

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СТАНОК ФРЕЗЕРНЫЙ СТОЛЯРНЫЙ МХ 100



Содержание

1. Содержание комплекта поставки
2. Введение
3. Назначение
4. Технические данные
5. Оценка шума оборудования
6. Предупреждающие знаки
7. Устройство станка
8. Описание станка
9. Монтаж и наладка
10. Управление станком
11. Ремонт станка
12. Заказ деталей
13. Основные и специальные детали и приборы
14. Демонтаж и ликвидация
15. Схемы деталей и сборочных единиц
16. Техника безопасности
17. Гарантийные условия

1. Содержание комплекта поставки

Столярный фрезерный станок МХ-100 может поставляться в трех коробках в частично разобранном виде и в нижеследующей комплектации:

I. Содержимое фанерной коробки:

1. Фрезерный станок – 1 шт.
2. Подставка – 1 шт.
 - а) угловые стойки – 4 шт.
 - б) боковые панели (большие) – 2 шт.
 - в) боковые панели (малые) – 2 шт.
3. Набор разновысоких шайб с зажимной гайкой на шпиндель – (8 шт. + гайка)
4. Защитный кожух – 1 шт.
5. Стойка штанги – 1 шт.
6. Ручки для фиксации защитного кожуха – 2 шт.
7. Шлифовальный барабан – 1 шт.
8. Шайбы шлифовального барабана – 2 шт.
9. Шлифовальная лента – 1 шт.
10. Шайба шпинделя вставная (для установки на рабочий стол) – 1 шт.
11. Шайба для работы шпинделя под углом (для установки на рабочий стол) – 1 шт.
12. Направляющий упор (линейка) – 2 шт.
13. Пластина – 1 шт.

14. Инструмент:

а) ключ гаечный S 46 – 1 шт.

б) ключ гаечный 8x10; 13x17 – по 1 шт.

в) ключ шестигранный 2,5; 5; 6; 10 – по 1 шт.

15. Набор крепежа – 1 комплект.

16. Барашковые винты – 2 шт.

II. Содержимое картонной коробки №1

1. Корпус угломера – 1 шт.

2. Шкала угломера – 1 шт.

3. Прижим для материала (со стойкой) – 1 шт.

4. Планка с барашковой гайкой и винтом с потайной головкой – 4 шт.

5. Приспособление для линейки (цифровая шкала, барашковый винт) – 1 шт.

6. П – образный кронштейн для крепления направляющей (перемещения каретки) – 2 шт.

7. Кронштейн для крепления направляющей каретки – 2 шт.

8. Каретка – 1 шт.

III. Содержимое картонной коробки №2

1. Направляющая каретки – 1 шт.

2. Линейка – 1 шт.

3. Пластмассовые пробки – 2 шт.

2. Введение

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за покупку фрезерного станка по дереву MX 100 производства фирмы «FDB Maschinen». Данный станок оборудован средствами безопасности для обслуживающего персонала и средствами безопасности самого станка при работе с ним. Однако эти меры не могут учесть все аспекты безопасности. Поэтому внимательно ознакомьтесь с инструкцией перед началом работы. Тем самым Вы исключите ошибки, как при наладке, так и при использовании станка. Не используйте станок до тех пор, пока не ознакомитесь со всеми инструкциями и не убедитесь, что Вы правильно поняли все функции станка.

Следуйте инструкциям, которые приведены на защитных щитках в целях безопасности работы станка. Охраняйте эти щитки от утери и порчи.

3. Назначение

Столярный фрезерный станок предназначен для обработки различных поверхностей деревянных конструкций. Данный станок может быть использован в столярных мастерских в единичном, малом и средних типах производств. Возможность наклона шпинделя станка, использования шлифовального валика – значительно (в сравнении с более ранними моделями MX 75, MX 90) расширяет технологические возможности станка модели MX 100.

Предостережение: фрезерный станок MX 100 относится к станкам, работающим без охлаждения электродвигателя и не предназначен для длительной работы при максимальной нагрузке.

Внимание! Минимальная освещенность рабочего места, при работе на станке должна быть не менее **500 лк**.

Внимание! К работе на станке допускаются лица, имеющие соответствующую квалификацию, изучившие требования настоящей инструкции по эксплуатации и возрастом не менее **18-ти лет**.

4. Технические данные МХ 100:

Мощность электродвигателя	2,8 кВт
Питающее напряжение	3 фазы, 400 В, 50 Гц
Номинальные обороты двигателя	2 800 об/мин
Обороты шпинделя	1800, 3000, 6000, 9000 об/мин
Посадочный диаметр шпинделя	30,0 мм
Ход шпинделя	100 мм
Наклон шпинделя	От - 5° до + 30°
Размер стола	710х640 мм
Высота стола	900 мм
Размер каретки	500х480 мм
Длина хода каретки	530 мм
Максимально допустимый диаметр инструмента	200 мм
Диаметр патрубка для отвода стружки	100 мм
Габаритные размеры станка	910 х 1210 х 1250 мм
Вес нетто/брутто	201/222 кг

Для очистки стружки с фрезерного станка рекомендуем пылеулавливатель, у которого приток воздуха превышает 1000 м³/ч со скоростью потока воздуха свыше 10 м/с.

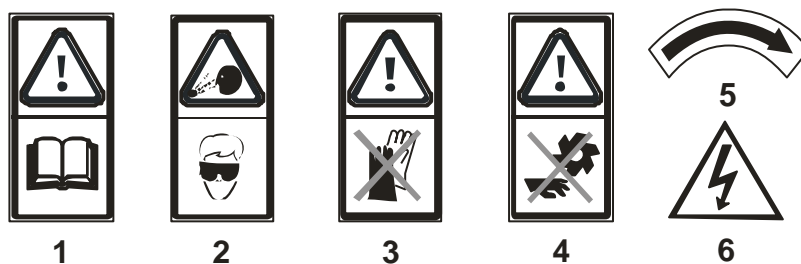
5. Уровень шума оборудования.

Уровень шума на рабочем месте менее **70 дБ**, при работе станка без загрузки (на холостом ходу).

Согласно нормам:

Приведенные характеристики являются характеристиками эмиссии и не могут быть ниже, чем допустимые рабочие величины. Факторы, которые оказывают влияние на текущий уровень экспозиции рабочих, включают в себя характеристики рабочего пространства, другие источники шума и т.д., например, количество станков и другие соседние процессы. Эта информация призвана помочь потребителю лучше определить риски и характеристики безопасности.

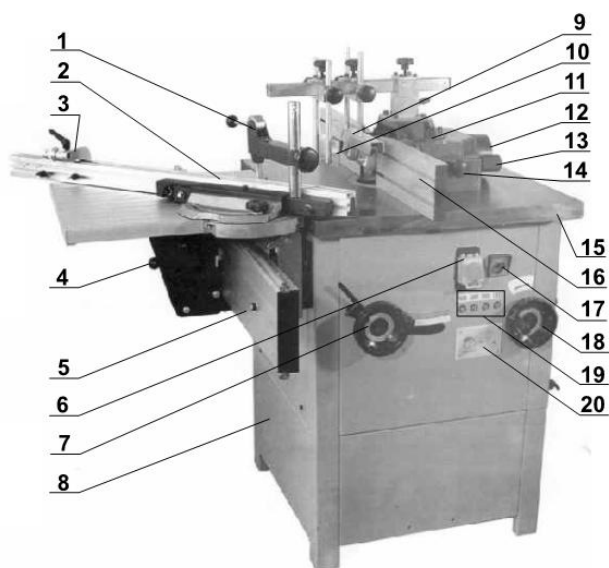
6. Предупреждающие знаки



На станке размещены информационные и предупреждающие знаки, указывающие на исходящую опасность (см. рисунки).

- 1) **Внимание!** Перед началом работы прочитайте инструкцию по использованию (знак расположен у выключателя);
- 2) **Внимание!** При работе на станке используйте защитные очки (знак расположен у выключателя);
- 3) **Внимание!** Не работайте на станке в перчатках (знак расположен на лицевой части электродвигателя);
- 4) **Внимание!** Щиток указывает на существующую опасность травм вблизи фрезы (инструмента)! (знак размещен на крышке фрезерного станка);
- 5) **Предупреждение:** Инструмент вращается в направлении указанном на данном щитке! (щитки расположены на крышках оборудования).
- 6) **Внимание!** При открытой крышке существует опасность поражения электрическим током! (знак расположен на крышке и у выключателя).

