

**RU Инструкция по эксплуатации и
техническому обслуживанию.
Станок деревообрабатывающий**

Модель: MQ393A

**UA Інструкція по експлуатації та
технічному обслуговуванню.
Верстат деревообробний**

Модель: MQ393A



Оглавление

Общие Правила Безопасности при Работе с Электроинструментом.....	3
Использование Электрооборудования и Обслуживание.....	5
Обслуживание.....	6
Регулировка направляющей плиты.....	18
Неисправности станка и их ремонт.....	19
Гарантийные обязательства.....	20
Комплектность поставки.....	21

Уважаемый покупатель!

Компания УКРСЕРВИС выражает Вам свою глубочайшую признательность за приобретение нашего электроинструмента.

Внимание!

Профессиональная серия: время работы в неделю 42 часа, в день – 6 часов.

Не перегружайте мотор электроинструмента.

Изделия под торговой маркой **GTM** постоянно совершенствуются и улучшаются.

Поэтому технические характеристики и дизайн могут меняться без предварительного уведомления. Приносим Вам наши глубочайшие извинения за возможные причиненные этим неудобства.

Внимательно изучите данную инструкцию по эксплуатации и техническому обслуживанию. Храните её в защищенном месте.

Общие Правила Безопасности при Работе с Электроинструментом.

Внимание!

Электроинструменты являются оборудованием повышенной опасности. Чтобы избежать травмы, возникновения пожара, поражения током при использовании электроинструмента, следует **СТРОГО** соблюдать следующие основные правила техники безопасности. Прочитайте и запомните эти указания до того, как приступите к работе с электроинструментом. Храните указания по технике безопасности в надёжном месте.

СОХРАНИТЕ ЭТИ ИНСТРУКЦИИ!

Рабочее Место:

Содержите рабочее место в чистоте, и хорошо освещенным.

Загроможденные плохо освещенные рабочие места являются причиной травматизма.

Не используйте электроинструменты во взрывоопасных помещениях: таких, где присутствуют огнеопасные жидкости, газы или пыль. Электроинструменты создают искры, которые могут привести к возгоранию.

Держите детей, и посетителей на безопасном расстоянии от работающих электроинструментов.

Не отвлекайтесь – это может вызвать потерю контроля при работе и стать причиной травмы.

Электробезопасность.

Перед включением проверьте, соответствует ли напряжение питания Вашего электроинструмента сетевому напряжению; проверьте исправность кабеля, штепселя и розетки, в случае неисправности этих частей дальнейшая эксплуатация запрещается.

Электроинструменты с двойной изоляцией не требуют подключения через розетку с третьим заземленным проводом. Для электроинструментов без двойной изоляции подключение через розетку с заземленным проводом обязательно.

Избегайте контакта тела с заземленными поверхностями типа труб, радиаторов, печей и холодильников. Риск удара током резко возрастает, если ваше тело соприкасается с заземленным объектом. Если использование электроинструмента во влажных местах неизбежно, ток к электроинструменту должен подаваться через специальное устройство-прерыватель, отключающее электроинструмент при утечке. Резиновые перчатки электрика и специальная обувь увеличат вашу личную безопасность.

Не подвергайте электроинструменты воздействию дождя или влажным условиям. Вода, попавшая в электроинструмент, значительно увеличивает риск удара током.

Аккуратно обращайтесь с электрошнуром. Никогда не используйте шнур, чтобы нести электроинструменты или тянуть штепсель из розетки. Держите шнур вдали от высокой температуры, масляных жидкостей, острых граней или движущихся частей. Замените поврежденные шнуры немедленно. Поврежденные шнуры увеличивают риск удара током.

При действии электроинструмента вне помещений, используйте электроудлинители, специально предназначенные для таких целей.

Личная Безопасность.

Будьте внимательны при работе с электроинструментом. Не используйте электроинструмент, когда Вы утомлены или находитесь под воздействием лекарств или средств, замедляющих реакцию, а также алкоголя или наркотических веществ. Это может привести к серьезной травме.

Носите соответствующую одежду. Слишком свободная одежда, драгоценности или длинные распущенные волосы могут попасть в движущиеся части работающего электроинструмента. Держите ваши волосы, одежду и перчатки далеко от двигающихся частей. Руки должны быть сухими, чистыми и свободными от следов маслянистых веществ.

Избегайте внезапного включения. Убедитесь, что клавиша включения/выключения находится в положении «выключено» («OFF») до включения электроинструмента в розетку. Запрещается перенос электроинструментов при нажатии клавиши включения/выключения.

Удалите регулировочные и/или установочные ключи перед включением электроинструмента. Оставленный ключ, попав в движущиеся части электроинструмента, может привести к поломке электроинструмента или серьезной травме.

Используйте хорошую опору и всегда надежно держите баланс тела. Надлежащая опора и баланс позволяют обеспечить надежный контроль над электроинструментом в неожиданных ситуациях.

Используйте оборудование, обеспечивающее Вашу безопасность. Всегда носите защитные очки. Респиратор, нескользящие безопасные ботинки,

каска или наушники должны использоваться для соответствующих условий.

Использование Электроинструмента и Обслуживание.

Используйте зажимы, струбцины, тиски или другой способ надежного крепления обрабатываемой детали. Удержание детали рукой или телом ненадежно и может привести к потере контроля и к поломке инструмента или травмам.

Не перегружайте электроинструмент. Используйте электроинструмент соответствующий вашей работе. Правильно подобранный электроинструмент позволяет более качественно выполнить работу и обеспечивает большую безопасность.

Не используйте электроинструмент, если не работает клавиша «включения/выключения» («ON/OFF»). Любой электроинструмент, в котором неисправна клавиша включения/выключения, представляет ПОВЫШЕННУЮ опасность и должен быть отремонтирован до начала работы.

Отсоедините штепсель от источника электропитания перед проведением любых регулировок, замены аксессуаров или принадлежностей, или для хранения электроинструмента. Такие профилактические меры по обеспечению безопасности уменьшают риск случайного включения электроинструмента.

Храните электроинструменты вне досягаемости детей и других людей, не имеющих навыков работы с электроинструментом. Электроинструменты опасны в руках пользователей, не имеющих навыков.

Вовремя проводите необходимое обслуживание электроинструментов. Должным образом обслуженные электроинструменты, с острыми лезвиями позволяют более легко и качественно выполнять работу и повышают безопасность. Любое изменение или модификация запрещается, так как это может привести к поломке электроинструмента и/или травмам.

Регулярно проверяйте регулировки инструмента. Также проверяйте инструмент на предмет отсутствия деформаций рабочих частей, поломки, и на общее состояние электроинструмента, которое может влиять на его неправильную работу. Если есть повреждения, отремонтируйте электроинструмент перед началом работ. Много несчастных случаев связано с плохо обслуженным электроинструментом. Составьте график периодического сервисного обслуживания вашего электроинструмента.

Используйте только те принадлежности, которые рекомендуются изготовителем для вашей модели. Принадлежности, которые подходят для одного электроинструмента, могут стать опасными, когда используются на другом электроинструменте.

Обслуживание.

Обслуживание электроинструмента должно быть выполнено только квалифицированным персоналом уполномоченных сервисных центров. Обслуживание, выполненное неквалифицированным персоналом, может стать причиной поломки инструмента и травм. Например: внутренние

провода могут быть неправильно уложены и быть зажатыми, или пружины возврата в защитных кожухах неправильно установлены.

При обслуживании электроинструмента, используйте только рекомендованные сменные расходные части, насадки, аксессуары. Использование не рекомендованных расходных частей, насадок и аксессуаров может привести к поломке электроинструмента или травмам. Использование некоторых средств для чистки, таких как бензин, аммиак и т.д. приводят к повреждению пластмассовых частей.

1. Использование

Станок является удобным и надежным инструментом благодаря таким возможностям, как продольное строгание, пресс-строгание, пиление дерева, сверление круглых отверстий, долбление прямоугольных пазов, заточка дисковых пил, вырезка пазов, прорезка канавок, снятие фасок и другим. Он может быть использован для небольших плотницких работ или применяться плотником индивидуально. В процессе использования возможно расширение предоставляемых возможностей станка и масштаба его применения.

2. Общие характеристики

Максимальная ширина строгания	300мм
Максимальная глубина строгания	3мм
Диапазон толщины при пресс-строгании	6~120мм
Максимальная длина пресс-строгания	150мм
Максимальная толщина пиления	85мм
Максимальная глубина нарезаемых канавок	10мм
Максимальный диаметр сверления	13мм
Максимальная глубина сверления	60×2=120мм
Максимальная ширина прямоугольного паза	16мм
Максимальная толщина поперечной разрезки	360мм
Максимальная скорость вращения шпинделя строгального резца	3500об/мин
Мощность двигателя	2,4кВт(230В 50Гц)
Скорость подачи	6,5м/мин
Габаритные размеры	1246×1620×1030мм
Вес	260кг

3. Конструкция

Станок имеет плиту специальной конструкции комбинированного настольного типа, которая отличается удобностью и надежностью установки, регулировки, функционирования и обслуживания. Основными частями станка являются передний и задний верстачные рубанки, правая и левая установочные плиты, передняя и задняя стойки для подъема стола при пресс-строгании, долблении пазов, стол с дисковой пилой, шпиндель строгального резца, стол с поперечной пилой, двигатель и система перемещения. Автоматическая подача заготовки достигается за счет использования ременных, зубчатых и цепных механизмов. Остановка обратного движения обеспечивает безопасность работы.

