

BELMASH

RU Руководство по эксплуатации

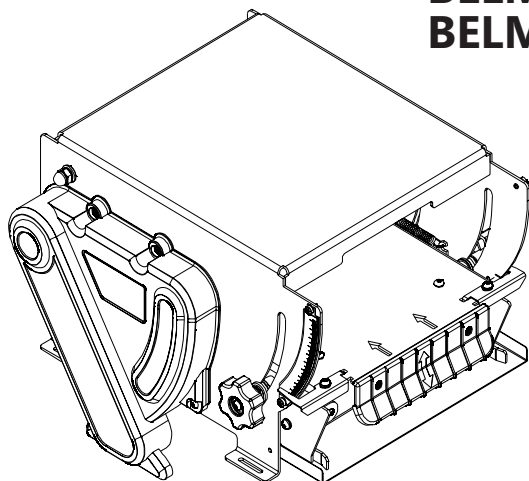
UA Керівництво з експлуатації

**Приставка рейсмусовая
Рейсмусова приставка**

BELMASH TD – 2000

BELMASH TD – 2200

BELMASH TD – 2500



RU

Содержание.....	4
Гарантийные обязательства.....	20
Талоны на гарантийный ремонт.....	21
Свидетельство о приёме и продаже.....	28

UA

Зміст.....	12
Гарантійні зобов'язання.....	23
Талони на гарантійний ремонт.....	25
Свідоцтво про прийом та продаж.....	28

СОДЕРЖАНИЕ

Введение.....	5
1. Назначение.....	5
2. Основные параметры и технические характеристики.....	6
3. Комплект поставки.....	6
4. Состав приставки.....	7
5. Устройство и работа.....	8
6. Подготовка приставки к использованию.....	8
6.1 Настройка ножей.....	8
6.2 Сборка и установка.....	10
6.3 Настройка шкал.....	10
7. Использование приставки.....	10
8. Меры безопасности.....	11
9. Техническое обслуживание.....	11
Гарантийные обязательства.....	20
Талоны на гарантийный ремонт.....	21
Свидетельство о приёме и продаже.....	28

Настоящее руководство по эксплуатации устанавливает правила безопасной эксплуатации приставок рейсмусовых TD, далее – приставка.



Перед началом эксплуатации внимательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации.

Приставка может оказывать опасные для жизни и здоровья человека воздействия (в виде шума, вибрации, пыли, отходов резания) при нарушениях правил эксплуатации и техники безопасности.

Соблюдение требований, содержащихся в руководстве по эксплуатации, обеспечит Вашу безопасность.

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

Требуйте проверки комплектности.

Руководство по эксплуатации может не отражать незначительные изменения, внесенные изготовителем, после его публикации.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

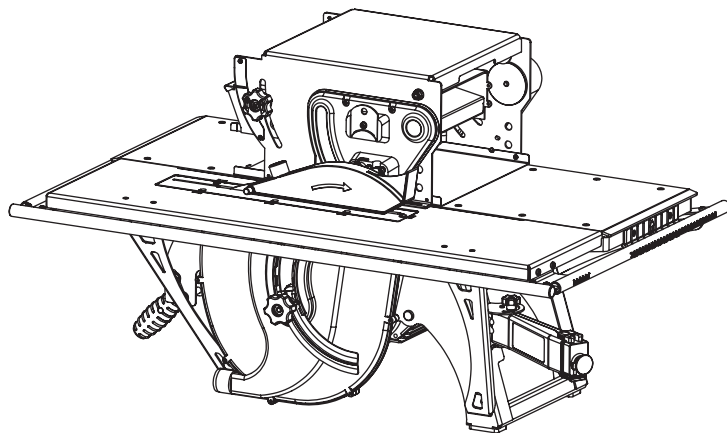


Рисунок 1. Приставка рейсмусовая TD-2200 на станке BELMASH SDM-2200

Приставки рейсмусовые BELMASH TD-2000, BELMASH TD-2200, TD-2500 предназначены для рейсмусования пиломатериалов в комплекте со станками деревообрабатывающими многофункциональными BELMASH SDM-2000, BELMASH SDM-2200 (M), BELMASH SDM-2500 соответственно.

2. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основные параметры приведены в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Значение для приставки		
	TD-2000	TD-2200	TD-2500
Максимальная ширина заготовки, мм	200	230	250
Максимальная глубина строгания за один проход, мм	3		
Максимальная высота заготовки до обработки, мм	103		
Минимальная высота заготовки после обработки, мм	5		
Максимальная частота вращения ножевого вала, об/мин	7700		
Масса, кг	13.5	14.5	15.0

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Комплект поставки приставки приведен в таблице 2.

Таблица 2

Наименование	Кол-во, (шт.)	Примечание
Приставка рейсмусовая	1	
Ограждение ремня	1	рис. 2, поз. 2
Ремень	1	рис. 2, поз. 3
Шкив*	1	рис. 2, поз. 4
Шайба регулировочная*	2	рис. 2, поз. 5
Шаблон*	1	рис. 2, поз. 6
Ключ шестигранный 3 мм DIN 911	1	рис. 2, поз. 7
Ключ шестигранный 4 мм DIN 911	1	рис. 2, поз. 18
Стандартные изделия		
Винт с шайбой для крепления шаблона*		рис. 2, поз. 8
Винты с шайбами для крепления приставки к станку*	1 комплект	рис. 2, поз. 9
Винты для крепления ограждения	4	рис. 2, поз. 10
Документация		
Руководство по эксплуатации	1	
* – комплектующие установлены на правом защитном ограждении в специальных ложементax		

4. СОСТАВ ПРИСТАВКИ

Состав приставки в соответствии с рисунком 2.

