

HARVEY®

Руководство по эксплуатации

Устройство шипорезное
HARVEY TJ-80



harvey.ru

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	3
1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	3
1.1 Основные параметры	3
1.2 Комплект поставки	4
1.3 Основные элементы	5
1.4 Графические символы	5
2. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	6
2.1 Общие правила безопасности	6
2.2 Личная безопасность	6
2.3 Требования к месту эксплуатации приспособления	6
2.4 Требования безопасности при эксплуатации	7
2.5 Дополнительные меры безопасности	7
3. СБОРКА И УСТАНОВКА	8
3.1 Распаковка	8
3.2 Сборка шипорезного приспособления	8
3.3 Установка направляющей	8
3.4 Настройка направляющей	9
4. УПРАВЛЕНИЕ И РЕГУЛИРОВКА	9
4.1 Настройка шипорезного приспособления	10
4.2 Регулировка шипорезного приспособления	11
5. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ШИПОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ	11
5.1 Подготовка приспособления и заготовки	11
5.2 Вырезание щечек шипа	11
5.3 Вырезание заплечиков шипа	12
6. ОБСЛУЖИВАНИЕ	12
7. СПЕЦИФИКАЦИЯ	13
8. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ	15
9. УТИЛИЗАЦИЯ И ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ	15
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	16
ГАРАНТИЙНЫЕ ТАЛОНЫ	17
СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ	19

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ

Компания АО «БЕЛМАШ» благодарит Вас за покупку устройства шипорезного **HARVEY TJ-80** (далее устройство, изделие). Изделия HARVEY позволяют выполнять работу качественно, быстро, надежно и безопасно. Характеристики и параметры устройства являются результатом тщательных исследований и всесторонних испытаний.

Перед началом использования устройства внимательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации. Соблюдение требований и указаний, содержащихся в нем, обеспечит Вам безопасность работ, поможет избежать проблем при эксплуатации и обслуживании.

При покупке изделия обязательно проверьте заполнение торгующей организацией свидетельства о приемке и гарантийных талонов. Талоны на гарантийный ремонт должны быть заверены штампом магазина с указанием даты продажи.

Руководство по эксплуатации не отражает незначительных конструктивных изменений изделия, внесенных изготовителем после публикации данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации, поступающей с ними.

Приятной Вам работы.

.....
Ваши предложения и замечания отправляйте по почте:

129626, Российская Федерация, г. Москва, проспект Мира, 104, АО «БЕЛМАШ»

Электронный адрес: info@harvey.ru

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Данное устройство устанавливается в стандартный паз круглопильных/циркулярных станков.

Заготовка фиксируется вертикально по отношению к станку в различных положениях, что позволяет выполнить угловые пазы шипа, после чего устройство убирают и заготовку кладут плашмя для выполнения заплечиков.

Приспособление изготовлено из чугуна.

Устройство подходит к большинству станков с торцевым пазом левостороннего исполнения – 19×9,5 мм (3/4×3/8 дюйма).

1.1 Основные параметры

Таблица 1. Основные параметры и технические характеристики

Наименование параметра	Значение
Ширина паза, мм	0 ÷ 90
Размеры Т-образного паза, мм	19×9,5
Габаритный размер, мм	320×360×310
Размер упаковки, Д×Ш×В, мм	360×300×270
Масса нетто/брутто кг	9/12

