



## Станок рейсмусовый СТР-1700

**EAC**

**Руководство по эксплуатации**

## УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

При покупке станка рейсмусового СТР-1700 (в дальнейшем “станок”) требуйте проверки его работоспособности на холостом ходу и проверки соответствия комплектности разделу 3 настоящего руководства.

Проверьте отсутствие механических повреждений изделия и наличие в руководстве по эксплуатации гарантийного и отрывных талонов.

Убедитесь, что в талоне на гарантийный ремонт и всех отрывных талонах на гарантийный ремонт поставлены: серийный номер изделия, штамп магазина, дата продажи и подпись продавца.

Перед включением станка внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством. Изучите требования безопасности и указания по эксплуатации станка.

Производитель оставляет за собой право на модернизацию конструкции изделия торговой марки “ДИОЛД” без отражения изменений в “Руководстве по эксплуатации”.

### 1. Общие сведения и назначение

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

1.2. Станок предназначен для эксплуатации в районах умеренного климата, при температуре окружающего воздуха от минус 5°С до плюс 35°С.

1.3. В качестве рабочего инструмента используются ножи.

1.4. В настоящем руководстве изложены основные сведения и требования, необходимые для правильной эксплуатации станка, от соблюдения которых зависит надежная работа изделия. При эксплуатации станка необходимо бережно обращаться с ним, не подвергать ударам, перегрузкам, воздействию грязи и нефтепродуктов.

### 2. Технические характеристики

№	Наименование параметра	Значение
1.	Номинальная потребляемая мощность, Вт	1700
2.	Напряжение питающей сети, В	220 ± 10%
3.	Частота тока питающей сети, Гц	50 ± 5%
4.	Номинальная частота вращения рабочего барабана на холостом ходу, об/мин	10000
5.	Максимальная скорость подачи заготовки, м/мин	9
6.	Ширина строгания, мм	318
7.	Глубина строгания макс., мм	3
8.	Толщина заготовки мин/макс, мм	5/153
9.	Параметры рабочего инструмента (ножа), мм	319x18,2x3,2
10.	Класс станка	II
11.	Режим работы, мин	S2-30
12.	Тип электродвигателя	коллекторный
13.	Габаритные размеры, не более, мм	670 x 540 x 970
14.	Масса (без шнура питания), кг, не более	38,5

### 3. Комплект поставки

№	Наименование	Кол-во	Примечание
1.	Станок рейсмусовый СТР-1700	1	
2.	Рукоятка	1	
3.	Комплект крепления рукоятки (винт М6х20, шайба 6 пружинная)	1	
4.	Патрубок	1	
5.	Подпятник станка	4	
6.	Ключ шестигранный S4, S5	2	
7.	Ключ гаечный S8	1	
8.	Шаблон установки ножей	1	
9.	Подставка: стойка «А» опора «В» опора «С» опора «D» опора «Е»	4 2 2 2 2	Комплектуется в разобранном виде
10.	Комплект крепления стоек к опорам (винт М6х14, шайба 6, шайба пружинная 6, гайка М6)	24	
11.	Комплект крепления станка к стойке (болт М8х50, шайба 8 – 2 шт., шайба пружинная 8, гайка М8)	4	
12.	Подпятник подставки	4	
13.	Руководство по эксплуатации	1	
14.	Упаковка	1	

### 4. Указания по технике безопасности

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

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

#### 4.1. Безопасность рабочего места

4.1.1. Содержите рабочее место в чистоте и обеспечьте его хорошее освещение. Если рабочее место загромождено или плохо освещено, это может привести к несчастным случаям.

4.1.2. Не эксплуатируйте станок во взрывоопасной среде (например, в присутствии воспламеняющихся жидкостей, газов или пыли).

4.1.3. Не подпускайте детей и посторонних лиц к рабочему месту во время эксплуатации станка. Отвлечение внимания может привести к потере контроля.

#### 4.2. Электрическая безопасность

4.2.1. Электробезопасность при работе машины обеспечивается ее двойной изоляцией.

