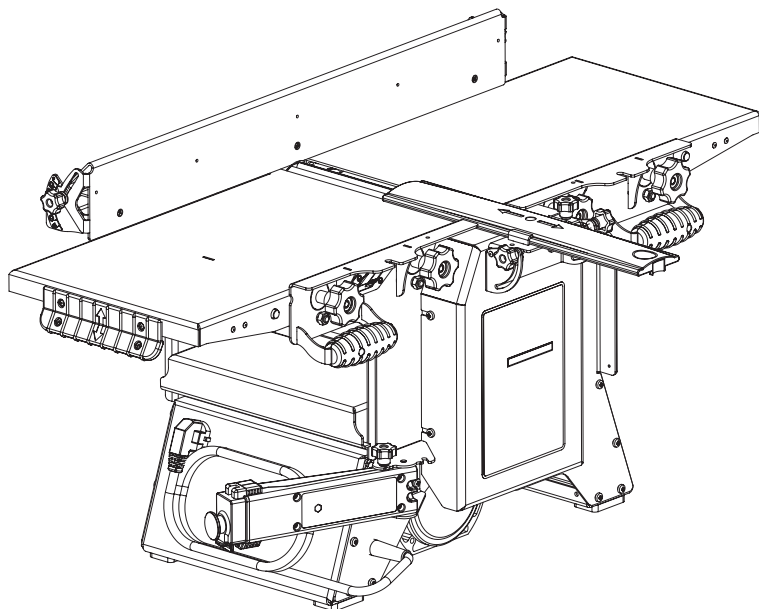


BELMASH

PL Oryginalna instrukcja obsługi



OBRABIARKA WIELOFUNKCYJNA **BELMASH SDR-2200**





Szanowny kliencie!

*Gratulacje z nabycia obrabiarki Belmash.
Jesteśmy pewni, nabyty produkt spełni Państwa oczekiwania i będziecie Państwo
zadowoleni z dokonanego wyboru.*

*Stąła kontrola jakości, surowe wymagania wobec dostawców surowców, nowoczesny
sprzęt i kompetentni specjaliści pozwalają nam mieć pewność co do jakości
produkowanych obrabiarek.*

*Biorąc pod uwagę wysoką jakość naszych produktów,
postanowiliśmy przedłużyć okres gwarancji!*

*Wypełnij kwestionariusz na naszej stronie internetowej **www.belmash.by**
i uzyskaj dodatkowy bezpłatny rok gwarancji* na nasze obrabiarki!*

** Oferta obejmuje produkty z ważną gwarancją.*

*Z szacunkiem, zespół pracowników
JLLC Belmash Factory.*

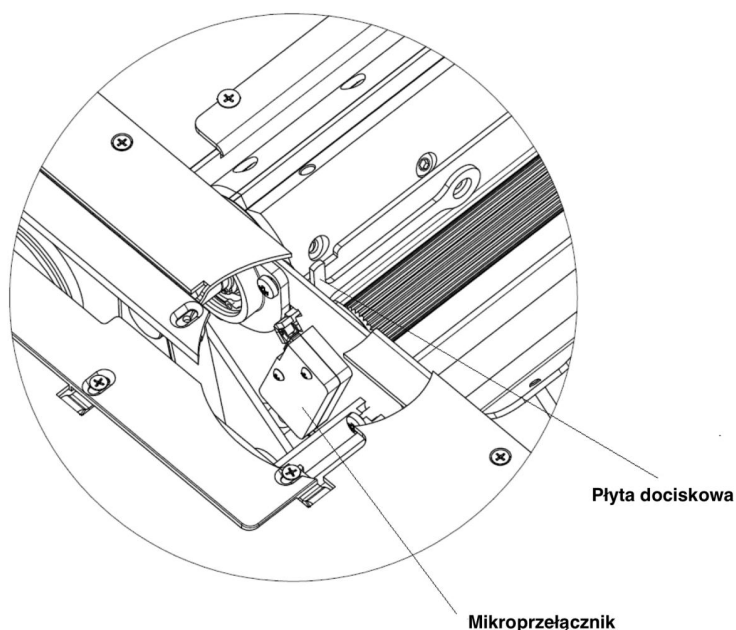


UWAGA!

Maszyna zabezpieczona przed niebezpiecznym uruchomieniem mikroprzełącznikiem.

Opis działania mikroprzełącznika
Prawidłowość montażu wypustu na wióry

Mikroprzełącznik jest przeznaczony do sterowania instalacją osłony ochronnej wypustu na wióry (zwanej dalej osłoną). Oznacza to, że podczas instalacji wystający element obudowy klika płytę naciskową, która ustawia mikroprzełącznik w pozycji roboczej. Bez prawidłowo zainstalowanej obudowy maszyna nie będzie mogła się włączyć.

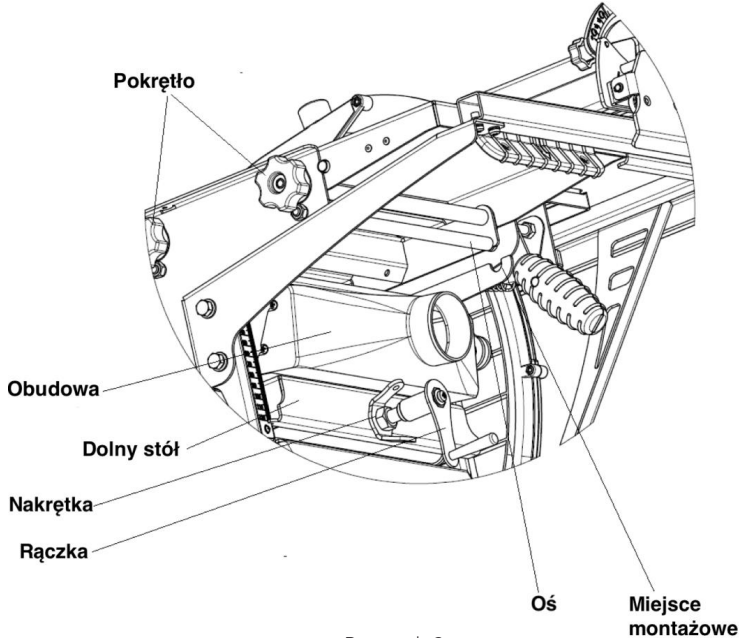


Rysunek 1

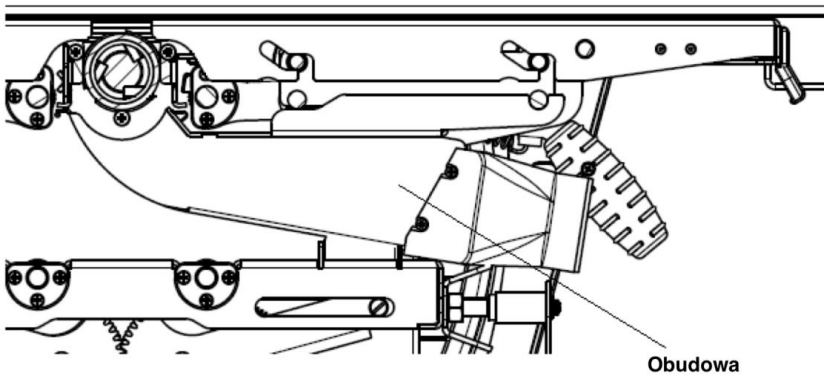
Podczas operacji cięcia obudowę należy zainstalować w następujący sposób:

- obniżyć stół grubościowy do dolnej pozycji (rysunek 2);
- zainstalować obudowę wewnątrz maszyny, umieszczając ją na stole grubościowym tak, aby miejsce montażowe obudowy znajdowało się pod osią;
- obracając rączką przeciw wskazówkom zegara, podnosimy stół grubościowy, aż miejsce montażu obudowy połączy się z osią (Rysunek 3);
- dociśnij obudowę za pomocą stołu grubościowego, aby obudowa nie mogła się poruszać;
- zaciśnij nakrętkę mocującą stół grubościowy.

Ostatecznie prawidłowo zamontowana obudowa nacisnie na płytę dociskową i połączy obwód elektryczny maszyny. W tej pozycji można uruchomić maszynę.



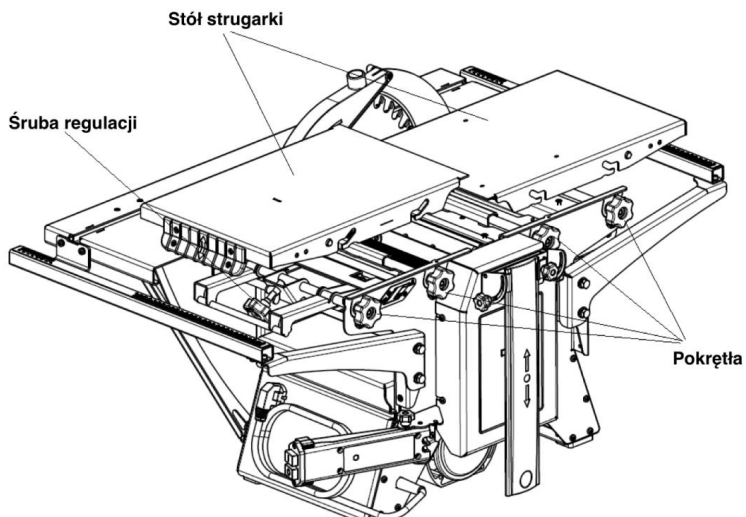
Rysunek 2



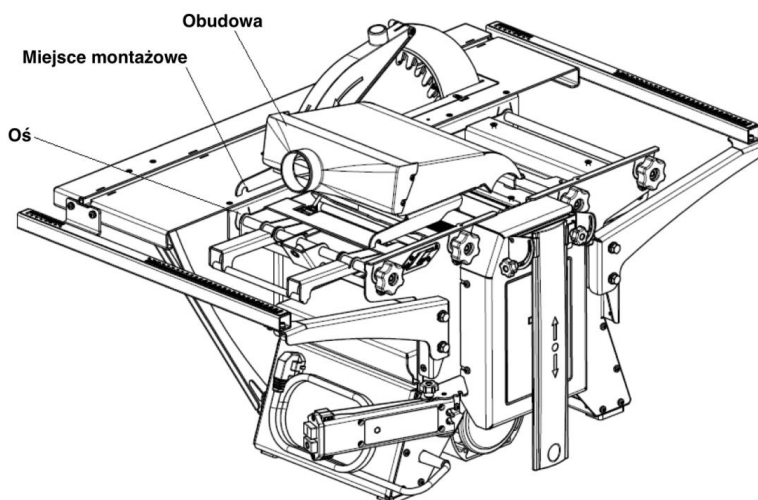
Rysunek 3

W celu korzystania z grubościówki obudowę należy zainstalować w następujący sposób:

- poluzować pokrętła (rysunek 4);
- demontować stoły strugarskie;
- wykręcić śrubę regulacji podnoszenia stołu strugarki;
- zamontować obudowę na korpusie maszyny, wyrównując miejsce montażu z osią (rysunek 5);
- zaciśnąć pokrętła.