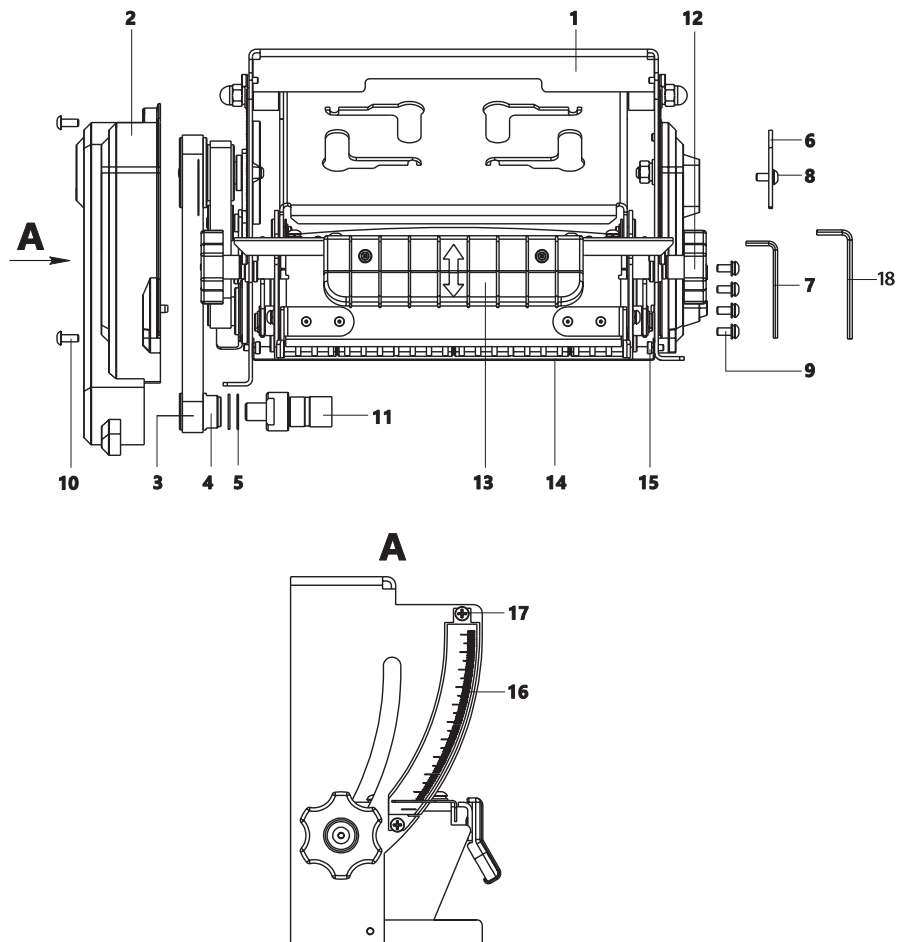


Рисунок 2. Состав приставки

- 1 – приставка рейсмусовая; 2 – ограждение ремней; 3 – ремень; 4 – шкив ведущий;
 5 – шайба регулировочная; 6 – шаблон; 7 – ключ; 8 – винт с шайбой для крепления шаблона;
 9 – винты с шайбами для крепления приставки к станку; 10 – винты для крепления ограждения;
 11 – резьбовой конец фуговального вала станка; 12 – винт-маховичок;
 13 – рейсмусовый механизм; 14 – основание; 15 – винты крепления основания; 16 – шкала;
 17 – винты крепления и регулировки шкалы; 18 – ключ

5. УСТРОЙСТВО И РАБОТА

Приставка устанавливается на полностью закрытый фуговальный стол станка сверху и крепится четырьмя винтами в отверстиях на столах. Для передачи крутящего момента к валу, используются два плоских поликлиновых ремня, шкив первого навинчивается на резьбовой конец фуговального вала станка. Этот ремень натягивается перемещением приставки по столу, у второго ремня есть собственная система натяжения.

На правом ограждении приставки, со стороны подачи заготовки, крепятся шкив, регулировочные шайбы, ключ для крепёжных винтов, шаблон для точной установки ножей.

После установки приставки ременные передачи закрываются защитным кожухом.

Для регулировки высоты рейсмусования отворачивают два винта-маховичка с боков корпуса, перемещают рейсмусовый механизм вверх-вниз и затягивают винты.

Приставка оборудована упорами для предотвращения обратного удара, и, может быть оборудована кожухом с патрубком диаметром 63 мм для подключения к системе удаления пыли и стружки.

6. ПОДГОТОВКА ПРИСТАВКИ К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

При подготовке приставки к использованию необходимо произвести:

- настройку ножей;
- сборку и установку;
- настройку шкал.

6.1 Настройка ножей

Настройка ножей обеспечивается последовательной установкой каждого ножа.

Настройка ножей осуществляется с помощью шаблона.

Предварительно необходимо освободить нож, отвинтив зажимные винты 43 до состояния свободного перемещения (рис. 3) с помощью шестигранного ключа.

Шаблон устанавливается на корпус ножевого вала, ножи при этом должны быть на уровне выемки в шаблоне. Закручиванием/выкручиванием винтов 46 (рис. 5) шестигранным ключом отрегулируйте ножи 42 так, чтобы острие ножа касалось шаблона.

Закрепите нож, закручивая зажимные винты 43. После окончательной затяжки винтов необходимо проверить правильность установки ножа, если необходимо, установку ножа повторить.