4.2.2. Не допускайте контакта тела с заземленными поверхностями, такими, как трубы, радиаторы, плиты и холодильники. Существует повышенный риск поражения электрическим током, если ваше тело заземлено.

4.2.3. При использовании станка в месте удаленном от источника электроэнергии,

следует применять промышленный удлинитель, который имеет заземление и обладает соответствующим сечением.

4.2.4. Обращайтесь аккуратно со шнуром. Никогда не используйте шнур для перемещения станка и вытаскивания вилки из розетки. Шнур станка должен быть защищен от случайного повреждения (например, шнур следует подвешивать). Непосредственное соприкосновение шнура с горячими и масляными поверхностями не допускается. Поврежденные или скрученные шнуры увеличивают риск поражения электрическим током.

4.2.5. Если нельзя избежать эксплуатации станка во влажных условиях, используйте источник питания, снабженный устройством защитного отключения (УЗО). Использование УЗО уменьшает риск поражения электрическим током.

### **4.3. Личная безопасность**

4.3.1. Будьте бдительны, следите за своими действиями и руководствуйтесь здравым смыслом при эксплуатации станка. Не пользуйтесь станком, если вы устали, находитесь под действием наркотических средств, алкоголя или лекарственных препаратов. Кратковременная потеря концентрации внимания при эксплуатации станка может привести к серьезным повреждениям. Сохраняйте устойчивое положение.

4.3.2. Перед включением станка удалите все посторонние предметы (регулирующие ключи, отвертки и т.д.) с изделия и рабочего стола. Предметы, оставленные во вращающейся части станка, могут привести к получению травмы.

4.3.3. Пользуйтесь индивидуальными защитными средствами. Всегда пользуйтесь средствами для защиты глаз. Защитные средства - такие, как маски, предохраняющие от пыли, обувь, предохраняющая от скольжения, маски и средства защиты ушей, используемые в соответствующих условиях, уменьшают опасность получения повреждений.

4.3.4. Одевайтесь надлежащим образом. Не носите свободной одежды или ювелирных изделий. Не приближайте свои волосы, одежду и перчатки к вращающимся частям станка. Свободная одежда, ювелирные изделия и длинные волосы могут попасть во вращающиеся части.

4.3.5. Если предусмотрены средства для подсоединения к оборудованию для отсоса и сбора пыли, обеспечьте их надлежащее присоединение и эксплуатацию.

### **4.4. Эксплуатация и уход за станком**

4.4.1. Запрещается:

- эксплуатировать станок в условиях воздействия капель и брызг, а также на открытых площадках во время дождя или снегопада;
- эксплуатировать станок во взрывоопасных помещениях или с химически активной средой, разрушающей металл и изоляцию;
- применять поврежденный или деформированный рабочий инструмент;
- применять рабочий инструмент, который не предназначен для эксплуатации в данной модели изделия;
- тормозить рабочий инструмент, путем бокового нажатия каким-либо предметом;
- оставлять без надзора станок, присоединенный к питающей сети;
- натягивать и перекручивать шнур, подвергать его нагрузкам (например, ставить на него груз);

4.4.2. Запрещается эксплуатировать станок при возникновении хотя бы одной из следующих неисправностей:

- повреждение штепсельной вилки, шнура или его защитной трубки;
- нечеткая работа выключателя;
- искрения под щетками, сопровождающегося появлением кругового огня на поверхности коллектора;
- появление дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;

- повреждение рабочего инструмента;
- поломка или появление трещин в корпусных деталях;
- появление повышенного шума, стука, вибрации.

4.4.3. Станок должен быть отключен выключателем при внезапной остановке (вследствие исчезновения напряжения в сети, заклинивания движущихся деталей, рабочего инструмента и т.п.).

4.4.4. Станок должен быть отключен от сети штепсельной вилкой:

- при смене рабочего инструмента, регулировке;
- при переносе станка с одного места на другое;
- при перерыве в работе и по окончании работы.

4.4.5. Обеспечьте техническое обслуживание станка. Проверьте станок на предмет правильности соединения и закрепления движущихся частей, на отсутствие поломки деталей и иных несоответствий.

