BELMASH

RU

Руководство по эксплуатации

Станок шлифовальный-двухбарабанный BELMASH DS630-D



BELMASH®

www.belmash.ru

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ 4
1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ 5
1.1 Основные элементы 6
1.2 Основные параметры и технические характеристики 7
1.3 Комплект поставки 7
1.4 Графические символы 8
2. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ 9
2.1 Общие правила безопасности 9
2.2 Личная безопасность 9
2.3 Требования к месту эксплуатации станка 10
2.4 Требования безопасности при эксплуатации станка 10
2.5 Требования к заготовке 11
2.6 Требования безопасности при подключении к электросети 11
2.6.1 Требования к источнику электропитания 12
2.6.2 Использование удлинительного кабеля 12
3. СБОРКА СТАНКА 13
3.1 Распаковка и установка станка 13
3.2 Установка блока управления 13
3.3 Установка системы пылеудаления 13
4. НАСТРОЙКА И РЕГУЛИРОВКА СТАНКА 14
4.1 Регулировка глубины шлифования 14
4.2 Регулировка скорости движения ленты транспортера 14
4.3 Регулировка натяжения и положения ленты транспортера 14
4.4 Выравнивание ленты транспортера и шлифовальных барабанов 15
5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ 16
5.1 Пробный запуск станка 16
5.2 Общие рекомендации по шлифованию 16
5.3 Выбор шлифовальной ленты 17
6. ОБСЛУЖИВАНИЕ 18
6.1 Общие положения 18
6.2 Очистка и смазка 18
6.3 Замена шлифовальной ленты 19
6.4 Замена ленты транспортера 20
6.5 Замена приводных ремней 21
7. ВЗРЫВ-СХЕМЫ 22
8. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА 27
9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ 28
10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ 30
11. УТИЛИЗАЦИЯ И ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ 30
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА 31
ТАЛОНЫ НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ 33
СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ 36

ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый покупатель, благодарим за доверие, которое Вы оказали, выбрав шлифовальный-двухбарабанный станок **BELMASH DS630-D,** далее «станок», «изделие». Данный станок был тщательно продуман и спроектирован, чтобы работать безотказно многие годы. Внимание к деталям, точность, система контроля качества обеспечивают его надежную работу.

Перед началом эксплуатации внимательно ознакомьтесь с данным руководством.

В нём Вы найдёте все указания, выполнение которых обеспечит безопасное использование и длительный срок службы станка.

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

Изготовитель/поставщик оставляет за собой право изменять комплектность товара без изменения его потребительских свойств, основных технических характеристик и цены исходя из коммерческой целесообразности.

В связи с постоянным техническим совершенствованием конструкции станка, возможны некоторые отличия между приобретенным Вами изделием и сведениями, приведенными в настоящем руководстве по эксплуатации, не влияющие на его основные технические параметры и эксплуатационную надежность.

Приятной Вам работы!

При возникновении вопросов о вашем оборудовании, пожалуйста, обратитесь в службу технической поддержки BELMASH. Мы поможем вам справиться с проблемой и решить гарантийные случаи.

Электронная почта для решения гарантийных случаев: warranty@belmash.ru;
Электронная почта для общих вопросов и предложений: info@belmash.ru;
Адрес поставщика: 129626, РФ, г. Москва, проспект Мира, 104, ООО «БЕЛМАШ».

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Станок шлифовальный-двухбарабанный **BELMASH DS630-D** предназначен для высокоточного калибрования и шлифования различных столярных изделий, включая доски, бруски, мебельные щиты и т.п. с помощью абразивной ленты разной зернистостью. Станок обеспечивает эффективную обработку поверхностей, улучшая качество отделки и снижая затраты на последующую доработку. Благодаря двум барабанам, процесс шлифования становится более равномерным и производительным, что делает данный станок отличным выбором для столярных мастерских и производственных предприятий.

Данный станок оснащен электродвигателем мощностью 3000 Вт. Позволяет обрабатывать заготовки высотой 5-130 мм и максимальной шириной – 625 мм. Наличие регулировки скорости движения ленты транспортера в пределах 0-4,6 м/с упрощает процесс шлифования. Для более точной обработки заготовок есть регулировка высоты шлифования. В корпусе станка есть отдел для хранения расходных материалов – для этого предусмотрены дверцы. Главные достоинства станка – надежная конструкция, минимальный уровень вибрации, возможность одновременно использовать шлифивальную ленту с разной зернистостью. Простота настроек/регулировок и технического обслуживания делает данный станок незаменимым помощником в любой столярной мастерской.

Питание станка осуществляется от сети переменного тока напряжением 230 В ±10% и частотой 50 Гц ±5%, с защитным (заземляющим) проводом по ГОСТ 12.1.030-81. Качество источника электрической энергии по ГОСТ 32144-2013.

Станок предназначен для эксплуатации в условиях отсутствия прямого воздействия атмосферных осадков, чрезмерной запыленности воздуха, прямых солнечных лучей, окружающей температуры от +5°С до +40°С, относительной влажности воздуха не более 80%.

Станок не предназначен для длительного использования с постоянной нагрузкой, режим работы должен быть умеренно продолжительным, с периодическим охлаждением.

Исполнение по степени защиты от влаги – незащищенное.

Данное изделие не относится к оборудованию для бытового применения, индивидуального пользования. Установка станка должна производиться в закрытых помещениях, кроме жилых помещений, достаточными являются условия столярной мастерской.

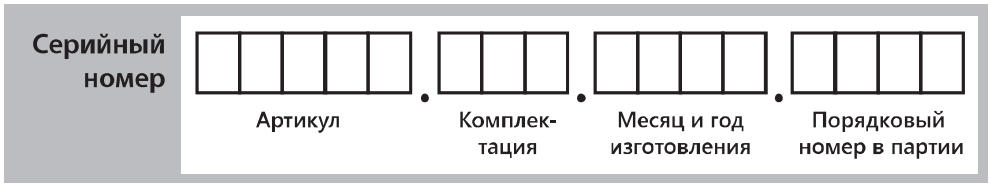
Срок службы станка при нормальной эксплуатации 5 лет.

Станок соответствует требованиям технических регламентов:

- ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;
- ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

Идентификационная табличка, содержащая информацию о серийном номере, находится на корпусе станка.

Далее приведена расшифровка серийного номера изделия.



Актуальную версию руководства по эксплуатации скачивайте на сайте belmash.ru.

1.1 Основные элементы

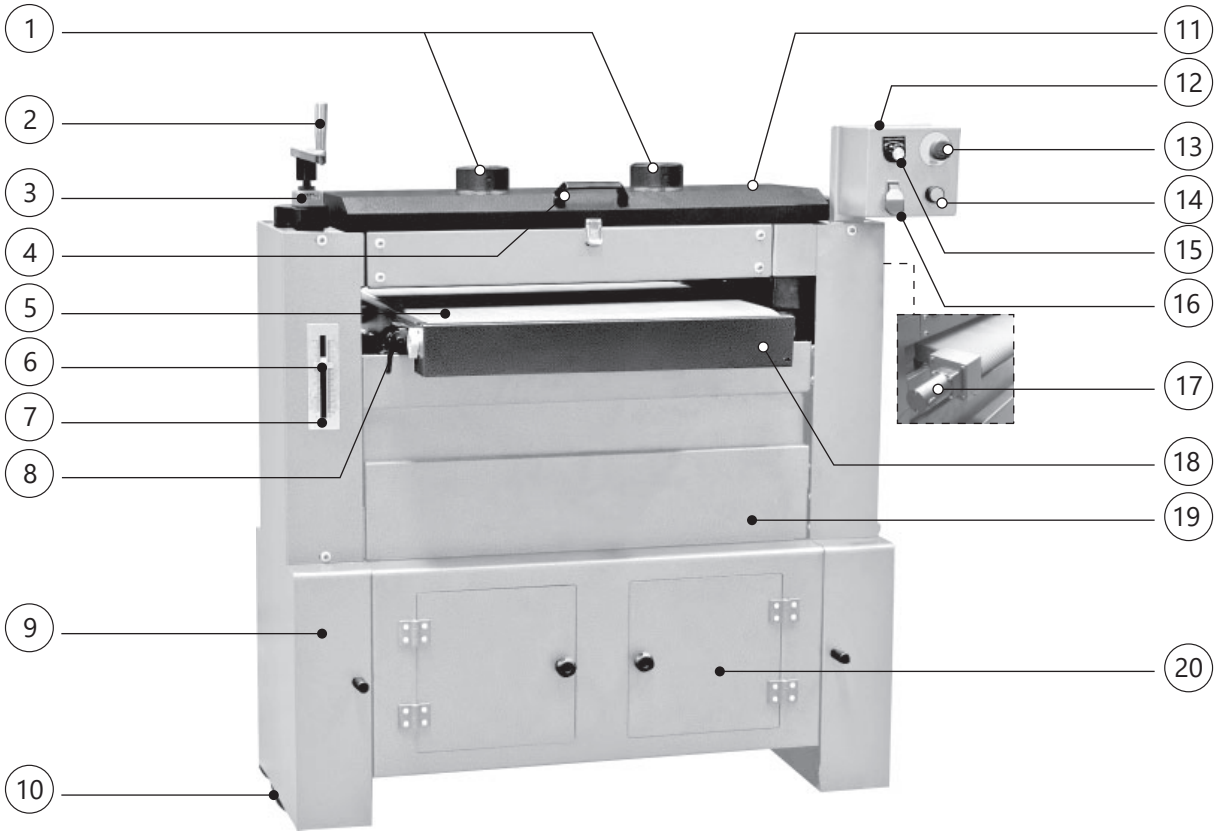


Рисунок 1. Основные элементы станка

1 – патрубок для пылеудаления, 2 – ручка регулировки глубины шлифования, 3 – счетчик расстояния между транспортером и шлифовальными барабанами, 4 – ручка защитного кожуха, 5 – лента транспортера, 6 – указатель шкалы, 7 – шкала глубины шлифования, 8 – механизм регулировки ленты транспортера, 9 – основание станка, 10 – накладка, 11 – кожух защитный шлифовальных барабанов, 12 – блок управления, 13 – кнопка аварийной остановки, 14 – кнопка запуска шлифовальных барабанов, 15 – регулятор скорости движения ленты транспортера, 16 – переключатель вкл./выкл. ленты транспортера, 17 – двигатель транспортера, 18 – транспортер, 19 – корпус станка, 20 – дверцы отдела для хранения.

1.2 Основные параметры и технические характеристики

Таблица 1

Наименование	Значение
Характеристики сети, В/Гц	230/50
Частота вращения электродвигателя на холостом ходу, об/мин	2980
Мощность, Вт	3000
Номинальный ток, А	13,2
Cos φ	0,988
Тип двигателя	Асинхронный
Режим работы электродвигателя	S1
Степень защиты	IP44
Тип привода	Ременной
Количество ремней	2
Тип ремня	Клиновой
Размер ремня, мм	1250
Количество шлифовальных барабанов, шт.	2
Диаметр шлифовальных барабанов, мм	132
Длина шлифовальных барабанов, мм	635
Размер/зернистость шлифовальной ленты (Д×Ш), мм	3590×79/P120, P240
Размер ленты транспортера (Ш×Д), мм	1583×635
Скорость движения ленты транспортера, м/с	0-4,6
Скорость движения шлифовальных барабанов, м/с	8,9
Высота транспортера над уровнем пола, мм	835
Максимальная ширина шлифования, мм	625
Минимальная высота заготовки, мм	5
Максимальная высота заготовки, мм	130
Размер транспортера (Ш×Д), мм	660×625
Количество патрубков пылеудаления, шт.	2
Диаметр патрубков пылеудаления, мм	100
Материал основания/корпуса станка	Сталь
Токовая защита	Есть
Длина сетевого кабеля не менее, мм	1,8
Уровень шума, дБ	72
Габаритный размер станка min (Д×Ш×В), мм	1220×780×1310
Габаритный размер станка max (Д×Ш×В), мм	1330×780×1310
Габаритный размер упаковки (Д×Ш×В), мм	1230×870×1320
Масса нетто/брутто, кг	251,0/297,0

В таблице 1 представлена общая информация. Данные технические характеристики актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Компания «БЕЛМАШ» оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.