7. Устройство станка



- 14 – прижимной винт;
- 15 – рабочий стол;
- 16 – направляющая;
- 17 – переключатель «реверс»;
- 18 – маховик установки угла наклона шпинделя;
- 19 – индикаторы указания скорости вращения шпинделя;
- 20 – указатель высоты шпинделя.

- 1 – прижим для материала;
- 2 – направляющая линейка;
- 3 – регулируемый упор;
- 4 – ручка ограничения перемещения каретки;
- 5 – направляющая каретки;
- 6 – кнопка аварийного выключения;
- 7 – маховик регулировки шпинделя по высоте;
- 8 – подставка;
- 9 – прижимные ролики;
- 10 – защитный экран;
- 11 – защитный экран;
- 12 – место для вытяжки;
- 13 – регулировка направляющей линейки;

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектацию станка, не влияющие на функциональность оборудования.

8. Описание станка

Столярный фрезерный станок применяется для поверхностной обработки деревянных конструкций, прорезания пазов, фальцев, для обработки фигурной поверхности фрезой, не сквозной фрезеровки и т.д., на станке предусмотрено также и выполнение шлифовальных операций.

Конструктивно фрезерные станки марки **МХ** имеют сварную стальную раму с чугунным столом. Для расширения технологических возможностей станок оснащён передвижным (по вертикали 100 мм), наклонным шпинделем, специальным валиком для шлифовки изделий, комплектом направляющих линейек с точной настройкой и электродвигателем мощностью 2,8 кВт с правым и левым ходом вращения. Насадка для удаления пыли из зоны обработки, защитный кожух и безопасный выключатель, оснащенный кнопкой «СТОП» - обеспечивают комфортное и безопасное управление станком. **Режущий инструмент**, ввиду широких возможностей и направлений использования станка - **не входит в комплект поставки**.

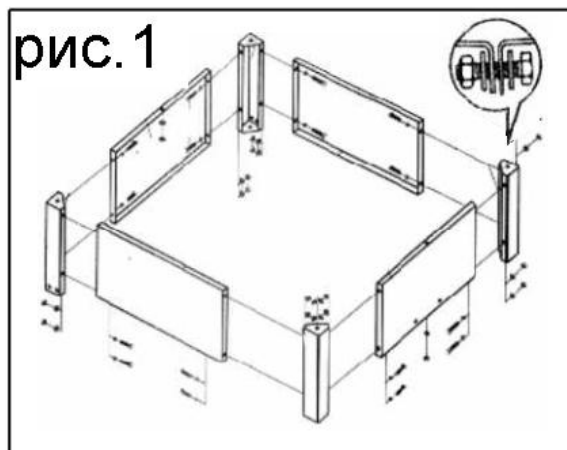
9. Монтаж и наладка оборудования

Перед началом работы проверьте, соответствует ли комплект поставки перечню, приведенному в инструкции (и или ведомости комплектации к станку).

Предупреждение: после сборки и установки всех деталей станка на свои места рекомендуем провести (в течение 5 мин) пробную обкатку (на холостом ходу). При этом обеспечьте безопасность рабочего пространства и места.

9.1. Сборка подставки станка

1. Возьмите 4 панели и 4 стойки
2. Для соединения возьмите
 - 16 болтов М8х20
 - 32 шайбы 8мм
 - 16 гаек М8
3. Соберите подставку согласно рис. 1



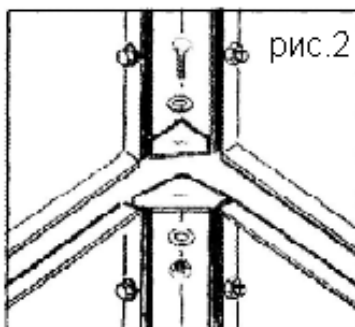
9.2. Соединяем подставку и корпус машинного отсека.

Внимание!

Эту операцию необходимо выполнять нескольким рабочим.

Масса машинного отсека около **70 кг**.

1. Установите корпус машинного отсека на подставку станка.
2. Возьмите следующий крепеж:
 - 4 болта М8х20
 - 8 шайб 8 мм
 - 4 гайки М8
3. Соберите согласно рис. 2
4. Откройте дверцу машинного отсека и закрепите шестью спецболтами рабочий стол.



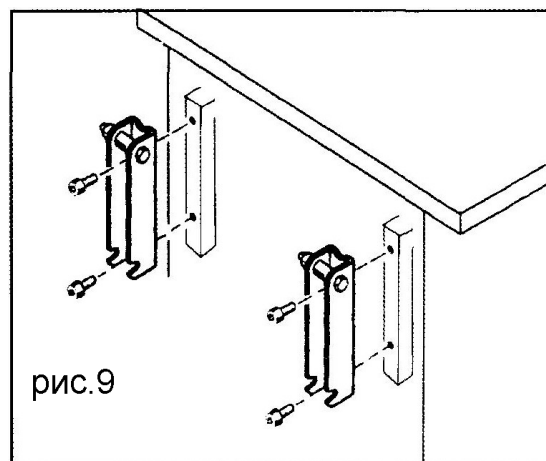
Внимание! Установите рабочий инструмент на шпинделе как можно ниже. Проверьте, чтобы инструмент не вступал в контакт с кольцом стола или защитным кожухом во время угловой установки шпинделя.

Опасность! Существует опасность травмирования инструментом. Перед включением станка тщательно проверьте качество закрепления инструмента на шпинделе.

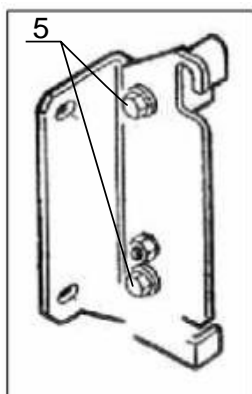
Сборка направляющей для перемещения каретки.

Закрепите кронштейны для крепления направляющей:

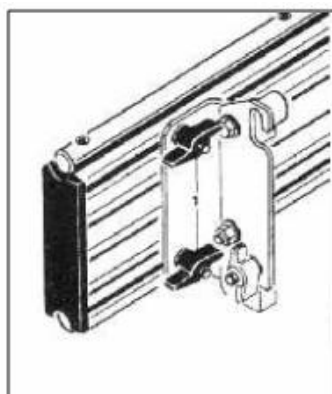
Возьмите четыре болта М8х45 и на боковой стенке машинного отсека тщательно закрепите два «П – образных» кронштейна по рисунку 9.



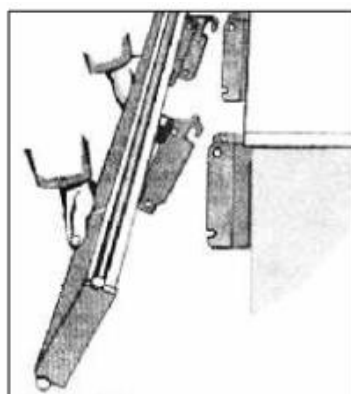
9.4. Монтаж направляющей для перемещения каретки.



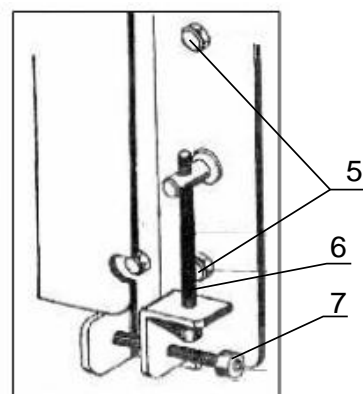
Ослабьте болты
позиц. 5



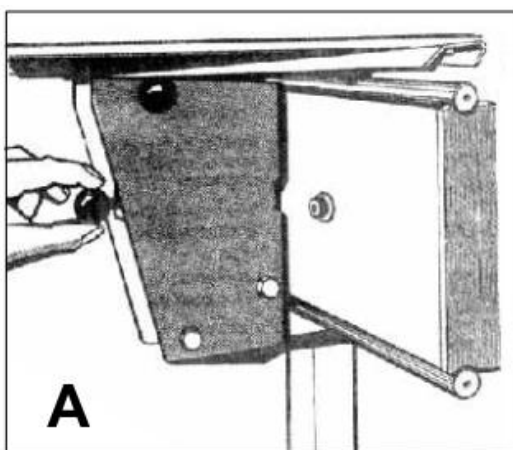
Закрепите
«барашковыми»
гайками
направляющую к
кронштейнам



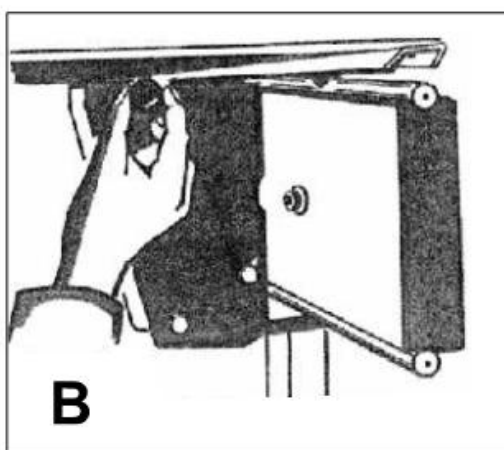
Введите в зацепление
кронштейны,
закрепленные на
направляющей и
машинном отсеке



Поочередно,
регулируя винт
регулировки
высоты (6) и
угловой винт (7),
выровняйте
направляющую
так, чтобы каретка
находилась в
одной плоскости с
рабочим столом.