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

1.2 Комплект поставки

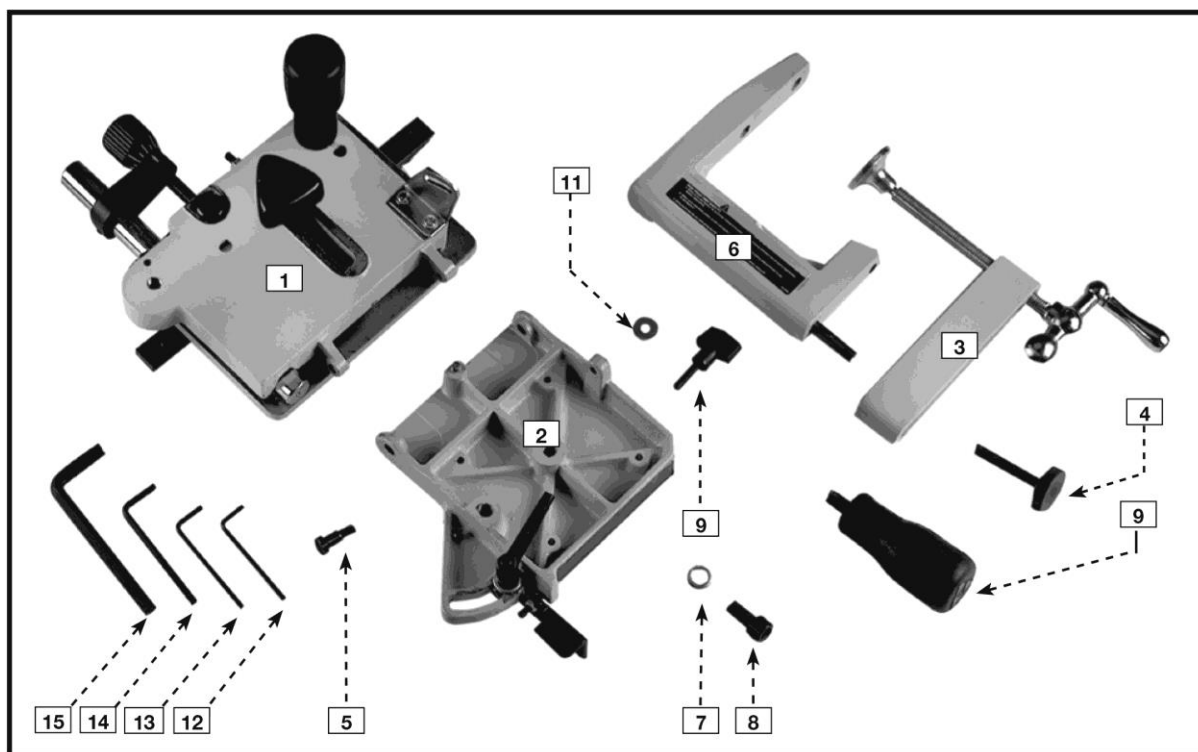


Рисунок 1

Таблица 2. Комплект поставки

№	Наименование	Кол-во, шт.
1	Основание шипорезного приспособления	1
2	Опора боковая	1
3	Скоба фиксирующая	1
4	Болт регулировочный	1
5	Болт специальный	1
6	Кронштейн прижима	1
7	Шайба пружинная	2
8	Винт М10	2
9	Ручка	3
11	Шайба плоская	1
12	Ключ шестигранный 2,5 мм	1
13	Ключ шестигранный 3 мм	1
14	Ключ шестигранный 4 мм	1
15	Ключ шестигранный 8 мм	1
15*	Руководство по эксплуатации	1
16*	Упаковка	1

В таблице 2 и рисунке 1 представлена общая информация. Данная комплектация актуальна на момент издания руководства по эксплуатации. Компания «HARVEY» оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя. Если вы не можете найти деталь из таблицы 2 и рисунка 1, проверьте, возможно она уже установлена на изделие.

