное место за ручку-переноску, предварительно закрыв откидной стол (2), подняв подвижную платформу (3).

Юстировка роликов откидного стола

1. Поднимите рабочую платформу (3) коленчатой рукояткой (10) до предела так, чтобы вам было хорошо видно рабочую зону, и вы могли бы удобно работать над юстировкой откидного стола (2).

2. Поместите ровный фугованный брусок длиной около 500 мм на рабочую платформу (3) и откидной стол (2), который предстоит юстировать (брусок не должен касаться второго откидного стола).

3. Если рабочая платформа (3) и верхний край ролика (1) откидного стола (2) не совпадают по высоте, отрегулируйте высоту ролика (1) (меняя угол установки откидного стола (2)), ослабив контргайку (11, рис.2) и вращая винт (12, рис.2), до момента совпадения на одной линии (нижняя плоскость бруска) верхних точек ролика (1) и рабочего стола (11).

Проверьте положение ролика (1) откидного стола (2) относительно левой и правой стороны рабочего стола (11).

Повторите эту регулировку для второго откидного стола.

По окончании регулировки, удерживая винт (12), зафиксируйте его контргайкой (11).

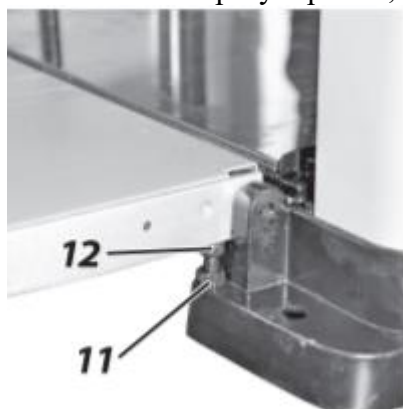


Рис. 2

Примечание! Положение ролика (1) относительно откидного стола (2) устанавливается заводом-изготовителем и не требует дополнительной регулировки.

Установка и замена ножей

ВНИМАНИЕ! Заменяйте ножи попарно, в противном случае функция строгания может быть нарушена, либо машина может быть повреждена.

Примечание! Изделие имеет двухсторонние ножи, поэтому при их затуплении возможно использование незатупленной части ножей.

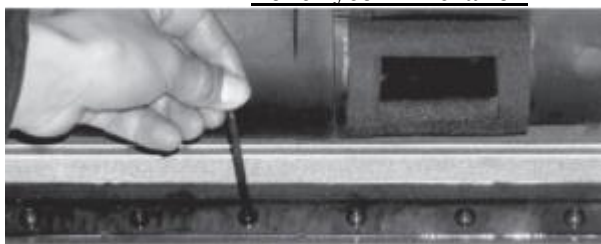
ВНИМАНИЕ! Замену и регулировку ножей можно производить только, отключив станок от сети штепсельной вилкой.

Помните - ножи острые. При их замене или регулировке надевайте защитные перчатки.

Заменять необходимо одновременно оба ножа. Ножи с маркировкой «HSS» или «HS» требуют подшлифовки. При подшлифовке оба ножа шлифуются одинаково, иначе расбалансировка барабана может привести к повреждению подшипников.

1. Демонтируйте защитный кожух, открутив 4 шт. винта крепления.

2. Ослабьте и открутите 6 винтов из крышки ножевого блока (Рис. 3).

**Рис. 3**

3. Снимите крышку ножевого блока и выньте нож с пружинами.
4. Очистите поверхность ножевого блока, ножевого зажима и ножа.
5. Поверните нож незатупленной частью наружу, либо установите новый нож, расположив его на установочных штифтах. Закрепите нож крышкой блока двумя крайними запорными винтами через пружины.
6. Закрепите крышку ножевого блока с помощью остальных запорных винтов. Надежно затяните винты.
7. Повторите процедуру для замены и установки второго ножа.
8. Убедитесь, что все запорные винты надежно затянуты.

Примечание! Не забудьте установить защитный кожух после монтажа и регулировок ножей.
ВНИМАНИЕ! Чтобы избежать несчастных случаев во время строгания, необходимо произвести надежную затяжку узла фиксирующими болтами.

Регулировка уровня строгания и установка указателя шкалы

Толщина заготовки, проходящей через машину, контролируется расстоянием, установленным вами между режущими ножами строгального вала и рабочим столом (11).

Для производительной и безопасной работы вашей машины очень важно, чтобы шкала (9) глубины строгания давала истинные значения.