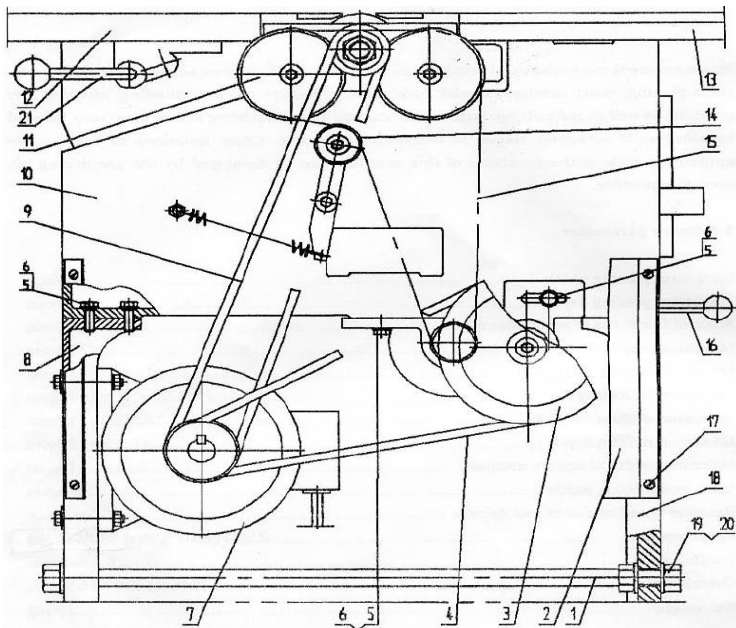


Рис. 1 Схема стоек и системы перемещения

1. Тяга
2. Чехол
3. Механизм перемещения
4. Ремень клиновой А1000
5. Болт с шестигранной головкой М8×25
6. Плоская шайба 8-140HV
7. Двигатель
8. Передняя стойка
9. Ремень клиновой А1120
10. Правая установочная плита
11. Большая звездочка
12. Передняя разметочная плита
13. Задняя разметочная плита
14. Натяжитель
15. Цепь 12.7-84
16. Поворотная рукоятка
17. Винт плиты с полушаровой головкой и шлицем М5×8
18. Задняя стойка
19. Плоская шайба 16-140 HV
20. Шестигранная гайка М16
21. Рукоятка замка

4. Перенос и установка

Центр тяжести станка расположен относительно высоко, поэтому при его перемещении будьте осторожны, чтобы его не опрокинуть. При

перемещении станка не прикладывайте усилия к чувствительным узлам станка, таким как передний и задний верстачные рубанки, монтажный стол дисковой пилы и др. Переносите и устанавливайте их осторожно. Установите станок устойчиво на протяженную сухую поверхность, прикрепите его к полу.

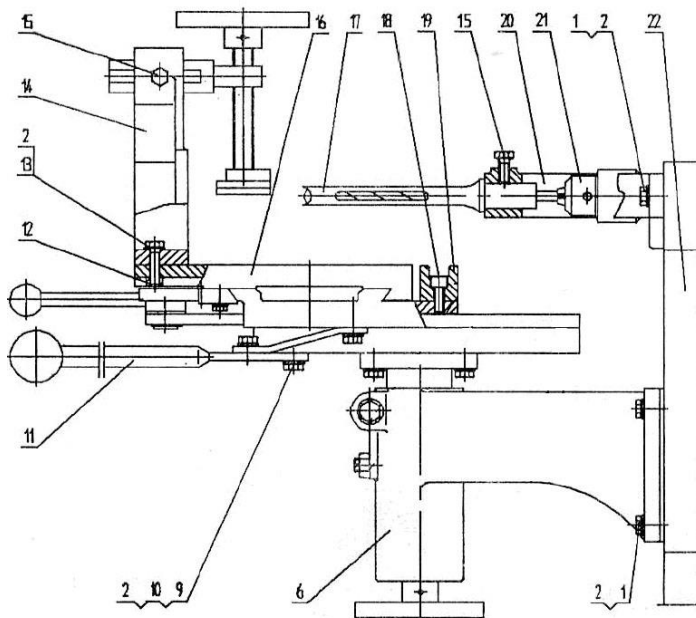


Рис. 2 Схема станины и монтажного стола при долблении пазов

1. Болт с шестигранной головкой M8×25
2. Плоская шайба 8-140HV
6. База при долблении пазов
9. Болт с шестигранной головкой M8×20
10. Втулка, поджимающая шарнирное соединение
11. Главный рычаг управления
12. Квадратная гайка M8
13. Болт с шестигранной головкой M8×30
14. Передняя плита для долбления пазов
15. Болт с шестигранной головкой M8×16
16. Монтажный стол для долбления пазов
17. Квадратное долото
18. Винт с граненым отверстием в головке M8×20
19. Направляющие для заточки строгального резца
20. База при долблении квадратных отверстий
21. Патрон сверла
22. Левая установочная плита

Станок может поставляться собранным не целиком. В таком случае, покупателю необходимо установить снятые детали в той последовательности и с помощью тех средств, которые описаны ниже.

Установить переднюю и заднюю стойки, систему перемещений как указано на рисунке 1. Скрепить переднюю стойку 8 и заднюю стойку 18 тягой. Несильно закрутить гайку. Установить основную часть на стойки, сопоставить резьбовые отверстия и прикрутить болтами. Затянуть гайки с обеих сторон тяги так, чтобы в свободном состоянии между стойками оставалось определенное расстояние.

Установить механизм переключения скоростей 3, как показано на рисунке 1, не вставляя болты, закрепить цепь 15, клиновые ремни 9 и 4, убедиться в том, что ремни не перетянуты. Затем две вертикальные поверхности основания корпуса подшипника для наклонного перемещения расположить напротив вплотную к правой стойке 10, вставить болты и прикрепить основание корпуса подшипника. Далее надеть защитный кожух 2.

В соответствии с рисунком 2 установить пазовый монтажный стол, станину, направляющие для заточки и т.д. Использовать ходовой винт с малой подачей только при заточке строгального резца, если заточка не производится, винт не использовать. Болты трех шарнирных соединений главного рычага управления и шатун должны быть туго затянуты с тем, чтобы не повредить детали станка.

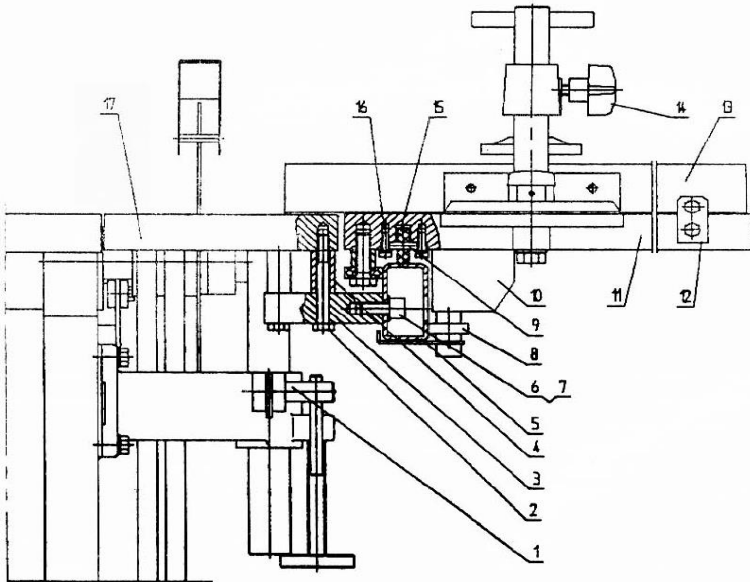


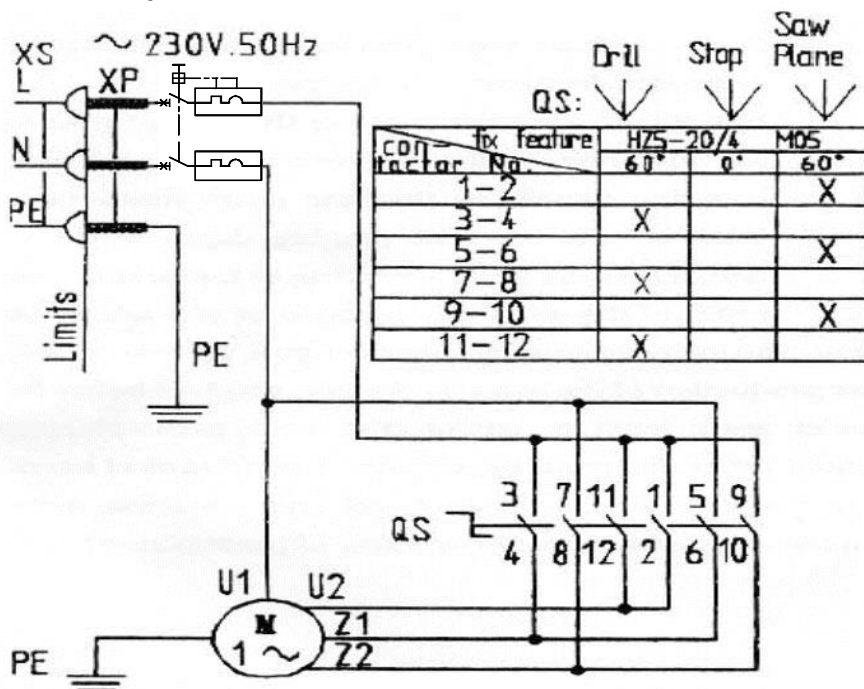
Рис. 3 Схема установки подвижного стола

1. Несущий элемент
2. Болт с шестигранной головкой М8×70
3. Квадратная плита
4. Распорная втулка
5. Направляющая
6. Винт с граненым отверстием в головке М10×16
7. Прижимной винт
8. Подшипник 80100
9. Палец

10. Несущий элемент
11. Подвижный стол
12. Позиционная плита
13. Тяга
14. Запорный брус
15. Ролик
16. Винт со шлицем M5×16
17. Круглый стол для пиления

Установить подвижный стол, как показано на Рис.3. Установить квадратную плиту 3 на стол для пиления 17 с помощью болта 2 и распорной втулки 4. Соединить направляющую 5 с квадратной плитой 3 винтом 6 и прижимным винтом 7. Сторона направляющей 5 должна быть перпендикулярна шпинделю пилы. Затем установить подвижный стол 11 на направляющую 5. Подшипник 8 должен находиться в постоянном контакте с направляющей 5, при этом стол 11 должен свободно двигаться по направляющей.