4.4.6. Храните станок в месте, недоступном для детей, и не разрешайте лицам, не знакомым с принципом работы станка или не ознакомленным с настоящей инструкцией, пользоваться изделием.

4.4.7. Храните режущие инструменты в заточенном и чистом состоянии. Режущие инструменты с острыми кромками, обслуживаемые надлежащим образом, реже заклинивают, ими легче управлять.

## 4.5. Рекомендации при работе на станке

4.5.1. Не допускайте попадания рук в рабочую зону изделия и не прикасайтесь к рабочему инструменту. Повреждение токоведущего кабеля рабочим инструментом может привести к тому, что доступные металлические части окажутся под напряжением с риском поражения работающего электрическим током.

4.5.2. Избегайте неудобных положений рук. По соображениям безопасности на этом станке необходимо работать, используя обе руки.

4.5.3. Особенно внимательно будьте при обработке больших, очень маленьких или неудобных заготовок. Не обрабатывайте на станке заготовки, которые настолько малы, что их невозможно надежно удерживать (минимально и максимально допустимые размеры заготовок должны быть соблюдены). Следите за тем, чтобы заготовка при обработке надежно удерживалась и безопасно перемещалась.

4.5.4. При обработке деревянных заготовок проверьте их на отсутствие гвоздей и других посторонних металлических предметов, избегайте попадания рабочего инструмента на гвозди и т.д..

4.5.5. Удаляйте стружку и заготовки только при выключенном электроприводе и при полной остановке станка.

4.5.6. Перед началом работы необходимо проверить: затяжку резьбовых соединений, надежность крепления рабочего инструмента, отсутствие повреждений изоляции шнура, исправность штепсельной вилки, общее состояние станка путем пуска его в режиме холостого хода в течение одной минуты в безопасном положении. Немедленно остановите станок при появлении посторонних звуков и вибрации, которые свидетельствуют о неправильной установке рабочего инструмента.

4.5.7. Всегда располагайте электрошнур в направлении от изделия к розетке.

4.5.8. По окончании работы станок должен быть очищен от пыли и грязи. Для уборки стружки используйте маленькую мягкую щетку, пинцет, щипцы или подобные приспособления.

4.5.9. Необходимо постоянно обращать внимание на то, чтобы вентиляционные прорези электроприводе были всегда открытыми и чистыми.

4.5.10. Несколько советов лицу, эксплуатирующему станок:

- в отключенном от сети состоянии вручную прокрутите барабан, чтобы удостовериться, что его движению ничего не мешает (для безопасного обращения с ножами необходимо надевать подходящие защитные перчатки);

- перед включением станка убедитесь, что барабан не касается поверхности заготовки;
- перед началом работы подождите, пока вращение барабана не достигнет максимальной скорости;
- будьте внимательны при выполнении повторяющихся монотонных действий;
- перед обработкой удалите из заготовки гвозди и другие инородные предметы;
- для защиты электропроводки от перегрузок на электросчётчике необходимо применять плавкие предохранители или автоматические выключатели на 16 А.

#### 4.6. Дополнительные указания по технике безопасности

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

С целью ограничения наибольшего воздействия вибрации на руки человека суммарное время работы на станке должно составлять не более 96 минут в день.

4.6.2. Станком разрешается производить работы без применения индивидуальных диэлектрических средств защиты.

#### Условное обозначение предупреждающих и информационных знаков.



Внимательно прочитайте руководство по эксплуатации



Работать в защитных очках и наушниках



Внимание! Будьте осторожны!

### 5. Устройство и принцип работы

5.1. Станок состоит из следующих основных частей: электродвигателя, барабана с ножами, подвижной платформы с рукояткой регулировки высоты обработки, выключателя, рабочего стола, откидных столов и подставки (Рис. 1).