Для предотвращения выкручивания регулировочных винтов 46, перед установкой нанести на них несколько капель герметика резьбового невысыхающего Loctite 222 или аналогичного.

Периодически, по мере затупления, необходимо производить заточку или замену строгальных ножей (рис. 6).

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

В случае замены (регуировки) строгальных ножей, для сохранности целостности винтов и резьбы строгального вала, перед откручиванием производить осадку винтов (удар по шляпке винта молотком через шестигранную биту), рис. 7. Это необходимо для снятия напряжения в резьбовой части винтов. В случае срыва шестигранника («слизывание» граней), вбейте в отверстие винта звездочку биту T-27 TORX и выкрутите винт. В последующем, такие винты следует заменить на новые.

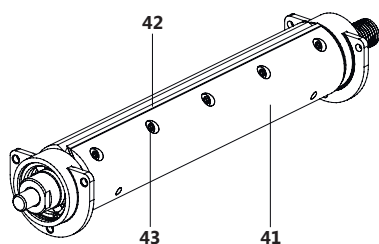


Рисунок 3.
Общий вид ножевого вала
 41 – вал ножевой
 42 – нож
 43 – винт зажимной

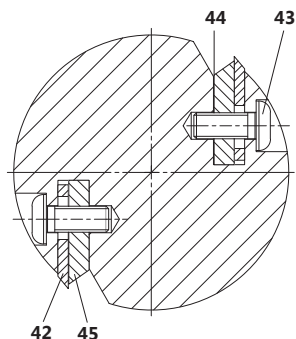


Рисунок 4.
Схема крепления строгальных ножей
 42 – нож
 43 – винт зажимной
 44 – выемка-стружколом
 45 – прижимная планка

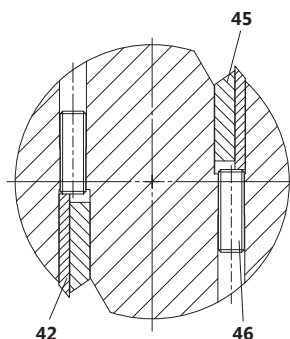


Рисунок 5.
Схема регулировки строгальных ножей
 42 – нож
 45 – прижимная планка
 46 – регулировочный винт

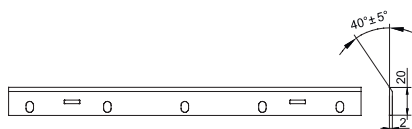


Рисунок 6.
Нож строгальный

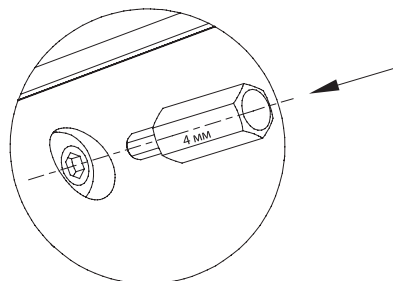


Рисунок 7.
Осадка винтов

6.2 Сборка и установка

Чтобы собрать и установить приставку на станок, необходимо:

- снять со станка ограждение конца ножевого вала, аналогично как при установке концевой фрезы на станке;
- навернуть на резьбовой конец вала ведущий шкив 4, входящий в комплект, установив предварительно одну или две регулировочные шайбы 5 для совмещения канавок ведущего и ведомого шкивов;
- установить приставку на станок, предварительно сведя и установив строгальные (загрузочный и приемный) столы на уровень пильного стола;
- соединить приставку со столом станка четырьмя винтами 9, входящими в комплект поставки, не затягивая их окончательно;
- надеть и натянуть ремень 3, перемещением приставки относительно станка. Параллельность шкивов и совпадение канавок ведомого и ведущего шкивов контролировать линейкой, прикладывая ее к торцам шкивов;
- закрепить приставку, затянув винты крепления окончательно;
- установить и закрепить на стенке приставки ограждение ремней 2;
- отпустить винты крепления основания 15;
- прижать основание 14 к столам станка и затянуть винты крепления основания. Основание должно плотно лежать на столах станка.

6.3 Настройка шкал

Настройку шкал 16 производят пробным рейсмусованием заготовки. Для этого необходимо:

- установить на шкалах необходимый размер;
- обработать заготовку на рейсмусовой приставке;
- измерить штангенциркулем полученный действительный размер заготовки;
- отпустить винты крепления измерительной шкалы 17, переместить шкалы таким образом, чтобы они (шкалы) показывали измеренный размер;
- закрепить винты.

7. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПРИСТАВКИ

Установите требуемую высоту обработки, для чего отверните винты-маховички 12 на боковинах приставки и поднимите руками рейсмусовый механизм 13 на требуемую высоту, руководствуясь размерами на шкалах, после чего заверните винты-маховички.

При обработке учитывайте максимальную глубину рейсмусования. Высота заготовки не должна превышать: размера на шкале плюс максимальная глубина строгания.



Запрещается работать без ограждения!

Включите станок. Ножевой вал приставки вращается.

Направьте подготовленную заготовку в направлении стрелок на рейсмусовом механизме и далее осуществляйте ручную подачу заготовки.

Для получения хорошего качества поверхности строгания, подачу заготовки осуществляйте непрерывно, или перебором рук, или выполняйте подачу заготовки вдвоем — один подает (толкает), другой принимает (тянет).

8. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ



Прежде, чем приступить к работе, изучите требования по технике безопасности, подробно приведенные в руководстве по эксплуатации к станку, в комплекте с которым работает приставка. Соблюдайте все требования настоящего руководства.