Схема электрической цепи показана на Рис.4.



Примечание:

U1 U2 первичная обмотка

Z1 Z2 вторичная обмотка

Рис.4 Схема цепи

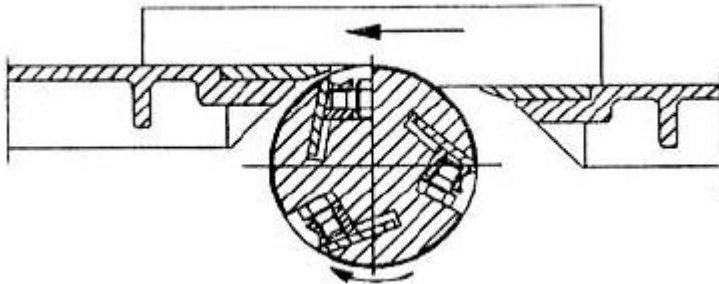
Напряжение, частота источника питания должны соответствовать указанным для станка величинам. Во избежание удара током, станок необходимо заземлить. Если станок не используется или нуждается в

ремонте, отключите его от питающей сети. Проверить правильность и надежность установки станка, вращение элементов системы перемещения, отсутствие преград на пути перемещения, правильность направления вращения шпинделя строгального резца.

5. Наладка и применение

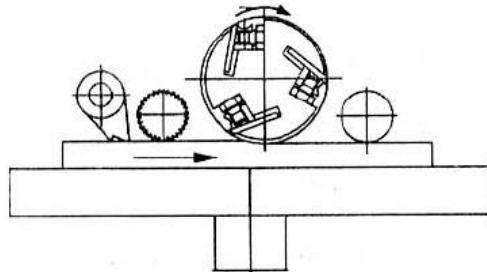
Для обеспечения безопасности обработки и сохранности станка, увеличения качества продукции и производительности оператор должен профессионально производить наладку и обходиться со станком при выключенном двигателе. Перед включением станка оператор должен проверить правильность и надежность установки и наладки.

Продольное строгание



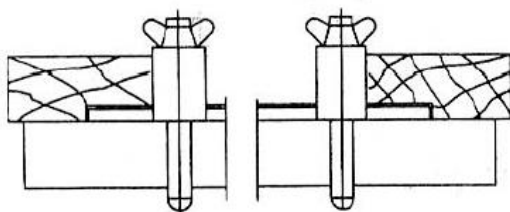
Кромки строгальных резцов должны быть прямыми и острыми. Вес всех трех резцов должен быть приблизительно одинаковым. Лезвия резцов должны находиться на одной высоте с задней плитой стола или на 0,05мм выше. Высота передней и задней плит регулируется в соответствии с индикатором высоты. Разность высот двух плит – это глубина строгания. При продольном строгании отодвинуть направляющую плиту к правой стороне стола и зафиксировать. Для защиты оператора имеется щиток. Не снимать его без необходимости.

Пресс-строгание



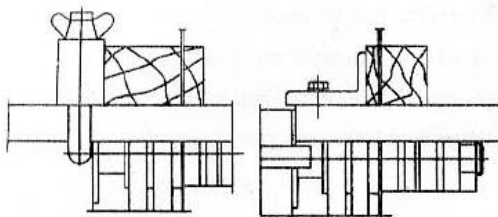
Глубина при пресс-строгании должна часто проверяться по фактическому размеру обработанной заготовки. Перед введением сменной шестерни в зацепление потянуть на себя клиновой ремень, повернуть рукоятку с тем, чтобы зубчатые колеса вошли в зацепление при движении. Точная глубина строгания определяется в зависимости от качества и ширины деревянной заготовки, подлежащей обработке. Если заготовка относительно тяжелая, влажная или твердая, оператору следует слегка подталкивать заготовку в направлении подачи. Если пресс-строганию подвергается множество одинаковых заготовок, следует зафиксировать стол. Следует вывести из зацепления зубчатые колеса раздаточной коробки по завершении процесса пресс-строгания. До начала пресс-строгания лучше снять дисковую пилу, подвести ее опору и элементы регулирования к шпинделю строгального резца и туго поджать гайкой так, чтобы дисковая пила была неподвижна при перегрузках во время пресс-строгания и резком увеличении скорости вращения.

Прорезка крупных канавок



Вспомогательные режущие кромки на обеих сторонах одного из трех строгальных резцов должны выступать на такую же высоту, как и прорезаемая канавка или на 0,05мм больше. Желательно опустить передний верстачный рубанок на величину глубины канавки. Направляющая плита должна быть параллельна ступеньке канавки. Если нарезаемая канавка находится на левой стороне, снять левый щиток строгального резца. Если нарезаемая канавка находится на правой стороне, снять правый щиток строгального резца. Также требуется разобрать плиту дисковой пилы и гайками прикрутить к шпинделю строгального резца.

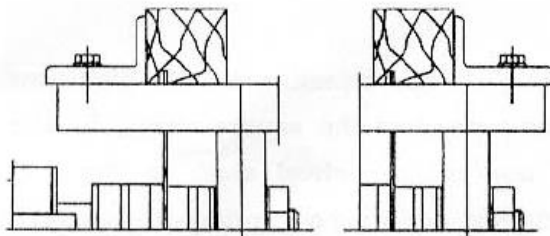
Пиление



Разделяющий инструмент следует сравнять с дисковой пилой. Кожух дисковой пилы расположить так, как того требует толщина заготовки. В общем случае рекомендуется поднять верстальный рубанок дисковой пилы на высоту 0,5-1мм над задней плитой. Для лучшего качества пиления используйте направляющую штангу. Если требуется использовать

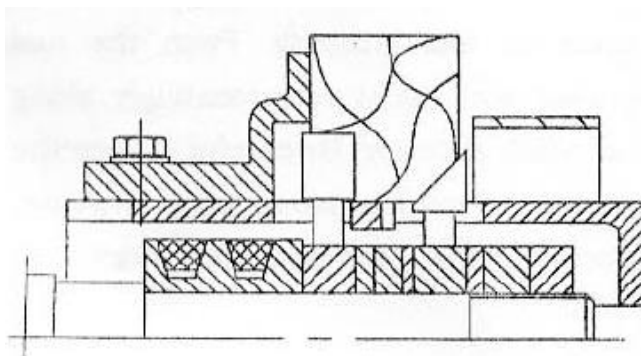
подвижный стол, то заготовку необходимо прижать прижимным устройством, угол резания (от 0 до 45°), также можно выполнить поперечное резание. Выбирайте правильную скорость и силу подачи в зависимости от толщины, влажности и твердости заготовки при пилении. Не прикладывайте слишком больших усилий, так как это может перегрузить двигатель или повредить детали станка.

Нарезание пазов



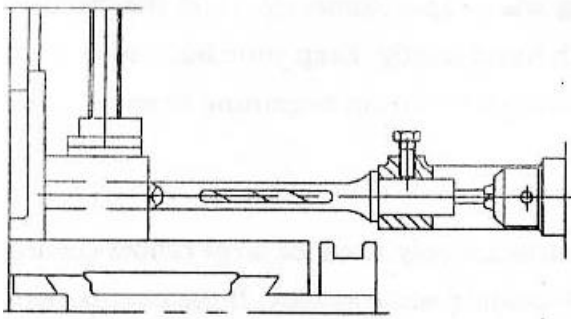
Повторять процесс пиления, изменяя положение единственного лезвия пилы. Глубину пиления можно отрегулировать подъемом стола дисковой пилы. С помощью направляющей штанги также можно направлять и поправлять положение заготовки, ее можно приладить к правой или левой стороне лезвия пилы.

Прорезка канавок и снятие фасок



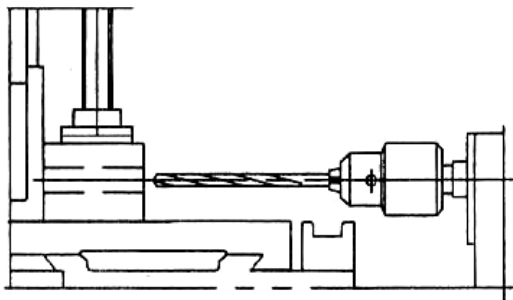
Прикрепить резец для прорезывания пазов, регулировочные устройства и инструмент для снятия фасок к шпинделю строгального резца. Настроивая, можно добиться различного расстояния между двумя инструментами. Для изменения глубины резания поднимите или опустите стол дисковой плиты. Для различных расстояний между двумя инструментами вы получите фаски разной величины. Если потребуется, то направляющую плиту можно установить на левой стороне. В некоторых случаях опорную балку, установленную посередине стола для дисковой пилы, можно перевернуть или убрать совсем.