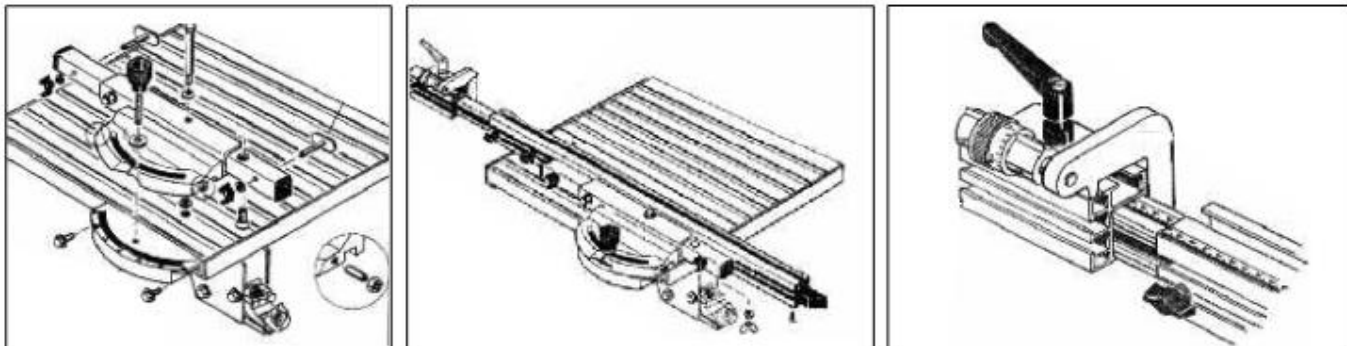
A
Упор для ограничения движения
каретки вдоль направляющей.



B
Упор для ограничения угламера
на угол 45°

Передвижная каретка оборудована угломером, который упрощает обработку деталей под углом. Ослабьте болт арретации, установите требуемый угол по шкале и снова зафиксируйте болт.

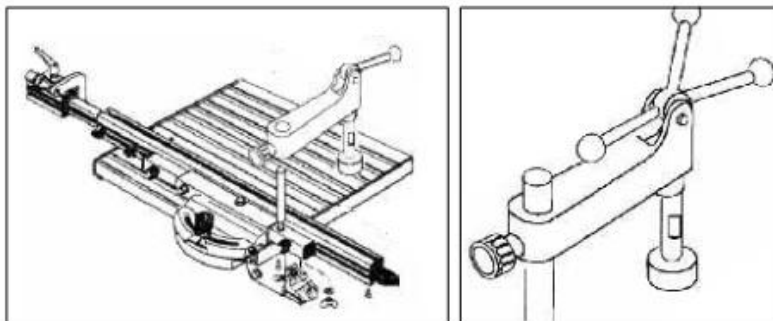
9.5. Сборка угломера и направляющей линейки



1. Установите на торец каретки шкалу угломера и прикрутите ее двумя болтами М6х16.
2. Соберите корпус угломера согласно рисунку.
3. К корпусу угломера закрепите линейку.
4. Для точной установки размеров на линейку устанавливается упор с регулировочной шайбой.

9.6. Сборка прижима

Установите стойку прижима, оденьте кронштейн прижима на штангу и закрепите винтом.



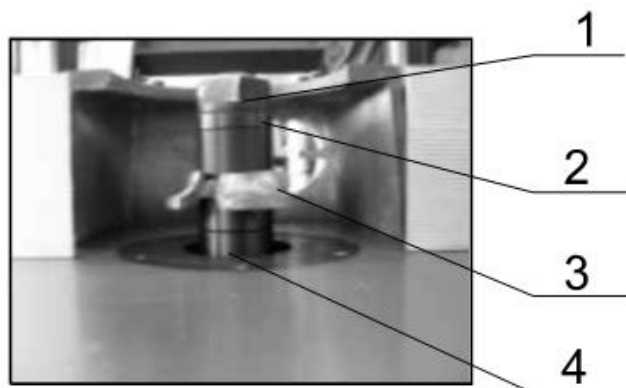
9.7. Сборка и регулировка прижимных роликов и ограничителя.

9.8. Регулировки высоты шпинделя (см. фото)

Смена инструмента (см. фото)

Зафиксируйте шпиндель, ослабьте и снимите натяжную гайку с шайбами. Смените инструмент, установите ограничительные шайбы (подбор по высоте) и затяните гайку. Расфиксируйте шпиндель с инструментом.

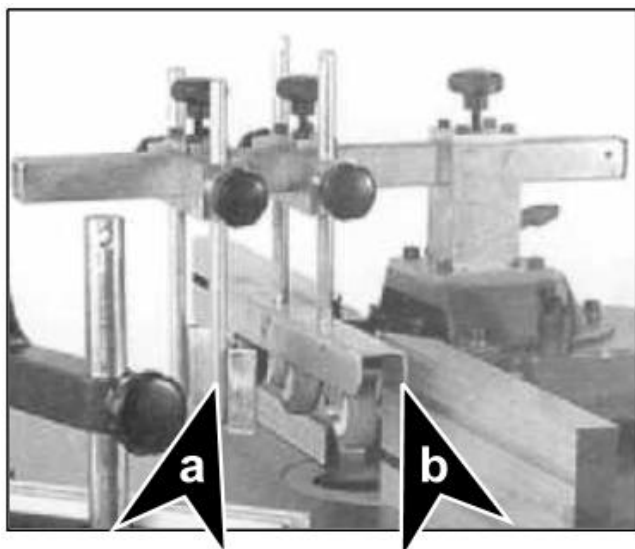
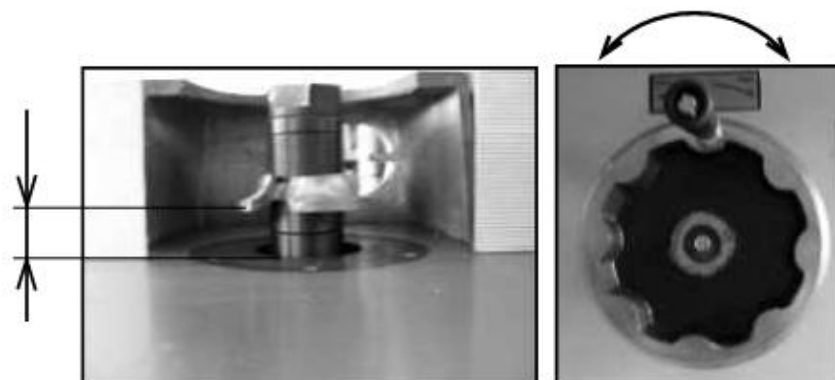
- 1 – натяжная гайка;
- 2 – ограничительные шайбы;
- 3 – режущий инструмент (фреза);
- 4 – шпиндель.



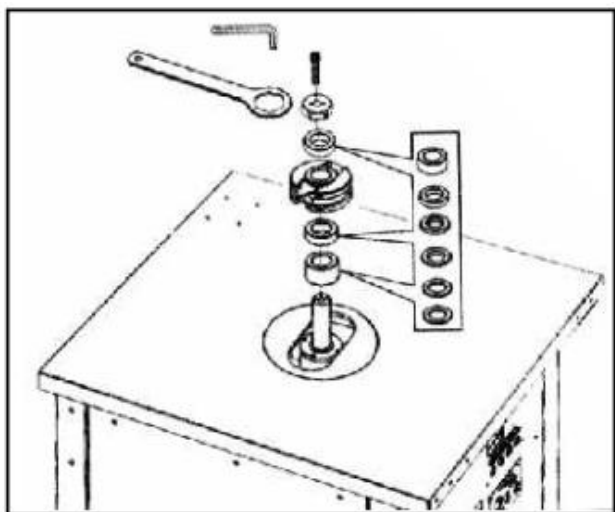
Регулировка высоты инструмента от поверхности стола.