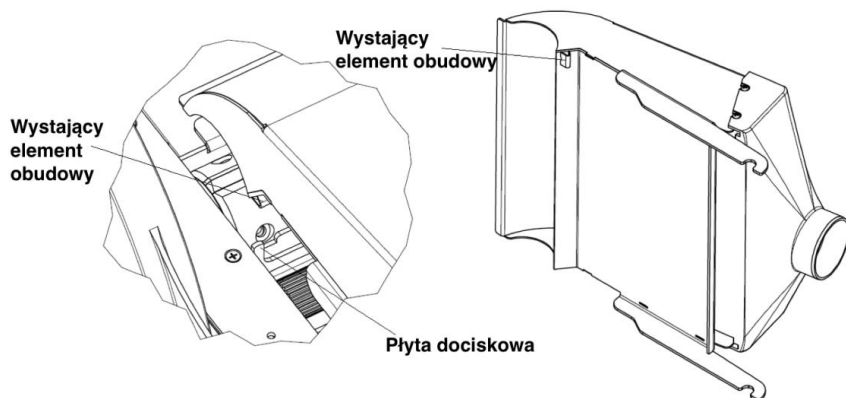


Rysunek 4



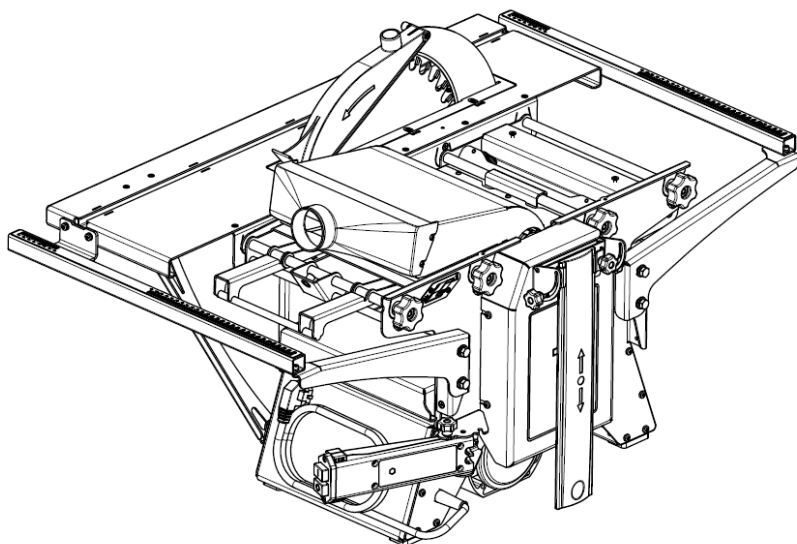
Rysunek 5

Po prawidłowym zainstalowaniu wystający element obudowy powinien nacisnąć płytę dociskową (rysunek 6) i połączyć obwód elektryczny maszyny.



Rysunek 6

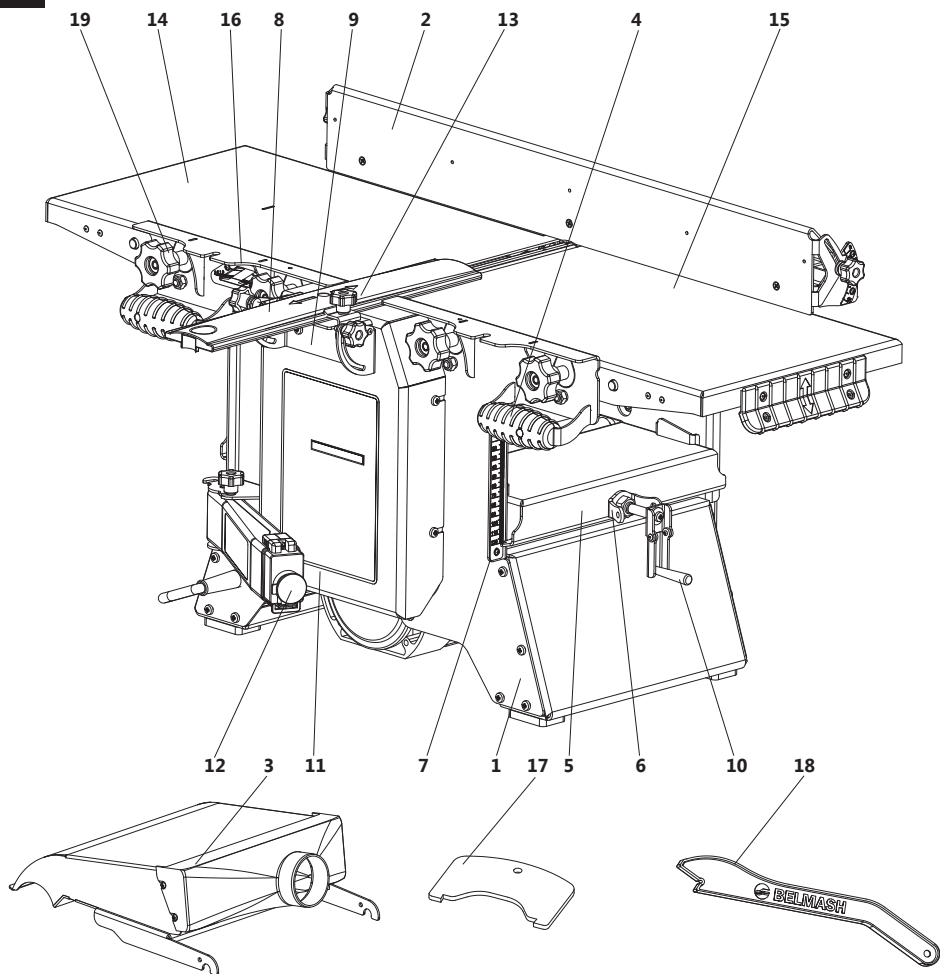
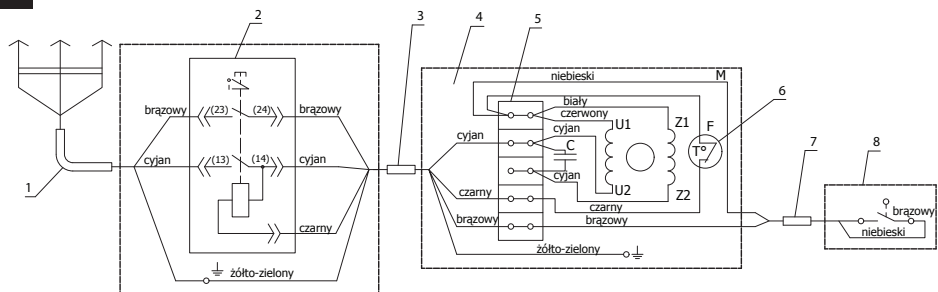
Ogólny widok maszyny z zainstalowaną obudową pokazano na rysunku 7.

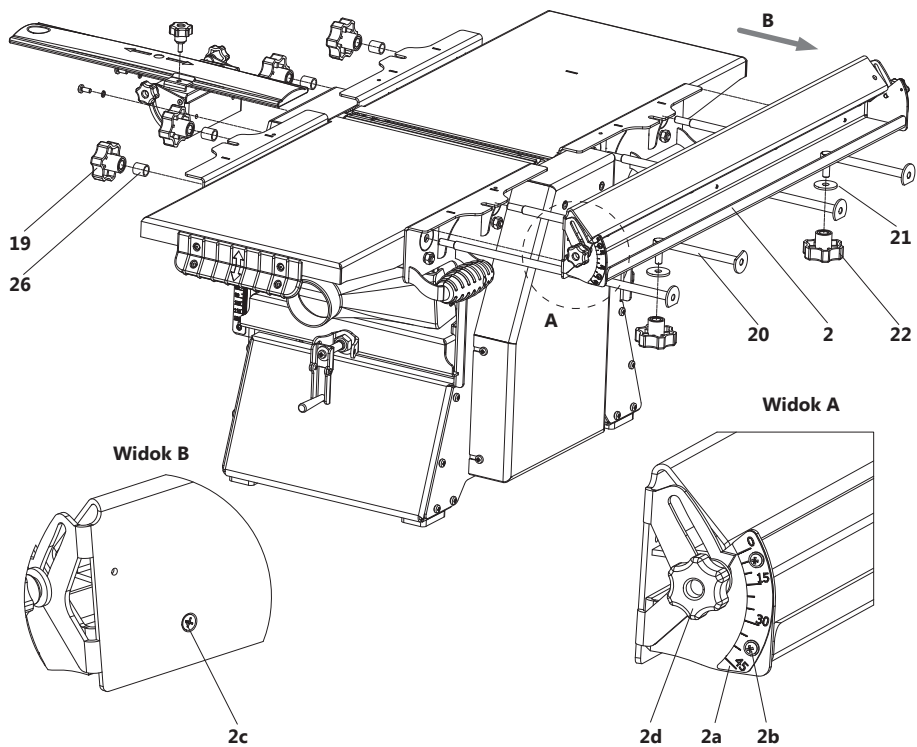
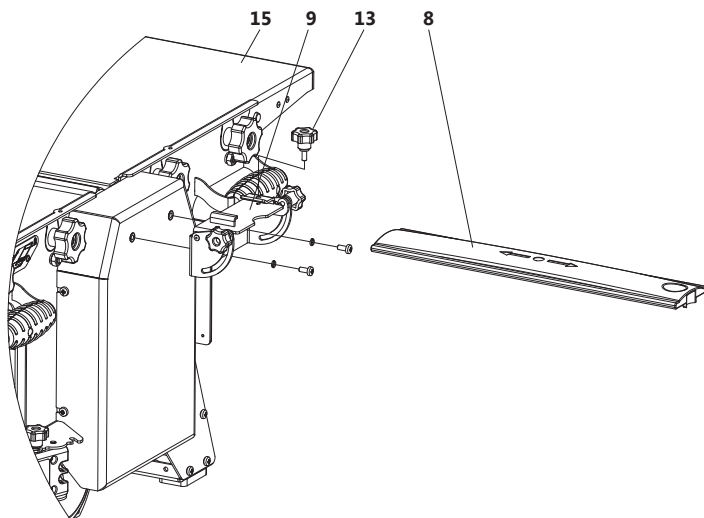