1.3 Комплект поставки

Таблица 2

Наименование	Кол-во для модели BELMASH DS630-D, шт.
Станок шлифовальный двухбарабанный в сборе	1
Ручка	1
Штифт цилиндрический 5×50 мм	1
Блок управления*	1
Набор шестигранных ключей	1
Руководство по эксплуатации	1
Упаковка	1
**Данная позиция может быть установлена на станок*	

В таблице 2 представлена общая информация. Данные технические характеристики актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Компания «БЕЛМАШ» оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.

1.4 Графические символы


Внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации перед использованием станка.


При работе на станке пользуйтесь средствами защиты органов слуха, зрения, дыхания.


Опасность поражения электрическим током.


Опасность получения травмы или повреждения узлов станка в случае несоблюдения данного указания.


Возможность затягивания между вращающимися элементами.


Возможность травмирования рук.


Используйте специальную обувь.


Используйте специальную одежду.


Используйте перчатки.


Держите руки на безопасном расстоянии от движущихся частей станка.


Станок и его упаковка подлежат вторичной переработке (рециклированию).


Для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, при прекращении использования станка (истечении срока службы) и непригодности к дальнейшей эксплуатации, станок подлежит разборке и сдаче в приемные пункты по вторичной переработке металлолома и пластмасс.

2. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Общие правила безопасности



Данный станок разработан для использования строго по назначению. Помните, ваша личная безопасность – это ваша ответственность. Защитное оборудование не служит спасением при проявлениях неграмотности, беспечности и невнимательности.



Перед использованием станка, внимательно ознакомьтесь с содержанием данного руководства. Знание и соблюдение указанных условий эксплуатации позволит свести к минимуму риск получения травмы.

К эксплуатации и техническому обслуживанию станка допускаются лица, ознакомленные с данным руководством и осведомленные о всех факторах опасности. Храните его в доступном месте для дальнейшего использования.

При работе со станком должны выполняться действующие правила техники безопасности, а также другие утвержденные правила охраны труда и промышленной гигиены.

Используйте данный станок согласно допустимому режиму работы.

Запрещено производить какие-либо изменения в конструкции изделия.

Рабочее пространство должно быть достаточным для обеспечения безопасной работы, удобного технического обслуживания и надлежащего контроля.

Переоснащение, регулировку и очистку производить только после полной остановки станка и отключенном электропитании.

Запрещается:

- использовать станок не по назначению;
- эксплуатировать станок в условиях воздействия капель и брызг, а также на открытых площадках во время снегопада или дождя;
- эксплуатировать станок во влажном, сыром или взрывоопасном помещениях;
- эксплуатировать станок вблизи горючих жидкостей и газов;
- оставлять подключенный станок к электрической сети без надзора;
- эксплуатировать не полностью собранный станок;
- эксплуатировать неисправный станок;
- присутствие посторонних лиц, особенно детей, в рабочей зоне.

Запрещается использовать станок при следующих неисправностях:

- повреждение (обугливание) штепсельной вилки или кабеля электропитания;
- нечеткой работе пусковой кнопки включения/выключения;
- появления дыма или запаха, характерного для горящей изоляции;
- появление повышенного шума, стука, вибрации;
- поломка или появление трещин на основных деталях.

Проводите ремонт только в авторизованной организации. Для ремонта допускается использование только оригинальных запчастей. Использование неоригинальных запчастей может привести к поломке изделия или травме.

2.2 Личная безопасность

Запрещается эксплуатация станка при алкогольном и наркотическом опьянении, при использовании медикаментов, замедляющих реакцию или изменяющих сознание, при неврологических и психических заболеваниях, плохом самочувствии, сонливости и т.д.

Используйте индивидуальные средства защиты – защитные маску или очки, спецодежду, специализированную или нескользящую обувь. При необходимости, используйте средства защиты органов слуха. При работе запрещается ношение длинных неубранных волос, свободной неудобной одежды, перчаток, галстуков, ювелирных изделий, одежды с длинным рукавом из-за опасности захвата движущимися частями станка.

Всегда сохраняйте правильную опору и равновесие, что позволит лучше контролировать рабочий процесс в непредвиденных ситуациях. Запрещается работать на станке стоя на каких-нибудь подставках.

Древесная пыль может быть опасной для вашего здоровья. Работайте на станке только в хорошо вентилируемых помещениях и обеспечьте надлежащее удаление пыли. По возможности используйте вытяжные установки.

Держите рукоятки и поверхности для захвата сухими и чистыми. Скользкие ручки и захватывающие поверхности не позволяют безопасно работать на станке и управлять ими в непредвиденных ситуациях.

Держите руки на безопасном расстоянии от шлифовальных барабанов и не допускайте контакта с ними во время работы. Не допускайте защемления пальцев рук между заготовкой и лентой транспортера во время работы.

Перед включением убирайте со станка регулировочные ключи и инструменты.

Не позволяйте никому стоять у выхода заготовки во время подачи. Никогда не шлифуйте более одной заготовки одновременно. Не заталкивайте заготовку в станок во время работы. Крепко возьмите заготовку обеими руками и аккуратно вставьте ее в станок, слегка надавливая.

Не шлифуйте заготовку толщиной менее 5 мм, уже 50 мм или короче 225 мм. Не шлифуйте тонкую заготовку, подложив под заготовку доску «пустышку».

Регулярно проверяйте шлифивальную ленту и при необходимости заменяйте ее. Никогда не пытайтесь регулировать движение ленты транспортера при работающих шлифовальных барабанах.

Любое использование, отличное от указанного в разделе «Техника безопасности», или любое использование, выходящее за рамки описанного, будет считаться использованием не по назначению и не допускается.

2.3 Требования к месту эксплуатации станка

Следите за тем, чтобы станок устойчиво стоял на твердой и ровной поверхности. Установите станок так, чтобы было достаточно места для его обслуживания и обработки заготовок.

Станок необходимо эксплуатировать в помещениях с естественной вентиляцией без искусственно регулируемых климатических условий, где колебания температуры и влажности воздуха существенно меньше, чем на открытом воздухе. Станок не предназначен для использования вне помещения. Не допускается использование станка в захламленном, сыром, подверженном осадкам или взрывоопасном помещении.

Розетки должны находиться достаточно близко к станку, чтобы кабель не создавал опасной ситуации для перемещения персонала.

Рабочая зона должна быть хорошо освещена. Содержите рабочую зону в чистоте и порядке. Загрязнения могут стать причиной несчастного случая. Убедитесь, что пол чистый и не скользкий от смолы и опилок.

2.4 Требования безопасности при эксплуатации станка

Станок предназначен только для обработки древесины и древесных материалов.

Не подключайте станок к сети питания до его полной установки, сборки и настройки. Перед эксплуатацией станка следует тщательно проверить регулировку движущихся частей, крепления и прочие условия, которые могут повлиять на эксплуатацию. Поврежденные детали и устройства должны быть заменены или отремонтированы надлежащим образом.

Проверьте соосность движущихся частей, свободный ход подвижных элементов. Следите за возникновением вибрации или колебаний, которые могут указывать на неверную установку шлифовальной ленты.

Убедитесь, что лента транспортера расположена верно и перемещается без смещения в правую или левую сторону.

Необходимо выполнять указания по смазке и смене оснастки.

Не изменяйте конструкцию станка, и не используйте дополнительный инструмент для выполнения работ не подходящий к данному станку и не рекомендованный производителем.

Обработка заготовок должна быть равномерной (без рывков). Не прилагайте чрезмерные усилия при обработке заготовки. Остерегайтесь обратной отдачи заготовки.

Не включайте станок с незакрепленной шлифовальной лентой. Обеспечивайте необходимое крепление и положение шлифовальной ленты.

Используйте только соответствующую шлифовальную ленту для предполагаемой операции.

Не включайте и не выключайте станок при не отведённой от шлифовального барабана заготовке.

Не пытайтесь остановить электродвигатель, систему передачи вращения, шлифовальный барабан руками или какими-либо предметами.

Не очищайте шлифовальную ленту от пыли руками – используйте щетку или специальный чистящий карандаш.

2.5 Требования к заготовке

Некоторые заготовки небезопасны для шлифования или могут потребовать доработки. Перед шлифованием внимательно осмотрите все заготовки на наличие посторонних предметов: гвозди, скобы, грязь, камни и др. часто застревают в древесине. Во время шлифования эти предметы могут выскочить и нанести травму оператору, вызвать отдачу или повредить станок.

Данный станок предназначен для шлифования изделий из натуральной и искусственной древесины. Не предназначен для шлифования металла, стекла, камня, плитки и т. п. – обработка этих материалов может привести к травмам.

Всегда осматривайте заготовку на наличие крупных/свободных сучков. Свободные сучки могут сместиться во время шлифования, крупные – вызвать отдачу и повреждение станка. Выбирайте заготовки без сучков.

Шлифование влажной или сырой заготовки с содержанием влаги более 20% приводит к ненужному износу шлифовальной ленты и электродвигателя, увеличивает риск отдачи и выдает плохие результаты.

Чрезмерная деформация заготовки с большим перекосом, прогибом или скручиванием – опасны для шлифования, поскольку они нестабильны и часто ведут себя непредсказуемо. Заготовка с деформацией будет качаться во время обработки, что может привести к отдаче или серьёзной травме оператора. НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ заготовки с такими характеристиками!

2.6 Требования безопасности при подключении к электросети

Запрещается эксплуатировать станок при повреждении штепсельного соединения, кабеля, появление запаха, характерного для горящей изоляции, дыма, нечеткой работе выключателя.

Во время работы не прикасайтесь к заземленным предметам. Обращайтесь аккуратно со шнуром питания. Никогда не вытаскивайте вилку из розетки за шнур станка. Поврежденные или скрученные шнуры увеличивают риск поражения электрическим током. Кабель станка должен быть защищен от случайного повреждения.

Сильные колебания температуры окружающего воздуха могут вызвать образование конденсата на токопроводящих частях станка. Перед началом эксплуатации станка в таких условиях, дождитесь пока его температура сравняется с температурой окружающего воздуха.

Слабый контакт в электроразъёмах, перегрузка, падение напряжения в электрической питающей сети могут влиять на нормальную работу электродвигателя станка.

Пользователь должен обеспечить защиту станка от скачка напряжения и от короткого замыкания.

Установите влагозащищенную и пылезащищенную розетку. Не изменяйте конструкцию штепсельной вилки каким-либо образом.

2.6.1 Требования к источнику электропитания

Питание станка осуществляется от однофазной сети переменного тока напряжением 230 В ±10% и частотой 50 Гц ±5%, с защитным (заземляющим) проводом по ГОСТ 12.1.030-81. Качество источника электрической энергии по ГОСТ 32144-2013.

Колебания напряжения сети в пределах ±10% относительно номинального значения не влияют на нормальную работу электродвигателя станка. При повышенных нагрузках необходимо обеспечить отсутствие колебаний напряжения в электрической сети.

Перед работой убедитесь, что напряжение источника питания соответствует техническим характеристикам станка.

2.6.2 Использование удлинительного кабеля

При необходимости используйте удлинительный кабель с заземляющим проводом, соответствующий номинальной мощности станка.