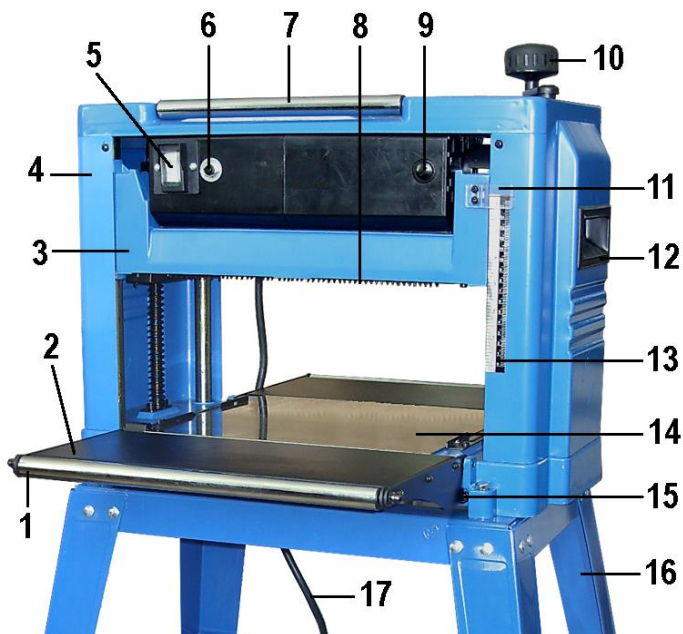
5.1.1. Электродвигатель станка снабжен тепловой защитой и автоматически останавливает его работу при перегреве. Передача вращения от электродвигателя к барабану с ножами осуществляется через редуктор и ременную передачу, которая состоит из ведущего шкива и ведомого шкива, соединенных между собой ремнем.

5.1.2. Рабочий стол станка поз. 14 имеет гладкую полированную поверхность, что облегчает подачу заготовки. Для более удобной подачи заготовки передний и задний откидные столы поз. 2 снабжены специальными роликами поз. 1. Такие же вспомогательные ролики поз. 7 расположились на верхней части корпуса поз. 4 станка и помогают передавать обработанную заготовку в обратную сторону.

5.1.3. Размерная шкала поз. 13 и указатель поз. 11 позволяют выставить необходимую высоту обработки заготовки. Для регулирования размера (с помощью рукоятки поз. 10) поднимают либо опускают платформу поз. 3, на которой расположен барабан с ножами, а для изменения глубины обработки переставляют ножи.

5.1.4. В основании станка имеются отверстия для крепления станка к верстаку (столу) или подставки поз. 16, что делает станок устойчивым.

5.1.5. Выбрасываемую при обработке стружку можно улавливать в пылесборник, который крепится на патрубке станка (в комплект поставки не входит) или в подключенный к патрубку пылесос.



- 1 – ролик откидного стола
- 2 – откидной стол
- 3 – подвижная платформа
- 4 – корпус
- 5 – выключатель
- 6 – кнопка автоматического выключателя
- 7 – ролики обратной подачи заготовки
- 8 – гребенка защиты от обратного хода
- 9 – крышка щеточного узла
- 10 – рукоятка регулировки высоты
- 11 – указатель шкалы
- 12 – паз для переноски стола
- 13 – шкала
- 14 – рабочий стол
- 15 – болт регулировки откидного стола
- 16 – подставка
- 17 – сетевой шнур

**Рис. 1**

5.2. Принцип работы рейсмусового станка похож на работу электрического рубанка, но в отличие от него, заготовку здесь пропускают между фиксированной поверхностью рабочего стола, который находится внизу и вращающимся барабаном с ножами сверху.

5.3. Для включения станка необходимо нажать на край выключателя поз. 5, обозначенный знаком «I». Для отключения необходимо нажать на край выключателя поз. 5, обозначенный знаком «O».