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

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- работать в состоянии алкогольного, наркотического или токсического опьянения;
- эксплуатировать приставку в условиях воздействия капель и брызг, а также на открытых площадках во время снегопада или дождя;
- оставлять приставку, присоединённую к питающей сети, без надзора;
- передавать для работы приставку лицам, не умеющим пользоваться ею;
- использовать приставку не по назначению;
- обработка металлов, асбоцементных материалов, камня, пластмассы, резины и т.п.
- эксплуатировать приставку при появлении повышенного шума, стука, вибрации;
- эксплуатировать приставку при поломке или появлении трещин в корпусных деталях, ограждениях, кожухах.

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 надевайте слишком просторную одежду и украшения. Они могут быть захвачены подвижными частями приставки. 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.

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание, ремонт, хранение, транспортировка, утилизация приставки поведятся аналогично, как описано в руководстве по эксплуатации на станок, в комплекте с которым работает приставка.

ЗМІСТ

Вступ.....	13
1. Призначення.....	13
2. Основні параметри і технічні характеристики	14
3. Комплект поставки.....	14
4. Склад приставки.....	15
5. Будова і робота	16
6. Підготовка приставки до використання.....	16
6.1 Налаштування ножів.....	16
6.2 Складання і установка.....	18
6.3 Налаштування шкал.....	18
7. Використання приставки.....	18
8. Заходи безпеки.....	19
9. Технічне обслуговування.....	19
Гарантійні зобов'язання	23
Талони на гарантійний ремонт	25
Свідоцтво про прийом та продаж	28

Це керівництво по експлуатації встановлює правила безпечної експлуатації приставок рейсмусових TD, далі – приставка.



Перед початком експлуатації уважно прочитайте це керівництво по експлуатації.

Приставка може небезпечно впливати на життя і здоров'я людини (у вигляді шуму, вібрації, пилу, відходів різання) при порушеннях правил експлуатації і техніки безпеки.

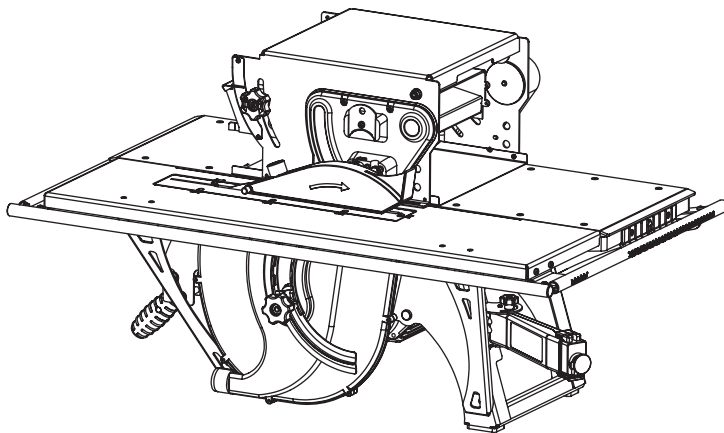
Дотримання вимог, що містяться в керівництві по експлуатації, забезпечить Вашу безпеку.

При покупці приставки обов'язково перевірте заповнення торгівельною організацією свідоцтва про продаж і гарантійних талонів, які повинні бути завірені штампом магазину із зазначенням дати продажу.

Вимагайте перевірки комплектності.

Керівництво по експлуатації може не відображати незначні зміни, внесені виробником, після його публікації.

1. ПРИЗНАЧЕННЯ



Малюнок 1. Приставка рейсмусова TD-2200 на верстаті BELMASH SDM-2200

Приставки рейсмусові BELMASH TD-2000, TD-2200, BELMASH TD-2500 призначені для рейсмусування пиломатеріалів в комплекті з верстатами деревообробними багатофункціональними BELMASH SDM-2000, BELMASH SDM-2200(М), BELMASH SDM-2500 відповідно.

2. ОСНОВНІ ПАРАМЕТРИ І ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основні параметри наведені у відповідності з таблицею 1.

Таблиця 1

Найменування показника	Значення для приставки		
	TD-2000	TD-2200	TD-2500
Максимальна ширина заготовки, мм	200	230	250
Максимальна глибина стругання за один прохід, мм	3		
Максимальна висота заготовки до обробки, мм	103		
Мінімальна висота заготовки після обробки, мм	5		
Максимальна частота обертання ножового валу, об/хв	7700		
Маса, кг	13.5	14.5	15.0