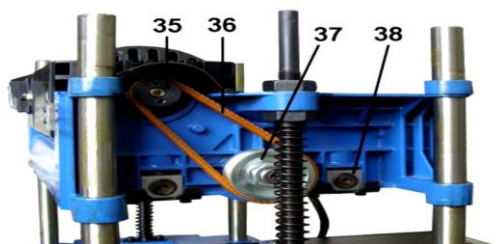
Для калибровки шкалы выполните следующее:

1. Используйте заготовку, с помощью которой вы провели установку параллельности оси подвижной платформы и рабочего стола (11). Размер ее вам известен.
2. Сравните измеренную толщину доски с показаниями на шкале (9) по указателю.
3. Если показания на шкале (9) не соответствуют истинному значению, ослабьте винты, фиксирующие пластмассовый указатель и, соответственно, отрегулируйте его положение. Зафиксируйте винтами новое положение указателя.
4. После регулировки указателя проверьте показания, прострогав доску из отходов. После этого сверьте действительный размер доски с показанием указателя на шкале (9). Значения должны совпадать. Если они различны, произведите повторную регулировку

При работе на станке обратите внимание на то, что при неправильном выборе режима работы (чрезмерном усилии при подаче заготовки и большой глубине строгания за один проход) возможно проскальзывание ремня, которое приводит к его прогоранию и быстрому выходу из строя.

При замене ремня необходимо:

- снять корпус станка;
- снять изношенный ремень со шкивов;
- одеть новый ремень на шкивы;
- установить корпус на место.



35 - ведущий шкив; 36 – ремень; 37 - ведомый шкив; 38 – подающий ролик

Рис. 6

Включение изделия

Пуск машины осуществляется после подготовки и настройки машины на выполнение необходимой операции, предварительно убедившись в надежности крепления деталей, исправности кабеля.

Кроме того, должна быть проверена исправность цепи заземления (между источником питания и заземляющим контактом штепсельной вилки подключаемой в сеть).

Пуск машины осуществляется с помощью выключателя (5).

Для пуска машины необходимо:

1. Подключить изделие к электросети штепсельной вилкой;
2. Расфиксировать и открыть крышку выключателя;
3. Нажать кнопку «I» и дождаться пока ножи достигнут максимальной частоты вращения. Время запуска машины не превышает 5 сек. Если изделие не запускается, его следует отключить. В случае не запуска допускается повторное включение, но не ранее, чем через 1 мин.

Машина может не запускаться, например, после длительного хранения, или после длительного перерыва в работе, при понижении температуры и др.

4. Начать подачу материала посредством роликов.

ВНИМАНИЕ! Во время работы, убедитесь, что обрабатываемый материал отбалансирован путем поддержки материала спереди и сзади. По окончании работы или перерыва, крышка выключателя должна быть закрыта.

Предварительное строгание

Предварительное строгание нужно для получения заготовки желаемой толщины и одновременного создания ровной поверхности, параллельной противоположной стороне заготовки. Навык предварительного строгания состоит, главным образом, из правильной оценки глубины строгания в различных ситуациях. Вы должны учитывать не только ширину заготовки, но и твердость древесины, ее влажность, прямолинейность, направление слоев и их структуру. Степень влияния этих факторов на качество законченной работы можно узнать только опытным путем. Во всех случаях рекомендуется при работе с новым видом древесины (или имеющим необычные свойства) сделать пробную обработку с использованием обрезков этого материала.

1. Всегда начинайте работу с легкого поверхностного прохода. Помните, что малая глубина строгания создает более гладкую поверхность, чем большая.
2. Для установки глубины строгания, поворачивайте коленчатую рукоятку (10). Значение глубины считывается по шкале (9). Устанавливаемое значение меняется на 2 мм с каждым оборотом рукоятки (10).

Примечание! Внимательно следите за тем, чтобы обрабатываемая заготовка в процессе строгания перемещалась перпендикулярно роликам подачи заготовки. Одновременная обработка нескольких (особенно коротких) заготовок запрещена, т. к. ролики подачи заготовки могут не захватить самую тонкую из 11 заготовок, и она будет с силой выброшена назад ножами строгального вала. Невыполнение этих требований может привести к заклиниванию заготовки между роликами подачи заготовки и элементами машины и, как следствие, к поломке звездочек и обрыву цепей привода роликов подачи заготовки.

Дополнительные операции и чистовое строгание

Если предстоит снять большое количество материала, коленчатой рукояткой (10), опустите подвижную платформу (3) (не более чем на 2,5 мм) и выполните проход. Повторяйте эту операцию до достижения желаемой толщины.