1.3 Основные элементы

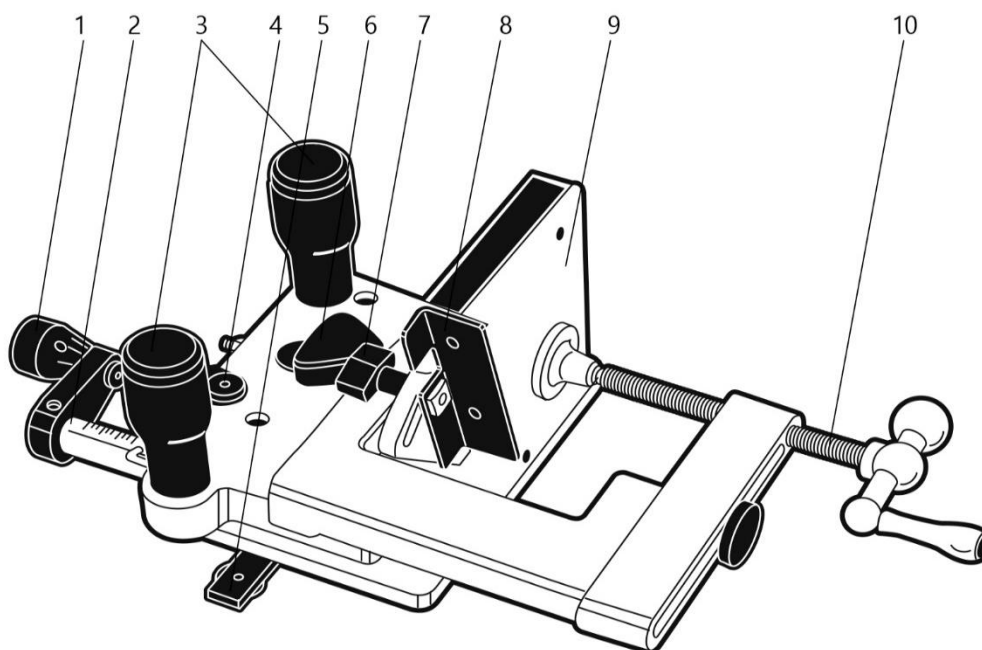


Рисунок 2. Основные элементы

1 – рукоятка точной настройки, 2 – шкала глубины реза, 3 – ручка основания подвижного, 4 – кнопка блокировки точной настройки, 5 – направляющая, 6 – ручка блокировки основания подвижного, 7 – ручка блокировки опоры задней, 8 – опора задняя, 9 – опора боковая, 10 – маховик прижима

1.4 Графические символы



Внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации перед использованием приспособления.



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



Опасность получения травмы или повреждения узлов станка в случае несоблюдения указаний техники безопасности.



Используйте специальную обувь.



Приспособление и его упаковка подлежат вторичной переработке (рециклированию).



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

2. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Общие правила безопасности

Владелец данного оборудования несет полную ответственность за его безопасное использование. Зона ответственности владельца включает в себя правильную установку приспособления в безопасном помещении, обучение персонала, тщательную проверку работоспособности, обслуживание, соблюдение всех требований руководства по эксплуатации, применение исправного циркулярного станка и использование средств индивидуальной защиты (СИЗ).

Производитель/поставщик не несет ответственности за травму или порчу имущества в случае халатности или неправильного обучения персонала, модификации изделия или использования его не по назначению.

Данное приспособление разработано для использования только строго по назначению.

Необходимо тщательно изучить руководство по эксплуатации станка и приспособления, и ознакомиться с предостерегающими надписями. Изучение и выполнение указанных условий эксплуатации позволяет свести к минимуму риск получения травмы.

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

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

Ремонт проводится только авторизованной организацией. Для ремонта допускается использование только оригинальных запчастей. Использование не оригинальных запчастей может привести к травме.

2.2 Личная безопасность

При работе запрещается: ношение длинных, не убранных волос; свободной, неудобной одежды; перчаток; галстуков; ювелирных изделий; одежды с длинным рукавом.

Рекомендуется ношение противоскользящей обуви.

Используйте средства индивидуальной защиты органов зрения, дыхания и слуха.

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

Уверенно стойте на ногах, следите за положением тела.

Пыль, образующаяся от определенных пород дерева и древесных материалов, может быть опасной для вашего здоровья. Работайте на станке только в хорошо вентилируемых помещениях и обеспечьте надлежащее удаление пыли. По возможности используйте вытяжные установки.

2.3 Требования к месту эксплуатации приспособления

Изделие необходимо эксплуатировать в помещениях с естественной вентиляцией без искусственно регулируемых климатических условий, где колебания температуры и влажности воздуха существенно меньше, чем на открытом воздухе.

Необходимо обеспечить свободное пространство для проведения работ. При работе с длинными заготовками, необходимо иметь достаточное пространство для подачи и приема. Убедитесь, что обладаете достаточным местом для проведения работ.

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

Приспособление не предназначено для использования вне помещения.

Не допускается использование в захламленном, сыром или подверженном осадкам, или взрывоопасном помещении.

Рабочая зона должна быть хорошо освещена.

Содержите рабочую зону в чистоте. Загрязнения могут стать причиной несчастного случая. Убедитесь, что пол чистый и не скользкий от смолы и опилок.

Убирайте регулировочные ключи и инструменты перед включением станка.

2.4 Требования безопасности при эксплуатации

Не подключайте станок к сети до полной сборки, установки и настройки приспособления.

Перед эксплуатацией следует тщательно проверить защитные устройства, регулировку движущихся частей, крепления и прочие условия, которые могут повлиять на эксплуатацию. Поврежденные детали и устройства должны быть надлежащим способом заменены или отремонтированы.

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

Следует предотвращать отбрасывание заготовки в направлении оператора.