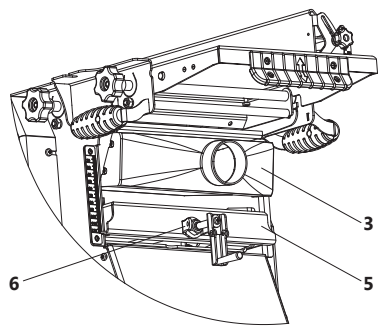
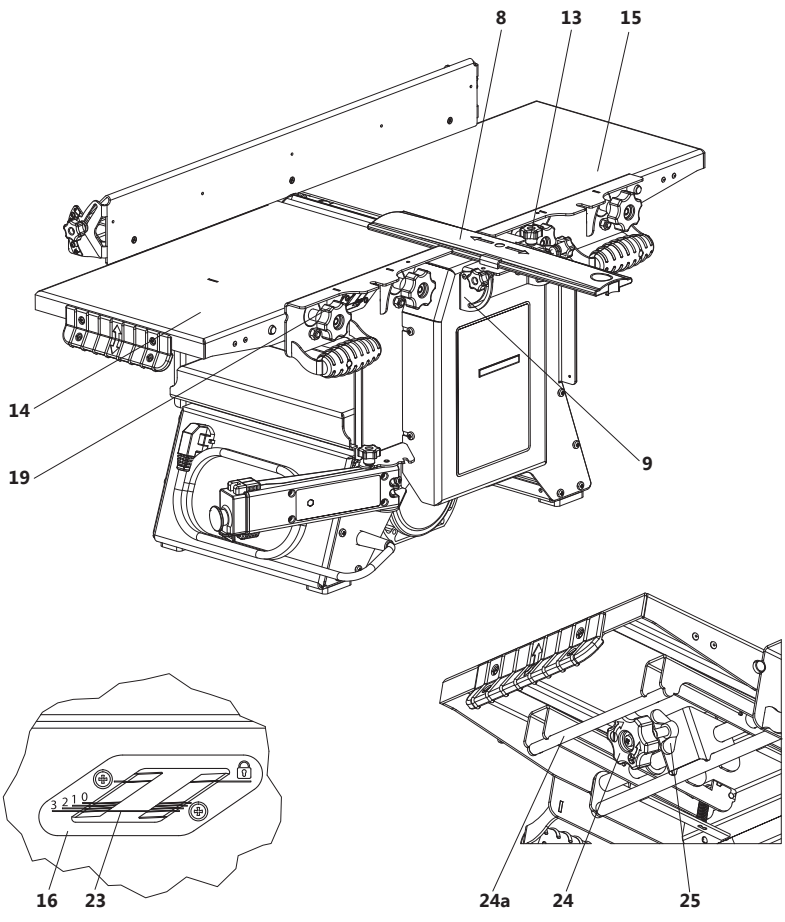
Rysunek 7

SPIS TREŚCI

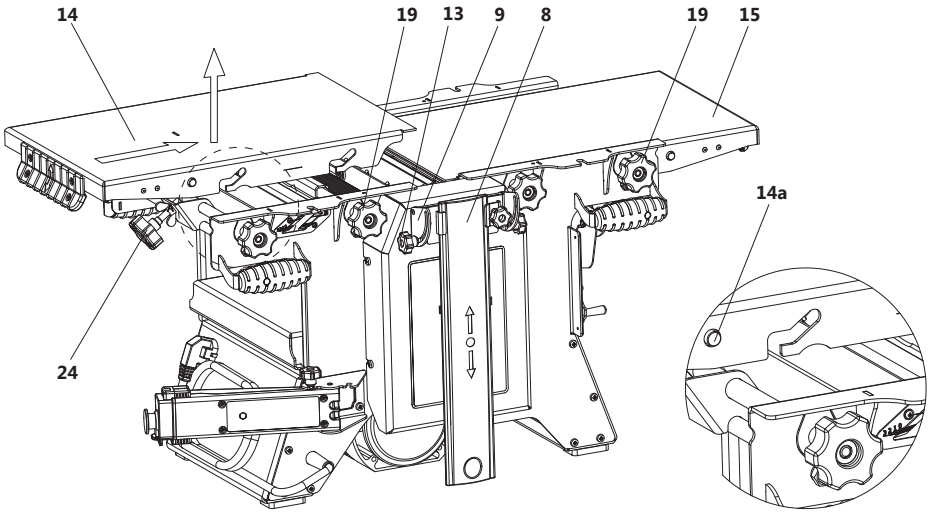
Rysunki	8
Wprowadzenie	15
Deklaracja zgodności EC/EEA	15
1. Informacje ogólne	16
2. Podstawowe parametry	17
3. Zawartość dostarczonego zestawu	18
4. Elementy podstawowe	18
5. Zasady bezpieczeństwa	19
5.1 Wymogi dotyczące miejsca pracy	20
5.2 Dodatkowe środki ostrożności	20
5.3 Zagrożenia podczas użytkowania obrabiarki	20
5.4 Parametry obrabianego materiału	20
5.5 Pozycja robocza i podawanie materiału	21
6. Budowa obrabiarki	21
7. Przygotowanie do pracy	22
7.1 Montaż obrabiarki	22
7.1.1 Montaż osłony wału nożowego i przykładnicy	22
7.2 Ustawienie obrabiarki	23
7.3 Uruchomienie obrabiarki	23
8. Podstawowe czynności	24
8.1 Struganie po płaszczyźnie, po brzegu i i pod kątem (po krawędziach)	24
8.1.1 Ustawienie stołów do strugania i głębokości strugania	24
8.1.2 Korzystanie z osłony wału nożowego	24
8.1.3 Korzystanie z podzielnicy podczas strugania	24
8.1.4 Montaż osłony do wyrzucania wiórów	24
8.1.5 Wykorzystanie urządzenia zaciskowego	25
8.2 Grubościówka	25
8.2.1 Usunięcie stołów podawczych i odbiorczych	25
8.2.2 Zamocowanie osłony dla wyrzucania wiórów	25
8.2.3 Ustawianie wysokości grubościówki	25
9. Obsługa techniczna i naprawa	25
9.1 Ostrzenie i wymiana noży do strugania	26
9.2 Wymiana pasków napędowych	27
9.3 Regulacja sprężyn wałków ciągnących podczas grubościówki	27
10. Oznakowanie i opakowanie	27
11. Możliwe usterki i sposoby ich usuwania	28
12. Magazynowanie	29
13. Ochrona środowiska	29
14. Transport	29
15. Warunki gwarancji	29
Certyfikat przyjęcia i sprzedaży	32

1**1a****8**

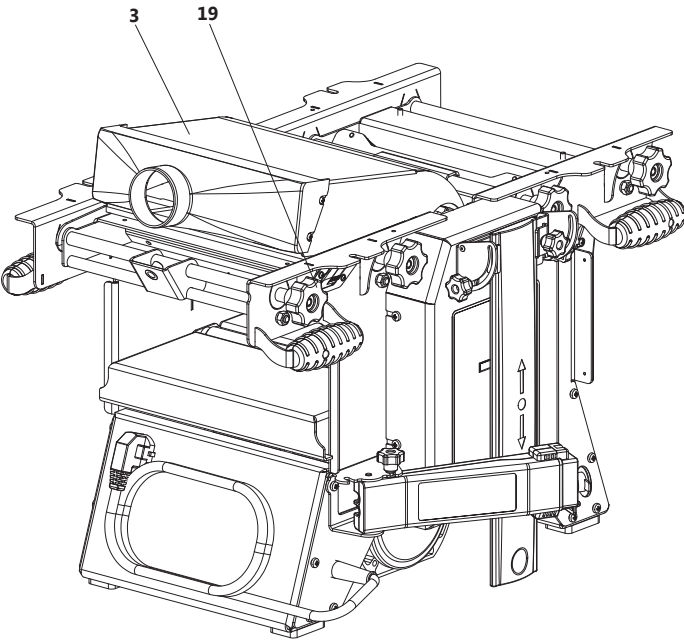
2**3**

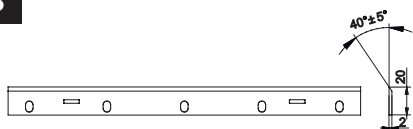
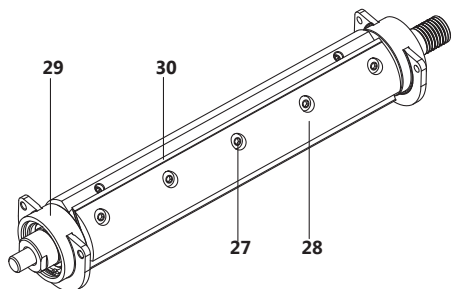
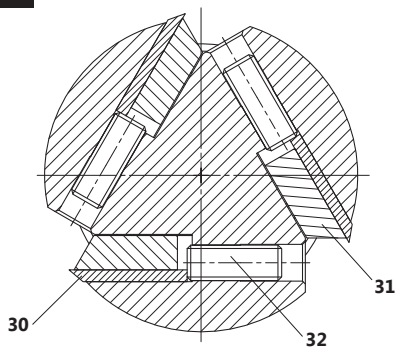
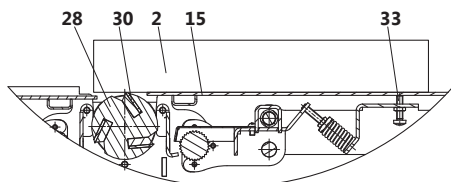
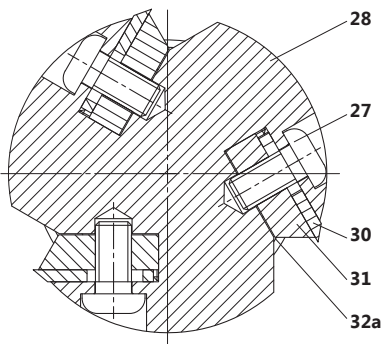
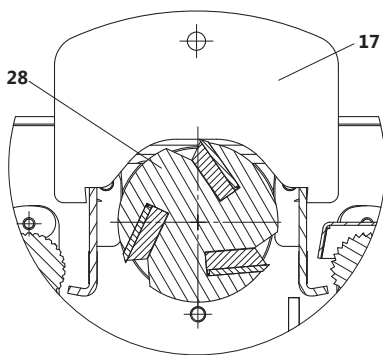
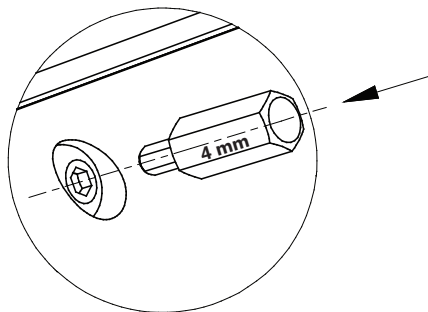