Выдалбливание квадратных пазов



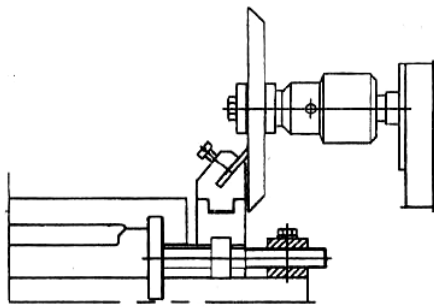
Долото должно быть достаточно острым. При установке квадратного долота оставить расстояние между обратным конусом долота и внутренним конусом полого инструмента, убедиться, что долото и шпindelь строгального резца достаточно надежно соединены. Переместить плиту для долбления так, чтобы она была в вертикальном положении относительно шпинделя строгального резца. Подать инструмент к заготовке, заготовка также подается в направлении инструмента. Отвести инструмент перед началом следующего резания. Не допускать полного вхождения стружечной канавки в заготовку, иначе инструмент остановится и ухудшится качество обработки. Для того чтобы стружка хорошо отходила, инструмент следует чаще отводить. Инструмент следует сразу же снять, если не предусмотрено долбление других пазов.

Сверление цилиндрических или сужающихся отверстий



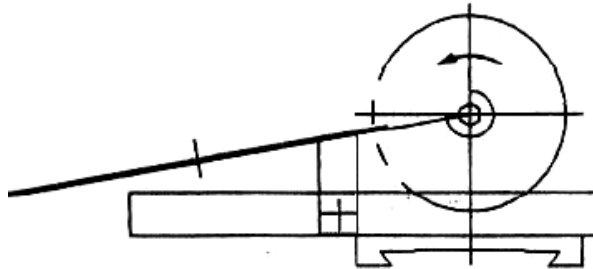
Снять опоры для квадратного долбяка, отрегулировать высоту стола для долбления пазов. Установить направляющую плиту в вертикальное, относительно шпинделя строгального резца, положение. Для хорошего отхода стружки сверло следует чаще выводить из заготовки.

Заточка инструмента



Опустить стол для долбления пазов, снять поддерживающую стойку квадратного долбяка, вал с точильным кругом надежно закрепить в патроне. Передвинуть стол горизонтально по направлению к точильному кругу. Установить ходовой винт, используемый при заточке. Плиту с инструментом перемещать рукой по направляющим для заточки. Убедиться, что направление вращения колеса совпадает с направлением вращения сверла. Подача инструмента при заточке не должна быть большой. Прямолинейность лезвия можно проверить с помощью верстачного рубанка. Старайтесь не приближаться близко к станку при заточке инструмента.

Заточка пилы



Установите специальную опорную плиту для заточки пилы и прикрутите ее болтами. Установите стол для долбления пазов на такую высоту и в таком горизонтальном положении, чтобы выступающая линия зубьев пилы проходила приблизительно через центр точильного круга. Необходимо крепко удерживать рукой дисковую пилу. Старайтесь с начала и до окончания процесса заточки не приближаться к точильному кругу.

Регулировка направляющей плиты

Направляющая плита, закрепленная на переднем верстачном рубанке, используется не только для прорезывания больших пазов и строгания в вертикальной плоскости, но также для направления и выравнивания

заготовки при пилении. Если стол дисковой пилы находится на одинаковой высоте с задним верстачным рубанком, или не более чем на 1 мм выше него, главная направляющая плита может быть перемещена на 20 мм от дисковой пилы. Вспомогательная направляющая плита, закрепленная на столе дисковой пилы, используется при прорезке канавок, снятии фасок и долблении. Она также может быть использована при пилении заготовок небольшого размера. Направляющие плиты можно прикрепить справа или слева от дисковой пилы, резцов для прорезывания канавок и снятия фасок. Для удобства прорезывания больших канавок и пиления, направляющие плиты можно установить под углом по длине, с помощью двух болтов с шестигранными головками, которые расположены симметрично относительно зажимного винта на нижней стороне главной направляющей плиты. Обычно это не используется.

Шлифование внутреннего конуса полого долбяка

Прикрепить оселок с конической передней частью на 50-60° к патрону сверла. Удерживая полый долбяк, начать шлифование. Могут быть использованы аналогичные инструменты для заточки.

Обслуживание и уход

Станок необходимо очищать от стружки и мусора сразу после окончания работы, это продлит его срок службы и сохранит качество обработки неизменным. Требуется периодически проверять и ремонтировать детали станка и электропроводку. Смазывать подшипники, расположенные с обеих сторон шпинделя, маслом каждые 1000 рабочих часов. Требуется очищать поверхность стола и направляющих, хранить их в сухом состоянии во избежание образования ржавчины. Перед использованием станка проверять изоляцию двигателя. Кромки строгальных резцов, лезвия пил и другие инструменты должны всегда быть острыми. Если инструмент затупился, следует его заточить. Необходимо затачивать все три инструмента одновременно с тем, чтобы шпиндель вращался равномерно, и обеспечивалось требуемое качество обработки. Все направляющие поверхности смазывать маслом.

Неисправности станка и их ремонт

Пункт	Неисправность	Причина	Ремонт
1	Двигатель не вращается, хотя он включен	А. Нет источника переменного тока или сгорел предохранитель Б. Соединительный провод отключен или поврежден В. Не работает выключатель	А. Проверить источник питания Б. Проверить выключатель В. Проверить выключатель
2	Двигатель перегревается	А. Двигатель закоротило Б. Двигатель перегружен	А. Проверить двигатель Б. Уменьшить скорость подачи

		В. Недостаточное напряжение источника питания	В. Проверить источник питания
3	Подшипники перегреты	А. Установлены неподходящие подшипники Б. Подшипник грязный внутри	Смазать маслом или заменить масло
4	Недостаточная скорость вращения	А. Недостаточное напряжение источника питания Б. Слабо натянут ремень	А. Отрегулировать питающее напряжение Б. Подтянуть ремень
5	Ухудшается качество строгания	А. Затупился инструмент Б. Инструмент установлен неправильно	А. Заточить инструмент Б. Переустановить инструмент
6	Станок находится под напряжением	Испорчена изоляция какого-то электрического элемента, произошла утечка электричества	Починить или заменить изоляцию

Обслуживание

- Следите за чистотой вентиляционных отверстий. Очищайте их от пыли, грязи и стружек.
- В случае появления чрезмерного искрения на коммутаторе якоря, немедленно обратитесь в сервисную мастерскую для проверки состояния щёток.
- Следите за чистотой корпусных деталей циркулярной пилы.
- Запрещается использовать едкие химические вещества и жидкости для протирки корпусных деталей.

Гарантийные обязательства

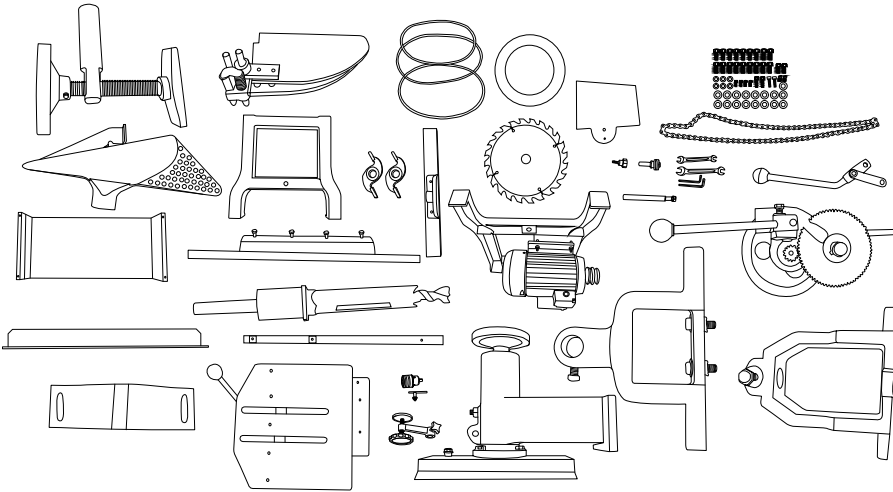
На электрические инструменты GTM распространяется гарантия, согласно сроку, указанному в гарантийном талоне.

Вы можете ознакомиться с правилами гарантийного обслуживания в гарантийном талоне.

Изготовлено в КНР.

Дата изготовления указана на упаковке.

Комплектность поставки



Двигатель	1 компл	Опора и двигатель	1 компл
Опора	1 шт	Зарядное устройство	1 компл
Тяговый брус	1 компл	Кожух	1 шт
Опора стамески	1 шт	Ремень	A1000 1 шт
Ремень	A1120 2 шт	Цепь	1 шт
Опора долбежного узла	1 компл	Долбежный узел	1 компл
Долбежный узел	1 компл	Опора для распиловки	1 компл
Шлифовальный узел и опора	1 компл	Стержневая тяга	1 компл
Подающий винт и гайка	1 компл	Направляющая циркулярной пилы	1 шт
Направляющая	1 компл	Кожух циркулярной пилы	1 компл
Переходник	1 шт	Задняя панель	1 шт
Распиловочный стод	2 компл	Масштабная линейка	1 компл
Поперечный стол	1 компл	Патрон для сверла	JS13/2a 1 компл
Запорная линейка	1 компл	Вал шлифовального круга	1 компл
Долбежный узел	1 компл	Round saw	Ø305X3XØ25.4мм 1 шт
Шлифовальный круг	Ø125X10XØ18мм 1 шт	Резак для фасок	Ø110X10XØ18мм 1 шт
Фальцовочный нож	Ø104X14XØ18мм 1 шт	Болт	M6X25мм 2 шт
Болт	M8X25мм 18 шт	Винт	M6X12мм 2 шт

Болт	M6X16мм 2 шт	Шайба	Ø6мм-140HV 6 шт
Шайба	Ø8мм-140HV 19 шт	Гексагональный ключ	6мм,8мм each 1 шт
Винт с цилиндрической головкой	M8X20мм 2 шт	Гаечный ключ	14X17мм 1 шт
Гаечный ключ	10X12мм 1 шт	Прижимной механизм	1компл
Винт	M5X8мм 1 шт		

Зміст

Загальні правила безпеки при роботі з електроінструментом.....	24
Використання та обслуговування електроінструменту.....	26
Обслуговування.....	27
Налаштовування направляючої плити.....	38
Несправності верстату та їх ремонт.....	39
Гарантійне зобов'язання.....	40
Комплект поставки.....	41

Шановний покупець!