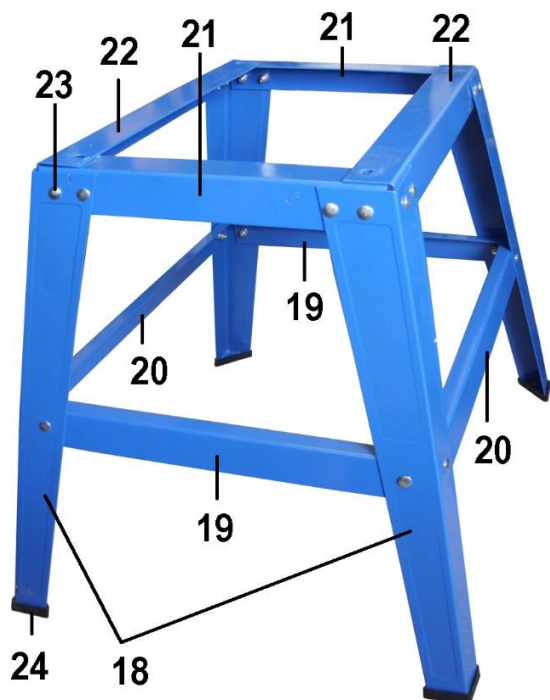
## **6. Подготовка станка к работе и порядок работы**

Для удобства транспортировки подставка станка поставляется в разобранном виде.

6.1. Порядок сборки и подготовка станка к работе.

6.1.1. Открыть коробку и извлечь станок и все комплектующие детали из упаковки.

6.1.2. Собрать подставку, состоящую из 4-х стоек и опор согласно рис. 2.



- 18 - стойка «А» - 4 шт.  
 19 - опора «Е» - 2 шт.  
 20 - опора «D» - 2 шт.  
 21 - опора «С» - 2 шт.  
 22 - опора «В» - 2 шт.  
 23 - комплект крепления стоек к опорам (винт М6х14, шайба 6, шайба пружинная 6, гайка М6) – 24 шт  
 24 - подпятник подставки – 4 шт.

Рис. 2

6.1.3. Установить на подставку станок и зафиксировать его болтами с гайками.

6.1.4. Прикрутить на корпус поз. 4 (Рис. 1) рукоятку регулировки поз. 10.

6.2. Установить станок на рабочее место. Станок должен стоять на твердом и ровном основании. Рабочее место должно быть хорошо освещено и иметь свободное пространство, достаточное для обслуживания ста

6.3. Подключите станок к вытяжной установке (пылесосу).

6.4. Опустите передний и задний откидные столы станка.

6.5. Перед началом работы и во время ее необходимо соблюдать требования раздела 5 “Указания по технике безопасности” настоящего руководства.

6.6. При помощи рукоятки регулировки высоты установите рабочий стол на нужную высоту.

6.7. Перед началом работы станка следует производить:

- проверку надежности крепления деталей и затяжку всех резьбовых соединений;
- Внимание!** Проверьте надежность крепления ножей к барабану, при необходимости затяните болты с помощью ключей, а затем, проворачивая барабан вручную, убедитесь в его свободном вращении.
- внешний осмотр (исправность шнура и целостность изоляции, целостность корпусных деталей);
- проверку соответствия напряжения сети напряжению электропривода станка, указанному на шильдике;
- проверку четкости работы выключателя;
- проверку работы на холостом ходу в течении 1 минуты;
- проверку заточки ножей.

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

Длинные заготовки поддерживайте роликовыми опорами.

Не обрабатывайте заготовки короче 250 мм.

Заготовки подавайте толстым концом вперед, полый стороной вниз.

Не обрабатывайте более 2-х заготовок одновременно.