6

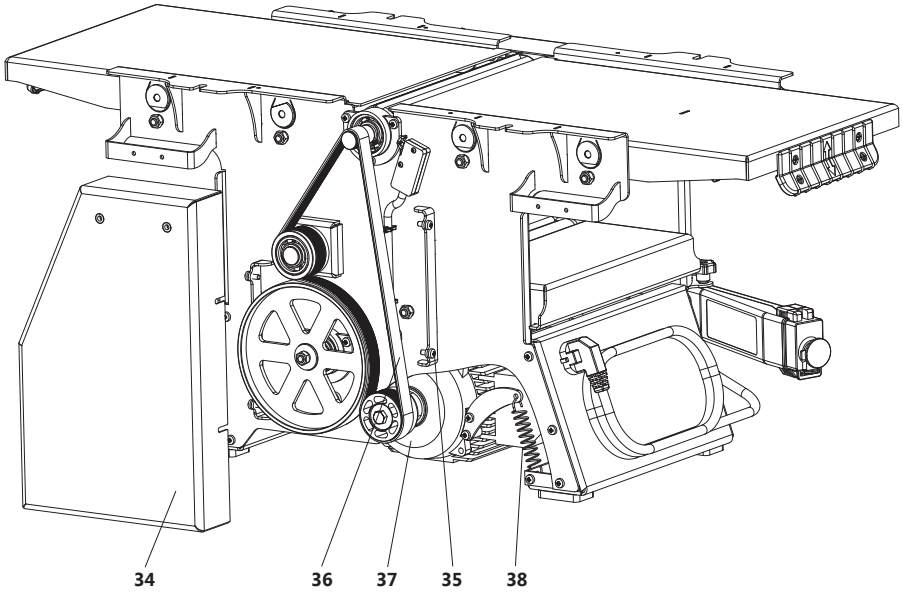


7

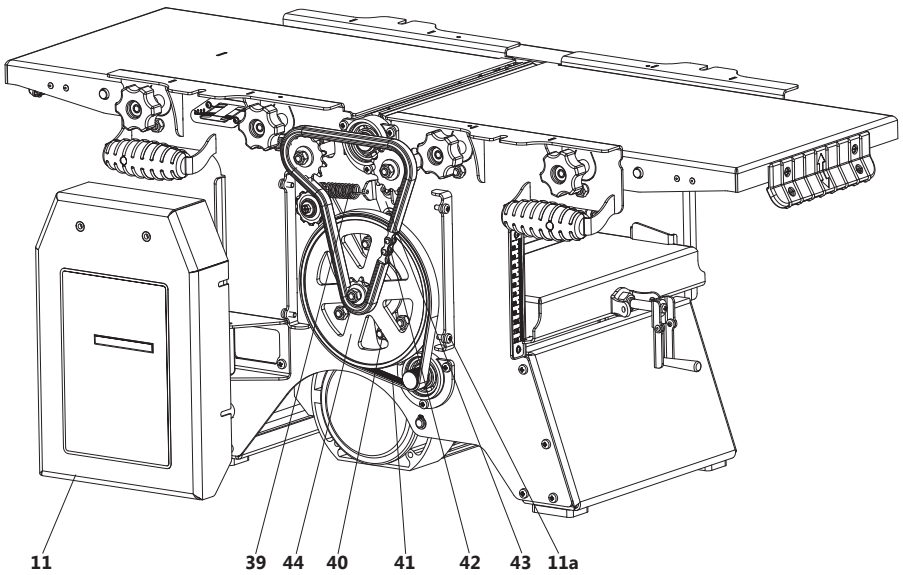


8**9****11****13****10****12****14****12**

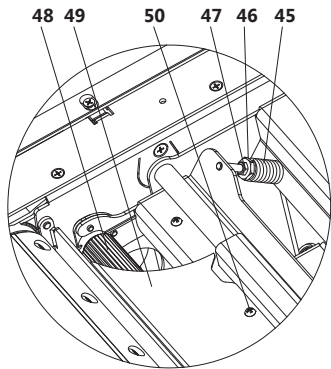
15



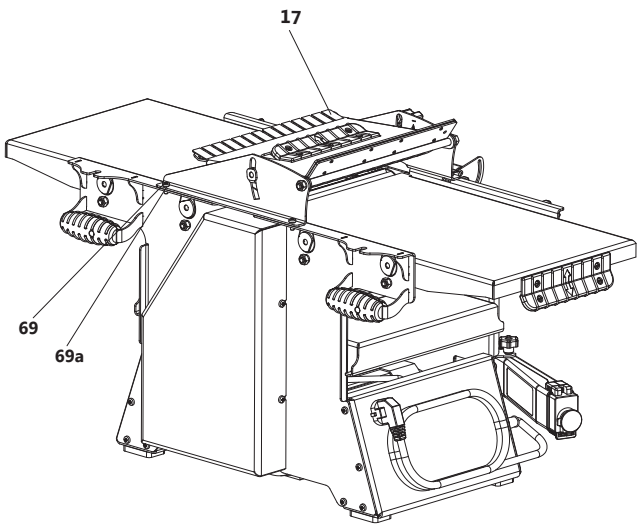
16



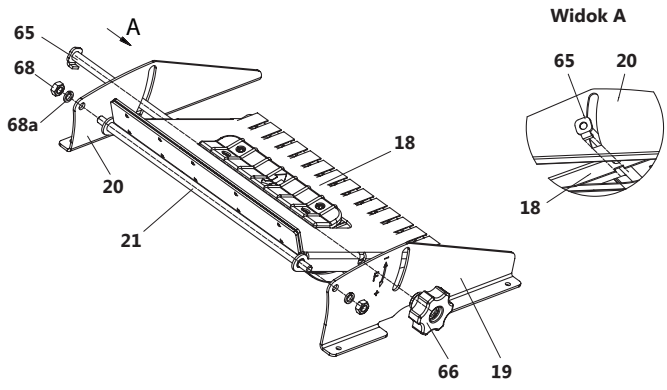
17



18



19



14

Dana instrukcja obsługi opisuje zasady eksploatacji obrabiarki i zasady bezpiecznego korzystania z urządzenia.



Przed rozpoczęciem pracy obrabiarki należy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi.

W przypadku naruszenia zasad bezpieczeństwa praca z obrabiarką może stanowić zagrożenie dla życia i zdrowia człowieka. Niebezpieczne czynniki: hałas, wibracje, pył, opiłki, prąd.

Przestrzeganie zaleceń i zasad opisanych w niniejszej instrukcji obsługi zapewnia bezpieczeństwo podczas pracy i pomaga uniknąć problemów związanych z obsługą obrabiarki.

Instrukcja obsługi może nie uwzględniać niewielkich zmian konstrukcyjnych obrabiarki wprowadzonych przez producenta po wydaniu niniejszej instrukcji obsługi, a także może nie zawierać informacji dotyczących dodatkowych części obrabiarki i dokumentacji dotyczącej eksploatacji tych części.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI EC/EEA

Wspólna spółka z ograniczoną odpowiedzialnością „Belmash factory” informuje, że obrabiarka wielofunkcyjna **BELMASH SDR-2200** sa zgodne z następującymi dyrektywami UE wraz z ich załącznikami:

2006/42/EC Machinery (MD)
2014/30/EC Electromagnetic Compatibility (EMC)
2011/65/EU Restriction of Hazardous Substances (RoHS)

Podstawę spełnienia standardów Unii Europejskiej stanowi zgodność ze standardami uwzględnionymi poniżej:

EN 61029-1:2009+A11:2010; EN 61029-2-3:2011; EN 62233:2008 (incl. Corr: 2008)
EN 55014-1:2017; EN 55014-2:2015; EN 61000-3-2:2014; EN 61000-3-3:2013+Al:2018;
EN 61000-3-11:2017; IEC 62321-1:2013, EN 62321-1:2013, IEC 62321-2:2013, EN 62321-2:2014,
IEC 62321-3-1:2013, EN 62321-3-1:2014, IEC 62321-4:2013, EN 62321-4:2014, IEC 62321-5:2013,
EN 62321-5:2014, IEC 62321-6:2015, EN 62321-6:2015, IEC 62321-7-1:2015, EN 62321-7-1:2015,
IEC 62321-7-2:2017, EN 62321-7-2:2017

CE 01/329

Odpowiedzialny za dokumentację techniczną - Dyrektor D. W. Szorikow

Adres producenta:

JLLC Belmash factory, Sławgorodski przejazd 37, 212000, Mohylew, Białoruś.

Place and date: Minsk, Belarus 18.03.2020

Dyrektor  D. W. Szorikow

Z Certyfikatem zgodności można zapoznać się pod adresem:

JLLC Belmash factory, Sławgorodski przejazd 37, 212000, Mohylew, Białoruś.

1. INFORMACJE OGÓLNE

Obrabiarka wielofunkcyjna do drewna jest przeznaczona do prac amatorskich, wykonywanych w warunkach domowych.

Umożliwia obróbkę drewna i materiałów drewnopodobnych (sklejki, płyty wiórowe) i oferuje możliwość strugania i grubościówki w celu nadania im odpowiedniego kształtu oraz wymiarów. Podczas strugania materiał jest podawany ręcznie, a przy korzystaniu z grubościówki automatycznie. Konstrukcja obrabiarki umożliwia wygodne przenoszenie jej oraz transportowanie, w tym samochodem osobowym. Obrabiarka może być wykorzystywana do pracy na otwartej przestrzeni pod zadaszeniem, w zamkniętych pomieszczeniach z wyjątkiem pomieszczeń mieszkalnych.

Warunki klimatyczne wymagane do eksploatacji:

- wysokość nad poziomem morza – do 1000 m;
- temperatura powietrza od plus 5 do plus 40°C;
- wilgotność powietrza – nie więcej niż 80%, przy temperaturze powietrza plus 20°C.

Po odpowiednim ustawieniu obrabiarki można z jej pomocą wykonać następujące rodzaje obróbki:

- struganie na płaszczyźnie lub krawędzi;
- struganie pod kątem (po krawędzi);
- grubościówka.

Stopień ochrony przed wilgocią - niechronione.

Zasilanie obrabiarki: jednofazowa sieć prądu zmiennego z ochronnym (uziemiającym) przewodem. Źródło energii elektrycznej musi mieć zabezpieczenie obliczone na prąd włładki topikowej 16A.

Rodzaj silnika – asynchroniczny, jednofazowy, z kondensatorem grzejnym, z rozruchem S6-40%.

Poziom mocy akustycznej: LWA=80 dB. Parametr niepewności: K=4 dB. Pomiary są wykonywane zgodnie z wymaganiami EN ISO 3746:2010. Gwarantowany poziom mocy akustycznej: LWA=90 dB.

Maszyna ma niską aktywność wibracji. Całkowita wartość drgań jest mierzona zgodnie z punktem 13.3 normy EN 61029-1 i nie przekracza 2,5 m/s².