При использовании катушек обязательно полностью разматывайте кабель. При значительной длине удлинительного кабеля и малом поперечном сечении подводящих проводов, происходит дополнительное падение напряжения, которое может привести к неустойчивой работе электродвигателя станка.

Длина электрического кабеля и размеры поперечного сечения проводов в зависимости от потребляемого тока приведены в таблице 3.

Таблица 3

Сечение, мм²		**Номинальный ток кабеля, А**					
0,75		6					
1,00		10					
1,50		15					
2,50		20					
4,00		25					
		Длина кабеля, м					
		7,5	15	25	30	45	60
Напряжение питания, В	**Потребляемый ток, А**	**Номинальный ток кабеля, А**					
230	0-2,0	6	6	6	6	6	6
	2,1-3,4	6	6	6	6	6	6
	3,5-5,0	6	6	6	6	10	15
	5,1-7,0	10	10	10	10	15	15
	7,1-12,0	15	15	15	15	20	20
	12,1-20,0	20	20	20	20	25	–

3. СБОРКА СТАНКА

Перед сборкой и использованием станка внимательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации. В целях безопасности не подключайте станок к источнику питания до полной его сборки.

3.1 Распаковка и установка станка

Для перемещения станка используйте тележку с поддонами или погрузчик. Следует соблюдать осторожность при перемещении станка, учитывая его массу свыше 250 кг. Центр тяжести находится в передней части станка. Привлеките помощников для поддержки, чтобы предотвратить его падение.

Перед распаковкой перевезите станок ближе к месту окончательной его установки. Если на упаковке имеются признаки возможных повреждений, примите необходимые меры предосторожности. Откройте упаковку, извлеките станок и все его комплектующие детали. Проверьте комплектность станка и отсутствие видимых механических повреждений. О любых повреждениях следует немедленно сообщить дистрибьютеру и транспортной компании.

Установите станок на ровную чистую поверхность пола. Убедитесь, что рабочее пространство достаточно освещено. Учитывайте текущие и ожидаемые потребности, размер обрабатываемого материала, а также пространство для вспомогательных опор, рабочих столов и другого оборудования. Минимальные рабочие зазоры см. на рисунке 2. Зону установки станка рекомендуется снабдить местным дополнительным освещением и вытяжной установкой для сбора пыли.

Перед сборкой станка, очистите все детали, покрытые антикоррозионным составом при помощи мягкой ткани, смоченной керосином (не применяйте для этой цели ацетон или разбавитель лака).

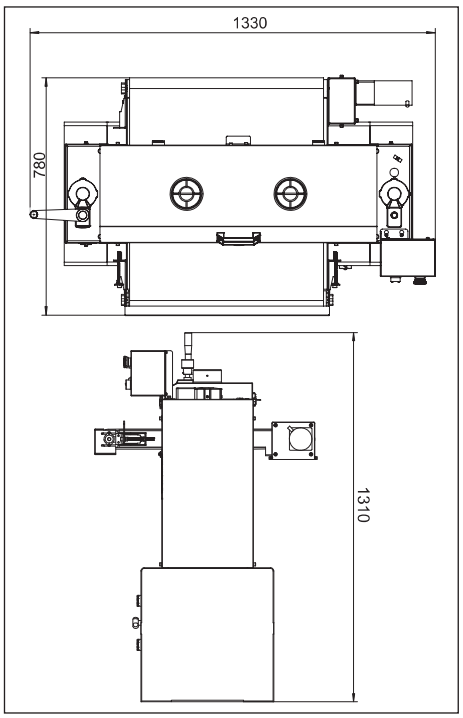


Рисунок 2.

3.2 Установка блока управления

Шлифовальный-двухбарабанный станок поставляется в собранном виде, и пользователю остается установить только блок управления **A** (рис. 3). Для этого, ослабьте два крепежных болта **C**, предустановленые на верхней части корпуса станка. Проденьте их через монтажные отверстия **B** на блоке управления **A**. Затяните два болта **C**, закрепив блок управления на корпусе станка.

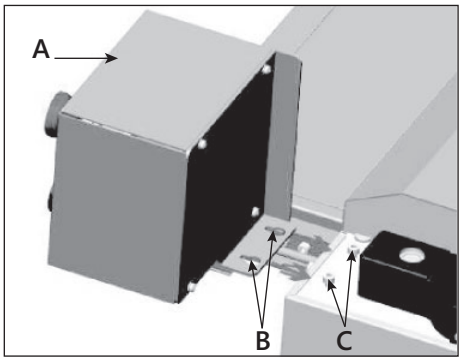


Рисунок 3.

3.3 Установка системы пылеудаления
(не входит в комплект поставки)

Станок оснащен двумя патрубками для отвода пыли диаметром 100 мм (рис. 4).

Для крепления пылеотводящих шлангов к патрубкам используйте кольцевые хомуты.

Не эксплуатируйте станок без подключенной системы пылеудаления!

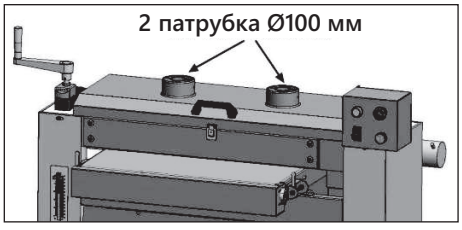


Рисунок 4.

4. НАСТРОЙКА И РЕГУЛИРОВКА СТАНКА

Перед любой настройкой и регулировкой всегда проверяйте, чтобы станок был выключен и отсоединен от сети питания.

4.1 Регулировка глубины шлифования

Правильная глубина шлифования поверхности зависит от многих факторов: твердости древесины, ширины заготовки и скорости движения ленты транспортера.

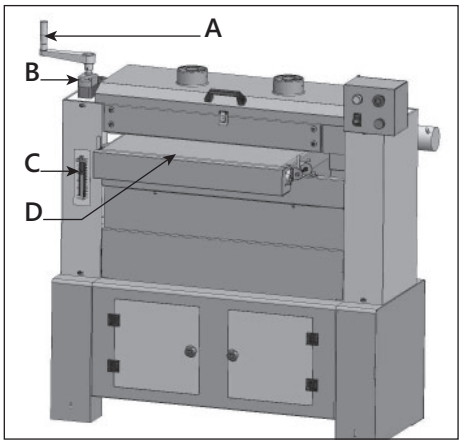


Рисунок 5.

Ручка **A** (рис. 5) регулировки глубины шлифования поднимает или опускает транспортер **D** с лентой. Один полный оборот ручки **A** изменяет высоту транспортера на 4 мм. Как правило, для более грубой зернистости или мягкой древесины приемлемо 1⁄4 оборота ручки (глубина резания 1 мм) за один проход. Для более мелкой зернистости или твердой древесины рекомендуется 1⁄8 оборота ручки (глубина резания 0,5 мм).

Для регулировки глубины шлифования вращайте ручку **A**, чтобы опустить или поднять транспортер **D** с лентой. На счетчике **B** отображается расстояние между транспортером и шлифовальными барабанами при каждом вращении ручки **A**. Шкала **C** глубины шлифования показывает толщину заготовки после ее обработки.

ПРИМЕЧАНИЕ: *имейте в виду, что, хотя толщина заготовки уменьшается во время шлифования, этот процесс не заменяет выравнивание толщины, которое следует выполнять с помощью рубанка или другого подходящего инструмента/станка перед началом шлифования.*

4.2 Регулировка скорости движения ленты транспортера

Правильная установка скорости движения ленты транспортера – вопрос опыта и здравого смысла.

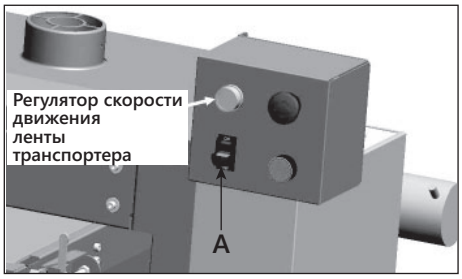


Рисунок 6.

При выборе скорости движения ленты транспортера необходимо учитывать такие факторы, как твердость и состояние древесины, зернистость шлифовальной ленты и желаемый результат. Как правило, для широких или твердых заготовок, а также для более мелкозернистой шлифовальной ленты потребуется более низкая скорость.

Цель правильной установки скорости движения ленты транспортера – добиться желаемого результата без пережигания заготовки. Слишком высокая скорость может превысить мощность электродвигателя станка и привести к срабатыванию автоматического выключателя или блока питания. Слишком низкая скорость движения может привести к ожогу поверхности заготовки.

Чтобы увеличить скорость движения ленты транспортера, поверните регулятор скорости (рис. 6) по часовой стрелке, уменьшить – против часовой стрелки.

ПРИМЕЧАНИЕ: *для работы транспортера переключатель **A** ВКЛ./ВЫКЛ. должен быть в положении ВКЛ.*

4.3 Регулировка натяжения и положения ленты транспортера

Натяжение и положение ленты траспортера должны быть правильно отрегулированы, чтобы обеспечить безопасное прохождение заготовки под шлифовальными барабанами и предотвратить повреждение самой ленты во время работы.

При смещении ленты транспортера в одну или другую сторону во время работы – необходимо отрегулировать ее положение относительно ведомых роликов. Если лента транспортера откло-

няется влево, регулировка производится с левой стороны ведомого ролика **D** (рис. 10) путем поворота его по часовой стрелке (наружу) при помощи шестигранного торцевого ключа. Если лента транспортера отклоняется вправо, регулировка производится с правой стороны ведомого ролика **D** путем поворота его по часовой стрелке (наружу) при помощи шестигранного торцевого ключа.

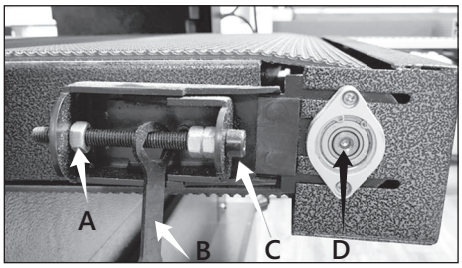


Рисунок 7.

При необходимости, ослабьте натяжение ленты с обеих сторон, удерживая гаечным ключом **B** шестигранную гайку **A** и вращая болт **C** шестигранным ключом против часовой стрелки до тех пор, пока не сможете рукой перемещать ленту из стороны в сторону. Отцентрируйте ленту относительно роликов. Закрепите болт **C** шестигранным ключом по часовой стрелке и закрепите гайку **A** гаечным ключом **B**.

Если лента транспортера проскальзывает на ведомых роликах, то необходимо увеличить ее натяжение. Для этого, во время движения ленты транспортера ослабьте гайку **A** гаечным ключом **B**, повернув его против часовой стрелки. Затем, шестигранным торцевым ключом поверните ведомый ролик **D** по часовой стрелке наружу на пол-оборота. Если натяжение ленты недостаточное, то поверните ведомый ролик **D** еще на пол-оборота для достижения полного натяжения ленты. Затяните гайку **A** гаечным ключом **B**, повернув его по часовой стрелке.

4.4 Выравнивание ленты транспортера и шлифовальных барабанов

Чтобы получить хорошие результаты шлифования, лента транспортера и шлифовальные барабаны должны быть параллельны друг другу, иначе с одной стороны заготовки будет сниматься больше материала, чем с другой (рис. 8). Отклонение по высоте должно составлять не более 1,3 мм.