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

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

Защита окружающей среды

ВНИМАНИЕ! Данный продукт маркирован символом, указывающим на утилизацию электрических и электронных отходов. Это означает, что данный продукт нельзя утилизировать вместе с бытовыми отходами, и что его необходимо сдать на утилизацию в пункт сбора отходов в соответствии с европейской директивой об утилизации электрического и электронного оборудования. Затем они будут переработаны или ликвидированы в целях снижения влияния на окружающую среду. Электронная и электрическая техника, представляет потенциальную опасность для окружающей среды и здоровья людей из-за наличия в ней опасных веществ. За дополнительными сведениями по поводу утилизации обращайтесь к местным органам власти или в магазин.

КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНЫХ СОСТОЯНИЙ, КРИТИЧЕСКИЕ ОТКАЗЫ И ДЕЙСТВИЯ ПЕРСОНАЛА**Ошибочные действия персонала, которое приводят к инциденту или аварии**

Для предотвращения ошибочных действий, персоналу перед началом использования необходимо внимательно изучить руководство по эксплуатации. Выполнение требований и рекомендаций руководства по эксплуатации предотвратит возможные ошибочные действия при работе с устройством, обеспечит оптимальное функционирование аппарата и продление срока его службы.

Основные ошибочные действия

Начало эксплуатации устройства без прочтения руководства по эксплуатации и ознакомления с устройством нагревателя.

Оставление работающего устройства без присмотра.

Допуск к использованию устройством лицами (включая детей) с пониженными физическими, чувственными или умственными способностями или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний.

Неиспользование при эксплуатации устройства средств индивидуальной защиты (наушники, очки или защитную маску).

Перечень критических отказов

Выход из строя элементов управления.

Выход из строя основных силовых компонентов.

Критическое повреждение элементов корпуса.

Действия персонала в случае инцидента, критического отказа или аварии

В случае инцидента, критического отказа и (или) аварии следует прекратить дальнейшие работы и оценить причину инцидента.

При отказе оборудования, и отсутствии информации в инструкции по эксплуатации по устранению неполадки необходимо обратиться в сервисную службу.

Замена изношенных частей должна производиться квалифицированными специалистами сервисной службы.

Критерии предельного состояния

Критериями предельного состояния устройства считаются поломки (износ, коррозия, деформация, старение, трещины или разрушения) узлов и деталей или их совокупность при невозможности их устранения в условиях авторизованных сервисных центров оригинальными деталями или экономическая нецелесообразность проведения ремонта. Устройство и его детали, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, необходимо сдать в специальные приёмные пункты по утилизации.

Устранение неисправностей

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
При включении электродвигатель станка не работает	1. Неисправен выключатель или вилка, обрыв в сетевом шнуре или монтажных проводниках, нет контакта щетки с коллектором 2. Загрязнен коллектор 3. Изношены или повреждены щетки 4. Сработала защита от перегрузки	1. Устранить неисправность 2. Очистить коллектор 3. Заменить щетки 4. Охладить и опять включить
Под щетками происходит сильное искрение	1. Плохой контакт щеток с коллектором, ослаблена пружина 2. Загрязнены щетки и коллектор 3. Неисправен якорь или статор электропривода	1. Заменить пружину 2. Протереть щетки и коллектор бензином 3. Заменить якорь или статор*
При вращении барабана с ножами наблюдается вибрация	1. Станок стоит неровно 2. Неправильно установлены ножи 3. Установленные ножи различны по ширине	1. Установить ровно 2. Установить правильно ножи 3. Ширина ножей должна быть одинакова
Повышенный шум, вибрация или не вращается барабан	1. Поврежден ремень 2. Износ или поломка зубчатой пары, износ подшипников	1. Заменить ремень 2. Заменить зубчатую пару, подшипники
Подача заготовки мала	1. Проскальзывает ремень 2. Барабан покрылся смолой 3. Ролики подачи слишком скользкие	1. Подтянуть ремень или заменить 2. Очистить и нанести воск для лучшего скольжения 3. Придать легкую шероховатость
Обработанная поверхность выглядит плохо	1. Строгальные ножи тупые 2. Барабан с ножами забит стружкой 3. Слишком много стружки 4. Стругание было проведено против волокон древесины заготовки 5. Ножи в барабане установлены косо	1. Заменить 2. Удалить стружку 3. Строгать в несколько проходов 4. Строгать с другой стороны 5. При установке ножей использовать ножевой шаблон

ВНИМАНИЕ! * - все ремонтные работы необходимо производить в авторизованных сервисных центрах