Компанія УКРСЕРВІС висловлює Вам свою глибоку вдячність за придбання даного електроінструмента.

Увага!

Професійна серія: час роботи 42 години на тиждень, в день – 6 годин.

Не перевантажуйте двигун електроінструмента.

Вироби торгівельної марки GTM постійно удосконалюються та поліпшуються.

Тому технічні характеристики та зовнішній вигляд можуть змінюватися без попереднього повідомлення. Приносимо Вам наші найглибші вибачення за можливі завдані цим незручності.

Уважно вивчіть дану інструкцію по експлуатації та технічному обслуговуванню. Зберігайте її в захищеному місці.

Правила техніки безпеки

Загальні правила техніки безпеки

Увага! Електроінструменти є обладнанням підвищеної небезпеки. Користуючись електроінструментом, щоб не наразитися на небезпеку ураження струмом, травми або виникнення пожежі, слід суворо дотримуватися наступні основні правила техніки безпеки. Прочитайте і запам'ятайте ці вказівки до того, як приступите до роботи з електроприладами. Зберігайте вказівки з техніки безпеки в надійному місці.

ЗБЕРЕЖІТЬ ЦІ ІНСТРУКЦІЇ!

Робоче місце

Держите робоче місце чистим і добре освітленим.

Захаращені погано освітлені робочі місця є причиною травматизму.

Не використовуйте електроінструменти у вибухонебезпечних приміщеннях, таких, де присутні вогненебезпечні рідини, гази або пил. Електроінструменти створюють іскри, які можуть призвести до займання пилу або пару.

Тримайте дітей та сторонніх осіб на безпечній відстані від працюючих електроінструментів.

Не відволікайтеся - це може викликати втрату контролю при роботі і стати причиною травми.

Електробезпека

Перед включенням перевірте чи відповідає напруга живлення електроінструменту напрузі мережі ; перевірте справність кабелю, вилки та розетки. У разі несправності цих частин подальша експлуатація забороняється .

Електроінструменти з подвійною ізоляцією не вимагають підключення через розетку з третім заземленим проводом. Для електроінструментів без подвійної ізоляції підключення через розетку із заземленим проводом обов'язково .

Уникайте контакту тіла з заземленими поверхнями типу труб , радіаторів , печей і холодильників. Ризик удару струмом різко зростає , якщо ваше тіло стикається з заземленим об'єктом . Якщо використання електроінструменту у вологих місцях неминуче , струм до електроінструменту повинен подаватися через спеціальний пристрій - переривник , що відключає електроінструмент при витокі . Гумові рукавички електрика та спеціальне взуття далі збільшать вашу особисту безпеку .

Не піддавайте електроінструменти впливу дощу або вологи . Вода, що потрапила в електроінструмент значно збільшує ризик удару струмом.

Обережно поводьтеся з електрошнуром . Ніколи не використовуйте шнур, щоб нести електроінструменти або витягувати вилку з розетки. Тримайте шнур подалі від високої температури, масляних рідин, гострих граней або рухомих частин. Замініть пошкоджений шнур негайно. Пошкоджений шнур збільшують ризик удару електричним струмом. При роботі електроінструментом поза приміщеннями , використовуйте подовжувачі призначені для застосування поза приміщенням.

Особиста безпека

Будьте уважні, постійно стежте за тим, що ви робите при роботі з електроінструментом . Не користуйтеся електроінструментом якщо Ви стомлені або знаходитесь під впливом ліків або засобів, що уповільнюють реакцію, а також алкоголю або наркотичних речовин. Це може призвести до серйозної травми .

Носіть відповідний одяг. Занадто вільний одяг, коштовності або довге розпущене волосся можуть потрапити в рухомі частини працюючого електроінструменту. Тримайте ваше волосся, одяг і рукавички далеко від рухаються частин . Руки повинні бути сухими , чистими і вільними від слідів маслянистих речовин.

Уникайте раптового включення. Переконайтеся , що клавіша включення / виключення знаходиться в положенні «виключено » (« OFF ») до включення електроінструменту в розетку .

Видаліть регульовальні та / або настановні ключі перед включенням електроінструменту. Залишений ключ , потрапивши в деталі, що рухаються, може призвести до поломки електроінструменту або серйозної травми .

Тримайте надійно рівновагу. Використовуйте хорошу опору і завжди тримайте рівновагу. Наложна опора і рівновага дозволяють забезпечити надійний контроль над електроінструментом у несподіваних ситуаціях.

Використовуйте обладнання, що забезпечує Вашу безпеку. Завжди носіть захисні окуляри. Респіратор, нековзні безпечні черевики, каска, навушники повинні використовуватися для відповідних умов.

Використання та обслуговування електроінструменту

Користуйтеся затискачами, струбцинами, лещатами або будь-якими іншими засобами надійного кріплення деталі що оброблюється. Утримання деталі рукою або тілом ненадійне та може привести до втрати контролю та поламки інструмента та травмуванню.

Не перевантажуйте електроінструмент. Використовуйте електроінструмент що відповідає Вашій роботі. Правильно підібраний електроінструмент дозволяє якісно виконати роботу та забезпечує більшу безпеку.

Не користуйтеся електроінструментом, якщо вимикач не працює. Будь-який електроінструмент, в якому несправний вимикач, наражає користувача на підвищену небезпеку і повинен бути відремонтований до початку роботи.

Витягуйте штепсель з розетки перед проведенням будь-яких регулювань, заміни аксесуарів або приладдя, або для зберігання електроінструмента. Такі профілактичні міри по забезпеченню безпеки зменшують ризик раптового включення електроінструмента.

Зберігайте електроінструменти поза досяжності дітей та осіб що не мають навичок роботи з електроінструментом. Електроінструменти небезпечні в руках користувачів що не мають відповідних навичок.

Вчасно виконуйте необхідне обслуговування електроінструментів. Правильно обслуговувані електроінструменти, з гострими лезами дозволяють більш легко і якісно виконувати роботу та сприяють безпеці. Будь які зміни або модифікації забороняється, це може привести до поламки електроінструмента та-або травмуванню.

Регулярно перевіряйте налаштування інструмента, а також переконайтесь у відсутності деформацій робочих частин, поламки частин, а також стан електроінструмента, який може сприяти на неправильну роботу електроінструмента. Якщо є пошкодження, відремонтуйте електроінструмент перед початком робіт. Багато нещасних випадків пов'язане з поганим обслуговуванням електроінструменту. Складіть графік періодичного сервісного обслуговування електроінструмента.

Використовуйте тільки приладдя, яке рекомендоване виробником для вашої моделі. Приладдя, яке придатне для однієї моделі, може бути небезпечним при використанні на іншій моделі.

Обслуговування

Обслуговування електроінструменту має бути виконано тільки кваліфікованим персоналом уповноважених сервісних центрів. Обслуговування, виконане некваліфікованим персоналом, може стати причиною поламки інструменту і травм. Наприклад: внутрішні дроти можуть бути неправильно покладені і затиснуті, або пружини повернення в захисних кожухах неправильно встановлені.

При обслуговуванні електроінструменту, використовуйте тільки рекомендовані змінні витратні частини, насадки, аксесуари. Використання не рекомендованих витратних частин, насадок і аксесуарів може привести до поломки електроінструменту або травмування. Використання деяких засобів для чищення, таких як: бензин, аміак, і т.д. приводять до пошкодження пластмасові частини.

Використання

Цей верстат це зручний та надійний інструмент завдяки таким можливостям, як повздовжнє стругання, прес-стругання, пиляння деревини, свердління круглих отворів, видовбування прямокутних пазів, загострення дискових пил, вирізка пазів, прорізання канавок, зняття фасок та ін. Верстат може бути використаний для невеликих теслярських майстерень або для побутового використання. В процесі використання можливе розширення можливостей верстату та масштабу його застосування.

Загальні характеристики

Максимальна ширина стругання	300мм
Максимальна глибина стругання	3мм
Діапазон товщини при прес-струганні	6~120мм
Максимальна довжина прес-стругання	150мм
Максимальна товщина пиляння	85мм
Максимальна глибина канавок	10мм
Максимальний діаметр свердління	13мм
Максимальна глибина свердління	60×2=120мм
Максимальна ширина прямокутного паза	16мм
Максимальна товщина поперечного розрізання	360мм
Максимальна швидкість обертання шпинделя стругального різця	3500об/хв
Потужність двигуна	2,4кВт(230В 50Гц)
Швидкість подачі	6,5м/мин
Габаритні розміри	1246×1620×1030мм
Вага	260кг

Конструкція

Верстат має плиту спеціальної конструкції комбінованого настільного типу, яка відрізняється зручністю та надійністю встановлення, регулювання, функціонування та обслуговування. Основними частинами верстату є передній и задній верстатні рубанки, права та ліва установочні плити, передня і задня стійки для підйому столу при прес-струганні, довбанні пазів, стіл з дисковою пилою, шпиндель стругального різця, стіл з поперечною пилою, двигун та система переміщення. Автоматична подача заготовки досягається за рахунок використання, зубчастих та ланцюгових механізмів. Зупинка оберненого руху забезпечують безпеку роботи.