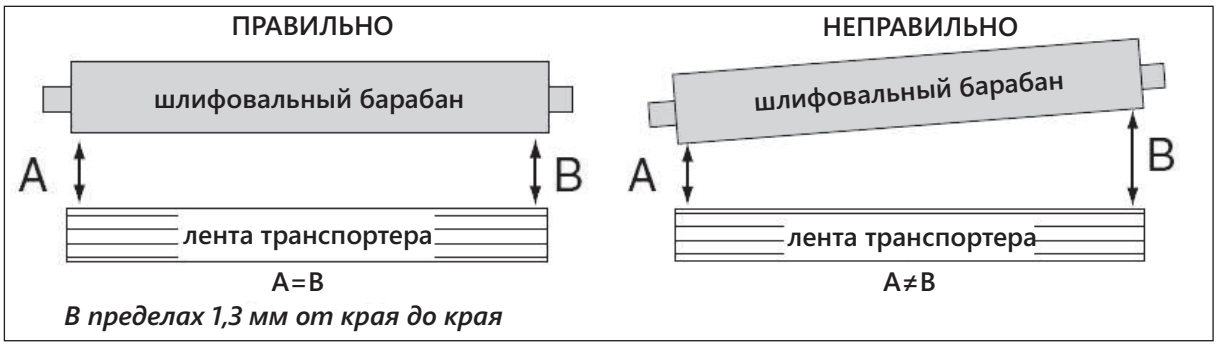


Рисунок 8.

При необходимости выровняйте ленту транспортера и шлифовальные барабаны относительно друг друга.

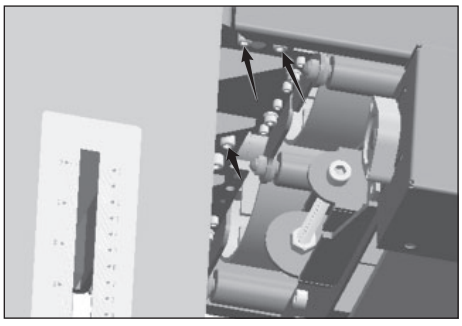


Рисунок 9.

Высота переднего шлифовального барабана должна превышать на 0,1 мм высоту заднего шлифовального барабана относительно ленты транспортера (рис. 9).

Измерьте расстояние от обоих концов шлифовального барабана до рабочей поверхности ленты транспортера и выберите наибольшее измерение.

Ослабьте болты, указанные стрелками на рисунке 9, последовательно. Под подшипниками на обоих концах шлифовальных барабанов расположены регулировочные винты (по 4 винта на каждом). Высота регулируемых подшипников показана на рисунке 10. Регулировка винтов позволяет установить шлифовальный барабан параллельно ленте транспортера. После регулировки затяните верхние фиксирующие болты, указанные на рис. 9.


Рисунок 10.

5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1 Пробный запуск станка

Пуск станка осуществляется после его полной сборки и настройки. Предварительно убедитесь в надежности крепления деталей и исправности кабеля. Убедитесь, что технические характеристики электродвигателя и сети питания соответствуют заявленным.

Убедитесь, что все инструменты и предметы, использованные во время настройки, убраны со станка, шлифовальные барабаны находятся над лентой транспортера и не касается ее во время работы.

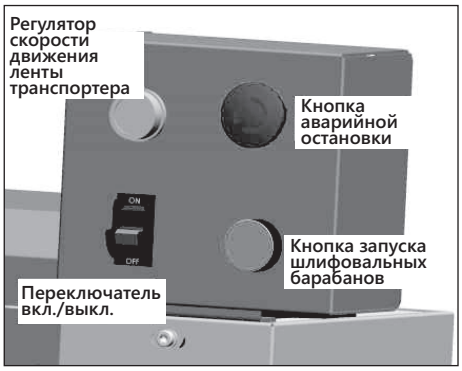


Рисунок 11.

Подключите станок к сети питания. Включите его, нажав соответствующую кнопку (рис. 11). При пробном запуске станка не должно быть никаких вибраций, перегрева и характерного шума электродвигателя. Шум работающего электродвигателя и привода станка должен быть ровным, без постороннего металлического звука.

Данная модель оснащена токовым предохранителем для защиты от перегрузок. Если во время тестового запуска вам не удалось определить источник необычного шума или вибрации, немедленно остановите станок и ознакомьтесь с разделом «Возможные неисправности и способы их устранения».

Всегда отключайте станок от сети питания при исследовании или устранении потенциальных проблем. Поверните регулятор скорости движения ленты транспортера по часовой стрелке, чтобы проверить ее изменение, затем поверните его против часовой стрелки до остановки ленты. Выключите станок.

Кнопка запуска шлифовальных барабанов – запускает шлифовальные барабаны.

Переключатель вкл./выкл. – запускает и останавливает ленту транспортера.

Кнопка аварийной остановки – отключает питание электродвигателя в случае чрезвычайной ситуации.

Регулятор скорости движения ленты транспортера – изменяет скорость ленты транспортера.

5.2 Общие рекомендации по шлифованию

При работе на данном станке соблюдайте следующие меры предосторожности, чтобы обеспечить безопасное шлифование и качественные результаты обработки:

- Заменяйте шлифовальную ленту на более зернистую для достижения высокого качества поверхности.
- По возможности подавайте заготовку под углом 60° к шлифовальному барабану, что обеспечит ее более эффективную обработку, меньшую нагрузку на шлифовальную ленту, равномерный износ и снизит нагрузку на электродвигатель. На финальных проходах шлифования подавайте заготовку так, чтобы большая часть волокон была перпендикулярна шлифовальному барабану.
- Обеспечьте долгий срок службы шлифовальной ленты, регулярно используя шлифовальную подошву PRO-STICK.
- Уменьшите вибрацию при шлифовании нескольких досок одинаковой толщины, подавая их так, чтобы передний конец второй доски касался заднего конца первой.
- НЕ шлифуйте кромки досок – это может привести к отдаче, серьёзным травмам, а также повредить ленту транспортера и шлифовальную ленту.
- При шлифовании заготовок дугообразной или корончатой формы располагайте их верхнюю точку вперед, что предотвратит качание заготовки. При этом, выполняйте проходы с минимальным количеством снятия материала.

5.3 Выбор шлифовальной ленты

Шлифование заготовки до гладкости подразумевает образование на древесине царапин, с постепенным уменьшением их размера.

Абразивность шлифовальной ленты определяется размером зерна – чем больше число, тем мельче абразив и тем мельче царапины. Таким образом, зернистость 100 мельче, чем зернистость 60. Обычно шлифование начинают с грубого зерна и постепенно переходят к более мелкому (с большим номером) до достижения желаемого результата.

Для достижения наилучших результатов не пропускайте переход по зернистости. Выбор зернистости для начала и завершения обработки зависит от многих факторов, таких как состояние заготовки, тип и твердость древесины, желаемый результат и др. Существует множество типов шлифовальных лент. Рекомендуется оксид алюминия для общих условий работы в мастерской. Ниже представлена таблица 4, в которой абразивы сгруппированы по различным классам и показано, какие зернистости относятся к каждому классу.

Таблица 4

Размер зерна	Грубый уровень	Характеристики и применение
36	Очень грубый	Максимальное удаление материала, абразивное планирование, удаление краски
60-80	Грубый	Удаление материала, выравнивание, торцевая обработка, удаление следов рубанка
100-120	Середина	Сглаживание торцевых кромок, легкая полировка
150-180	Отлично	Финишная шлифовка, подготовка поверхности, размерная обработка тонкого материал
220	Очень хорошо	Финишная шлифовка

Таблица носит рекомендательный характер.

6. ОБСЛУЖИВАНИЕ

Убедитесь, что станок отключен от сети питания прежде, чем его обслуживать, ремонтировать, собирать/разбирать любые механические или электрические компоненты.
Несвоевременный осмотр станка на предмет повреждений и износа может привести к неудовлетворительным результатам работы, преждевременному выходу из строя компонентов или оборудования, а также к травмам оператора.

6.1 Общие положения

Правильно выполняемое регулярное техническое обслуживание является необходимым условием безопасности эксплуатации, безотказной работы, длительного срока службы станка и качества обрабатываемой продукции.

Во избежание преждевременного выхода электродвигателя из строя и увеличения ресурса его работы, необходимо регулярно очищать его от стружки и пыли; контролировать надежность контактов, присоединенных силовых кабелей; контролировать соответствие сечения силового или удлинительного кабеля.

Приводные ремни, используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся и требует контроля износа, натяжения и периодической замены. Для обеспечения оптимальной производительности данного станка, возьмите за правило, проверять его перед каждым использованием. Проверьте следующее и при необходимости отремонтируйте или замените:

- ослабленные крепежные болты;
- исправноть переключателя;
- изношенные или поврежденные шнуры и вилки;
- поврежденная, изношенная или забитая шлифовальная лента;
- изношенная или поврежденная лента транспортера;
- любые другие неполадки, которые могут помешать безопасной эксплуатации станка.

6.2 Очистка и смазка

Чистка данного станка относительно проста: время от времени очищайте пылесосом внутренние компоненты, особенно электродвигатель, от древесной пыли.

Регулярно производите чистку шлифовальной ленты барабанов с помощью чистящих карандашей, следуя указаниям производителя. Также удаляйте частицы карандаша со шлифовальных барабанов с помощью щётки.

Движущиеся части, такие как ходовой винт и шестерни, следует периодически смазывать машинным маслом. Ходовые винты и шестерни транспортера (рис. 12) следует очищать уайт-спиритом и смазывать литиевой смазкой каждые 6 месяцев. При смазке механизма регулировки транспортера перемещайте его вверх или вниз, чтобы равномерно распределить масло по резьбе. Не допускайте чрезмерного смазывания.

Опорные подшипники (рис. 13) рекомендуется смазывать каждые 20 часов работы. Используйте высококачественную литиевую смазку. Пресс-маслёнка расположена в верхней части каждого опорного подшипника. Используйте только один-два нажатия смазочного шприца. Избыток смазки может привести к разрушению уплотнений.

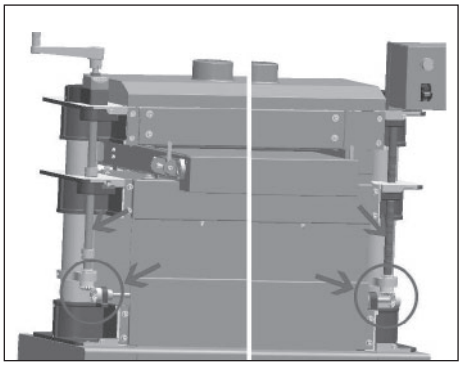


Рисунок 12.

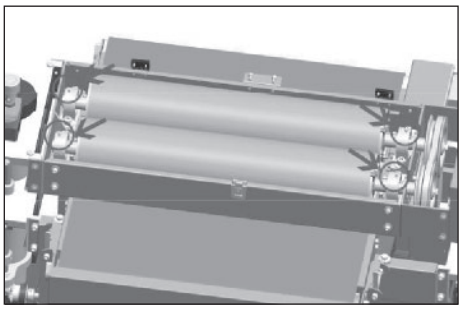


Рисунок 13.

Для продления срока службы станка регулярно смазывайте его подвижные части. При этом не допускается попадание масла на ручки/фиксаторы и ремень, т.к. это может стать причиной проскальзывания или разрушения.

6.3 Замена шлифовальной ленты

По мере износа или при перенастройке станка на операцию с применением шлифовальной ленты другой зернистости, необходимо ее заменить.

Для данной модели характерен свой типоразмер шлифовальной ленты см. рис. 14.