Техническое обслуживание оборудования

- Правильная эксплуатация и своевременное техническое и периодическое обслуживание станка гарантирует его надежную и длительную работу.
- Ремонт и обслуживание станка необходимо проводить только в аккредитованных гарантийных мастерских по ремонту. Работы по обслуживанию станка производятся за счет владельца.
- Обслуживание проводится специально подготовленным персоналом и включает:
 - внешний осмотр;
 - проверку работы на холостом ходу не менее 5 мин.;
 - осмотр щеток и их замену при максимальном времени работы изделия (60 часов) и при их длине менее 6 мм (при этом появляются крупные искры под щеткой). После замены щеток произвести 10 минутную приработку в режиме холостого хода;
 - зачистку коллектора при сильном загрязнении его или износе. Зачистку производят вручную шкуркой зернистостью не более М40;
 - смазку трущихся частей (механизм подъема стола и направляющие стойки).

Гарантийные обязательства

Для инструмента  предусмотрена гарантия в соответствии с законами и специфическими особенностями каждой страны. Если законодательством не установлены сроки гарантийного обслуживания, их устанавливает торговое представительство, которое занимается реализацией нашей продукции.

Началом гарантийного срока является дата продажи инструмента, а подтверждением — правильно заполненный гарантийный талон, наличие товарного чека или документа, заменяющего его.

Для осуществления гарантийного обслуживания вам необходимо обратиться в ближайший сервисный центр, осуществляющий ремонт нашего инструмента. Список сервисных центров приведен на странице 21 данной инструкции.

При сдаче инструмента в сервисный центр нужно представить его в чистом виде с указанием дефекта, в оригинальной упаковке, с инструкцией по эксплуатации и заполненным гарантийным талоном, а также товарным чеком или документом, заменяющим его.

Дефекты сборки изделия, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно после проведения сервисным центром диагностики изделия.

Если неисправность произошла по вине пользователя, стоимость услуг по ремонту переносит на себя пользователь.

Сроки выполнения работ зависят от сложности устранения причины дефекта и устанавливаются сервисным центром, который принял инструмент в ремонт.

Гарантийное обслуживание не производится в следующих случаях:

- Использования инструмента в целях, не предусмотренных инструкцией по эксплуатации;
- Отсутствия:
 1. Правильно заполненного гарантийного талона, товарного чека, подтверждающего дату покупки и срок гарантии, или другого документа, заменяющего его;
 2. Инструкции по эксплуатации, наклейки на инструменте с серийным номером завода-изготовителя;

- Естественного износа механизмов и узлов, имеющих ограниченный период работоспособности;
- Профилактики и замены быстроизнашиваемых деталей;
- Перегрузки или интенсивного использования, следствием которых являются:
 1. одновременный выход из строя одного или более функционально связанных деталей и узлов;
 2. сгорание, обугливание, оплавление под воздействием высокой внутренней температуры деталей (нагревательные элементы, кнопки, провода, корпуса);
- механических повреждений, наличия внутри инородных предметов;
- вскрытия, а также ремонта, который был произведён не специалистами сервисных центров, ремонтирующих инструмент **WORTEX**.

Гарантия не распространяется на расходные материалы и принадлежности, которые частично входят в комплект поставки.

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

В случае использования инструмента в производственных целях сроки гарантийного обслуживания могут быть сокращены.

Гарантийный срок – 12 месяцев.

Производитель: Skipfire Limited, Romanou, 2, TLAIS TOWER, 6th floor, office 601, P.C.1070, Nicosia, Cyprus, на заводе-производителе в Китае (Shanghai World-Pro Tools Co. Ltd. Адрес: Room 406,Block 6,No.399,Cailun Road, Pudong New District, Shanghai, China) для компании Wortex (Германия).

Импортер в РБ: ООО «ТД Комплект», Республика Беларусь, 220103, г. Минск, ул. Кнорина 50, к. 302А, Тел.: +375 17 290 90 90. Сайт: tools.by.

Импортер в РФ: ООО «САДОВАЯ ТЕХНИКА И ИНСТРУМЕНТЫ», 105082, г. Москва, ул. Большая Почтовая, дом № 40, строение 1, этаж 3, комната 7А. Сайт: www.stiooo.ru.

Сертификат соответствия №ТС RU С-СУ.АЖ26.В.03819

Срок действия по 22.08.2023

По истечении срока службы необходимо произвести техническое обслуживание квалифицированными специалистами в сервисной службе за счет владельца, с удалением продуктов износа и пыли.