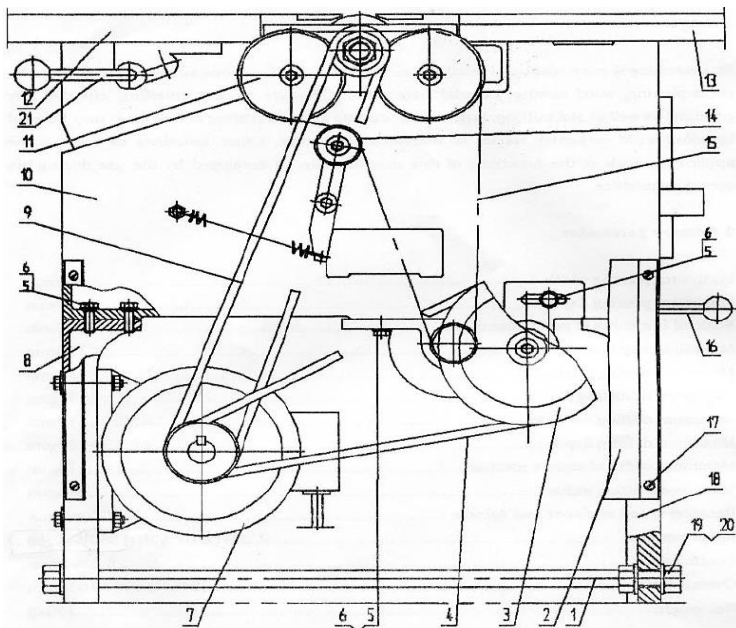


Рис. 1 Схема стійок і системи переміщення

1. Тяга
2. Чохол
3. Механізм переміщення
4. Ремінь клиновий А1000
5. Болт з шестигранною голівкою М8×25
6. Плоска шайба 8-140HV
7. Двигун
8. Передня стійка
9. Ремінь клиновий А1120
10. Права встановлювальна плита
11. Велика зірочка
12. Передня розміточна плита
13. Задня розміточна плита
14. Натягувач
15. Ланцюг 12.7-84
16. Поворотна рукоятка
17. Гвинт плити з напівшаровою голівкою та шліцом М5×8
18. Задня стійка
19. Плоска шайба 16-140 HV
20. Шестигранна гайка М16
21. Рукоятка замка

Перенесення та встановлення

Центр ваги верстату розташований відносно високо, тому при його переміщенні будьте обережні, щоб не перекинути його. При переміщенні верстату не додавайте зусиль до чутливих вузлів верстату, таким як

передній та задній верстатні рубанки, монтажний стіл дискової пили та ін. Переносьте та встановлюйте їх обережно. Встановіть верстат стійко на суху поверхню, достатньої площини, прикріпіть його до полу.

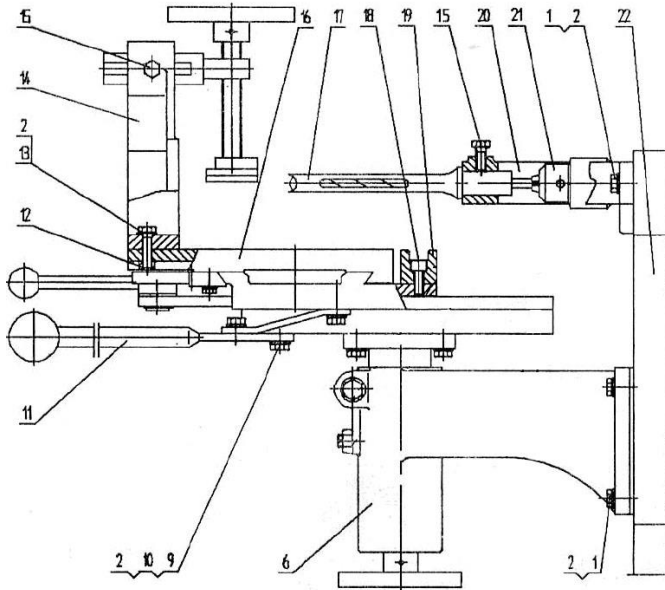


Рис. 2 Схема станини і монтажного столу при довбанні пазів

1. Болт с шестигранною голівкою M8×25
2. Плоска шайба 8-140HV
6. База при довбанні пазів
9. Болт з шестигранною голівкою M8×20
10. Втулка, для підтискання шарнірного з'єднання
23. Головний важіль керування
24. Квадратна гайка M8
25. Болт з шестигранною голівкою M8×30
26. Передня плита для довбання пазів
27. Болт з шестигранною голівкою M8×16
28. Монтажный стіл для довбання пазів
29. Квадратне долото
30. Гвинт с граненим отвором в голівці M8×20
31. Направляючі для загострення стругального різця
32. База при довбанні квадратних отворів
33. Патрон свердла
34. Ліва встановлювальна плита

Верстат може постачатись зібраним не повністю. В такому випадку, покупцю необхідно встановити зняті деталі в тієї послідовності та з допомогою тих засобів, які описані нижче. Встановіть передню та задню стійки, систему переміщення як вказано на рисунку 1. Скріпіть передню стійку 8 та задню стійку 18 тягою. Несильно закрутіть гайку. Встановіть основну частину на стійки, зіставте різьбові отвори і загвинтіть болтами. Затягніть гайки з обох

боків тяги так, щоб у вільному стані між стійками залишалась певна відстань.

Встановіть механізм перемикання швидкостей 3, як показано на рисунку 1, не вставляйте болти, закріпіть ланцюг 15, клинові ремені 9 і 4, переконайтесь що ремені не перетягнуті. Потім дві вертикальні поверхні основи корпусу підшипника для похилого переміщення розташуйте напроти впритул до правої стійки 10, вставте болти та закріпіть основу корпусу підшипника. Далі одягніть захисний кожух 2.

У відповідності з рисунком 2 встановіть пазовий монтажний стіл, станину, направляючі для загострення и т.д. Використовуйте ходовий гвинт з малою подачею тільки для загострення стругального різця, якщо загострення не виконується, не використовуйте гвинт. Болти трьох шарнірних з'єднань головного важеля керування і шатун повинні бути міцно затягнуті з тим, щоб не пошкодити деталі верстату.

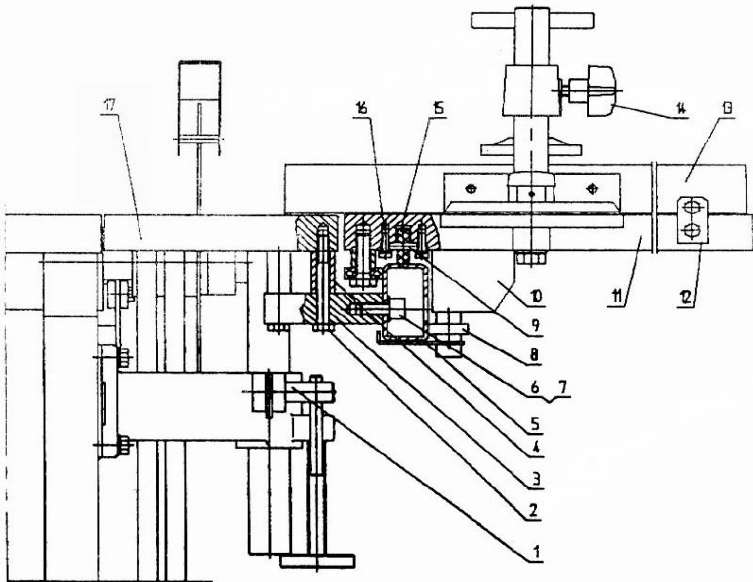


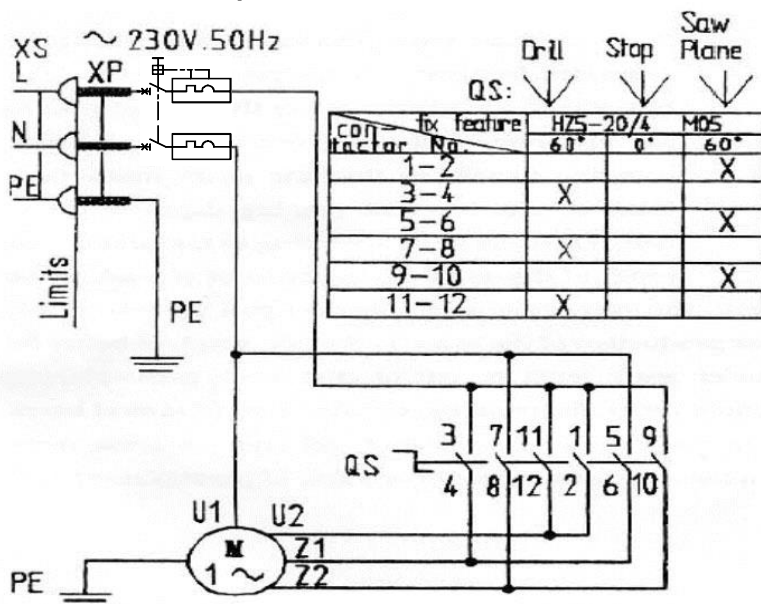
Рис. 3 Схема встановлення рухомого столу

1. Несучий елемент
2. Болт з шестигранною голівкою M8×70
3. Квадратна плита
4. Розпорна втулка
5. Направляюча
6. Гвинт з граненим отвором в голівці M10×16
7. Притискний гвинт
8. Підшипник 80100
9. Палець
10. Несучий елемент
11. Рухомий стіл
12. Позиційна плита
13. Тяга

14. Запорний брус
15. Ролик
16. Гвинт зі шліцом M5×16
17. Круглий стіл для пиляння

Встановіть рухомий стіл, як показано на Рис.3. Встановіть квадратну плиту 3 на стіл для пиляння 17 за допомогою болта 2 та розпірної втулки 4. З'єднайте направляючу 5 з квадратною плитою 3 гвинтом 6 та притискним гвинтом 7. Бік направляючої 5 повинен бути перпендикулярним шпинделю пили. Потім встановіть рухомий стіл 11 на направляючу 5. Підшипник 8 повинен знаходитись в постійному контакті з направляючою 5, при цьому стіл 11 повинен вільно рухатись по направляючій.