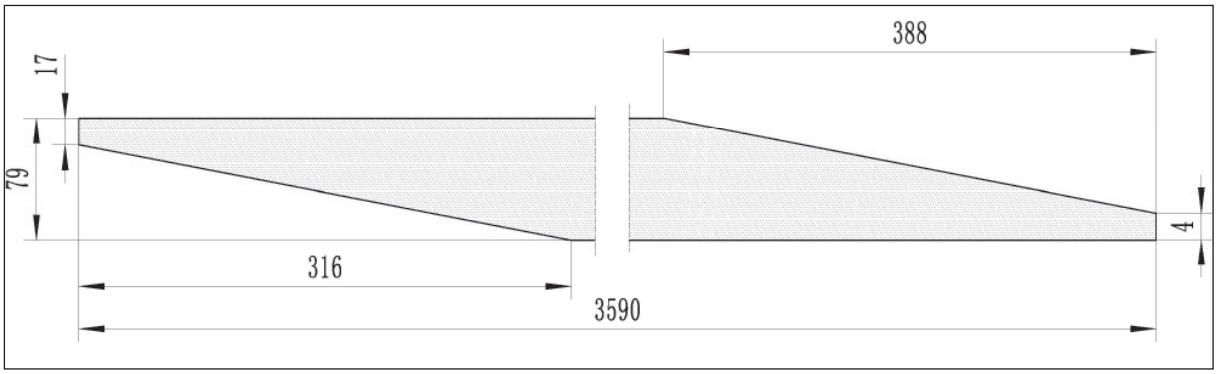


Рисунок 14.

Правильная установка шлифовальной ленты на барабане имеет решающее значение в обеспечении хороших результатов шлифования и предотвращения слетания или разрыва абразивного материала во время работы.

Для замены шлифовальной ленты выполните следующие действия:

- отключите станок от сети питания;
- откройте защитный кожух шлифовальных барабанов;
- с одной стороны барабана переместите зажим **A** (рис. 15) шлифовальной ленты в направлении стрелки **B**;
- вставьте цилиндрический штифт **C** в отверстие барабана, чтобы заблокировать зажим **A** шлифовальной ленты и предотвратить его возврат в исходное положение;
- вытяните шлифовальную ленту в направлении стрелки **D**;
- вращая барабан рукой (рис. 16) аккуратно снимайте шлифовальную ленту;
- с другой стороны барабана нажмите на зажим **A** (рис. 17), чтобы освободить другой конец шлифовальной ленты;
- снимите шлифовальную ленту **B** в направлении стрелки;
- подберите необходимую шлифовальную ленту в соответсвиии с обрабатываемым материалом и желаемым результатом (см. табл. 4);
- нажмите на зажим **A**, чтобы закрепить одну сторону шлифовальной ленты – она должна выступать примерно на 15 мм (рис. 18) из зажима **A**. Зафиксируйте положение шлифовальной ленты зажимом **A**. Боковая сторона шлифовальной ленты должна быть параллельна боковой стороне барабана, расстояние между ними должно составлять не менее 5 мм. По-

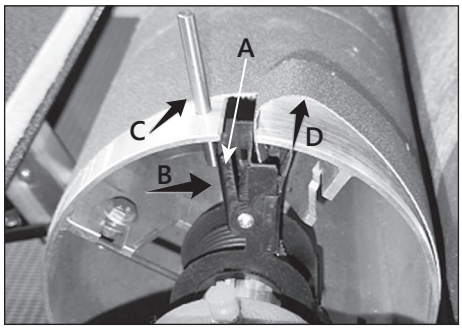


Рисунок 15.

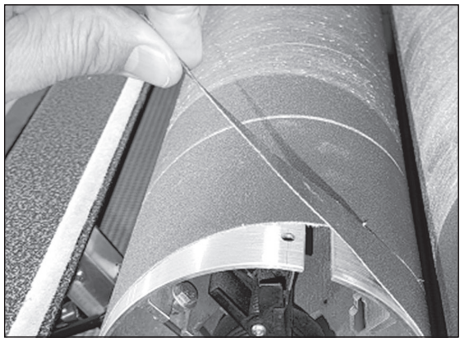


Рисунок 16.

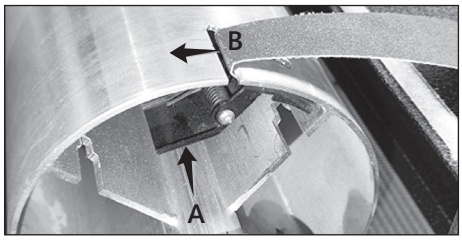


Рисунок 17.

тяните за шлифовальную ленту, чтобы убедиться, что она надежно закреплена;
– вращайте барабан от себя, чтобы намотать шлифовальную ленту, соблюдая при этом ее равномерное натяжение. Следите за тем, чтобы шлифовальная лента была натянута без провисания. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ее расположение внахлест. Лента должна лежать вровень или с небольшим зазором между краями;
– подведите шлифовальную ленту к противоположному зажиму **A** (рис. 19) и вставьте в него. При этом она должна проходить через пружинный механизм зажима **A**;
– снимите цилиндрический штифт B;
– убедитесь, что шлифовальная лента плотно прилегает к барабану, ее края находятся на расстоянии не более 5 мм друг от друга и не располагаются внахлест.
– закройте защитный кожух шлифовальных барабанов.

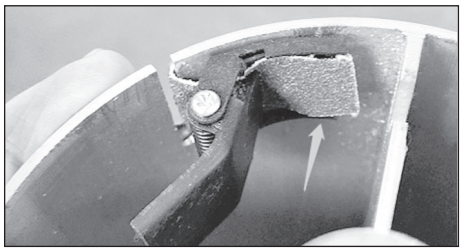


Рисунок 18.

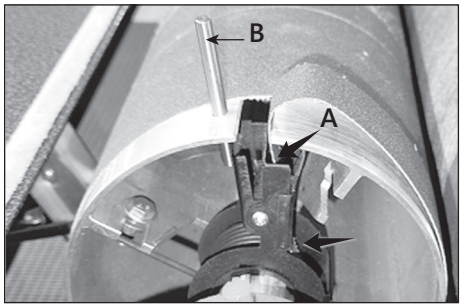


Рисунок 19.

6.4 Замена ленты транспортера

Если лента транспортера сильно изношена или повреждена, ее необходимо заменить.

Для этого отключите станок от сети питания. Открутите четыре винта **A** (рис. 20) с шестигранной головкой, которые крепят транспортер, а затем снимите его.

Ослабьте винты **B**, фиксирующие подшипники по обеим сторонам ведомого ролика. Переместите подшипники и снимите защитный кожух **C** ведомого ролика.

Ослабьте фиксирующие гайки **D**, **E** с обеих сторон ведомого ролика и вращайте регулировочный винт **G** против часовой стрелки, чтобы переместить ведомый ролик к транспортеру до максимального сближения между собой. Снимите ленту транспортера **F**.

Установите новую ленту транспортера. Поверните регулировочный винт **G** по часовой стрелке, чтобы натянуть ленту транспортера.

Установите защитный кожух **C** ведомого ролика, отрегулируйте его в нужное положение и затяните винты **B**, фиксирующие подшипники.

Установите транспортер на станок и надежно закрепите его винтами **A**.

Запустите станок и вращайте ленту транспортера **F**, чтобы отрегулировать ее положение, а затем затяните фиксирующую гайку **D**.

При необходимости выполните регулировку см. п. 4.3. «Регулировка натяжения и положения ленты транспортера».

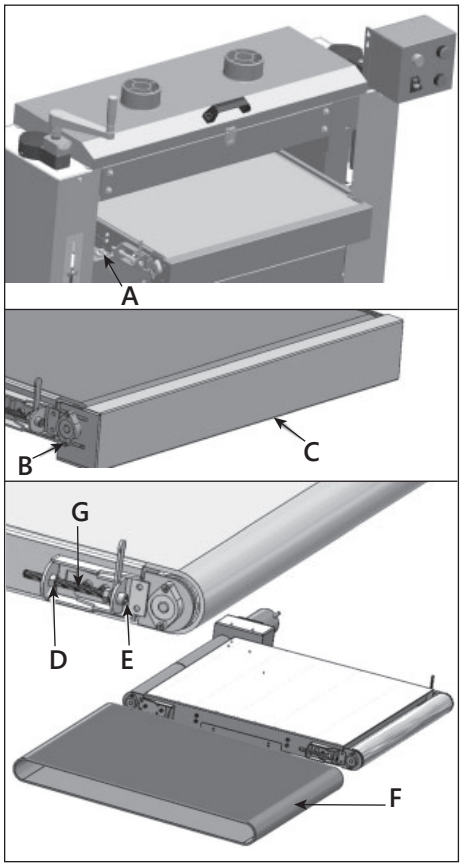


Рисунок 20.

6.5 Замена приводных ремней

Для замены, вставьте отвертку в середину клинового ремня, рядом с одним из шкивов, как показано на рисунке 21. Поверните шкив в направлении стрелки.

Клиновой ремень снимется со шкива, а затем с двух других. Выполните те же действия и снимите второй клиновой ремень (рис. 22).

Установите клиновой ремень со стороны электродвигателя в канавку нижнего шкива, следуя стрелке (рис. 23). Затем, вставьте клиновой ремень в канавку верхнего левого шкива. Постарайтесь установить его как можно глубже в канавку правого шкива. Поверните клиновой ремень вместе с левым шкивом в направлении стрелки (рис. 24) и он встанет правильно.

Установите второй клиновой ремень с внешней стороны шкива в канавку нижнего шкива, следуя стрелке (рис. 25). Затем вставьте клиновой ремень в канавку верхнего правого шкива. Постарайтесь установить его как можно глубже в канавку левого шкива. Поверните клиновой ремень вместе с левым шкивом в направлении стрелки (рис. 26) и и он встанет правильно.

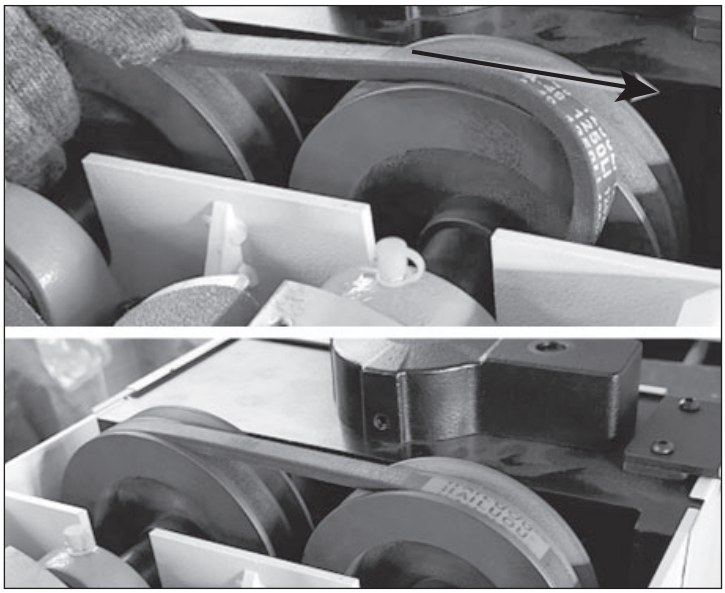


Рисунок 24.

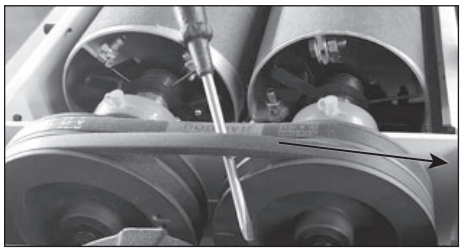


Рисунок 21.

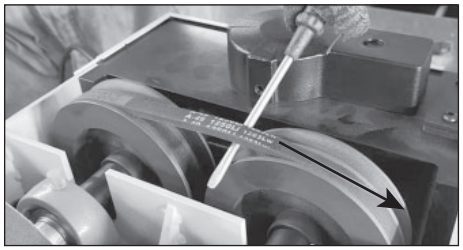


Рисунок 22.