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАЧАННЯ

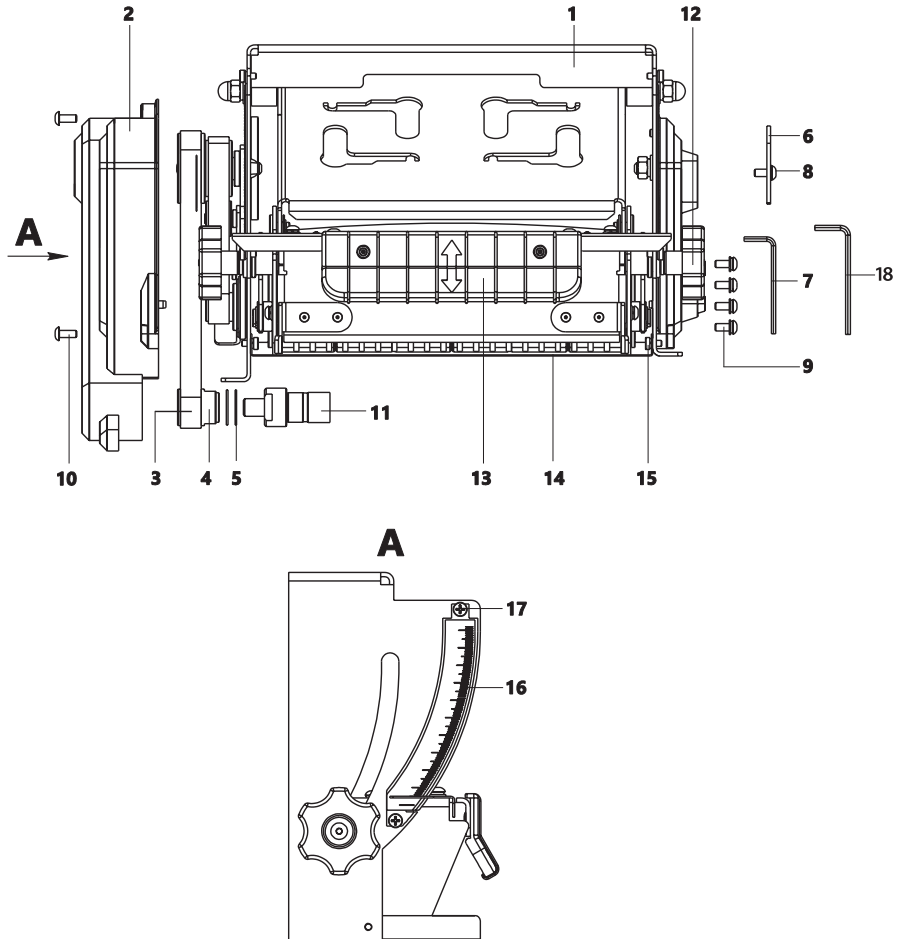
Комплект постачання наведено в таблиці 2.

Таблиця 2

Найменування	Кількість, (шт.)	Примітка
Приставка рейсмусова	1	
Огорожа ременя	1	мал. 2, поз. 2
Ремінь	1	мал. 2, поз. 3
Шків*	1	мал. 2, поз. 4
Шайба регульовальна*	2	мал. 2, поз. 5
Шаблон*	1	мал. 2, поз. 6
Ключ шестигранний 3 мм DIN 911	1	мал. 2, поз. 7
Ключ шестигранний 4 мм DIN 911	1	мал. 2, поз. 18
Стандартні вироби		
Гвинт з шайбою для кріплення шаблону*		мал. 2, поз. 8
Гвинти з шайбами для кріплення приставки до верстата*	1 комплект	мал. 2, поз. 9
Гвинти для кріплення огорожі	4	мал. 2, поз. 10
Документація		
Керівництво з експлуатації	1	
* – комплектуючі встановлені на правій захисній огорожі в спеціальних ложементax		

4. СКЛАД ПРИСТАВКИ

Склад приставки відповідно до малюнка 2.



Малюнок 2. Склад приставки

- 1 – приставка рейсмусова; 2 – огорожа ременів; 3 – ремінь; 4 – шків ведучий;
 5 – шайба регульовальна; 6 – шаблон; 7 – ключ; 8 – гвинт з шайбою для кріплення шаблону;
 9 – гвинти з шайбами для кріплення приставки до верстата; 10 – гвинти для кріплення огорожі;
 11 – різьбовий кінець фугувального валу верстата; 12 – гвинт-маховичок;
 13 – рейсмусовий механізм; 14 – основа; 15 – гвинти кріплення основи; 16 – шкала;
 17 – гвинти кріплення і регулювання шкали; 18 – ключ

5. БУДОВА І РОБОТА

Приставка встановлюється на повністю закритий фуговальний стіл верстата зверху і кріпиться чотирма гвинтами в отворах на столах. Для передачі крутного моменту до валу, використовуються два плоских поліклінових ременя, шків першого нагвинчується на різьбовий кінець фуговального вала верстата. Цей ремінь натягується переміщенням приставки по столі, у другого ременя є власна система натягу.

На правій огорожі приставки, з боку подачі заготовки, кріпляться шків, регулювальні шайби, ключ для кріпильних гвинтів, шаблон для точного встановлення ножів.

Після установки приставки ремінні передачі закриваються захисним кожухом.

Для регулювання висоти рейсмусування слід відвернути два гвинти-маховичка з боків корпусу, перемістити рейсмусовий механізм вгору-вниз і затягнути гвинти.

Приставка обладнана упорами для запобігання зворотного удару і може бути обладнана кожухом з патрубком діаметром 63 мм для підключення до системи видалення пилу і стружки.

6. ПІДГОТОВКА ПРИСТАВКИ ДО ВИКОРИСТАННЯ

При підготовці приставки до використання необхідно провести:

- налаштування ножів;
- складання і установку;
- налаштування шкал.

6.1 Налаштування ножів

Налаштування ножів забезпечується послідовною установкою кожного ножа.

Налаштування ножів здійснюється за допомогою шаблону.

Попередньо необхідно звільнити ніж, відкрутивши затискні гвинти 43 до стану вільного переміщення (мал. 3) за допомогою шестигранного ключа.

Шаблон встановлюється на корпус ножового вала, ножі при цьому повинні бути на рівні виймки в шаблоні. Закручуванням / викручуванням гвинтів 46 (мал. 5) шестигранним ключем відрегулюйте ножі 42 так, щоб вістрі ножа торкалося шаблону.