Использование изделия по истечении срока службы допускается только в случае его соответствия требованиям безопасности данного руководства.

В случае если изделие не соответствует требованиям безопасности, его необходимо утилизировать.

Дата изготовления:

12/2020

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен(а).

При покупке изделие было проверено.

Претензий к упаковке, комплектации и внешнему виду не имею.

Подпись покупателя _____



Гарантийные талоны

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ

ТАЛОН №1

на гарантийный ремонт

(модель: _____)

Серийный номер: _____

Заполняет торговая организация:

Продан: _____

(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи: _____

Продавец: _____

(подпись)

(ФИО)

Место
для
печати

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ

ТАЛОН №2

на гарантийный ремонт

(модель: _____)

Серийный номер: _____

Заполняет торговая организация:

Продан: _____

(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи: _____

Продавец: _____

(подпись)

(ФИО)

Место
для
печати



Заполняет ремонтное предприятие:

(наименование и адрес предприятия)

Исполнитель: _____ (_____) _____
(подпись) (ФИО)

Владелец: _____

(подпись владельца) (ФИО)

Утверждаю: _____
(подпись)

Дата ремонта:

(должность)

Место для печати

(ФИО руководителя ремонтного предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие:

(наименование и адрес предприятия)

Исполнитель: _____ (_____) _____
(подпись) (ФИО)

Владелец: _____

(подпись владельца) (ФИО)

Утверждаю: _____
(подпись)

Дата ремонта:

(должность)

Место для печати

(ФИО руководителя ремонтного предприятия)

Сервисные центры

BY	Минск	ул. Машиностроителей 29а	+375 29 601 20 01
			+375 29 325 85 38
			+375 29 855 90 90
			+375 29 601 20 01
BY	Брест	ул. Краснознаменная, 8	+375 29 820 07 06
			+375 29 168 20 72
BY	Витебск	ул. Двинская, 31	+375 212 65 73 24
			+375 29 168 40 14
BY	Гомель	ул. Карбышева, 9	+375 44 492 51 63
			+375 25 743 35 19
BY	Гродно	ул. Господарчая 23А	+375 152 43 63 68
			+375 29 169 94 02
BY	Могилев	ул. Вишневецкого, 8А	+375 222 285 285
			+375 29 170 33 94
RU	Астрахань	ул. 5-я Линейная, 30	8 (8512) 59-97-00
RU	Брянск	пер. Металлистов д. 4А	8 (4832) 57-18-76
RU	Казань	пр. Ямашева, 51	8 (843) 200-95-72
RU	Калуга	ул. Дзержинского д.58 ,2.	8(4842) 57-58-46
RU	Калуга	ул. Салтыкова – Щедрина д.91	8(4842) 57-57-02
RU	Киров	Калужская обл, г. Киров, пер. Базарный, дом 2	8(48456) 5-49-87
RU	Клинцы	ул. Займищенская, 15А	8 (483) 364-16-81
RU	Курск	ул. Ленина,12	8 (4712) 51-20-10
RU	Москва	ул. 1- я Энтузиастов, д.12	8 (495) 783-02-02
RU	Нерехта	Костромская обл, г. Нерехта, ул. Орджоникидзе, д.12	8(49431) 7-53-63
RU	Новозыбков	ул. Коммунистическая, 8	8 (483) 364-16-81
RU	Ногинск	ул. Рабочая д. 42	8(916)627-73-48
RU	Орел	ул. Городская, 98	8 (4862) 71-48-03
RU	Санкт-Петербург	ул. Черняховского, 15	8 (812) 572 30 20
RU	Санкт-Петербург	г. Красное село, Проспект Ленина, 75 вход со двора	8(812)214-18-74
RU	Саратов	Ул. 4-я Окольная, д. 15А	8(8452)45-97-11
RU	Тамбов	ул. Пионерская д.22	8(4752) 42-22-68
RU	Тверь	ул. Дарвина д.10	8(904) 026-95-30
RU	Унеча	ул. Залинейная, 1	8 (483) 512-49-33
RU	Чебоксары	Марпосадское шоссе 9	8(8352) 38-02-22
KZ	Астана	ул. Толстого, 17/1, вл 2	8 (7172) 52-15-77
			8 (707) 996-14-36-
KZ	Атырау	ул. Атамбаева, 7	8 (7172) 25-28-64
KZ	Усть-Каменогорск	ул. Протозанова, 59	8 (7232) 24-12-94
AM	Ереван	Ул. А. Бабаджанян, 60/2	8 (7411) 360-360