Есть два способа регулировки:

- 1. Подбором толщины шайб шпинделя (из набора) под инструментом.
- 2. За счёт перемещения шпинделя по высоте маховиком.



- 1. Закрепите стойку штанги на защитный кожух.
- 2. Вставьте направляющую штангу и зафиксируйте винтом фиксации штанги.
- 3. На штангу установите ролики подачи. Регулировка по высоте производится барашковым болтом, установленным в горизонтальном положении. Перемещение по штанге фиксируется барашковым болтом, установленным вертикально.
- 4. Установите ограничитель на штангу. Все регулировки производятся как и в пункте 3.

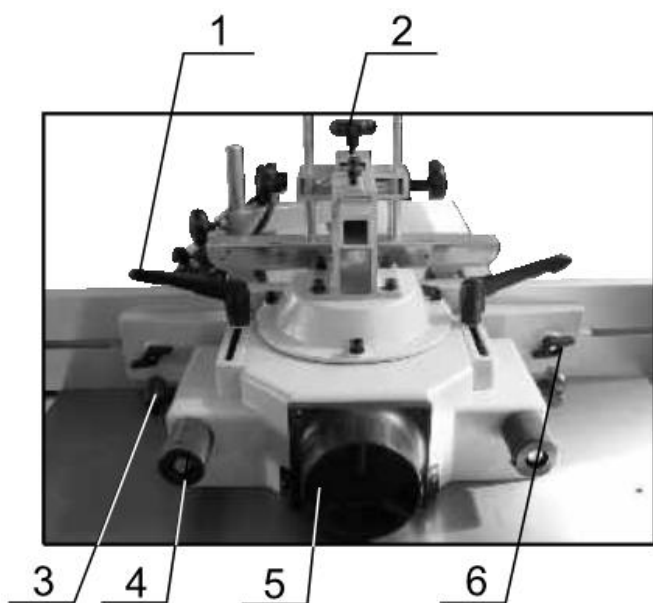


1. Установите в проточку стола вставную шайбу (при этом она не должна выступать на рабочую поверхность стола). При угловой обработке заготовки необходимо заменить указанную шайбу на шайбу с овальным пазом.
2. Установите на шпиндель комплект подобранных по высоте колец, фрезу, кольцо и закрепите весь набор гайкой шпинделя, затянув её до отказа. Операция выполняется при зафиксированном шпинделе.

При регулировке высоты шпинделя маховиком необходимо расфиксировать его и, вращая маховик в нужном направлении, установить требуемую высоту инструмента и зафиксировать.

Опасность! Существует опасность травмирования инструментом после его замены или регулировки. Перед включением станка тщательно проверьте качество закрепления инструмента на шпинделе, отсутствие затираний о защитные ограждения, стол и фиксацию шпинделя по высоте.

Сборка направляющих линеек



1. Вставьте направляющую линейку в кронштейн, который находится в защитном кожухе фрезерного станка.
2. Зафиксируйте направляющие кронштейна двумя барашковыми болтами М8х150.

Непосредственно перед началом обработки детали отрегулируйте станок в соответствии с требованием следующим образом: ослабьте болты 1 и откройте крышку, таким образом, Вы получите доступ к шпинделю для смены инструмента. Болты 6 фиксируют положение алюминиевых линеек. Рычаги 3 служат для фиксации передвижения линеек, которое регулируется при помощи болта 4.

Для удаление стружки с рабочей поверхности рекомендуем пылеулавливатель с притоком воздуха свыше 1000 м³/ч и со скоростью потока воздуха свыше 10 м/с.

Выбор инструмента

При работе на станке используйте только инструмент, отвечающий Единым требованиям EN 847-1:1997 с обозначением МАН (настройка для ручного управления) или аналогичный. Перед началом работы убедитесь, что инструмент подходит для использования по оборотам шпинделя и скорости резания.



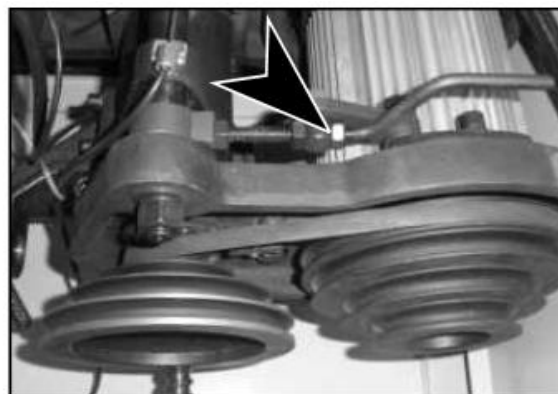
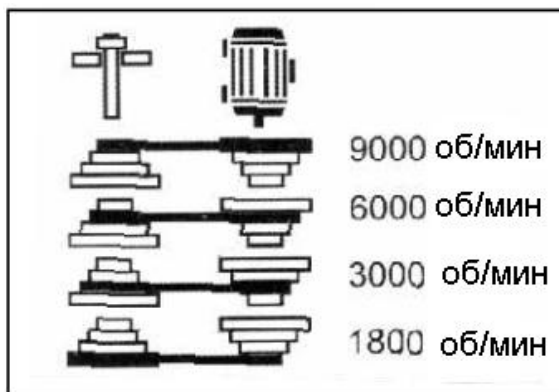
Оптимальный диапазон устанавливаемых скоростей для выполнения фрезерных работ от 40 до 70 м/с. При скорости ниже 40 м/с возникает опасность обратного реза. При скорости свыше 70 м/с возникает опасность повреждения оборудования.

Регулировка перед началом работы (см. фото)

Для регулировки рабочей ширины обработки необходимо отпустить барашковые винты и при помощи линейки отрегулировать ширину.



Регулировка скорости вращения шпинделя (см. фото)



Скорость оборотов шпинделя можно установить в пределах между 1800 и 9000 об/мин.

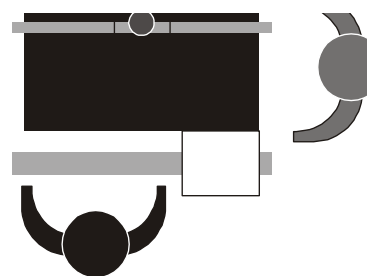
Требуемая скорость регулируется установкой клиновых ремней в соответствующее положение.

Максимальный прогиб ремня при правильном натяжении – 1-2 см в центре между шкивами. Прогиб (натяжение) регулируется гайкой на натяжном рычаге (см. фото).

10. Управление станком

Работа на станке (см. схему).

На столярном фрезерном станке **МХ 100** может работать только один человек, располагаясь на одном из мест, указанных на схеме.



Электрическая система

Запуск станка производится зеленой кнопкой «ПУСК» (2), отключение – красной кнопкой (3). Кнопка «СТОП» (1) – кнопка экстренного отключения оборудования.

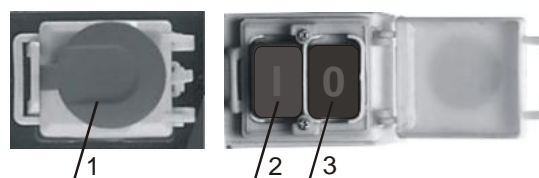
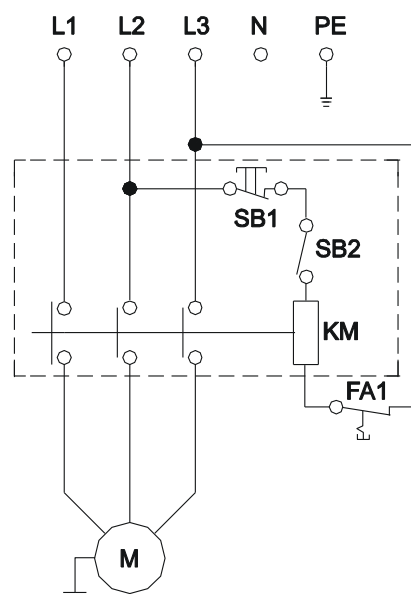


Схема включения

Условные обозначения в схеме (см. рис):

Напряжение: 3 фазы, 400 В, 50 Гц
L1,L2,L3: фазовые провода
N: средний провод
PE: защитный провод (заземление)
SB1: кнопка СТОП



SB2:	кнопка ПУСК
KM:	реле контактора
M:	двигатель
FA1:	реле тепловое

11. Устранение неисправностей

Предупреждение: работать с электрическим оборудованием может только специалист, имеющий свидетельство установленного образца о допуске к выполнению таких работ.