Obrabiarka posiada wbudowany system odłączenia od źródła zasilania podczas przegrzania silnika asynchronicznego. Obrabiarkę można powtórnie włączyć po ostygnięciu do temperatury panującej na zewnątrz.

Aby podłączyć zewnętrzne urządzenia wyciągowe w celu zbierania kurzu i odpadów z obróbki materiału, urządzenie posiada nasadkę o średnicy 63 mm na osłonie do usuwania wiórów podczas strugania i grubościówki.

Średnia żywotność pilarki wynosi nie mniej niż pięć lat.

Znaczenie numeru seryjnego obrabiarki:

S014A.0117.0200



2. PODSTAWOWE PARAMETRY

Podstawowe parametry techniczne obrabiarki, zastosowane łożyska, łańcuchy i paski przedstawiono w tabelach 1, 2 i 3.

Tabela 1

Nazwa parametru	Wartość parametru
Maksymalna szerokość strugania, mm	270
Maksymalna szerokość grubościówki, mm	260
Głębokość strugania/grubościówki, mm	0÷3
Minimalna wysokość materiału przy struganiu, mm	5
Maksymalna wysokość materiału przy użyciu grubościówki, mm	120
Minimalna wysokość materiału przy użyciu grubościówki, mm	10
Prędkość automatycznego podawania materiału przy użyciu grubościówki, m/min	6
Zakres kątów strugania przy pomocy listwy kierunkowej, stopnie	0..45
Rozmiar stołów podczas strugania, mm	952x284
Rozmiar stoła do grubościówki, mm	425 x 260
Częstotliwość obrotów wału nożowego na biegu jałowym, min ⁻¹	7700
Ilość noży, szt.	3
Rozmiar noży, mm	270x2x20
Moc znamionowa, W	2200
Napięcie znamionowe, V	230
Częstotliwość znamionowa sieci zasilającej, Hz	50
Wymiary Dł x Szer x Wys, mm, nie więcej niż	985x480x496
Masa obrabiarki wraz z zestawem narzędzi i akcesoriów, kg, nie więcej niż	76
<i>Maksymalne dopuszczalne odchylenia wymiarów liniowych i kątowych nie przekraczają ± 5%.</i>	
<i>Maksymalne dopuszczalne odchylenie prędkości nie przekracza ± 10%.</i>	
<i>Maksymalne dopuszczalne odchylenie pobieranej mocy wynosi ± 10%.</i>	

Tabela 2

Oznaczenie łożyska	Podstawowe wymiary	Miejsce instalacji	Liczba łożysk
80101	12×28×8	Obrotowa rolka podająca	2
80104	20×42×12	Obrotowa rolka	2
		Nożowy wał	2
		Obrotowy wał podający	2

Tabela 3

Nazwa	Oznaczenie	Ilość, szt.
Pasek wieloklinowy	6PJ559	1
Pasek wieloklinowy	8PJ813	1
Łańcuch	PR-12,7-9	43 ogniwa
Ogniwo	S PR-12,7-9	1

3. ZAWARTOŚĆ DOSTARCZONEGO ZESTAWU

Zawartość dostarczonego zestawu przedstawiono w Tabeli 4.

Tabela 4

Nr	Pozycja, rysunek	Nazwa elementu	Liczba sztuk
Rys. 1		Obrabiarka wielofunkcyjna	1
Poz. 2, rys. 1		Podzielnica (dostarczana jest w zmontowanym stanie)	1
Poz. 3, rys. 1		Ośłona dla wyrzucania wiórów przy struganiu/ grubościówce	1
Poz. 8, rys. 1		Ośłona wału nożowego	1
Poz. 9, rys. 1		Uchwyt osłony wału nożowego	1
Poz. 17, rys. 1		Wzornik	1
Poz. 18, rys. 1		Popychacz	1
Poz. 17, rys. 18		Przyrząd dociskający	1
Poz. 18, rys. 19		Blok sprężynowy	1
Poz. 19, rys. 19		Podpora prawa	1
Poz. 20, rys. 19		Podpora lewa	1
Poz. 21, rys. 19		Oś obrotowa	1
Poz. 65, rys. 19		Oś zaciskowa	1
Poz. 66, rys. 19		Pokrętło	1
Poz. 69, rys. 18		Śruba M5×12	4
Poz. 68, rys. 19		Nakrętka M8	2
Poz. 69a, rys. 18		Podkładka sprężynowa 5	4
Poz. 68a, rys. 19		Podkładka sprężynowa 8	2
Wyroby standardowe			
-		Klucz sześciokątny 3 mm DIN 911	1
-		Klucz sześciokątny 4 mm DIN 911	1
-		Komplet elementów mocujących	1
Dokumentacja			
-		Instrukcja obsługi	1

4. ELEMENTY PODSTAWOWE

Rys. 1 Ogólny widok urządzenia

- 1 – korpus obrabiarki
- 2 – podzielnica
- 3 – osłona dla wyrzucania wiórów przy struganiu/grubościówce
- 4 – uchwyt do przenoszenia
- 5 – blat grubościówki
- 6 – nakrętka mocowania blatu grubościówki
- 7 – skala grubościówki
- 8 – osłona wału nożowego
- 9 – uchwyt osłony wału nożowego

- 10 – uchwyt do podnoszenia/opuszczania stołu grubościówki
- 11 – osłona
- 12 – wyłącznik
- 13 – pokrętło
- 14 – podawczy stół do strugania
- 15 – odbiorczy stół do strugania
- 16 – skala głębokości strugania
- 17 – wzornik
- 18 – popychacz
- 19 – nakrętka motylkowa

5. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA



Przed przystąpieniem do pracy zapoznaj się z zasadami bezpieczeństwa. Przestrzegaj wszystkich wskazań niniejszej instrukcji

Przystępując do pracy na obrabiarkie należy być w dobrej kondycji fizycznej, posiadać umiejętności obsługiwaną się ww. urządzeniem i być świadomym stopnia trudności używania ww. urządzenia. Z urządzenia mogą korzystać tylko osoby pełnoletnie, które zapoznały się z niniejszą instrukcją obsługi.

ZABRANIA SIĘ:

- pracować pod wpływem alkoholu, narkotyków, i innych środków odurzających;
- używać obrabiarki w warunkach deszczowych i wilgotnych, a także na zewnątrz podczas opadów śniegu lub deszczu;
- pozostawiać obrabiarkę podłączoną do sieci zasilania bez nadzoru;
- udostępniać obrabiarkę osobom nie posiadającym uprawnień do jej obsługi;
- używać obrabiarki do celów nieprzewidzianych w danej instrukcji;
- obrabiać na obrabiarkie metale, materiały azbestocementowe, kamień, plastik, gumę i td.

ZABRANIA SIĘ pracować na maszynie w przypadku wystąpienia którejkolwiek z poniżej wymienionych usterek:

- uszkodzenie złącza wtyczkowego, przewodu elektrycznego;
- uszkodzenie obwodu uziemionego;
- pojawienie się zapachu charakterystycznego dla palącej się instalacji lub dymu;
- awaria wyłącznika;
- pojawienie się zwiększonego hałasu, szumu, wibracji;
- uszkodzenie lub pojawienie się pęknięć w elementach korpusu, osłon, obudowy.

Obrabiarka powinna być wyłączona za pomocą wyłącznika przypadku nagłego unieruchomienia (podczas zaklinowania ruchomych elementów itp.). Wyłącznik w czasie przerwy od pracy powinien być zakryty pokrywą.

Do podłączenia obrabiarki niezbędny jest automatyczny bezpiecznik lub bezpiecznik topikowy z prądem znamionowym zużycia 16A.

Obrabiarka powinna być odłączana od sieci zasilania przy pomocy wtyczki:

- podczas wymiany noży, podczas montażu oraz regulacji dodatkowych elementów;
- podczas przenoszenia obrabiarki w inne miejsce;
- podczas przerwy w pracy, po zakończeniu pracy;
- podczas naprawy technicznej;
- podczas usuwania wiórów, trocin.

Przewód elektryczny pilarki musi być zabezpieczony przed przypadkowym uszkodzeniem (zaleca się podwieszać przewód). Zabrania się bezpośredniego kontaktu przewodu z gorącymi i tłustymi powierzchniami.

Podczas pracy na zewnątrz należy używać specjalnego kabla przeznaczonego do pracy na odkrytej powierzchni.

Należy zwracać uwagę czy w obrabianym materiale nie ma gwoździ i innych obcych przedmiotów.

Do pracy nie należy zakładać zbyt luźnej odzieży i biżuterii. Zabrania się korzystać z rękawiczek podczas pracy. Mogą one zostać wciągnięte przez ruchome części obrabiarki. Korzystaj z osobistych środków ochronnych i nakrycia dla głowy.

Aby praca była wydajna i bezpieczna tnące części urządzenia powinny być naostrzone i czyste. Wymieniając części postępuj zgodnie z zaleceniami opisanymi w danej instrukcji.

5.1 Wymogi dotyczące miejsca pracy

- przy wyborze miejsca pracy należy uwzględnić rozmieszczenie obrabianego materiału, kierunek jego przemieszczania podczas pracy oraz miejsce dla odpadów;
- obok blatów roboczych powinna być wolna przestrzeń wynosząca minimum jeden metr. Należy uwzględnić również przestrzeń potrzebną do podawania i odbierania obrabianego materiału z uwzględnieniem jego wielkości i wagi;
- podłoga nie powinna być śliska i nie mogą znajdować się na niej niepotrzebne rzeczy;
- miejsce pracy powinno być czyste;
- miejsce pracy powinno być dobrze oświetlone naturalnym lub sztucznym światłem. Podczas używania luminescencyjnego oświetlenia powstaje efekt stroboskopowy, przy którym można popełnić błąd podczas określenia kierunku obrotu ruchomych części obrabiarki;
- w pomieszczeniu powinna być odpowiednia cyrkulacja powietrza, tzn. należy wietrzyć pomieszczenie lub używać klimatyzacji;
- nie należy pracować w pomieszczeniach z materiałami łatwopalnymi i pochodzenia chemicznego;
- w pomieszczeniu należy przestrzegać zasad BHP, niezbędne jest posiadanie gaśnicy.

5.2 Dodatkowe środki ostrożności

- dzieci i osoby postronne nie powinny znajdować się w strefie roboczej;
- podczas pracy na obrabiarce należy zachować odpowiednią pozycję, nie próbuj dosięgnąć przedmiotów znajdujących się poza twoim zasięgiem;
- w czasie pracy należy unikać kontaktu z uziemionymi urządzeniami ((na przykład: rurociągi, kuchnie elektryczne, lodówki);
- podczas pracy należy być skupionym i uważnym, nie należy korzystać z urządzenia jeśli jesteś zmęczony;
- nie należy używać uszkodzonych zniekształconych, noży;
- używaj tylko rekomendowanych przez producenta noży do strugania i akcesoriów;
- należy unikać przeciążania obrabiarki;
- nie należy próbować obrabiać zbyt krótkich i cienkich materiałów.