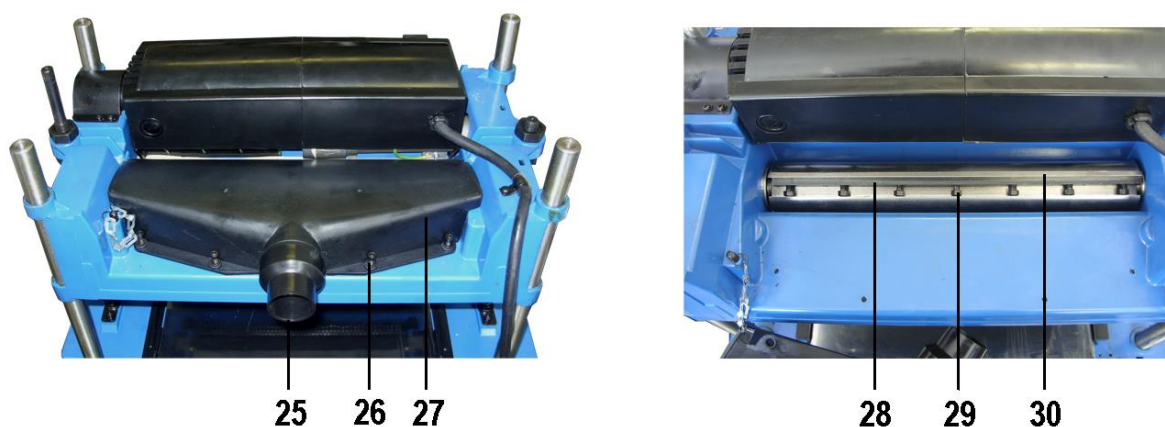
При подачи заготовки, берите ее за внешние края.

По возможности обрабатывайте заготовку вдоль волокон древесины.

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



## 6.10. Установка и замена ножей.



25 – патрубок; 26 – винт; 27 – кожух; 28 – планка прижимная; 29 – болт;  
30 – нож

**Рис. 3**

6.10.1. Для извлечения ножей из барабана необходимо:

- с помощью рукоятки регулировки опустить подвижную платформу в максимально нижнее положение;
- снять рукоятку регулировки и корпус станка поз. 4 (рис. 1), открутив соответствующие винты;
- снять кожух поз. 27, открутив винты поз. 26 (рис. 3);
- вкрутить шестигранные болты поз. 29 планки прижимной поз. 28;
- вынуть из паза барабана планку прижимную с установленным ножом, снять нож;
- очистить поверхности паза барабана и планки прижимной от грязи (не применять чистящие средства способные повредить детали).

6.10.2. Используйте только подходящие ножи. Неподходящие, неправильно установленные, тупые и поврежденные ножи могут ослабить свое крепление и значительно повысить опасность получения травмы.

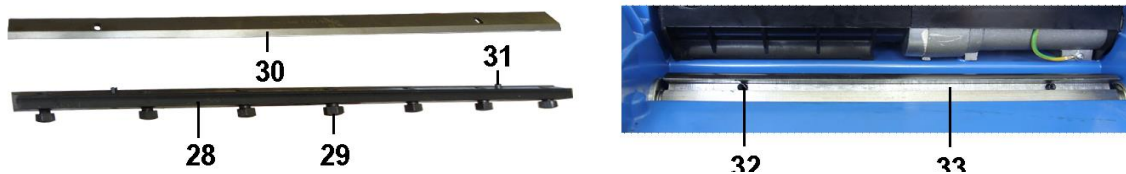
Замену и регулировку ножей можно производить только, отключив станок от сети штепсельной вилкой.

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

Заменять необходимо одновременно оба ножа. Ножи с маркировкой «HSS» или «HS» требуют подшлифовки. При подшлифовки оба ножа шлифуются одинаково, иначе расбалансировка барабана может привести к повреждению подшипников. Ножи могут быть подшлифованы только до ширины в 16 мм.

6.10.3. Для установки ножей в барабан необходимо:

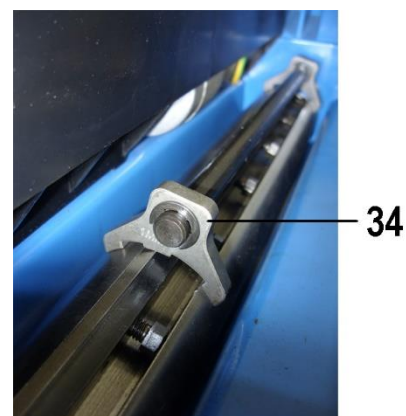
- установить нож в планку прижимную согласно рис. 4;
- установите планку прижимную с ножом в направляющий паз барабана поз. 33 (убедитесь в том, что пружины поз. 32 на месте);
- выкрутите шестигранные болты поз. 29 и отрегулируйте прижимную планку так, чтобы она не выступала за барабан;