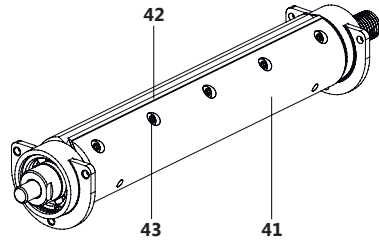
Закріпіть ніж, закручуючи затискні гвинти 43. Після остаточної затяжки гвинтів необхідно перевірити правильність установки ножа, якщо необхідно, установку ножа повторити.

Для запобігання викручування регулювальних гвинтів 46, перед установкою нанесіть на них кілька крапель герметика нарізного невисихаючого Loctite 222 або аналогічного.

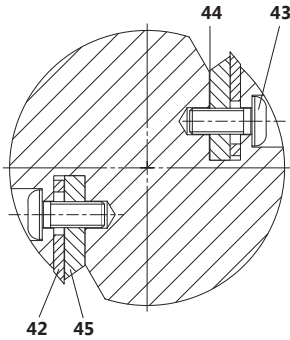
Періодично, по мірі затуплення, необхідно здійснювати заточку або заміну стругальних ножів (рис. 6).

Ріжуча кромка ножа повинна бути гострою і не мати завалів. На ній не повинно бути зазубрин, грубих рисок і тріщин.

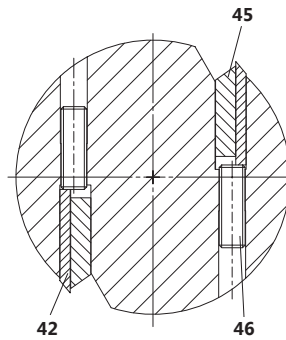
У разі заміни (регулювання) стругальних ножів для збереження цілісності гвинтів і різьблення строгального вала перед відкручуванням роботи осадку гвинтів (удар по капелюшку гвинта молотком через шестигранну біту), рис. 7. Це необхідно для зняття напруги в різьбовій частині гвинтів. У разі зриву шестикутника («злизування» граней), вбийте в отвір гвинта зірочку біту T-27 TORX і викрутіть гвинт. В подальшому, такі гвинти слід замінити на нові.



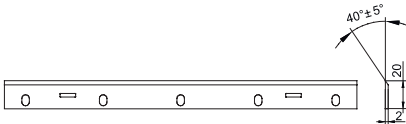
Малюнок 3.
Загальний вигляд ножового вала
 41 – вал ножовий
 42 – ніж
 43 – гвинт затискної



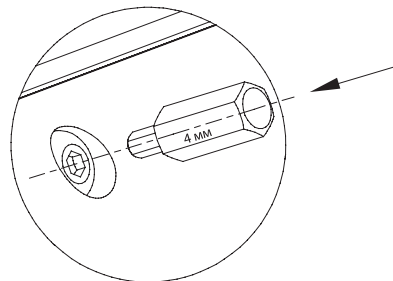
Малюнок 4.
Схема кріплення стругальних ножів
 42 – ніж
 43 – гвинт затискної
 44 – виймка-стружколом
 45 – притискна планка



Малюнок 5.
Схема регулювання стругальних ножів
 42 – ніж
 45 – притискна планка
 46 – регулювальний гвинт



Малюнок 6.
Ніж стругальний



Малюнок 7.
Осадка гвинтів

6.2 Складання і установка

Щоб зібрати і встановити приставку на верстат, необхідно:

- зняти з верстата огорожу кінця ножового вала, аналогічно як при установці кінцевої фрези на верстаті;
- повернути на різьбовий кінець валу провідний шків 4, що входить в комплект, встановивши попередньо одну або дві регульовальні шайби 5 для суміщення канавок ведучого і веденого шківів;
- встановити приставку на верстат, попередньо звівши і встановивши стругаліні (завантажувальний і прийомний) столи на рівень пильного столу;
- з'єднати приставку зі столом верстата чотирма гвинтами 9, що входять в комплект поставки, не затягуючи їх остаточно;
- надіти і натягнути ремінь 3, за допомогою переміщення приставки щодо верстата. Паралельність шківів і збіг канавок веденого і ведучого шківів контролювати лінійкою, прикладаючи її до торців шківів;
- закріпити приставку, затягнувши гвинти кріплення остаточно;
- встановити і закріпити на стінці приставки огорожу ременів 2;
- відпустити гвинти кріплення основи 15;
- притиснути основу 14 до столів верстата і затягнути гвинти кріплення основи. Основа повинна щільно лежати на столах верстата.

6.3 Налаштування шкал

Налаштування шкал 16 виконують при допомозі пробного рейсмусування заготовки. Для цього необхідно:

- встановити на шкалах необхідний розмір;
- обробити заготовку на рейсмусовій приставці;
- виміряти штангенциркулем отриманий дійсний розмір заготовки;
- відпустити гвинти кріплення виміральної шкали 17, перемістити шкали таким чином, щоб вони (шкали) показували вимірний розмір;
- закріпити гвинти.

7. ВИКОРИСТАННЯ ПРИСТАВКИ

Встановіть необхідну висоту обробки, для чого відверніть гвинти-маховички 12 на боковинах приставки і підійміть руками рейсмусовий механізм 13 на необхідну висоту, керуючись розмірами на шкалах, після чого закрутіть гвинти-маховички.

При обробці враховуйте максимальну глибину рейсмусування. Висота заготовки не повинна перевищувати: розмір на шкалі плюс максимальна глибина стругання.



Забороняється працювати без огорожі!