5.3 Zagrożenia podczas użytkowania obrabiarki

Nawet przy prawidłowym użytkowaniu obrabiarki mogą pojawić się następujące zagrożenia:

- niebezpieczeństwo urazu spowodowanego odprysnięciem materiału;
- niebezpieczeństwo urazu spowodowanego złamaniem części obrabianego materiału;
- uraz spowodowany nadmiernym hałasem i pyłem;
- niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym w przypadku nieprawidłowego ułożenia przewodu elektrycznego.

W celu zmniejszenia hałasu, który powstaje w miejscu pracy, należy używać zatyczki do uszu. Dla ochrony układu oddechowego przed kurzem należy używać maski.

Ogólny czas pracy przy obrabiarce osoby bez środków ochrony przed hałasem, nie powinien przekraczać 4 godziny.

Zadbaj o odpowiednie przechowywanie obrabiarki. Powinno się ją przechowywać w suchym, niedostępnym dla dzieci miejscu.

5.4 Parametry obrabianego materiału

Masa obrabianego materiału nie powinna przekraczać 50 kg.

Przy obróbce materiałów o długości ponad 2 m. niezbędne jest korzystanie z podstawek, które montuje się pod wystającą częścią materiału, lub pracować w dwie osoby. Minimalna wysokość materiału podczas strugania wynosi 10 mm.

Należy usunąć wszystkie metalowe elementy (gwoździe, śruby, odłamki, kamienie) z obrabianego materiału. Nie należy obrabiać pękniętych materiałów, materiałów z niezrośniętymi sękami, zgniłych, i z innymi uszkodzeniami.

Przy korzystaniu z grubościówki materiał musi być przeglądany z dwóch stron. Odchylenie wysokości materiału nie może przekraczać 2 mm. W przeciwnym razie podczas przeciągania materiału możliwe jest zakleszczenie.

Materiał do obróbki nie powinien być wilgotny. Zalecana wilgotność wynosi nie więcej niż 22%.

5.5 Pozycja robocza i podawanie materiału

Prawidłowa pozycja użytkownika obrabiarki – to pozycja stojąca, obok miejsca dla podawania materiałów.

Podczas strugania należy przesuwając obrabiany materiał po stole podawczym, przyciskając do podzielnicy 2 (rys. 1). Przy tym palce muszą być złączone i obrabiany materiał należy dociskać od góry dwoma rękami. Prawidłowe ułożenie rąk – jedna ręka znajduje się na górnej płaszczyźnie materiału, nad stołem odbiorczym, druga ręka – na górnej płaszczyźnie materiału, nad stołem podawczym.

Materiał należy strugać po całej długości, nie przesuwając go do tyłu nad obracającym się wałem nożowym.

Podawanie materiału powinno być równomierne (bez szarpnięć), szybkość podawania powinna być dostosowana do szybkości pracy obrabiarki, unikając przeciążenia.

Warunki normalnego użytku obrabiarki przy obróbce drewna średniej twardości na maksymalną głębokość i szerokość za jeden przebieg podczas ręcznego podawania obrabianego materiału do strefy cięcia podczas strugania – 1,5 m/min.

Do obróbki krótkich materiałów (długość mniej niż 300 mm) należy używać popychacza. Podczas pracy z grubościówką należy regularnie sprawdzać stan wałków ciągnących materiał. Należy czyścić wałki z przyklejonych wiórów i żywicy.

Nie należy obrabiać materiałów krótszych niż 150 mm.

Podczas obrabiania na grubościówce krótkich materiałów należy podawać obrabiany materiał czoło do czoła.

6. BUDOWA OBRABIARKI

Obrabiarka jest urządzeniem elektromechanicznym. Posiada napęd w postaci elektrycznego silnika asynchronicznego. Przeniesienie napędu od silnika do wału nożowego odbywa się przy pomocy wieloklinowej przekładni pasowej. Pas 36 obejmuje koło ciągnowe czynne i dwa koła ciągnowe bierne (rys. 15). Naciągnięcie pasa odbywa się automatycznie pod wpływem silnika elektrycznego 37 i sprężyny naciągającej 38.

Podczas używania grubościówki, automatyczne podawanie materiału do strefy obróbki odbywa się od silnika poprzez koło ciągnowe bierne, z którego, za pośrednictwem przekładni łańcuchowej 42 napędzane są wałki podające i odbierające. Wałek podający materiał posiada ząbkowaną powierzchnię dla lepszego podawania drewna do strefy cięcia.

Aby ułatwić przejście materiału i zmniejszyć tarcie między obrabianym materiałem, a stołem do grubościówki 5 (rys. 1), w konstrukcji obrabiarki znajdują się dwa gładkie wałki, które wystają nie więcej niż 0,3 mm ponad powierzchnię blatu do grubościówki.

W trybie strugania blat odbiorczy 15 (rys. 1) ustawia się na wysokości cięcia noży do strugania, natomiast blat podawczy 14 może opuszczać się niżej poziomu cięcia noży do strugania, co zapewnia ustawienie wymaganej głębokości strugania. Głębokość strugania ustawia się według skali 16 za pomocą uchwytu 24 (rys. 4).

Wyłącznik obrabiarki 12 (rys. 1) ma ochronę przed mimowolnym włączeniem się obrabiarki i jest zamontowany na wsporniku, który obraca się tak, aby zapewnić dostępne i bezpieczne włączenie i wyłączenie obrabiarki przy różnych rodzajach pracy.

Konstrukcja obrabiarki posiada czujnik, który kontroluje czy jest zamontowana osłona 3 do usuwania wiórów przy struganiu i korzystaniu z grubościówki. W przypadku braku tej obudowy uruchomienie obrabiarki nie będzie możliwe.

Dla odpowiedniego ustawienia materiału na obrabiarce i zagwarantowania płynnego, prostoliniowego, podłużnego ruchu obrabiarka ma podzielnicę 2. Konstrukcja podzielnicy pozwala pochyłać roboczą część pod określonym kątem.

W celu ochrony przed dostępem do obracających się części obrabiarki, na obrabiarce zamontowane są elementy ochronne: zabezpieczenia i osłony.

Obrabiarka wyposażona jest w skale wymiarowe 16 i 7, wskazujące na głębokość strugania i grubość.

Podczas przenoszenia obrabiarki należy korzystać z uchwytów 4 (rys. 1).

Schemat połączeń elektrycznych ukazany na rys. 1a.

7. PRZYGOTOWANIE DO PRACY

Stabilna praca obrabiarki w znacznej mierze zależy od właściwego jej użytkowania i niezwłocznego usuwania awarii.

Przygotowując się do pracy, należy wykonać:

- montaż obrabiarki;
- ustawienie obrabiarki;
- uruchomienie obrabiarki.

7.1 Montaż obrabiarki

Należy wyciągnąć obrabiarkę i całą zawartość kompletu z opakowania.

Aby przygotować obrabiarkę należy ustawić ją na stole i przymocować urządzenia i osłony, które wchodzi w skład zestawu:

- Należy zamontować osłonę wału nożowego ze wspornikiem i przykładnicę (p.7.1.1);
- Należy zamontować osłonę dla usuwania wiórów (p. 8.1.4, 8.2.2).

7.1.1 Montaż osłony wału nożowego i przykładnicy

Montaż i regulację osłony wału nożowego i przykładnicy wykonuje przykładnicy ak jest wskazane na rys. 2 lub rys. 3.

Zamontuj prowadnicę 2 na boczną stronę obrabiarki i zamocuj ją podkładką 21 i nakrętką kciuka 22.

Przykładnicy 2 daje możliwość ustawienia materiału pod kątem w zakresie od 0° do 45° przy pomocy skali 2a.

Skala 2a jest regulowana. Żeby wyregulować skalę trzeba ustawić przykładnicę pod kątem 90°, poluzować śruby 2b, ustawić pozycję «0» według wskaźnika, dokręcić śruby. To samo wykonać ze skalą na przeciwnej stronie.

Aby sztywnie zamocować przykładnicę w pozycji pionowej (90° w stosunku do blatu) wykorzystują się śruby 2c. Przy montowaniu przykładnicy pod kątem, te śruby należy odkręcić.

Zamontuj osie mocujące stołów do strugania 20 i zamocuj je z tyłu obrabiarki przy pomocy tulei 26 i nakrętek 19.

Aby zamocować osłonę wału nożowego należy:

- przymocować wspornik 9 przy pomocy śrub i podkładek, wchodzących w zestaw sprzętu;
- założyć osłonę wału nożowego 8 pomiędzy zaczepy wspornika 9, zamocować przy pomocy śrubą kciuka 13;
- ustawić osłonę wału nożowego na niezbędną szerokość strugania i zamocować przy pomocy śrubą kciuka 13.

7.2 Ustawienie obrabiarki

Należy przygotować równą, utwardzona poziomą powierzchnię, bez zbędnych przedmiotów w pobliżu i ustawić na niej obrabiarkę.

Polecana wysokość stołów obrabiarki od poziomu podłogi wynosi 850÷950 mm.

Sprawdź całość konstrukcji obrabiarki, mocowania poszczególnych części, dokręcenie wszystkich śrub, wkrętów i nakrętek, brak uszkodzeń przewodu zasilającego, wtyczki, sprawdź osłony ochronne.

7.3 Uruchomienie obrabiarki

Uruchomienie obrabiarki odbywa się przy pomocy wyłącznika 12 (rys. 1) po wcześniejszym ustawieniu rodzaju obróbki. Włącznik znajduje się na obrotowym panelu, co pozwala ustawić wygodną pozycję przy różnych rodzajach obróbki.

Aby zmienić położenie wyłącznika należy poluzować pokrętko, obrócić panel obrotowy z wyłącznikiem i ponownie dokręcić pokrętko.

W celu włączenia obrabiarki należy:

- podłączyć obrabiarkę do zasilania przy pomocy wtyczki elektrycznej;
- otworzyć pokrywę wyłącznika, wcisnąć zielony przycisk.

W celu wyłączenia obrabiarki należy:

- otworzyć pokrywę wyłącznika i nacisnąć na czerwony przycisk;
- lub zamknąć uchyloną pokrywę wyłącznika.

Czas uruchomienia obrabiarki nie przekracza 5 sekund. Jeżeli obrabiarka nie uruchamia się, należy wyłączyć ją wyłącznikiem. W przypadku nieuruchomienia się obrabiarki ponowne włączenie odbywa się nie wcześniej niż po 1 minucie.