Внимание! В сети необходимо использовать выключатель 6 А.

Внимание! Перед началом работы на станке ознакомьтесь с функциями и размещением всех элементов и механизмов.

Предупреждение! Перед любым ремонтом станок должен быть отключен от электросети.

Смазка

Столярный фрезерный станок оборудован двусторонними однорядными закрытыми подшипниками, которые не подлежат дополнительной смазке в эксплуатации.

12. Спецификация деталей

Спецификация деталей находится в документации производителя, где приведены чертежи деталей и сборочных единиц, ее можно заказать при крайней необходимости.

В случае заказа запасных частей, с целью более быстрого реализации заявки, указывайте следующую информацию о Вашем станке (смотри последнюю страницу данной инструкции)

А) типовую марку оборудования -TFS-100/30.

Б) номер заказа – номер станка.

В) год производства станка и дату поставки станка.

Г) Номер детали и страницу, на которой находится конкретная, интересующая Вас деталь станка из раздела 15 данной инструкции.

13. Основные и специальные детали и приборы

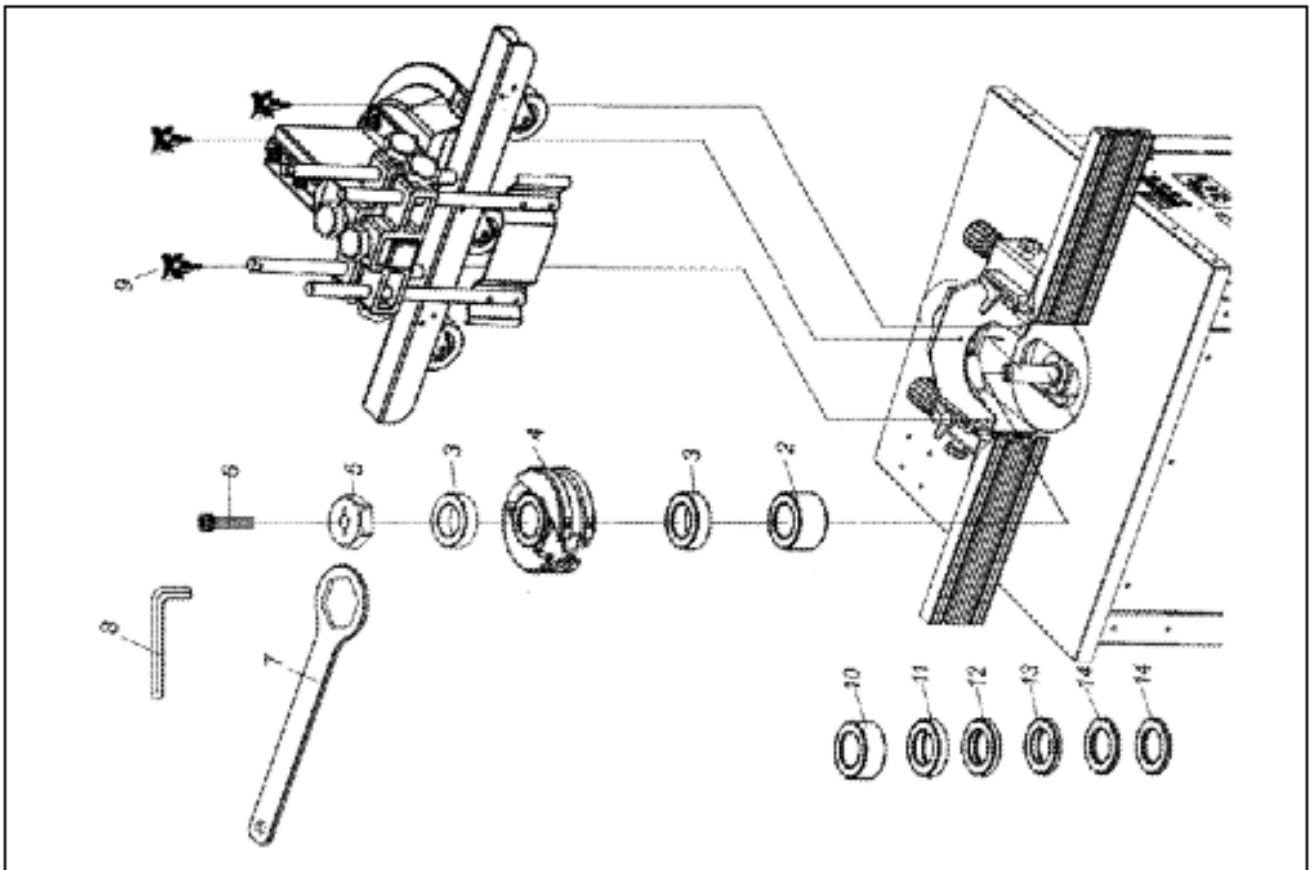
Основными деталями и приборами являются детали, которые поставляются непосредственно в комплекте со станком (список приведен в разделе **Содержание комплекта поставки**).