Рис.4. Схема електричних ланцюгів



Примітки:

U1 U2 первинна обмотка

Z1 Z2 вторинна обмотка

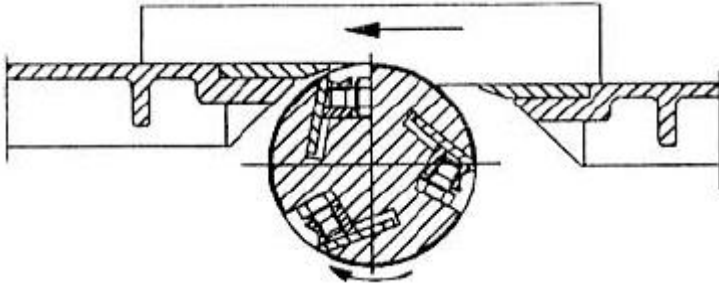
Рис.4 Схема ланцюгів

Напруга та частота джерела живлення повинні відповідати вказаним для верстату величинам. Для уникнення ураження струмом, верстат необхідно заземлити. Якщо верстат не використовується або потребує ремонту, відключіть його від мережі. Перевірте правильність та надійність встановлення верстату, обертання елементів системи переміщення, відсутність перешкод на шляху переміщення, правильність напрямку обертання шпинделя стругального різця.

5. Наладка та використання

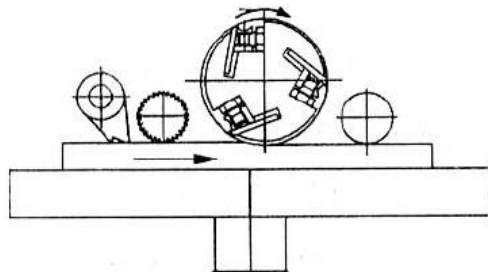
Для забезпечення безпеки при обробці та збереження верстату, збільшення якості продукції та продуктивності оператор повинен професійно виконувати наладку та поводитись з верстатом при вимкненому двигуні. Перед включенням верстату оператор повинен перевірити правильність та надійність встановлення та наладки.

Повздожнє стругання



Кромки стругальних різців повинні бути прямими і гострими. Вага всіх трьох різців повинна бути приблизно однаковою. Леза різців повинні знаходитись на одній висоті з задньою плитою столу або на 0,05мм вище. Висота передньої і задньої плит регулюється відповідно з індикатором висоти. Різниця висот двох плит – це глибина стругання. При повздожньому струганні відсунути направляючу плиту до правої сторони столу та зафіксуйте. Для захисту оператора мається щиток. Не знімайте його без необхідності.

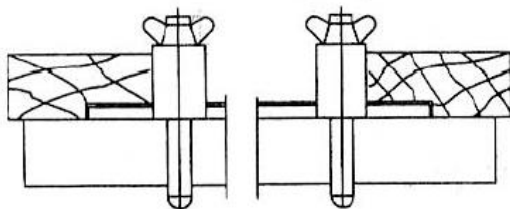
Прес-стругання



Глибина при прес-струганні повинна часто перевірятись по фактичному розміру оброблюємої заготовки. Перед введенням змінної шестерні в зчеплення потягніть на себе клиновий ремінь, поверніть рукоятку так, щоб зубчасті колеса увійшли в зчеплення при русі. Точна глибина стругання визначається в залежності від якості і ширини дерев'яної заготовки, що підлягає обробці. Якщо заготовка відносно важка, волога або тверда, оператору слід легко підштовхувати заготовку в напрямку подачі. Якщо прес-

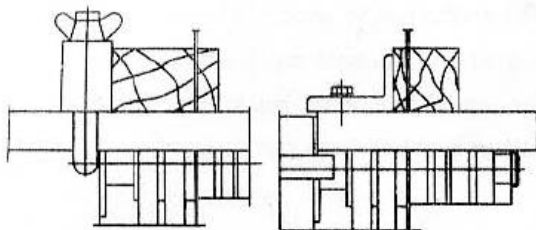
струганню підлягає багато однакових заготовок, слід зафіксувати стіл. Слід вивести із зчеплення зубчаті колеса роздавальної коробки по завершенні процесу прес-стругання. До початку прес-стругання краще зняти дискову пилу, підвести її опору і елементи регулювання до шпинделя стругального різця і міцно затиснути гайкою так, щоб дискова пила була нерухома при перевантаженнях під час прес-стругання та різкому збільшенні швидкості обертання.

Прорізання великих канавок



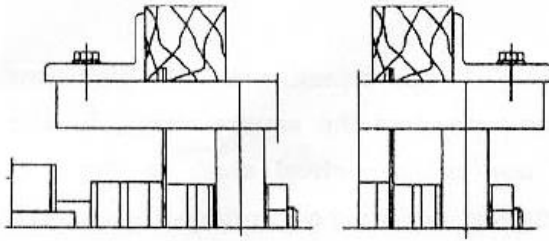
Допоміжні ріжучі кромки з обох боків одного з трьох стругальних різців повинні виступати на таку ж висоту, як і прорізуєма канавка або на 0,05 мм більше. Бажано відпустити передній верстаточний рубанок на величину глибини канавки. Направляюча плита повинна бути паралельна сходиці канавки. Якщо канавка що нарізується знаходиться на лівому боці, зніміть лівий щиток стругального різця. Якщо нарізуєма канавка знаходиться на правому боці, зніміть правий щиток стругального різця. Також потребується розібрати плиту дискової пили і гайками прикрутити до шпинделю стругального різця.

Пиляння



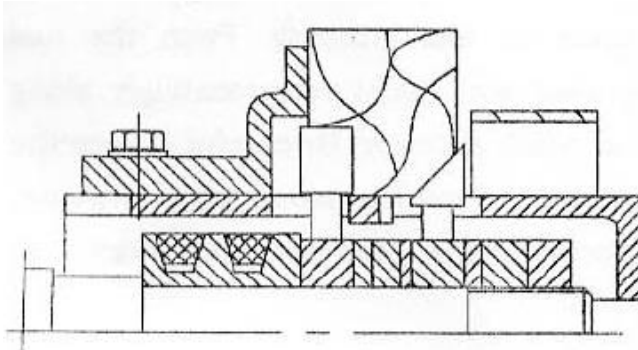
Розділюючий інструмент слід зрівняти з дисковою пилою. Кожух дискової пили розташуйте так, як того потребує товщина заготовки. В загальному випадку рекомендується підняти верстатний рубанок дискової пили на висоту 0,5-1 мм над задньою плитою. Для найліпшої якості пиляння використовуйте направляючу штангу. Якщо потрібно використовувати рухомий стіл, то заготовку необхідно притиснути притискним пристроєм, кут різання (від 0 до 45°), також можна виконати поперечне різання. Обирайте правильну швидкість і зусилля подачі в залежності від товщини, вологості та твердості заготовки при пилянні. Не докладайте занадто великих зусиль, так як це може перевантажити двигун або пошкодити деталі верстату.

Нарізання пазів



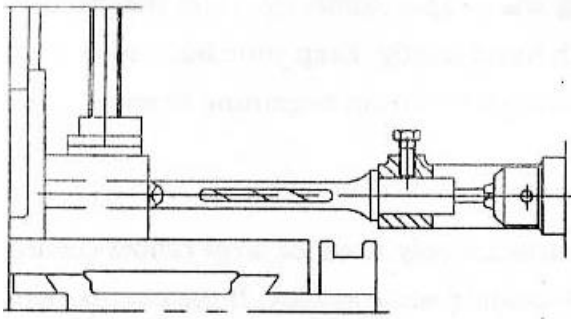
Повторюйте процес пиляння, змінюючи положення єдиного леза пили. Глибину пиляння можна відрегулювати підніманням столу дискової пили. За допомогою направляючої штанги також можна спрямовувати та поправляти положення заготівки, її можна приладити до правого або лівого боку леза пили.

Прорізування канавок та зняття фасок



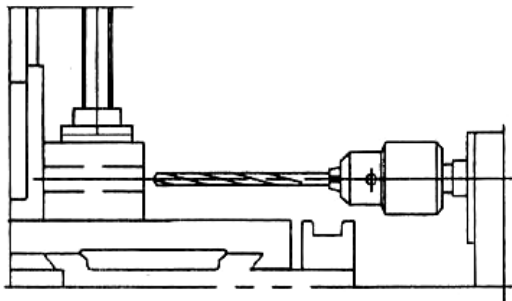
Прикріпіть різець для прорізування пазів, регульовальні пристрої та інструмент для зняття фасок до шпинделя стругального різця. Налаштуваннями, можна досягти різної відстані між двома інструментами. Для зміни глибини різання підніміть або опустіть стіл дискової пили. При різних відстаней між двома інструментами Ви отримаєте фаски різного розміру. Якщо потрібно, то направляючу плиту можна встановити на лівому боці. В деяких випадках опорну балку, встановлену посередині столу для дискової пили, можна перевернути або убрати зовсім.

Видовбування квадратних пазів



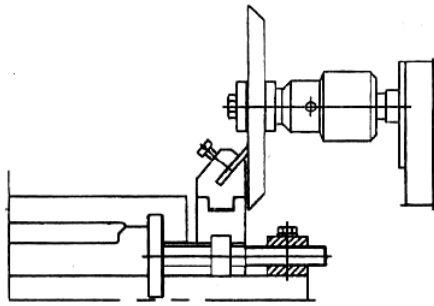
Долото повинно бути достатньо гострим. При встановленні квадратного долота залиште відстань між зворотнім конусом долота та внутрішнім конусом полого інструмента, переконайтесь, що долото та шпindelь стругального різця достатньо надійно з'єднані. Перемістіть плиту для довбання так, щоб вона була в вертикальному положенні відносно шпинделя стругального різця. Подайте інструмент до заготівки, заготівка також подається в напрямку інструмента. Відводьте інструмент перед початком наступного різю. Не допускайте повного входження стружкової канавки в заготівку, інакше інструмент зупиниться і якість обробки погіршиться. Для того щоб стружка добре відходила, інструмент слід частіше відводити. Інструмент слід відразу зняти, якщо не передбачене довбання інших пазів.