28 – планка прижимная; 29 – болт; 30 – нож; 31 – штифт;  
32 – пружина; 33 – направляющий паз барабана

**Рис. 4**

- отрегулируйте высоту положения ножей, применяя шаблон установки ножей (см. рис. 5).
- для плотного закручивания строгального ножа необходимо выкрутить болты поз. 29 до упора (сначала зафиксировать оба крайних болта, затем оставшиеся);
- установить аналогично второй нож;
- после выставки ножей в рабочее положение необходимо, проворачивая вручную барабан, убедиться в его свободном вращении;
- установить на прежнее место кожух, корпус станка и ручку регулятора высоты.



34 – шаблон установки ножей  
**Рис. 5**

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

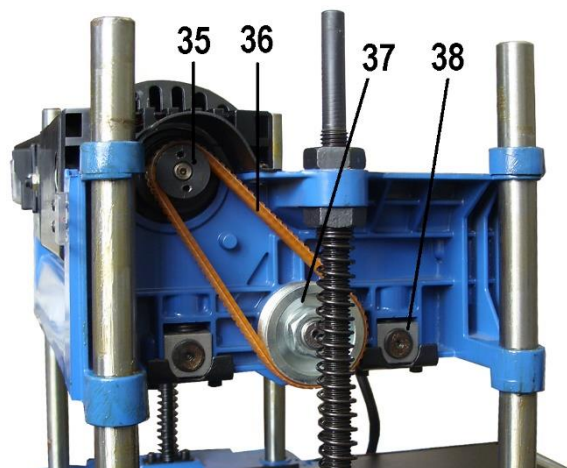
6.12. Станок снабжен тепловой защитой. При перегрузке электродвигателя станок автоматически отключается. Для продолжения работы необходимо подождать пока электродвигатель охладиться и нажать на кнопку автоматического выключателя. Станок включиться после того, как вдавиться кнопка сброса поз.6 (рис. 1).

6.13. При замене ремня необходимо:

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

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

**Рис. 6**



## 7. Техническое обслуживание

7.1. Правильная эксплуатация и своевременное техническое и периодическое обслуживание станка гарантирует его надежную и длительную работу.

7.2. Ремонт и обслуживание станка необходимо проводить только в аккредитованных гарантийных мастерских по ремонту. Работы по обслуживанию станка производятся за счет владельца.

7.3. Обслуживание проводится специально подготовленным персоналом и включает:

- внешний осмотр;
- проверку работы на холостом ходу не менее 5 мин.;
- осмотр щеток и их замену при максимальном времени работы изделия (60 часов) и при их длине менее 6 мм (при этом появляются крупные искры под щеткой). После замены щеток произвести 10 минутную приработку в режиме холостого хода;
- зачистку коллектора при сильном загрязнении его или износе. Зачистку производят вручную шкуркой зернистостью не более М40;
- смазку трущихся частей (механизм подъема стола и направляющие стойки).

## 8. Транспортирование, хранение и утилизация

8.1. Транспортирование станка должно производиться только в закрытых транспортных средствах (крытых автомашинах, железнодорожных вагонах, контейнерах). Станок должен быть уложен в транспортировочную тару. Штабелировать не более чем в три яруса.

8.2. Станок следует хранить в закрытом складском помещении при температуре от  $-5^{\circ}\text{C}$  до  $+40^{\circ}\text{C}$  и относительной влажности не более 70 %.

Содержание пыли, паров кислот и щелочей, агрессивных газов и других вредных примесей в помещениях, где хранится станок, не должно превышать содержания коррозионно-активных агентов для атмосферы I по ГОСТ 15150.

8.3. При кратковременном хранении изделия у потребителя открытые корродирующие части станка должны быть покрыты слоем технического вазелина. Покрытые защитной смазкой станки могут храниться до 12 месяцев в помещении при температуре окружающего воздуха в пределах от  $+5^{\circ}\text{C}$  до  $+25^{\circ}\text{C}$  и влажности воздуха не превышающей 70%. При длительном хранении (до 5 лет) необходимо открытые корродирующие части машины покрыть консервационной смазкой К-17 ГОСТ 10877.