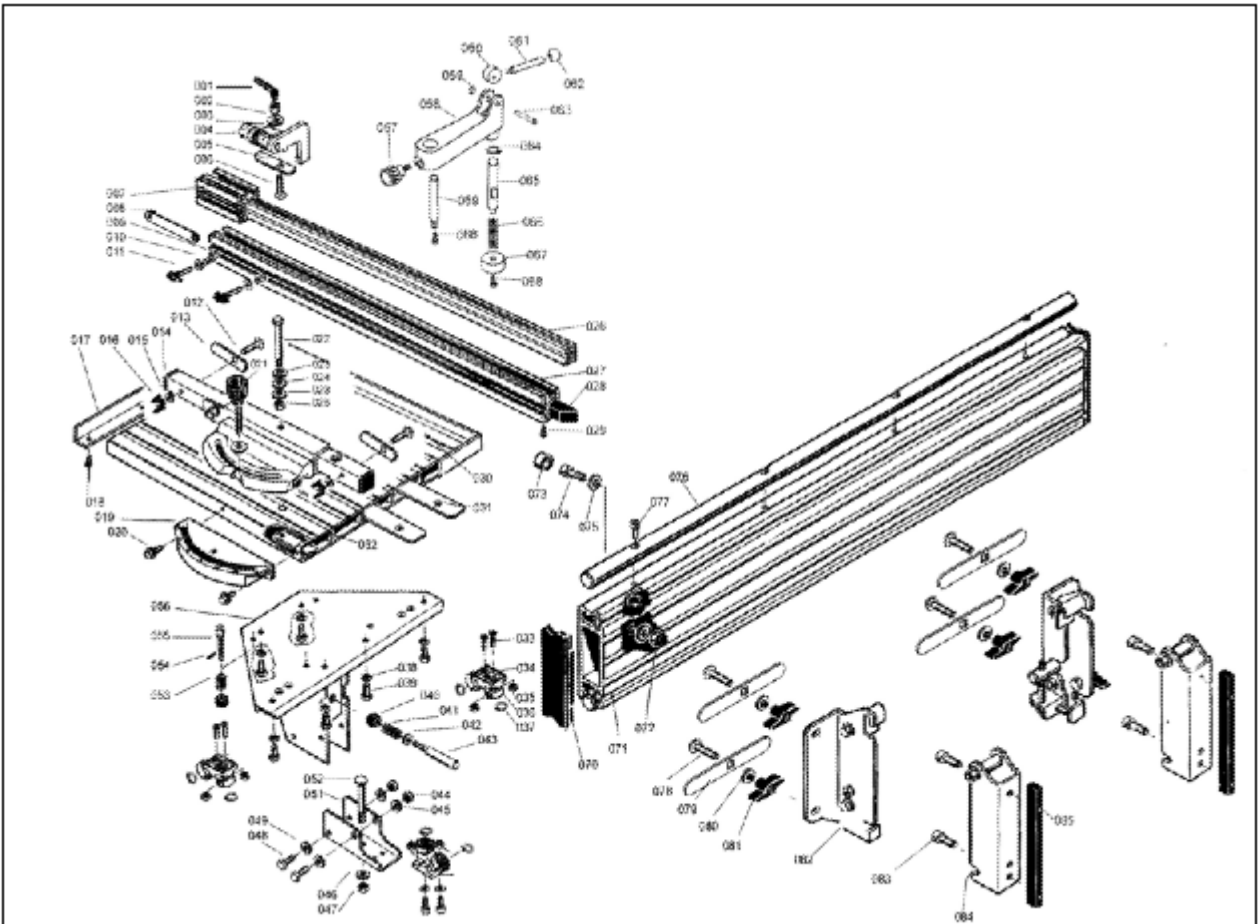
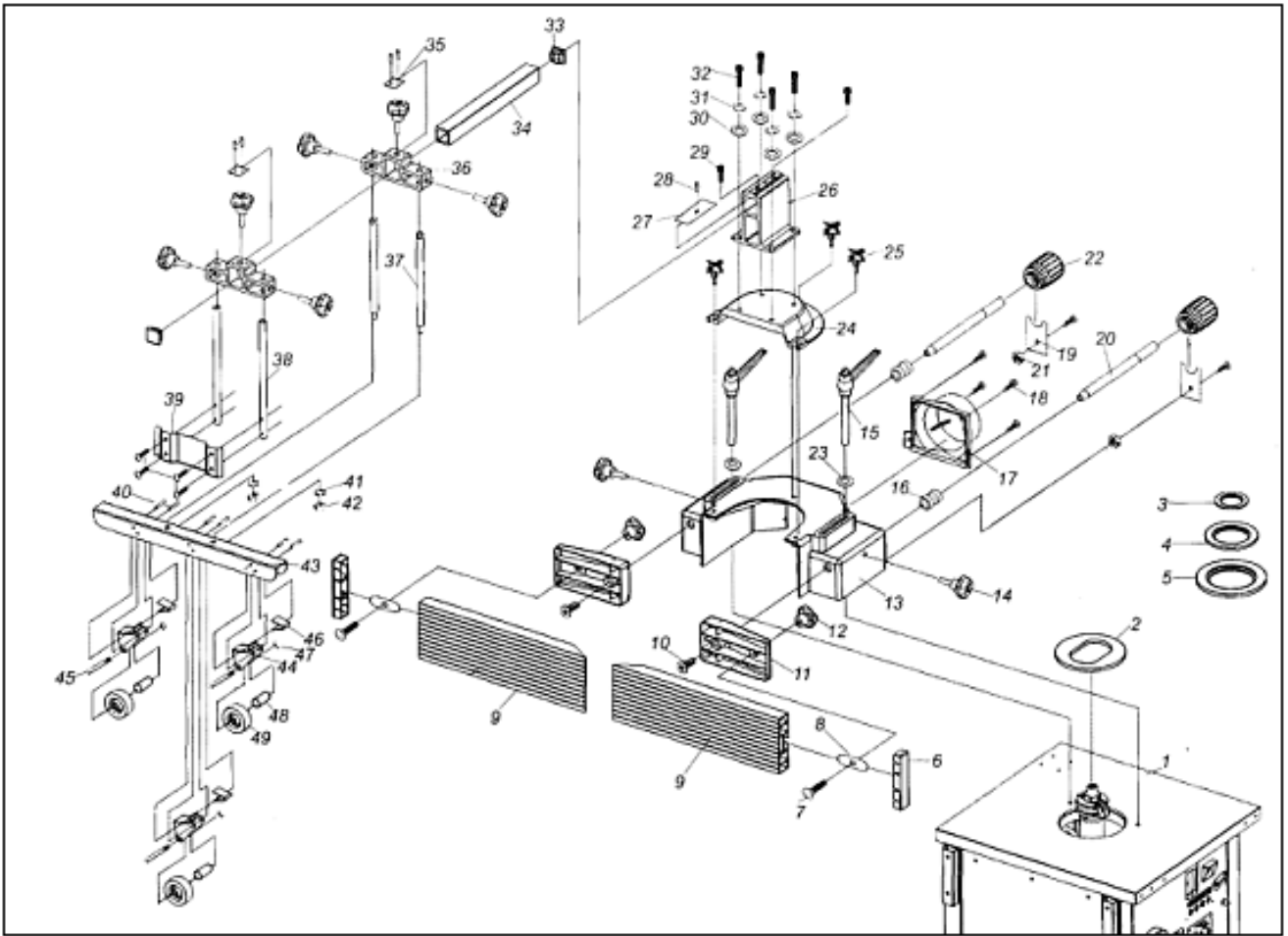
Специальными деталями и приборами являются дополнительные детали и приборы, которые можно докупить. Исчерпывающий перечень приведен в каталоге продукции. Вы можете получить этот каталог бесплатно. Возможно также консультация по вопросам использования специальных деталей и приборов с нашим сервисным специалистом.