Увімкніть верстат. Ножовий вал приставки обертається.

Направте підготовлену заготовку в напрямку стрілок на рейсмусовому механізмі і далі здійснюйте ручну подачу заготовки.

Для отримання гарної якості поверхні стругання, подачу заготовки здійснюйте безперервно, або перебором рук, або виконуйте подачу заготовки удвох - один подає (штовхає), інший приймає (тягне).

8. ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ



Перш ніж приступити до роботи вивчіть вимоги по техніці безпеки, які детально наведені в керівництві з експлуатації до верстата, в комплекті з яким працює приставка. Дотримуйтесь всіх вимог цієї інструкції.

Розпочинаючи роботу на верстаті, споживачу необхідно враховувати свій фізичний стан, рівень підготовки і складність задач, які потрібно виконати. До роботи на верстаті допускаються особи, які досягли 18-річного віку, які вивчили цей посібник з експлуатації.

ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ:

- працювати в стані алкогольного, наркотичного або токсичного сп'яніння;
- експлуатувати приставку в умовах дії крапель і бризок, а також на відкритих майданчиках під час снігопаду або дощу;
- залишати приставку, з'єднану з електромережею, без нагляду;
- передавати для роботи приставку особам, які не вміють її користуватись;
- використовувати приставку не за призначенням;
- обробка металів, азбоцементних матеріалів, каменю, пластмаси, гуми і т. п.
- експлуатувати приставку при появі підвищеного шуму, стуку, вібрації;
- експлуатувати приставку при поломці або появі тріщин в корпусних деталях, огорожах, кожухах.

Завжди стежте за тим, щоб в оброблюваному матеріалі не траплялися цвяхи і сторонні предмети.

При обробці коротких і вузьких виробів використовуйте в якості штовхача дерев'яний брусок.

Не одягайте занадто просторий одяг та прикраси. Вони можуть бути захоплені рухомими частинами приставки. Під час робіт на відкритому майданчику рекомендується користуватися рукавичками і неслизьким взуттям. Користуйтеся індивідуальними засобами захисту та головним убором.

Для якісної і безпечної роботи різальна частина робочого інструменту повинна бути загостреною та чистою. Для заміни аксесуарів дотримуйтесь інструкції.

9. ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Технічне обслуговування, ремонт, зберігання, транспортування, утилізація приставки проводяться аналогічно, як описано в керівництві з експлуатації на верстат, в комплекті з яким працює приставка.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Завод-изготовитель гарантирует нормальную работу приставки 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 приставки заводом-изготовителем.

Без предъявления гарантийного талона на приставку претензии по качеству не принимаются, гарантийный ремонт не производится. Для гарантийного ремонта владельцу необходимо отправить приставку с приложением данного руководства по эксплуатации в гарантийную мастерскую в жесткой транспортной упаковке, обеспечивающей сохранность изделия.

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

Перечень повреждений приставки, вследствие которых гарантийные обязательства снимаются:

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

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

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

Перечень деталей, на которые гарантия не распространяется:

- ремни;
- строгальные ножи.

Руководство по эксплуатации прочитал полностью, обязуюсь его выполнять

(подпись покупателя)

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

Поставщик в РФ: ООО «Белмаш» 129626, г. Москва, пр-т Мира, 104 www.belmash.ru

Производитель: СООО «Завод Белмаш»

Славгородский проезд, 37, 212000 г. Могилёв, Республика Беларусь, info@belmash.by

КОРЕШОК ТАЛОНА № 1
НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ

ПРИСТАВКА РЕЙСМУСОВАЯ BELMASH TD- _____

Изьят « _____ » _____ 20 _____ г. Механик _____

(подпись)

Линия отреза

СООО «Завод Белмаш»
Славгородский проезд, 37, 212000, г. Могилёв, Республика Беларусь

ТАЛОН № 1

на гарантийный ремонт

ПРИСТАВКА РЕЙСМУСОВАЯ BELMASH TD- _____

Заводской номер _____
Дата продажи « _____ » _____ 20__ г.
Продан магазином _____
Штамп магазина _____
Владелец и его адрес _____

Выполнены работы по устранению неисправностей _____

Механик _____ дата _____

УТВЕРЖДАЮ _____

(должность, подпись)

(наименование ремонтного предприятия)

Штамп « _____ » _____ 20__ г.

КОРЕШОК ТАЛОНА № 2
НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ

ПРИСТАВКА РЕЙСМУСОВАЯ BELMASH TD- _____

Изьят « _____ » _____ 20 _____ г. Механик _____

(подпись)

Линия отреза

СООО «Завод Белмаш»
Славгородский проезд, 37, 212000, г. Могилёв, Республика Беларусь,

ТАЛОН № 2

на гарантийный ремонт

ПРИСТАВКА РЕЙСМУСОВАЯ BELMASH TD- _____

Заводской номер _____
Дата продажи « _____ » _____ 20__ г.
Продан магазином _____
Штамп магазина _____
Владелец и его адрес _____

Выполнены работы по устранению неисправностей _____

Механик _____ дата _____

УТВЕРЖДАЮ _____

(должность, подпись)

(наименование ремонтного предприятия)

Штамп « _____ » _____ 20__ г.

ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

Завод-виробник гарантує нормальну роботу приставки протягом 12 місяців з дня продажу торговельною організацією за умови експлуатації та зберігання відповідно даного керівництва.

Дата продажу повинна бути зазначена в свідоцтві про приймання і в гарантійних талонах. При відсутності відмітки торгуючої організації, термін гарантії обчислюється з моменту випуску приставки заводом-виробником.