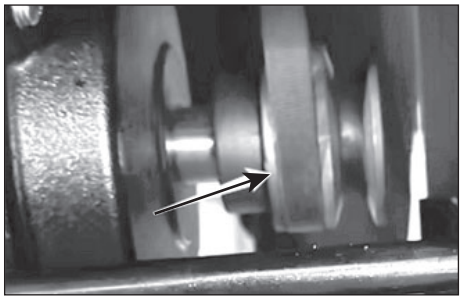


Рисунок 23.

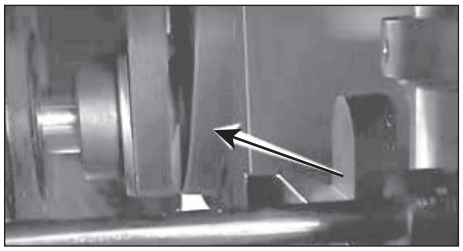


Рисунок 25.



Рисунок 26.

7. ВЗРЫВ-СХЕМЫ

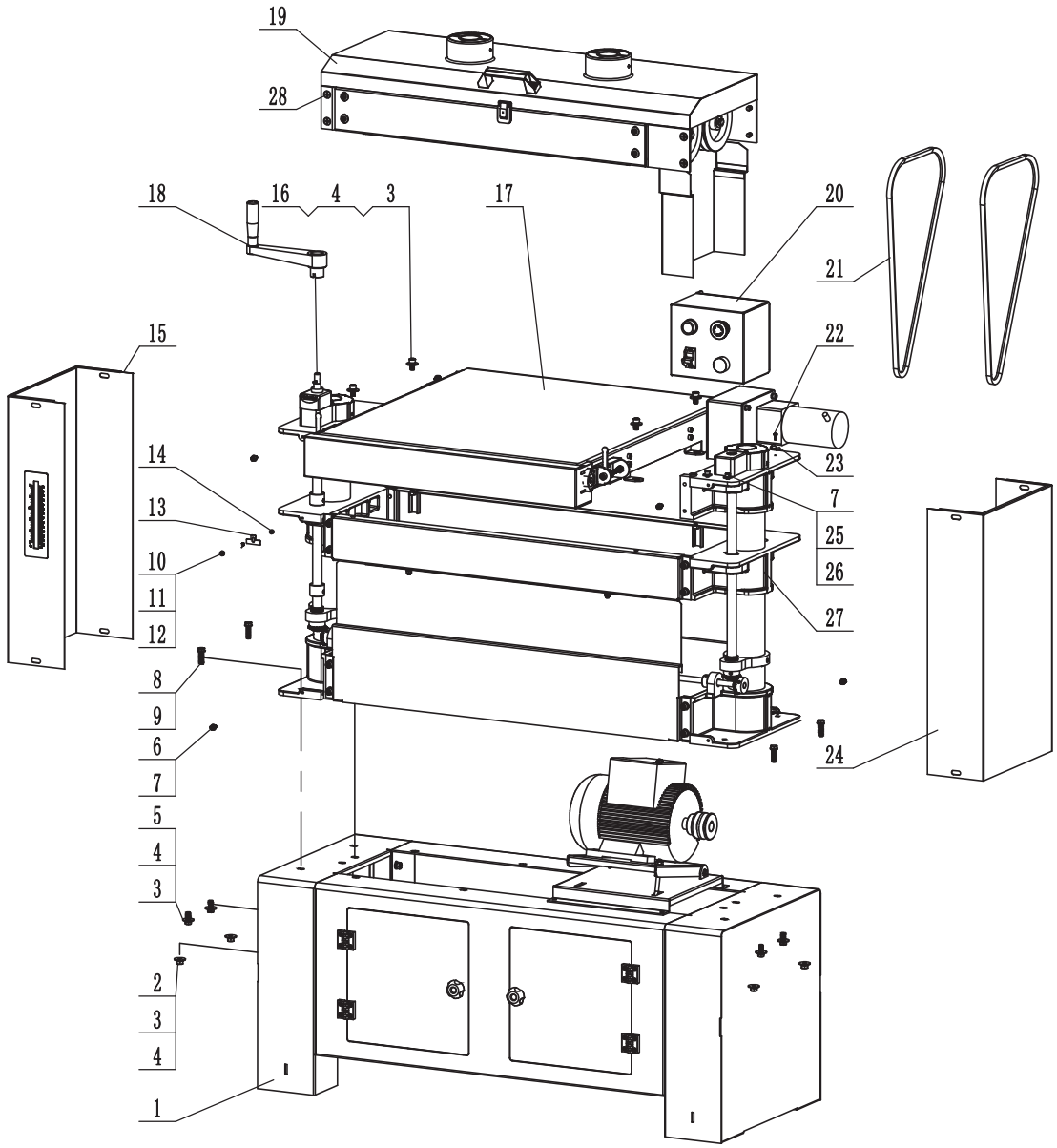


Рисунок 27. Взрыв-схема модели BELMASH DS630-D

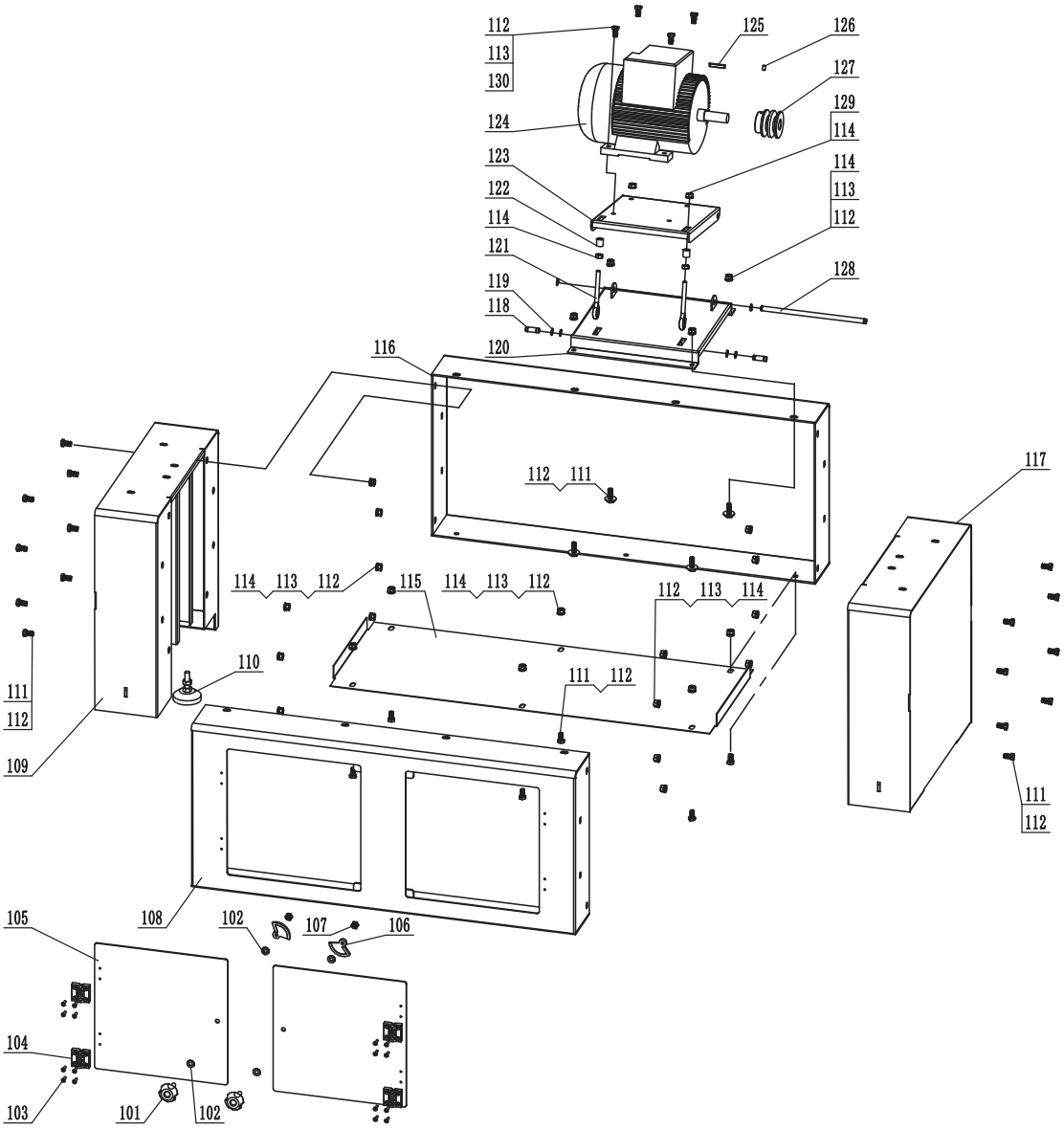


Рисунок 28. Взрыв-схема модели BELMASH DS630-D

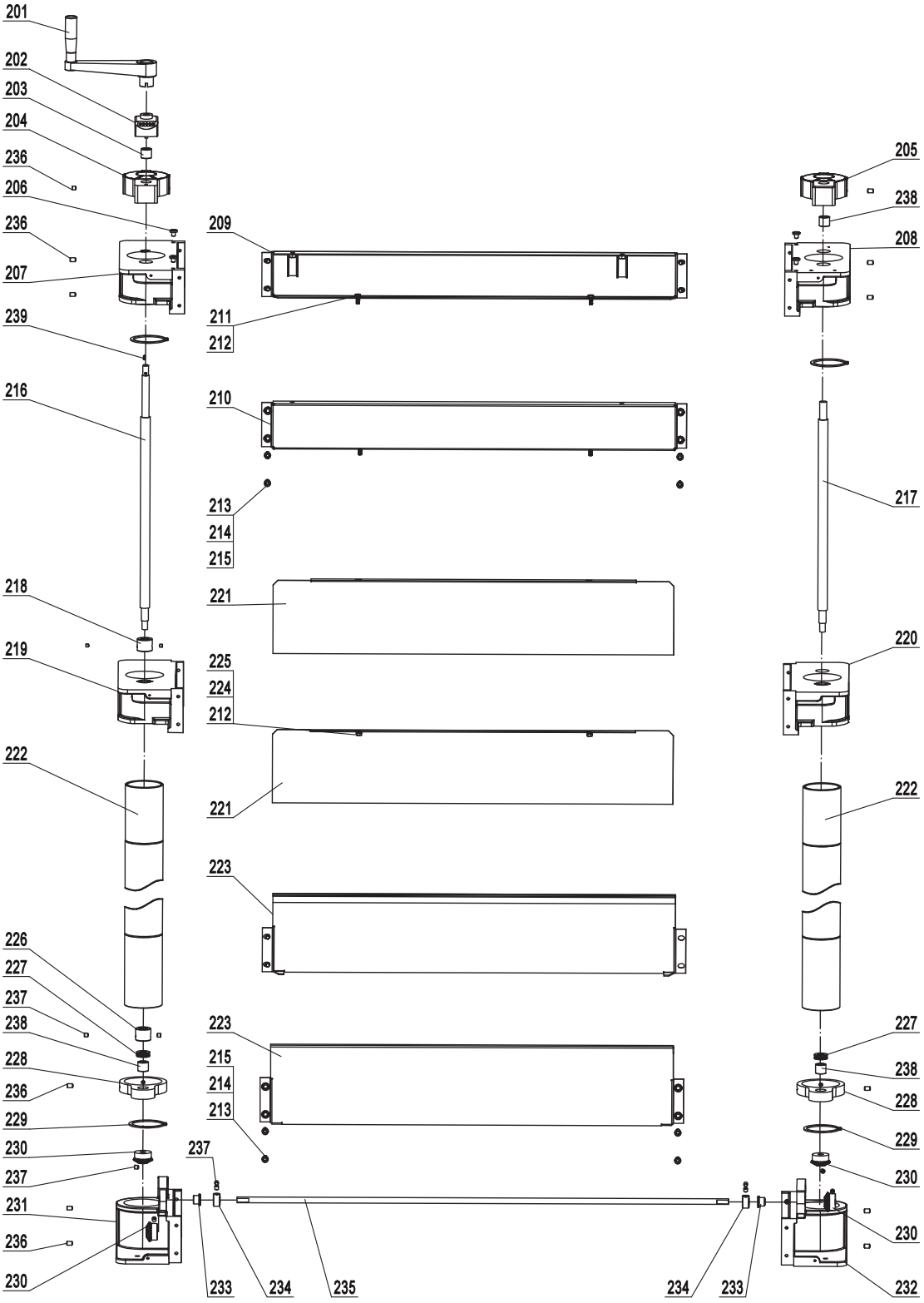


Рисунок 29. Взрыв-схема модели BELMASH DS630-D

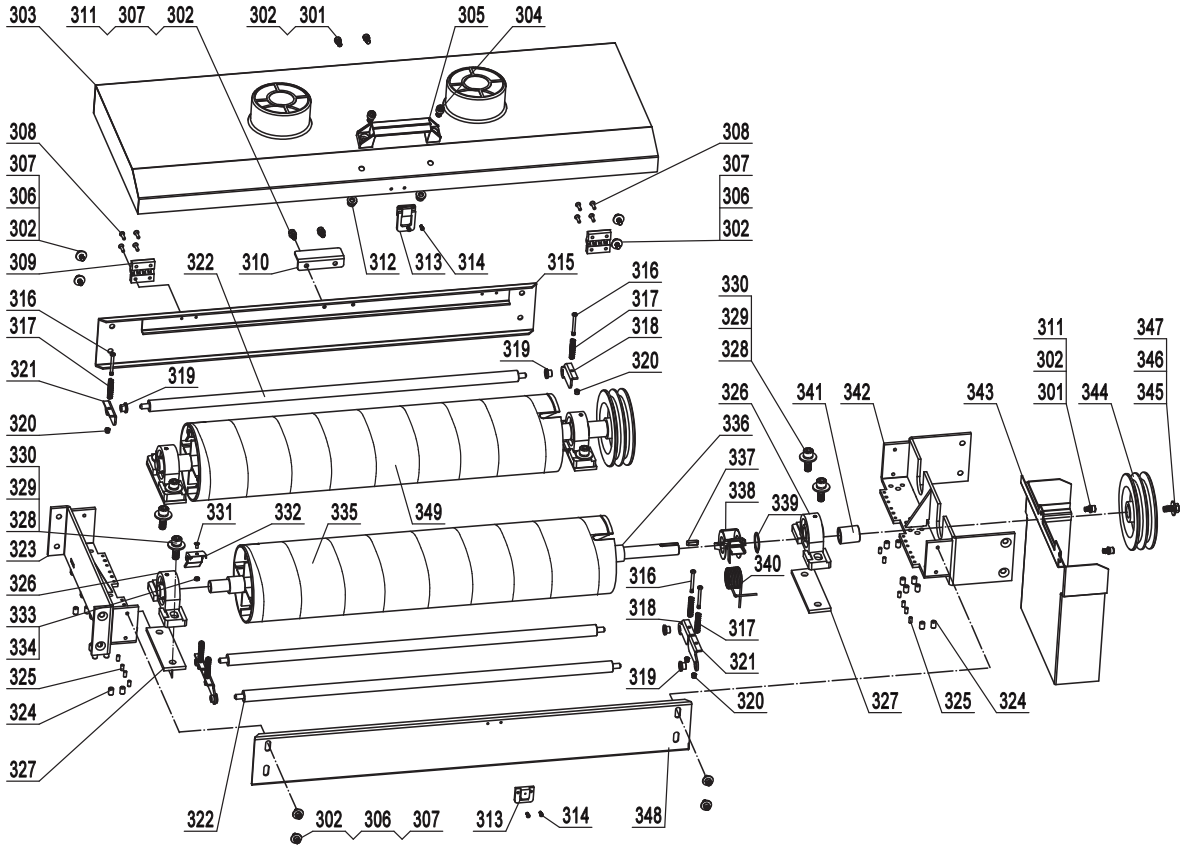


Рисунок 30. Взрыв-схема модели BELMASH DS630-D

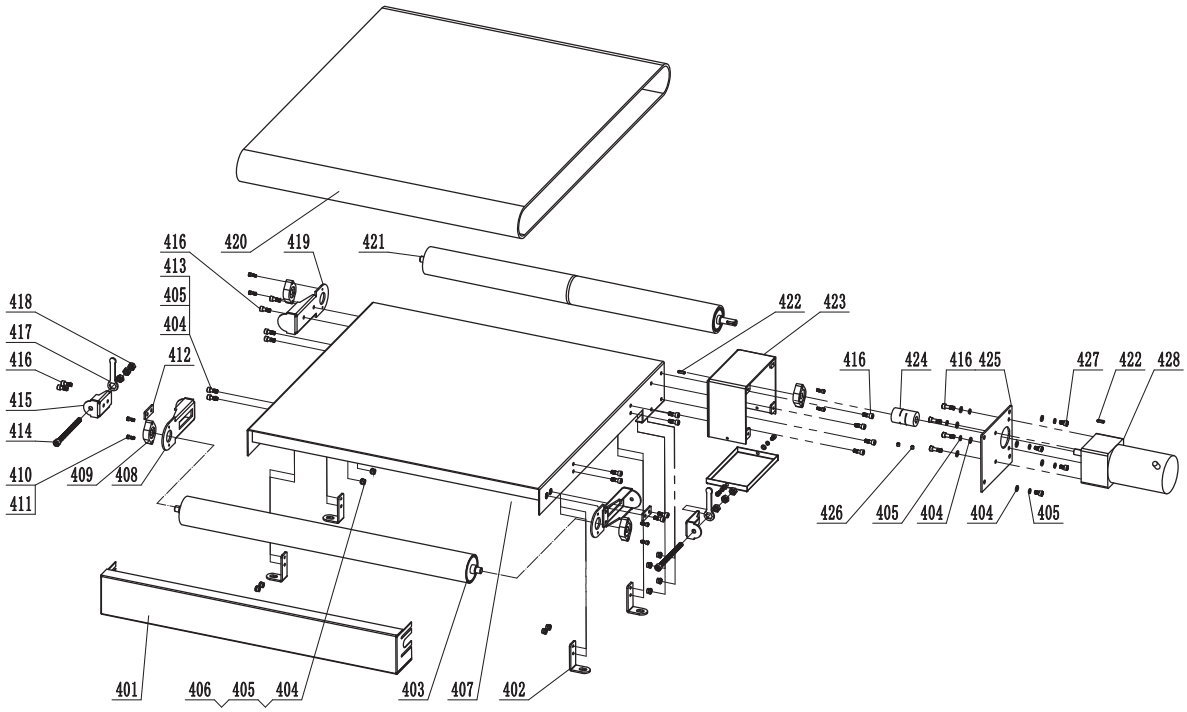


Рисунок 31. Взрыв-схема модели BELMASH DS630-D

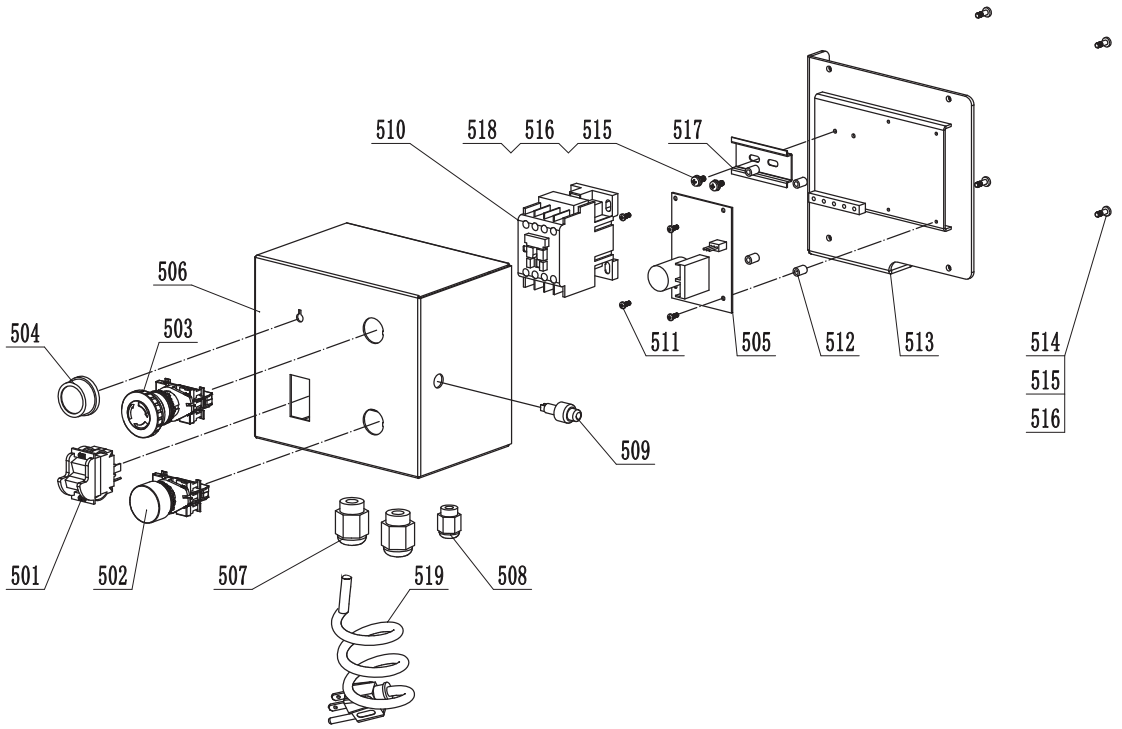


Рисунок 32. Взрыв-схема модели BELMASH DS630-D

8. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

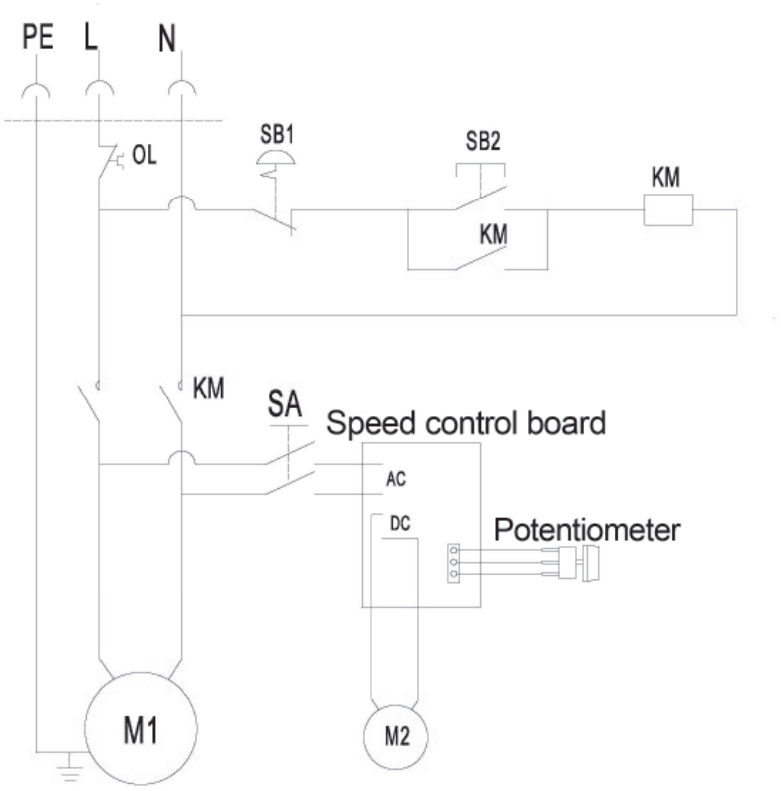


Рисунок 33. Электрическая схема для модели BELMASH DS630-D

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 5

Наименование неисправности	Вероятная причина	Метод устранения
Электродвигатель шлифовального блока не запускается	Отсутствует напряжение в электросети	Проверьте напряжение в сети
	Нет контакта в штепсельной розетке с вилкой	Проверьте все контакты подключения
	Вилка/розетка неисправны	Проверьте/замените при неисправности или обратитесь в АСЦ
	Неисправен переключатель	Проверьте/замените при неисправности или обратитесь в АСЦ
	Электродвигатель перегружен и срабатывает предохранитель	Подождите пока электродвигатель остынет, затем уменьшите глубину шлифования и/или скорость ленты транспортера
	Неисправен шнур питания	Обратитесь в АСЦ
	Электродвигатель неисправен	Обратитесь в АСЦ
Не запускается двигатель транспортера	Изношены щетки	Обратитесь в АСЦ
	Неисправен блок управления	Обратитесь в АСЦ
	Неисправен двигатель	Обратитесь в АСЦ
Электродвигатель перегревается	Слишком высокая скорость движения ленты транспортера	Уменьшите скорость движения ленты транспортера
	Древесина влажная	Замените заготовку
Электровигатель не развивает полную мощность	Низкое напряжение в сети	Проверьте наличие напряжения
	Сгорела обмотка или обрыв в обмотке	Обратитесь в АСЦ
	Слишком длинный удлинитель	Замените удлинитель
Заготовка останавливается, станку не хватает мощности	Станок не предназначен для обработки такого материала	Используйте заготовки только из древесины влажностью не более 15%
	Слишком большая глубина шлифования	Уменьшите глубину шлифования
	Большая скорость движения ленты транспортера	Уменьшите скорость движения ленты транспортера
	Проводка электродвигателя неисправна	Обратитесь в АСЦ
	Низкое напряжение в сети	Проверьте напряжение в сети
Станок работает с повышенной вибрацией или шумом	Шлифовальная лента порвана или установлена неверно	Замените/переустановите шлифовальную ленту
	Электродвигатель или его компоненты плохо закреплены	Проверьте/замените/неисправный крепеж и затяните с жидкостью для фиксации резьбы
	Станок стоит на неровной поверхности	Установите станок ровно, подложите проставки под ножки
	Неисправны подшипники электродвигателя	Обратитесь в АСЦ
	Неисправны подшипники шлифовальных барабанов	Обратитесь в АСЦ
Зерна шлифовальной ленты легко отделяются	Шлифовальная лента хранилась в ненадлежащих условиях	Замените шлифовальную ленту

Наименование неисправности	Вероятная причина	Метод устранения
Шлифовальная лента быстро забивается	Глубина шлифования слишком большая или слишком низкая скорость движения ленты транспортера	Уменьшите глубину среза или увеличьте скорость движения ленты транспортера
	Заготовка имеет большой процент содержания влаги	Используйте другую заготовку
	Неправильно подобрана зернистость шлифовальной ленты	Подберите ленту с другой зернистостью
	Плохо работает вытяжная установка	Очистите воздуховоды, закройте заслонки для улучшения всасывания; измените конфигурацию вытяжки
	Шлифовальная лента забита древесной пылью и смолой	Очистите/замените шлифовальную ленту
Шлифовальная лента ослаблена	Лента плохо закреплена или неверно установлена; вырезан неверный размер	Переустановите/отрегулируйте шлифовальную ленту правильно
Некачественная поверхность обработки	Шлифовальная лента загрязнена или изношена	Очистите или замените шлифовальную ленту
	Некачественная заготовка (сырая, с дефектами и т.п.)	Замените заготовку