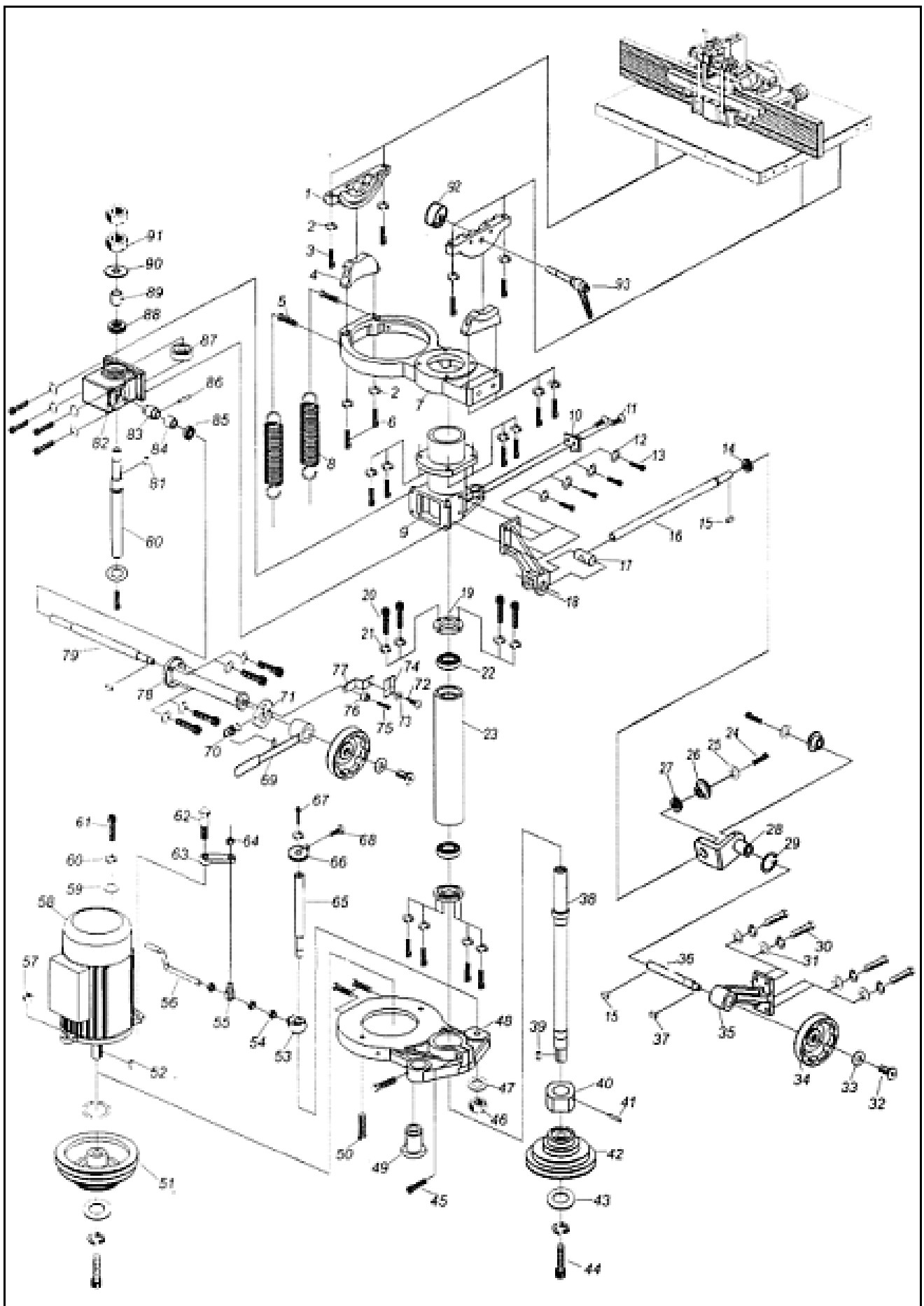
14. Демонтаж и ликвидация

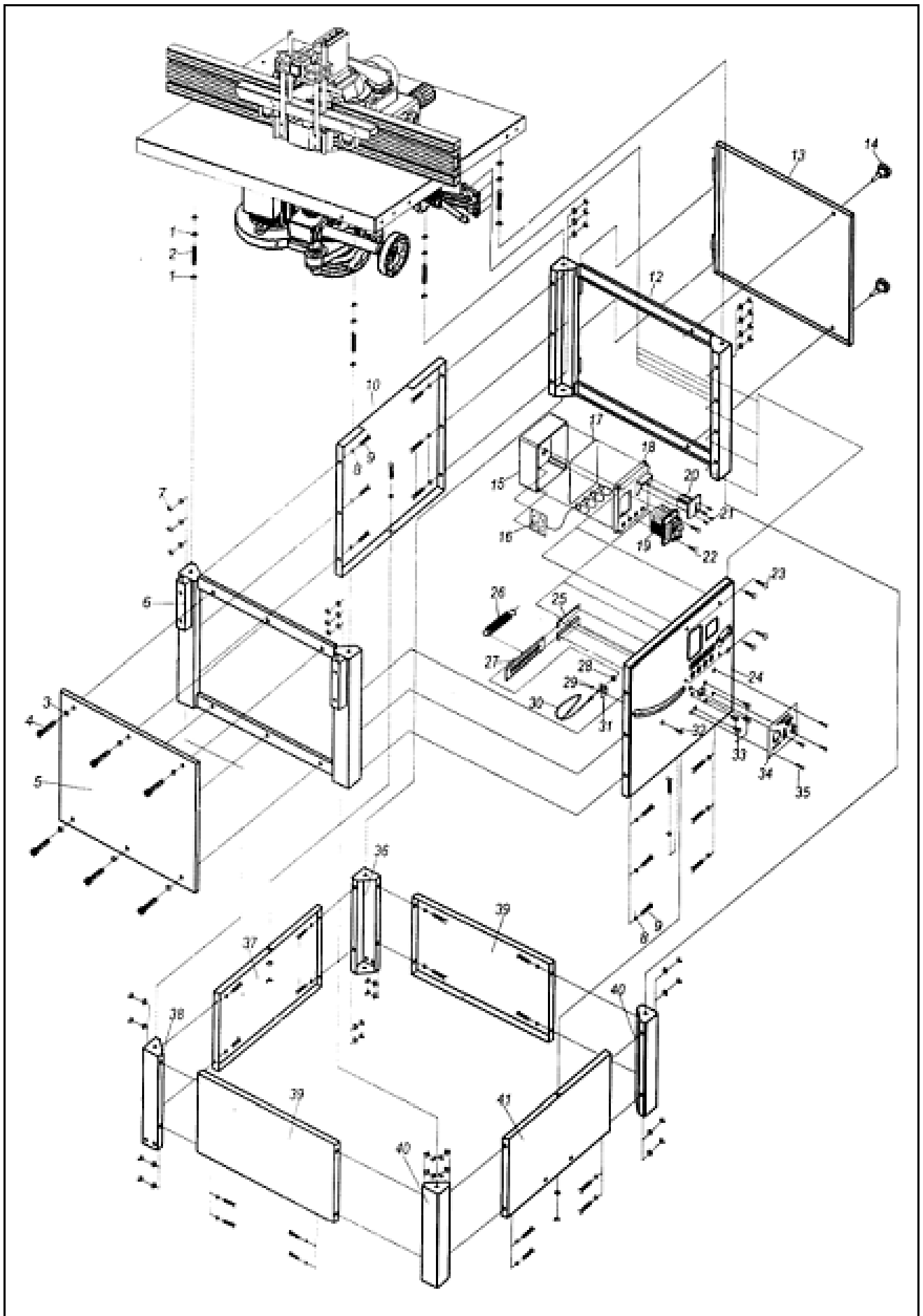
1. Отключите станок от электросети;
2. Демонтируйте все детали станка;
3. Все части распределите согласно классам отходов (сталь, чугун, цветные металлы, резина, кабель электрических элементов) и сдайте для промышленной ликвидации.

15.Схемы станка.









16. Правила техники безопасности.

Общие положения.

Данный станок оснащен различным оборудованием, как для защиты обслуживающего персонала, так и для защиты самого станка. Несмотря на это, нельзя предусмотреть все возможные опасные ситуации. Поэтому прежде чем приступить к обслуживанию данного оборудования, нужно прочитать и уяснить данный раздел. Кроме того, обслуживающий персонал должен предусмотреть и другие аспекты возможной опасности, связанные с окружающими условиями и материалом.

Указания по технике безопасности, имеющиеся в данном руководстве, можно разделить на 3 категории:

Опасность – Предупреждение – Предостережение Они имеют следующее значение:

ОПАСНОСТЬ

Несоблюдение данных инструкций опасно для жизни.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Несоблюдение данных инструкций может привести к серьезным травмам или к значительному повреждению оборудования.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ (призыв к осторожности)

Несоблюдение данных инструкций может привести к повреждению оборудования или к небольшим ранениям.

Всегда соблюдайте инструкции по технике безопасности, указанные на прикрепленных к оборудованию табличках. Не удаляйте и не повреждайте эти наклейки. В случае повреждения табличек или их плохой читаемости свяжитесь с фирмой-производителем.

Не включайте станок для работы, если Вы не прочитали все инструкции данного станка (руководство по эксплуатации, техобслуживанию, наладке, и т.д.) и не изучили каждую функцию и процесс.

Основные положения техники безопасности.

ОПАСНОСТЬ.

- Если на электрооборудовании, находящемся под высоким напряжением (на электрической панели управления, трансформаторах, двигателях и панелях

подключения) имеются соответствующие таблички, не прикасайтесь к этому оборудованию.

- Перед подключением станка к электросети убедитесь в том, что все предохранительные кожухи смонтированы. В случае необходимости удалите предохранительный кожух, выключите главный выключатель и отключите станок от сети.
- Не подключайте станок к сети, если защитные кожухи отсутствуют.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.

- Запомните расположение (место) аварийного выключателя с тем, чтобы Вы могли в любой момент воспользоваться им.
- В целях обеспечения правильного обслуживания оборудования ознакомьтесь с размещением выключателей.
- Следите за тем, чтобы во время работы станка Вы случайно не коснулись выключателя.
- Ни при каких обстоятельствах не касайтесь руками или иными предметами вращающихся деталей или инструментов.
- Следите за тем, чтобы Ваши пальцы не попали под вращающиеся механические части станка.
- Во время работы на станке будьте внимательны – можно поскользнуться на масле или охлаждающей жидкости.
- Не разбирайте станок, если это не предусмотрено руководством по эксплуатации.
- После окончания работы на станке, выключите станок и отключите его от электросети.
- В случае чистки станка или его оснастки выключите главный выключатель и отключите станок от сети.
- В том случае, если на станке работают несколько работников, не приступайте к работе, пока не согласуете свои действия с другими работниками.
- Не ремонтируйте станок способами, которые могли бы повредить его.
- Если Вы сомневаетесь в правильности прохождения техпроцессов, обращайтесь к ответственному работнику.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ - призыв к осторожности.

- Регулярно осуществляйте проверки оборудования в соответствии с руководством по обслуживанию.
- Проверяйте оборудование, чтобы убедиться в том, что оно работает нормально и не причинит вреда обслуживающему персоналу.
- В том случае, если станок включен, не открывайте защитный кожух.
- В случае аварийного отключения подачи электроэнергии немедленно выключите главный выключатель.
- Не изменяйте значения параметров, содержание значений или другие настройки электричества, даже если для этого имеются веские причины. В случае

необходимости изменить значение, сначала убедитесь в том, что это безопасно, а потом запишите первоначальное значение для того, чтобы его можно было восстановить.

Одежда и личная безопасность.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ - призыв к осторожности.