Po ukończeniu pracy i podczas przerw w pracy pokrywa wyłącznika powinna być zamknięta

8. PODSTAWOWE CZYNNOŚCI

8.1 Struganie po płaszczyźnie, po brzegu i pod kątem (po krawędziach)

Przed rozpoczęciem pracy należy przygotować i wyregulować obrabiarkę, czyli:

- ustawić blat do strugania;
- ustawić głębokość strugania;
- ustawić osłonę;
- ustawić podzielnice;
- ustawić osłonę do wyrzucania wiórów.

8.1.1 Ustawienie blatów do strugania i głębokości strugania

Aby zainstalować blat roboczy 15 należy:

- poluzować pokrętko 19 ze blatu odbiorczego 15 (rys. 4);
- pociągnąć krawędź blatu odbiorczego 15 na siebie (w płaszczyźnie poziomej) i opuść go całkowicie w dół;
- ustawić blat 15 dokręcając pokrętko 19.

Aby zainstalować blat podawczy (14) i ustawić głębokość strugania należy:

- pociągnąć i przytrzymać okrągły uchwyt 24a;
- przeciągnąć krawędź blatu podawczego (14) na siebie (w płaszczyźnie poziomej) bez zwalniania okrągłego uchwyty 24a;
- regulując śrubą 24, ustaw wymaganą głębokość strugania ($0 \div 3$ mm), zgrywając wskaźnik głębokości strugania (23) blatu podawczego 14 z wymaganą wartością na skali 16 i ustal pozycję zadaną za pomocą śruby motylkowej 25;
- do ustalenia blatu podawczego 14, po dokręceniu śrub 19.

8.1.2 Korzystanie z osłony wału nożowego

Osłona wału nożowego 8 jest przeznaczona do zakrycia tej części obracającego się wału nożowego, która nie znajduje się w strefie strugania (niepracująca część wału nożowego) (rys. 4).

Kiedy podczas strugania osłony nie wykorzystuje się na pełną szerokość wału nożowego, powinna ona być przesunięta na wymaganą szerokość strugania.

Aby przesunąć osłonę wału nożowego 8 w żądane położenie należy:

- poluzować pokrętko 13;
- przesunąć osłonę 8 wzdłuż wału nożowego, zakrywając część wału, która nie będzie wykorzystywana;
- dokręcić pokrętko 13.



Po ukończeniu pracy i podczas przerw w pracy, osłona wału nożowego 8 powinna całkowicie zakrywać wał nożowy

8.1.3 Korzystanie z przykładnicy podczas strugania

Przykładnica równoległa przeznaczona jest do równego przesuwania obrabianego materiału względem wału nożowego i zapewnia proste i gładkie przesuwanie materiału.

Montaż przykładnicy opisany w p. 7.1.1.

8.1.4 Montaż osłony do wyrzucania wiórów

Aby skutecznie usuwać wióry podczas strugania, poleca się używać urządzeń do ich usunięcia. Do podłączenia takiego urządzenia używa się osłony do wyrzucania wiórów 3 (rys. 5).

Podczas strugania, osłonę do wyrzucania wiórów 3 ustawia się pod wałem nożowym na odpowiednich zaczepach i dociska do góry stołem grubościówki 5.



Uruchomienie obrabiarki nie jest możliwe, jeżeli nie jest zamontowana osłona 3 do wyrzucania wiórów (rys. 5)

8.1.5 Wykorzystanie urządzenia dociskowego

Urządzenie dociskowe 17 (rys. 18, 19) przeznaczone jest do bezpiecznej obróbki materiałów o grubości mniejszej niż 65 mm. Dostarczane jest w częściach. Jego składanie odbywa się zgodnie z rys. 19 Do mocowania urządzenia zaciskowego wykorzystuje się śruby 69 i podkładki 69a. Zestaw części (tabela 4).

rys. 19. Urządzenie zaciskowe: 18 – blok sprężynowy, 19 – podpora prawa, 20 – podpora lewa, 21 – oś obrotowa, 65 – oś zaciskowa, 66 – pokrętło, 68 – nakrętka, 68a – podkładka sprężynowa.

8.2 Grubościówka

Pracę na grubościówce wykonuje się na dolnym blacie 5 (rys. 1).

Przed rozpoczęciem pracy konieczne jest przygotowanie obrabiarki:

- usunięcie podawczego i odbiorczego blatu do strugania;
- zamocowanie osłony do wyrzucania wiórów;
- ustawienie wysokości grubościówki.

8.2.1 Usunięcie stołów podawczych i odbiorczych

Aby usunąć blat podawczy 15 i odbiorczy 24, konieczne jest (rys. 6):

- poluzować pokrętła 13, obrócić uchwyt 9 i opuścić osłonę 8 wału nożowego (rys. 6);
- poluzować nakrętki motylkowe 19;
- opuścić blat odbiorczy 15 do oporu;
- na stole podawczym 14, wsunąć palcem wystającą okrągłą blokadę 14a i zgodnie z kierunkiem strzałek, zdjąć z obrabiarki blat podawczy 14;
- w ten sam sposób usunąć blat odbiorczy 15.

8.2.2 Zamocowanie osłony do wyrzucania wiórów

Uruchomienie obrabiarki nie jest możliwe, jeżeli nie jest ustawiona osłona 3 dla wyrzucania wiórów.



Uruchomienie obrabiarki nie jest możliwe, jeżeli nie jest ustawiona osłona 3 dla wyrzucania wiórów

8.2.3 Ustawianie wysokości grubościówki

Aby ustawić wysokość grubościówki na określony rozmiar należy:

- poluzować nakrętkę mocowania blatu grubościówki 6 (rys.. 1);
- kręcąc uchwytem 10, ustawić żądaną wysokość na skali 7;
- zamocować ustaloną pozycję za pomocą nakrętki 6.

Materiał umieścić na stole do grubościówki i podać do strefy obróbki. Jeśli materiał znajdzie się pod wałkiem podającym, zostanie on automatycznie wciągnięty do strefy obróbki.

Skala 7 jest regulowana. Żeby wyregulować skalę należy przeprowadzić przez grubościówkę próbny materiał, poluzować śruby mocujące skalę, ustawić wskaźnik na prawidłowy rozmiar, zamocować śruby.

9. OBSŁUGA TECHNICZNA I NAPRAWA

W celu utrzymania maszyny w stałej sprawności technicznej i gotowości do pracy przy każdym użyciu, należy regularnie sprawdzać stan techniczny obrabiarki.

Obsługa techniczna obejmuje:

- badanie zewnętrzne;
- sprawdzenie mocowania noży do strugania;
- czyszczenie obrabiarki.

Badanie zewnętrzne obrabiarki obejmuje: sprawdzenie kabla, sprawdzenie kompletności osłon zabezpieczających.

Sprawdzenie mocowania noży do strugania odbywa się poprzez dokręcenie śrub.

Czyszczenie obejmuje usunięcie szczotką lub odkurzaczem pyłu, wiórów, trocin z powierzchni i elementów obrabiarki.

Szczególną uwagę należy zwrócić na czyszczenie z żywicy i wiórów zębów automatycznych wałków podających i blatu grubościówki z wałkami do przesuwania materiału. W razie potrzeby należy przeprowadzić smarowanie łańcucha napędowego przy pomocy odpowiedniego smaru.

Naprawiać obrabiarkę należy tylko w autoryzowanych centrach serwisowych.

9.1 Ostrzenie i wymiana noży do strugania

Okresowo, w miarę tępienia, należy ostrzyć lub wymieniać noże do strugania.

Tnący brzeg noża powinien być ostry, bez zwałów. Nie powinno być na nim wyszczerbień, grubych rys, pęknięć.

Zgodnie ze swoją konstrukcją noże są przeznaczone do obróbki materiałów o średniej twardości (sosna, świerk). Do obróbki twardszych gatunków drewna potrzebny jest inny kąt ostrzenia noży do strugania.

Podczas montowania nowych noży, wymiany części i ich mocowania, a także po ostrzeniu, różnica masy całkowitej kompletu noży z elementami ich mocowania nie powinna przekraczać 1 gram. Dopasowywanie różnicy masy całkowitej można dokonać usuwając metal z powierzchni listwy dociskającej 31 (rys. 10).

Ustawianie noży odbywa się poprzez kolejny montaż każdego noża.

Aby to zrobić należy:

- usunąć blaty podawczy i odbiorczy (rys. 6);
- należy odkręcić nóż 30, poluzować śruby mocujące 27, do momentu swobodnego przemieszczenia się ich przy pomocy klucza sześciokątnego $s=4$ mm;
- przyłożyć wzornik 17, jak pokazano na rysunku 12;
- dokręcając/odkręcając śruby 32 (rys. 11) kluczem sześciokątnym $s=3$ mm, wyregulować noże 30 tak, aby ostrze noża dotykało dolnej części wzornika 17 (rys. 12);
- zamocować nóż 30, dokręcając śruby mocujące 27 (rys. 9).

Po ostatecznym dokręceniu śrub niezbędne jest sprawdzenie prawidłowego ustawienia noży przy pomocy wzornika, a jeśli to konieczne, należy powtórzyć ustawienie noży.

Aby zapobiec odkręceniu śrub regulacyjnych 32, przed ich zainstalowaniem nałóż kilka kropli nieschnącego kleju do gwintów Loctite 222 lub podobnych.

Po ustawieniu noży do strugania, zamontuj blat odbiorczy 15. Sprawdź, czy płaszczyzna robocza blatu jest prawidłowo umieszczona względem krawędzi wału do strugania (rys. 13). Aby to zrobić, trzeba opuścić blat odbiorczy do pozycji roboczej, aby zamontować podzielnicę 2. Krawędź noża powinna lekko dotykać dolnej części podzielnicy. W przypadku, gdy krawędź noża nie dotyka podzielnicy lub podnosi ją, konieczna jest regulacja blatu odbiorczego za pomocą śrub 33.

W przypadku wymiany (regulacji) noży, aby nie zniszczyć śrub i gwintu wału do strugania, przed odkręcaniem należy przeprowadzić osadzanie śrub (uderzenie po główce śruby młotkiem przez

przedłużkę o kształcie sześciokątnym), (rys. 14). Jest to niezbędne do zminimalizowania napięcia w gwintowanej części śruby. W przypadku zerwania się gwintu na główce śruby, wbij w szczelinę śruby gwiazdkę T-27 TORX i wykręć śrubę. Następnie taką śrubę należy wymienić na nową.

9.2 Wymiana pasków napędowych

Aby wymienić pas napędowy odpowiadający za obracanie się wału do strugania, należy (rys. 15):

- poluzować śruby 35 i zdjąć osłonę pasku 34;
- poluzować naciągnięcie pasku 36 odciągając silnik 37 w górę, lub usuwając sprężynę naciągającą 38;
- zamontować nowy pasek;
- ustawić wszystko w odwrotnej kolejności.