	Неравномерная скорость движения ленты транспортера	Обеспечьте равномерность движения ленты транспортера. Проверьте настройки ленты транспортера, правильная ли выбрана скорость, соответствует ли шлифовальная лента операции
	Потеря жесткости транспортера или вибрации	Снизьте глубину шлифования и/или скорость движения ленты транспортера. Проверьте наличие ослабленного крепежа
Станок оставляет прижоги на древесине	Шлифовальная лента установлена внахлест	Переустановите правильно шлифовальную ленту
	Большая глубина шлифования для данного вида абразива	Используйте более крупную зернистость или снизьте глубину шлифования
	Слишком низкая скорость движения ленты транспортера	Увеличьте скорость движения ленты транспортера
	Шлифовальная лента изношена	Замените шлифовальную ленту
Заготовка застревает	Проскальзывание заготовки	Отрегулируйте глубину шлифования
	Заготовка длинная и не имеет поддержки	Обеспечьте опору для длинных заготовок

При обнаружении других неисправностей пользователю (владельцу) станка необходимо обратиться в сервисный центр.

Адреса сервисных центров Вы можете найти на сайте www.belmash.ru

10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Станок упакован в соответствии с требованиями действующей нормативной и технической документации на его изготовление и поставку. Упакованный станок может транспортироваться авиационным, железнодорожным, морским, речным и автомобильным транспортом.

Погрузку и крепление упакованного изделия, его последующее транспортирование выполняют в соответствии с действующими техническими условиями и правилами перевозки грузов на используемом виде транспорта.

Во время перевозки или перемещения станка будьте осторожны и позвольте сделать это квалифицированным рабочим.

Выберите правильное транспортировочное устройство согласно массе оборудования. Убедитесь, что подъемная мощность транспортировочного устройства соответствует массе станка.

После транспортирования станка при отрицательной температуре окружающего воздуха, необходимо выдержать его при комнатной температуре не менее восьми часов до первого включения. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за влаги, сконденсировавшейся на деталях электродвигателя и его электрооборудования.

При постановке изделия на длительное хранение необходимо:

- отключить станок от электропитания;
- очистить станок от отходов резания;
- смазать детали, подверженные коррозии.

Хранить станок следует в отапливаемом, вентилируемом помещении при отсутствии воздействия климатических факторов (атмосферные осадки, повышенная влажность и запыленность воздуха) при температуре воздуха не ниже +5°С и не выше +40°С, при относительной влажности воздуха не выше 80% при температуре +20°С. Храните станок в надежно закрытом, недоступном для детей месте.

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. УТИЛИЗАЦИЯ И ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Станок и его упаковка подлежат вторичной переработке – рециклированию.

Данный станок не содержит драгоценные металлы, изготовлен из безопасных для окружающей среды и здоровья человека материалов и веществ. Тем не менее, для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, при прекращении использования станка (истечении срока службы) и непригодности к дальнейшей эксплуатации, он подлежит сдаче в приемные пункты по переработке металлолома и пластмасс.

Утилизация изделия и комплектующих узлов заключается в полной разборке и последующей сортировке по видам материалов и веществ, для последующей переплавки или использования при вторичной переработке.

Упаковку станка следует утилизировать без нанесения экологического ущерба окружающей среде в соответствии с действующими нормами и правилами.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок на изделие BELMASH составляет 12 месяцев со дня продажи торгующей организацией. Датой продажи является дата заполнения гарантийного талона (или дата оформления товарно-транспортных документов).

При отсутствии отметки торгующей организации срок гарантии исчисляется с момента выпуска станка заводом-изготовителем.

Настоящая гарантия поставщика дает право на бесплатный ремонт изделия.

Гарантийный, негарантийный и послегарантийный ремонт производятся специалистами авторизованных сервисных центров.