8.4. В соответствии с федеральным законом об охране окружающей среды изделия (подлежащие утилизации) не должны выбрасываться в бытовой мусор, а должны быть утилизированы согласно требованию жилищно-коммунального хозяйства данного района.

10.3. При отсутствии в талоне на гарантийный ремонт даты продажи, или печати магазина, или подписи продавца гарантийный срок исчисляется с даты выпуска станка.

10.4. Гарантийный срок хранения в упаковке изготовителя не более одного года с даты изготовления.

10.5. В течение гарантийного срока эксплуатации владелец имеет право на бесплатный ремонт при предъявлении гарантийного талона. Без предъявления гарантийного талона или нарушения защитной маркировки изделия гарантийный ремонт не производится.

**Внимание!** В ремонт изделие принимается только в чистом состоянии: поверхность изделия и рабочий инструмент должны быть очищены от внешних загрязнений.

10.6. Гарантия не распространяется на станок, имеющий дефекты, вызванные эксплуатацией изделия с нарушением требований данного документа:

- работой изделия в условиях перегрузки;
- наличие в обрабатываемой деревянной конструкции посторонних металлических предметов;
- самостоятельным ремонтом, разборкой или переделкой изделия потребителем;
- механическими повреждениями в результате удара, падения и т.п.;
- повреждения в результате воздействия огня, агрессивных веществ и т.д.;
- проникновением жидкостей, посторонних предметов и веществ внутрь станка;

- несвоевременной заменой щеток;
- при отказе 2-х или более функциональных узлов, влияющих на работу друг друга;
- подключением в электрическую сеть с параметрами, отличными от указанных в данном документе.

Гарантия не распространяется на быстроизнашиваемые части станка (щетки, ремень, ножи, смазку и т.п), а также на индивидуальную упаковку изделия.

Внешние проявления дефектов изделия, вызванные неправильной эксплуатацией

Причина отказа изделия	Внешние проявления дефектов
1. Работа электродвигателя с перегрузкой (чрезмерная подача и сила нажатия, затупленные ножи)	1. Одновременное сгорание якоря и статора 2. Сгорание якоря с оплавлением изоляционных втулок 3. Сгорание статора с одновременным оплавлением изоляционных втулок якоря
2. Небрежное обращение со станком при работе и хранении	1. Следы оплавления или трещины, вмятины на наружных поверхностях изделия. 2. Повреждение шнура питания. 3. Коррозия деталей
3. Техническое обслуживание станка не проводилось	1. Щетки двигателя имеют длину менее 6 мм. 2. Отсутствие смазки трущихся деталей

10.7. Срок службы станка - 5 лет. По истечении срока службы необходимо произвести техническое обслуживание станка в ремонтных мастерских за счет владельца, с удалением продуктов износа и пыли. Использование станка по истечении срока службы допускается только в случае его соответствия требованиям безопасности, перечисленным в разделе 5 данного руководства.

10.8. Продолжительность гарантийного ремонта в авторизованных сервисных центрах импортера до 30 дней (за исключением времени доставки).

### **Адрес для вопросов по гарантии и предъявления претензий:**

**Россия**

**214031, г. Смоленск**

**ул. Индустриальная - 2**

**ЗАО «Диффузион Инструмент»**

**Отдел сбыта: тел/факс (4812) 61-15-48, 55-30-92**

**Вопросы по гарантии:**

**тел/факс (4812) 31-73-85 тел. 31-80-29**

**Телефон «горячей линии» 8-800-777-84-30,**

**звонок по России бесплатный.**

### **Адрес на питаннях гарантії і пред'явлення претэнзій**

**Рэспубліка Беларусь**

**220075, г. Мінск, вул Сяліцкага, 21Н**

**Паштовы адрас: 220075. г. Мінск, а/с 21**

**ТАА «СІБ-Інструмент»**

**Тэл / факс: +375 17 346 21 18; +375 29 666 54 54**