Без пред'явлення гарантійного талона на приставку претензії по якості не приймаються, гарантійний ремонт не проводиться.

Для гарантійного ремонту власнику необхідно відправити приставку з додатком даного керівництва з експлуатації в гарантійну майстерню в жорсткій транспортній упаковці, яка забезпечує збереження виробу.

Протягом гарантійного терміну усунення несправностей, що відбулися з вини заводу-виробника, проводяться гарантійними майстернями безкоштовно. Після проведення ремонту приставки, гарантійний талон залишається в майстерні.

Перелік пошкоджень приставки, внаслідок яких гарантійні зобов'язання знімаються:

- механічні пошкодження;
- пошкодження, викликані дією агресивних середовищ, високих температур, попаданням сторонніх предметів всередину;
- приставка була розібрана споживачем;
- робота з перевантаженням;
- самостійна заміна вузлів, деталей, зміна конструкції;
- пошкодження, які настали внаслідок неправильного зберігання (корозія металевих частин), сильного забруднення та недбалості експлуатації;
- використання приставки не за призначенням;
- при появі несправностей, викликаних дією непереборної сили (нещасний випадок, пожежа, повінь, удар блискавки та ін.).

Взаємини між споживачем і виробником при виявлених несправностях виробу здійснюються відповідно до Закону «Про захист прав споживачів».

Термін служби приставки не менше п'яти років, при дотриманні умов експлуатації і регулярному обслуговуванні.

Перелік деталей, на які гарантія не поширюється:

- ремені;
- стругальні ножі.

Керівництво з експлуатації прочитав повністю, зобов'язуюсь його виконувати.

(підпис покупця)

Відсутність підпису покупця розцінюється як порушення умов експлуатації та є підставою для відмови в гарантійному ремонті і заміні приставки торговельною організацією.

Центральний сервісний центр: ТОВ «ТБК ІНФРА»

м. Київ, вул. Пшенична, 8, tel: +38 (067) 825-44-30, +38 (044) 39-000-39, <https://belmash.com.ua>

Виробник: СТОВ «Завод Белмаш»

Славгородський проїзд, 37, 212000 Могильов, Республіка Білорусь, info@belmash.by

КОРІНЕЦЬ **ТАЛОНА № 1**
НА ГАРАНТІЙНИЙ РЕМОНТ
ПРИСТАВКА РЕЙСМУСОВА BELMASH TD-_____

Вилучений «___» _____ 20___ Механік _____
(підпис)
Лінія відділу

СЛОВ «Завод Белмаш»
Славгородський проїзд, 37, 212000 Могильов, Республіка Білорусь

ТАЛОН № 1

на гарантійний ремонт

ПРИСТАВКА РЕЙСМУСОВА BELMASH TD-_____

Заводський номер _____
Дата продажу «___» _____ 20___ р.
Проданий магазином _____
Штамп магазину _____
Власник та його адреса _____

Виконані роботи по усуненню несправностей _____

Механік _____ дата _____

ЗАТВЕРДЖУЮ _____
(посада, підпис)

(найменування ремонтного підприємства)

Штамп «___» _____ 20___ р.

КОРІНЕЦЬ **ТАЛОНА № 2**
НА ГАРАНТІЙНИЙ РЕМОНТ
ПРИСТАВКА РЕЙСМУСОВА BELMASH TD-_____

Вилучений «___» _____ 20___ Механік _____
(підпис)
Лінія відділу

СЛОВ «Завод Белмаш»
Славгородський проїзд, 37, 212000 Могильов, Республіка Білорусь

ТАЛОН № 2

на гарантійний ремонт

ПРИСТАВКА РЕЙСМУСОВА BELMASH TD-_____

Заводський номер _____
Дата продажу «___» _____ 20___ р.
Проданий магазином _____
Штамп магазину _____
Власник та його адреса _____

Виконані роботи по усуненню несправностей _____

Механік _____ дата _____

ЗАТВЕРДЖУЮ _____
(посада, підпис)

(найменування ремонтного підприємства)

Штамп «___» _____ 20___ р.

BELMASH

RU Свидетельство о приёмке
UA Свідоцтво про прийом та продаж



Приставка рейсмусовая
Рейсмусова приставка

BELMASH TD-2000 **2200** **2500**

Серийный № / Серійний №

Срок действия консервации - 3 года
Срок дії консервації - 3 роки

Дата выпуска _____ Штамп ОТК _____
Дата випуску _____ Штамп ВТК _____

Заполняется при продаже / Заповнюється при продажу

К внешнему виду и комплектации претензий не имею _____
До зовнішнього вигляду та комплектації претензій не маю _____
подпись покупателя / підпис покупця

Дата продажи _____
Дата продажу _____

Продавец _____ Печать _____
Продавець _____ Печатка _____

RU ООО «Завод Белмаш» Славгородский проезд, 37, 212000 Могилёв, Республика Беларусь
Поставщик в РФ: ООО «Белмаш» 129626, г. Москва, пр-т Мира, 104 www.belmash.ru

UA СТОВ «Завод Белмаш»
Славгородський проїзд, 37, 212000 Могильов, Республіка Білорусь

Офіційний представник в Україні:

ТОВ «ТВК ІНФРА» м. Київ, вул. Пшенична, 8

tel: +38 (067) 825-44-30, +38 (044) 39-000-39

<https://belmash.com.ua>, e-mail: welding@tvk.ua

 **BELMASH**[®]

www.belmash.by

ver. 12-2020