Свердління циліндричних або звужуючихся отворів



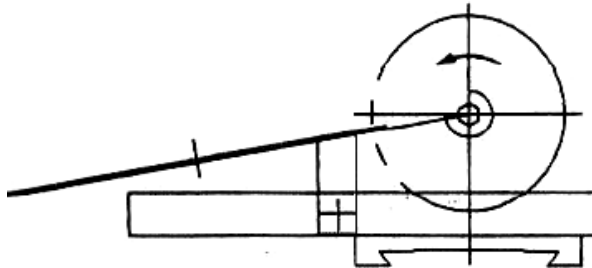
Зніміть опори для квадратного долота, відрегулюйте висоту столу для довбання пазів. Встановіть направляючу плиту в вертикальне, відносно шпинделя стругального різця, положення. Для належного відходу стружки свердло слід частіше виводити із заготівки.

Загострення інструмента



Опустіть стіл для довбання пазів, зніміть підтримуючу стійку квадратного долота, вал з точильним диском надійно закріпіть в патроні. Пересуньте стіл горизонтально в напрямку до точильного диска. Встановіть ходовий гвинт, що використовується при загостренні. Пливу з інструментом переміщуйте рукою по направляючим для загострення. Переконайтесь, що напрям обертання колеса співпадає з напрямом обертання свердла. Подача інструмента при загостренні не повинна бути великою. Прямолінійність лезо можна перевірити за допомогою верстатного рубанка. Намагайтесь не наближатись близько до станку при загостренні інструмента.

Загострення пили



Встановіть спеціальну опорну плиту для загострення пили та прикрутіть її болтами. Встановіть стіл для довбання пазів на таку висоту і в такому горизонтальному положенні, щоб виступаюча лінія зубців пили проходила приблизно через центр точильного диска. Необхідно міцно утримувати рукою дискову пилу. Намагайтесь спочатку і до закінчення процесу загострення не наближатись к точильному диску.

Налаштовування направляючої плити

Направляюча плита, закріплена на передньому верстатному рубанку, використовується не тільки для прорізування великих пазів і стругання в вертикальній площині, а також для спрямовування та вирівнювання заготовки при пилянні. Якщо стіл дискової пили знаходиться на однаковій висоті з заднім верстатним рубанком, або не більше ніж на 1 мм вище нього, головна направляюча плита може бути переміщена на 20 мм від дискової пили. Допоміжна направляюча плита, закріплена на столі дискової пили, використовується при прорізуванні канавок, зняття фасок та довбання. Вона

також може бути використана при розпилюванні заготовок невеликого розміру. Направляючі плити можна прикріпити з правого або лівого боку дискової пили, різців для прорізування канавок та зняття фасок. Для зручності прорізання великих канавок та пиляння, направляючі плити можна встановити під кутом по довжині, за допомогою двох болтів з шестигранними голівками, які розташовані симетрично відносно затискного гвинта на нижній стороні головної направляючої плити. Зазвичай це не використовується.

Шліфування внутрішнього конуса полого довбляка

Прикріпіть оселок з конічною передньою частиною на 50-60° до патрону свердла. Утримуючи полий довбляк, починайте шліфування. Можуть бути використані аналогічні інструменти для загострення.

Обслуговування та догляд

Верстат необхідно очищувати від стружки та сміття відразу після закінчення роботи, це подовжить термін його служби та збереже якість обробки незмінним. Потрібно періодично перевіряти і ремонтувати деталі станка і електропроводку. Змащуйте підшипники, розташовані з обох боків шпинделя, маслом кожні 1000 робочих годин. Потрібно очищувати поверхню стола та направляючі, зберігайте їх в сухому стані для уникнення появи іржі. Перед використанням верстату перевіряйте ізоляцію двигуна. Кромки стругальних різців, леза пил та інші інструменти повинні завжди бути гострими. Якщо інструмент затупився, слід його загострити. Необхідно загострювати все три інструменти одночасно для того щоб шпиндель обертався рівномірно та забезпечувалась належна якість обробки. Всі направляючі поверхні змащують маслом.

Несправності верстату та їх ремонт

Пункт	Несправність	Причина	Ремонт
1	Двигун не обертається, хоча він включений	А. Відсутня подача струму або згорів запобіжник Б. З'єднувальний дрід відключений або пошкоджений В. Не працює вимикач	А. Перевірте джерело живлення Б. Перевірте вимикач В. Перевірте вимикач
2	Двигун перегрівається	А. Двигун «закорочений» Б. Двигун перевантажений В. Недостатня напруга джерела живлення	А. Перевірте двигун Б. Зменшить швидкість подачі В. Перевірте джерело живлення
3	Підшипники	А. Встановлені	Змастіть маслом

	перегріті	невідповідний підшипники Б. Підшипник брудний всередині	або замініть масло
4	Недостатня швидкість обертання	А. Недостатня напруга джерела живлення Б. Слабо натягнутий ремінь	А. Відрегулюйте живлючі напругу Б. Підтягніть ремінь
5	Погіршується якість стругання	А. Затупився інструмент Б. Інструмент встановлений неправильно	А. Загостріть інструмент Б. Переустановіть інструмент
6	Верстат знаходиться під напругою	Зіпсована ізоляція, виник виток струму	Відремонтуйте або замініть ізоляцію

• Обслуговування

- Слідкуйте за чистотою вентиляційних отворів. Очищуйте їх від пилю, бруду та стружки.
- У випадку появи надмірного іскріння на комутаторі якорю, негайно зверніться до сервісної майстерні для перевірки стану щіток.
- Слідкуйте за чистотою корпусних деталей циркулярної пили.
- Забороняється використовувати їдкі хімічні речовини та рідини для протирання корпусних деталей.
-

Гарантійне зобов'язання

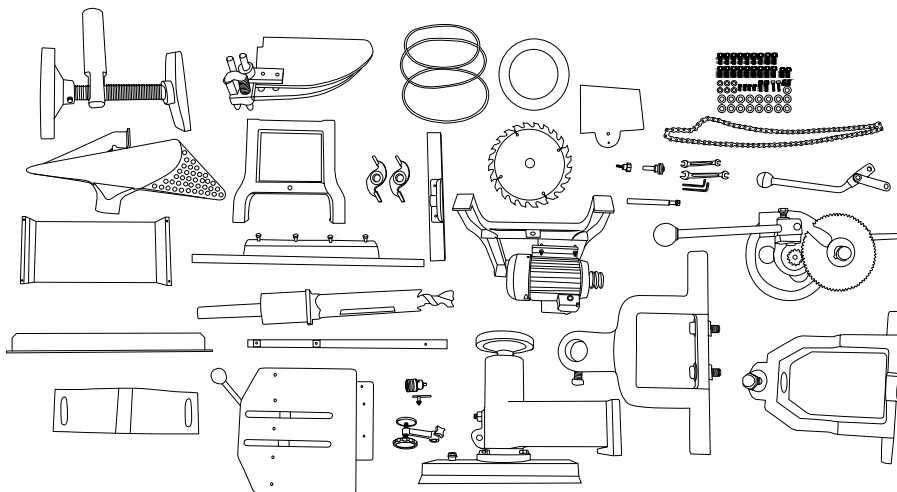
На електричні інструменти **ГТМ** поширюється гарантія відповідно до терміну зазначеного в гарантійному талоні.

Ви можете ознайомитися з правилами гарантійного обслуговування в гарантійному талоні.

Виготовлено в КНР.

Дата виробництва вказана на упаковці.

Комплект поставки



Двигун	1 компл	Опора та двигун	1 компл
Опора	1 шт	Зарядний пристрій	1 компл
Тяговий брус	1 компл	Кожух	1 шт.
Опора стамески	1 шт.	Ремінь	A1000 1 шт.
Ремінь	A1120 2 шт.	Ланцюг	1 шт.
Опора довбального вузла	1 компл	Гвинт	M5X8мм 1 шт.
Довбальний вузол	1 компл	Опора для розпиловки	1 компл
Шліфувальний вузол і опора	1 компл	Стрижнева тяга	1 компл
Подаючий гвинт та гайка	1 компл	Направляюча циркулярної пили	1 шт.
Направляюча	1 компл	Кожух циркулярної пили	1 компл
Перехідник	1 шт.	Задня панель	1 шт.
Розпиловочний стіл	2 компл	Масштабна лінійка	1 компл
Поперечний стіл	1 компл	Патрон для свердла	JS13/2a 1 компл
Запорна лінійка	1 компл	Вал шліфувального диска	1 компл
Довбальний вузол	1 компл	Диск	Ø305X3XØ25 .4мм 1 шт.
Шліфувальний диск	Ø125X10XØ18мм 1 шт.	Різак для фасок	Ø110X10XØ18мм 1 шт.
Фальцовочний ніж	Ø104X14XØ18мм 1 шт.	Болт	M6X25мм 2 шт.
Болт	M8X25мм 18 шт.	Гвинт	M6X12мм 2 шт.
Болт	M6X16мм 2 шт.	Шайба	Ø6мм-140HV 6 шт.
Шайба	Ø8мм-140HV 19 шт.	Гексагональний ключ	6мм,8мм по 1 шт.
Гвинт з циліндричною голівкою	M8X20мм 2 шт.	Гайковий ключ	14X17мм 1 шт.
Гайковий ключ	10X12мм 1 шт.	Притискний механізм	1 компл