На гарантийный ремонт принимается изделие с надлежащим образом оформленным гарантийным талоном, в котором должны быть указаны: серийный номер, дата продажи, штамп торгующей организации (при наличии), подпись продавца, а в случае его отсутствия – при предъявлении документов, подтверждающих факт и дату покупки.

Без предъявления вышеуказанных документов претензии по качеству не принимаются, гарантийный ремонт не производится.

Для гарантийного ремонта владельцу необходимо отправить изделие с приложением гарантийного талона (или руководства по эксплуатации) в авторизованный сервисный центр 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 изделия гарантийный талон остается в мастерской.

Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

- гарантийный талон не соответствует изделию;
- истёк срок гарантии.

Перечень повреждений изделия, вследствие которых гарантийные обязательства снимаются:

- механические повреждения, повреждения, вызванные действием агрессивных сред, высоких температур, попаданием инородных предметов внутрь;
- изделие было разобрано потребителем (разобранное частично или полностью оборудование в гарантийный ремонт не принимается);
- работа с перегрузкой или заклинивание;
- самостоятельная замена узлов, деталей, изменение конструкции и ремонт изделия не уполномоченными лицами (повреждение крепежа, установка не оригинальных деталей и т.п.);
- повреждения, наступившие вследствие неправильного хранения (коррозия металлических частей); сильного загрязнения и небрежной и/или неправильной эксплуатации; неправильной транспортировки; неблагоприятных атмосферных или иных внешних воздействий;
- повреждения, наступившие из-за несоблюдения руководства по эксплуатации;
- при возникновении недостатков и поломок вследствие отсутствия или несвоевременного проведения технического обслуживания, чистки, смазки и т.п.;
- естественный износ деталей изделия в результате длительного использования;
- вентиляционные каналы изделия закрыты стружкой, пылью и прочими отходами;
- при возникновении недостатков вследствие скачков напряжения в электросети или неправильного подключения изделия к электросети;
- использование изделия не по назначению;
- при появлении неисправностей, вызванных действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и др.).

Перечень деталей, на которые гарантия не распространяется:

- сменные принадлежности (аксессуары) и оснастку к оборудованию (сверла, буры; сверлильные, токарные, фрезерные патроны всех типов; кулачки и цанги к ним, планшайбы; пильные диски, строгальные ножи и пильные полотна с элементами их крепления; фрезы всех типов; абразивные материалы – заточные диски, шлифовальные ленты, круги, втулки; полировальные принадлежности; цепи, шины направляющие, звездочки, венцы и т. п.;
- устройства механической защиты изделия (предохранительные муфты, предохранительные шестерни и предохранительные штифты), устройства защиты электрических цепей;
- быстро изнашиваемые детали с ограниченным ресурсом (приводные ремни, защитные кожухи и ограждения, направляющие и подающие резиновые ролики, обрезиненные валы, графитовые подложки, графитовые щетки, ленты транспортеров, пружины различного назначения, в том числе возвратные, газовые амортизаторы, подшипники, резиновые уплотнения, сальники, колеса и прочее), их замена является платной услугой;
- детали, износ которых произошел в следствии недостаточного ухода и обслуживания;
- оборудование со стертым полностью или частично заводским номером;
- шнуры питания.

Обязанность следить за техническим состоянием, проводить настройку, регулировку, наладку и техническое обслуживание – обязанность пользователя/владельца оборудования.

Настройка, регулировка, наладка, обкатка, техническое обслуживание, профилактика изделия не являются гарантийными услугами.

По окончании срока службы изделия рекомендуется обратиться в сервисный центр для проверки оборудования. Срок службы изделия указан в настоящем руководстве см. раздел 1. «Общие сведения».

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

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 станка торгующей организацией.

Адрес поставщика:
ООО «БЕЛМАШ», 129626, Россия, г. Москва, проспект Мира, 104, e-mail: warranty@belmash.ru