- Длинные волосы должны быть собраны и уложены под головной убор во избежание попадания их под механические части оборудования.
- Используйте защитное оснащение (шлемы, очки, защитную обувь и т.п.).
- В случае расположения каких-либо предметов над головой в Вашем рабочем помещении – носите каску.
- Всегда надевайте защитную маску, если при обработке образуется пыль.
- Всегда носите защитную обувь со специальной подошвой, чтобы не поскользнуться на масле.
- Всегда надевайте специальную рабочую одежду.
- Пуговицы и крючки на рукавах рабочей одежды всегда должны быть застегнуты - во избежание попадания свободной части одежды под механические части оборудования.
- В том случае, если Вы носите галстук или аналогичные свободные дополнения к одежде, следите за тем, чтобы они не накрутились на приводные механизмы.
- Вставляя и вынимая обрабатываемые изделия и инструменты, а также убирая стружку с рабочего места, используйте соответствующее оснащение, чтобы не поранить руки острыми гранями и горячими обрабатываемыми компонентами.
- Не работайте на оборудовании в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.
- Не работайте на оборудовании, если вы подвержены головокружениям, обморокам, находитесь в ослабленном состоянии.

Правила техники безопасности для обслуживающего персонала.

- Не работайте на оборудовании до тех пор, пока не ознакомились с содержанием руководства по обслуживанию.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.

- Проверьте, не повреждены ли электрические кабели, чтобы избежать поражения электрическим током.
- Регулярно проверяйте предохранительные кожухи – правильно ли они смонтированы и не повреждены ли. Поврежденные кожухи немедленно отремонтируйте или замените другими.
- Не включайте станок без предохранительного кожуха.

- Удаление стружки с инструментов никогда не производите обнаженными руками – пользуйтесь перчатками и щеткой.
- Перед заменой инструмента остановите выполнение всех функций станка.
- Не вытирайте с обрабатываемых изделий стружку руками или тряпкой во время вращения инструмента. Для этих целей остановите станок и используйте щетку.
- Вставляя заготовку в станок или вынимая из него обработанные детали (в случае если станок не имеет автоматической смены деталей) старайтесь, чтобы инструмент находился как можно дальше от рабочей зоны и не вращался.
- При манипуляции с деталями, с которыми трудно справиться в одиночку, используйте помощь ассистента.
- Не пользуйтесь подъемным механизмом или краном и не осуществляйте работы стропальщика, если Вы не имеете на это официально выданного разрешения.
- Во время работы подъемных механизмов или подъемного крана убедитесь, что вблизи этих машин нет препятствий.
- Всегда используйте стандартные стальные тросы и чалки, соответствующие нагрузке.
- Проверяйте цепи, подъемное оборудование и другие средства для подъема груза перед их использованием.
- Обеспечьте меры противопожарной безопасности при работе с горючими материалами или смазочно-охлаждающим маслом.
- Не работайте на станке во время сильной грозы.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ – призыв к осторожности.

- Перед началом работы проверьте правильность натяжения ремней.
- Проверьте зажимы и другие приспособления, чтобы убедиться в том, что их крепежные винты не ослаблены.
- Не используйте выключатели на панели управления с одетыми на руки перчатками, т.к. может произойти неправильный выбор кнопки или другая ошибка.
- Перед включением станка прогрейте шпиндель и другие подвижные механизмы.
- Проверьте и убедитесь в том, что в процессе работы не возникает посторонний шум.
- Предотвращайте скопления стружки во время работы. Горячая стружка может вызвать пожар.
- По окончании работы выключите главный выключатель.

Правила техники безопасности для крепления обрабатываемых деталей и инструментов.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.

- Всегда используйте инструменты, предназначенные для данной работы и в соответствии со спецификацией станка.
- В случае износа инструментов, замените их как можно скорее, т.к. они часто становятся причиной травм или повреждения оборудования.
- В случае если используемые принадлежности не относятся к рекомендуемым, узнайте у производителя о возможности их использования на данном станке.
- Предотвращайте попадание пальцев или рук в механизмы станка.
- При подъеме тяжелых деталей пользуйтесь соответствующими подъемными устройствами.

17. Условия гарантийного сопровождения станков «FDB Maschinen»

На инструменты и станки марки «FDB Maschinen» предоставляется гарантия сроком на 12 месяцев со дня продажи при условии работы оборудования не более 8 часов в сутки. Для предъявления рекламаций необходимо предоставить правильно заполненное гарантийное письмо с гарантийным талоном и документы на приобретение оборудования.

1. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случае:

а) использования неоригинальных запасных частей, не одобренных производителем;

б) очевидных нарушений условий эксплуатации оборудования, непрофессионального обращения, перегрузки, применения неправильных приспособлений или непригодных рабочих инструментов, в результате вмешательства постороннего лица, естественного износа или же повреждения при транспортировке, монтаже или эксплуатации.

в) неудовлетворительного условия хранения оборудования, невыполнения периодических профилактических работ, если неисправность вызвана механическим повреждением, включая случайное, при форс-мажорных обстоятельствах (пожар, военные действия, стихийное бедствие и т.д.).

2. Гарантийными работами не являются:

а) сборка оборудования, пуско-наладочные работы;

б) периодическое профилактическое обслуживание, подстройка узлов и агрегатов, смазка и чистка оборудования, замена расходных материалов. Эти работы не требуют специальной подготовки от исполнителя и могут быть выполнены самим пользователем оборудования, руководствуясь инструкцией по эксплуатации (в указанных случаях покупателю может быть оказана бесплатная телефонная поддержка).

3.Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию станка, не влияющие на функциональность оборудования.

4.Настоящие гарантийные обязательства не покрывают возможного ущерба от потери прибыли или иных косвенных потерь, упущенной выгоды, связанных с неисправностью оборудования.

5.Рекламации предъявляйте в том торговом предприятии, в котором была произведена покупка оборудования, либо на адрес сервисной мастерской.

6. Гарантийный ремонт оборудования производится в условиях сервисной мастерской, транспортные расходы при этом несёт покупатель. В исключительных случаях гарантийный ремонт может производиться на территории покупателя, в этом случае проезд одного-двух сотрудников сервисной службы и проживание в гостинице оплачиваются покупателем на основании предъявленных покупателю документов, подтверждающих соответствующие расходы в течение 3-х банковских дней со дня выполнения гарантийных работ. Покупатель обеспечивает бронирование, оплачивает гостиницу и проездные документы на обратную дорогу для сотрудников сервисной мастерской. Покупатель обязуется возместить затраты на проезд (ж/д купейный билет, рейсовый автобус, маршрутное такси).

7. В случае необходимости замены каких-либо частей оборудования, поставщик обязуется без промедления произвести замену соответствующей части оборудования или всего оборудования, в зависимости от характера недостатков, уведомив об этом покупателя посредством факсимильной связи с указанием примерно необходимого для этого срока. Не считается промедлением со стороны поставщика время, необходимое для доставки заказа соответствующего оборудования или части оборудования с завода-изготовителя в случае отсутствия соответствующего оборудования или частей оборудования на складе поставщика. Если в течение срока, необходимого для замены части оборудования, оно вследствие необходимости такой замены, не могло использоваться в этот период, гарантийный срок продлевается на этот период.

8. Если при проведении ремонта не будет обнаружен дефект, относящийся к гарантии, то собственник оборудования возмещает расходы, связанные с работами специалиста сервисной службы.

Обращаем Ваше внимание на то, что для Вашего удобства условия гарантийного сопровождения постоянно дорабатываются.

С уважением, Администрация ООО «Демикс».

ГАРАНТИЙНОЕ ПИСЬМО

(Направляется в адрес поставщика в случае возникновения гарантийного случая)

Наименование изделия			
Модель	№ по каталогу	Заводской №	Поставщик

Характер дефекта

Наименование покупателя _____

Координаты покупателя _____

Номер накладной _____ Дата продажи « ____ » _____ 20__ г.

Фамилия, должность лица, состав.
гарант/письмо _____

Подпись _____

Дата _____

ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИЛЕР В УКРАИНЕ:

storgom.ua

ГРАФИК РАБОТЫ:

Пн. – Пт.: с 8:30 по 18:30

Сб.: с 09:00 по 16:00

Вс.: с 10:00 по 16:00

КОНТАКТЫ:

+38 (044) 360-46-77

+38 (066) 77-395-77

+38 (097) 77-236-77

+38 (093) 360-46-77

Детальное описание товара:

<https://storgom.ua/product/frezernyi-standok-po-derevu-fdb-maschinen-mx-100.html>

Другие товары: <https://storgom.ua/frezernye-stanki.html>