Aby wymienić (naciągnąć) pasek napędowy automatycznego podawania grubościówki, należy:

- poluzować śruby 11a i zdjąć osłonę 11;
- poluzować śruby 40 mocujące koło pasowe 39;
- naciągnąć pasek 41 ręcznie i dokręcić śruby 40.

Łańcuch napędowy 42 jest naciągany za pomocą uchwytu 43 i sprężyny 44 (rys. 16).

9.3 Regulacja sprężyn wałków podających podczas grubościówki

W przypadku osłabienia nacisku wału podającego materiał podczas korzystania z grubościówki należy wyregulować sprężyny dociskowe.

Aby to zrobić należy:

- usunąć blat odbiorczy 15 (rys. 6);
- poluzować nakrętkę blokującą 47 (rys. 17);
- ustawić sprężynę 45 za pomocą nakrętki 46;
- dokręcić nakrętkę blokującą 47;
- przeprowadzić kontrolną próbę.

Jeśli to konieczne, przeprowadzić regulację ponownie.

Aby oczyścić wałek podający 48 (rys. 17) od wiórów i żywicy, należy wykręcić śruby 50 i zdjąć osłonę ochronną 49 wału podającego. Po wyczyszczeniu wału 48, należy z powrotem założyć osłonę 49 i dokręcić śruby 50.

10. OZNAKOWANIE I OPAKOWANIE

Na korpusie obrabiarki znajduje się tabliczka z informacją o parametrach źródła zasilania. Podczas podłączania obrabiarki do sieci należy przestrzegać tych zaleceń.

Należy uwzględnić rozmiar narzędzi i nie stosować do nich przejściówek/złączek i adapterów. Należy korzystać z narzędzi polecanych przez producenta. Podczas pracy uwzględniaj skrajnie dopuszczalne rozmiary materiałów do obróbki.



Należy używać ochronnej maski przeciwpyłowej.

Należy używać środków ochronnych dla aparatu słuchowego. Działanie hałasu może doprowadzić do utraty słuchu.

Należy używać okularów ochronnych.



Nie należy wyrzucać odpadów elektronicznych do ogólnodostępnego śmietnika. Zgodnie z dyrektywą europejską 2002/96/EC zużyte odpady elektroniczne i elektryczne należy segregować i oddawać do specjalnych punktów zbiórki elektrośmieci.



Chronić maszynę przed wodą i nie używać na otwartej przestrzeni podczas opadów śniegu i deszczu.



Przeczytaj instrukcję obsługi.



UWAGA

Obrabiarka jest zapakowana w tekturowe opakowanie, które posiada ręczki do przenoszenia obrabiarki w dwie osoby.

11. MOŻLIWE USTERKI I SPOSOBY ICH USUWANIA

Spis możliwych usterek i sposoby ich usuwania opisane są w tabeli 5.

Tabela 5

Nazwa usterki, objawy zewnętrzne	Możliwa przyczyna	Naprawa
Obrabiarka podłączona do sieci zasilania nie działa	Brak napięcia w sieci zasilania	Sprawdzić napięcie w gniazdku sieci zasilającej poprzez podłączenie innego sprawnego urządzenia
	Brak kontaktu między wtyczką i gniazdkiem	Usunąć usterkę lub wymienić wtyczkę
	Uszkodzony wyłącznik	Usunąć usterkę lub wymienić wyłącznik
Przegrzanie silnika elektrycznego	Przeciążenie obrabiarki poprzez zbyt dużą ilość obrabianego materiału	Zmniejszyć ilość obrabianego materiału
	Wilgotny materiał	Wziąć inny materiał
Silnik pracuje, ale wał nożowy nie obraca się	Zerwany pas	Wymienić pas
Wibracje podczas pracy obrabiarki	Nieprawidłowo dobrane i zamontowane noże	Dobrać odpowiednie noże, wyregulować ich położenie
	Zniekształcona tarcza piłująca	Wymienić tarczę piłującą
Obrabiarka nagle przestała działać	Brak napięcia	Sprawdzić napięcie
	Przegrzanie obrabiarki	Włączyć ponownie obrabiarkę po 15-20min.
Obrabiarka pracuje, automatyczne podawanie nie działa	Zerwany pas (łańcuch)	Wymienić pas (łańcuch)
	Zaśmiecenie wałka podającego i u grubościówki	Wyczyścić zęby wałka podającego od wiórów i żywicy
	Słaby nacisk podającego wałka na materiał	Wyregulować sprężyny wałka podającego

Silnik maszyny nie przyśpiesza	Zbyt niskie napięcie sieci	Sprawdzić napięcie w sieci przesyłowej/gnieździe elektrycznym, powinno ono wynosić 230V
	Praca na zbyt długim przedłużaczu o zbyt małym przekroju przewodów	Użyć przedłużacza nie dłuższego niż 20 m o przekroju co najmniej 2,5 mm ²

12. MAGAZYNOWANIE

Obrabiarka przeznaczona jest do przechowywania w zakrytych pomieszczeniach z naturalną wentylacją, bez ogrzewania, gdzie różnice temperatury powietrza i wilgotność są mniejsze niż na odkrytym powietrzu (na przykład: pomieszczenia betonowe, metalowe z izolacją cieplną i inne, nieogrzewane budynki, znajdujące się w umiarkowanym klimacie).

Podczas przechowywania obrabiarki należy przestrzegać wymagań opisanych na opakowaniu.

Obrabiarkę należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci.

13. OCHRONA ŚRODOWISKA

Obrabiarki i jej elementów nie należy utylizować razem z innymi odpadami.

Na obrabiarce elementy z aluminium i plastiku mają oznakowanie, co pozwala przeprowadzać ich sortowanie i wtórne przetwarzanie.

Zużyte elementy obrabiarki należy oddawać na recykling odpadów.

14. TRANSPORT

Obrabiarka powinna być przewożona w zamkniętym środku transportu.

Indywidualne opakowanie do transportu posiada uchwyty umożliwiające przenoszenie maszyny w dwie osoby.

Podczas transportu należy przestrzegać wymagań opisanych na opakowaniu indywidualnym.

15. WARUNKI GWARANCJI

Proszę dokładnie zapoznać się z poniższym formularzem gwarancyjnym i wypełnić go. Proszę dokładnie sprawdzić wygląd zewnętrzny urządzenia i sprawdzić zawartość zestawu. Reklamacje dotyczące wyglądu zewnętrznego i zawartości zestawu uwzględniane będą tylko w momencie odbioru towaru.

1. W przypadku zauważenia usterek urządzenia w okresie gwarancyjnym, oprócz wad powstałych podczas transportu, magazynowania lub korzystania z urządzenia przez osoby nieuprawnione, zapewniamy objęcie urządzenia gwarancją na następujących warunkach:

- okres gwarancji wynosi 24 miesiące od daty sprzedaży urządzenia w przypadku sprzedaży

konsumenckiej oraz 12 miesięcy w przypadku sprzedaży do celów związanych z działalnością gospodarczą;

- w okresie gwarancji usuwanie usterek odbywa się bezpłatnie.

2. Gwarant odpowiada przed Nabywcą wyłącznie za wady fizyczne powstałe z przyczyn tkwiących w sprzedanym produkcie. Gwarancją nie są objęte wady powstałe w poniższych okolicznościach:

- nieprzestrzeganie zasad opisanych w niniejszej instrukcji;
- uszkodzenia mechaniczne powstałe wskutek użycia siły fizycznej, działania temperatury, dostania się wewnątrz przedmiotów z zewnątrz;
- podłączenie urządzenia do nieodpowiedniego zasilania;
- rozmontowanie urządzenia przez użytkownika, samodzielna wymiana części, modyfikacja konstrukcji;
- praca pod stałym przeciążeniem maszyny;
- uszkodzenia powstałe w wyniku nieprawidłowego przechowywania urządzenia (korozja metalowych części);
- wykorzystanie urządzenia do innych celów, nie związanych z obróbką drewna;
- podczas pojawienia się usterek spowodowanych innymi czynnikami np. nieszczęśliwy wypadek, pożar, powódź, uderzenie pioruna;
- wykorzystywanie urządzenia w wypożyczalni narzędzi.

3. Wykaz materiałów eksploatacyjnych, wchodzących w skład zestawu urządzenia, które nie podlegają gwarancji:

- pas;
- noże do strugania;
- uchwyt wiertarski.

4. W przypadku wystąpienia usterki w jednym z elementów urządzenia, pierwsza i druga wizyta w serwisie, polegać będzie na naprawie wadliwego elementu. Jeżeli dany element po dwóch naprawach ponownie ulegnie awarii, zostanie on wymieniony na nowy.

5. Gwarancja nie obejmuje produktu, którego niemożliwe jest zidentyfikowanie, jako produktu zakupionego u Gwaranta lub w firmach z nim współpracujących.

6. Gwarancja nie obejmuje odpowiedzialności gwaranta za szkody osób lub ich majątku powstałe w okresie obowiązywania gwarancji i będących następstwem wad towaru.

7. Gwarancja ma charakter umowny i strony zgodnie wykluczają odmienne uregulowania.

8. Gwarant zobowiązuje się do dokonania naprawy w ciągu 14 dni od momentu dostarczenia urządzenia do punktu serwisowego (jeżeli reklamacja została uznana). W przypadku, gdy zaistnieją przyczyny niezależne od gwaranta termin ten może ulec wydłużeniu, o czym reklamujący zostanie poinformowany.

Gwarancja nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawiesza uprawnień kupującego wynikających z przepisów o rękojmi za wady rzeczy sprzedanej.

Prawidłowa eksploatacja maszyny gwarantuje jej sprawność przez minimum pięć lat.

Podstawą przyjęcia reklamacji do rozpatrzenia jest spełnienie następujących warunków:

- przesłanie na w/w adres email kopii dokumentu zakupu;
- dostarczenie reklamowanego urządzenia do siedziby gwaranta wraz z instrukcją obsługi i dowodem zakupu (koszt transportu pokrywa kupujący);
- dostarczenie reklamowanego urządzenia do punktu sprzedaży wraz z instrukcją obsługi i dowodem zakupu (koszt transportu pokrywa gwarant). powiadomienie o powstałej awarii poprzez wysłanie wiadomości e-mail.

BELMASH



Obrabiarka wielofunkcyjna **BELMASH SDR-2200**



Numer seryjny

Data produkcji _____

Data sprzedaż _____ Sprzedawca _____

BELMASH factory JLLC

Sławgorodskij proezd 37, 212000 Mogiljew, Białoruś
info@belmash.by

Upoważniony przedstawiciel w Unii Europejskiej:

DM TOOLS Sp z o.o. ul. Ostrobramska 101/ 14-041 Warszawa, Polska
sbelmash@gmail.com



www.belmash.by

ver. 04-2024