Не допускается отпусkanie заготовки до ее полного прохождения через пильный диск.

Закрепляйте заготовку. Используйте зажимы для фиксации заготовки во время работы.

Не стойте на линии подачи или приема материала. Следите за правильным положением ног и тела и сохраняйте правильную устойчивую рабочую позу. Не располагайте руки и другие части тела по направлению движения пилы. Не наклоняйтесь чрезмерно над приспособлением.

Для безопасной работы с приспособлением, всегда крепко держите обе ручки приспособления во время вырезания шипа.

Всегда ставьте на место защитный кожух и другие защитные элементы, когда снимаете приспособление.

Убедитесь, что дополнительное оборудование станка не препятствует безопасному движению приспособления.

2.5 Дополнительные меры безопасности

Установите защиту от детей - обеспечьте защиту станков замками, съемными клипсами, или выключателями, запираемыми ключом.

Запрещено нахождение детей и посторонних в рабочей зоне.

Все посетители должны быть на безопасном удалении от рабочей зоны.

3. СБОРКА И УСТАНОВКА

3.1 Распаковка

Данное изделие было тщательно упаковано для безопасной транспортировки. Неокрашенные части приспособления покрыты консервационной смазкой, защищающей от коррозии. Перед использованием удалите данную смазку.

Не используйте хлорсодержащие средства, растворители, такие как ацетон, так как эти жидкости могут испортить покрытие.

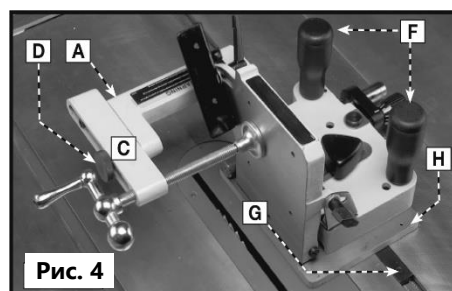
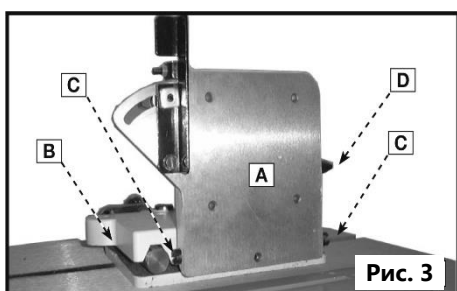
Не проводите очистку бензином или другими легковоспламеняющимися жидкостями, так как есть риск взрыва и возгорания.

Проводите очистку в хорошо проветриваемом помещении, подальше от возможных источников возникновения пожара. Аккуратно утилизируйте использованные при очистке тряпки и ветошь, не создавайте потенциально пожароопасную ситуацию. Игнорирование данных требований может привести к серьезным травмам.

3.2 Сборка шипорезного приспособления

Прикрепите боковую опору А (рис. 3) к основанию В шипорезного приспособления при помощи двух болтов С и расположите плоскую шайбу М6 на ручке D и прикрутите к основанию шипорезного станка.

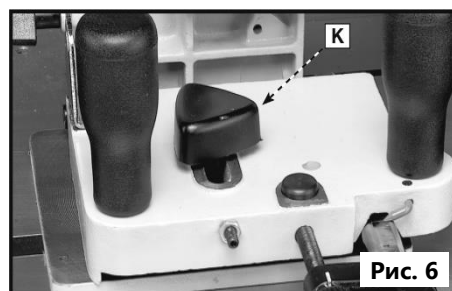
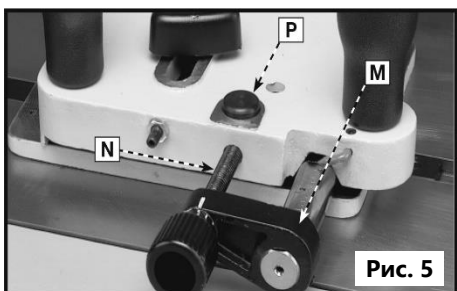
Прикрепите кронштейн прижима А к задней части опоры боковой при помощи двух винтов М10 и двух шайб М10. Прикрепите фиксирующую скобу С (рис. 4) к кронштейну прижима А при помощи крепежа D. Закрепите ручки F к основанию Н шипорезного приспособления.



3.3 Установка направляющей

Направляющая G (рис. 4) может быть установлена в одно из двух положений на шипорезном устройстве.

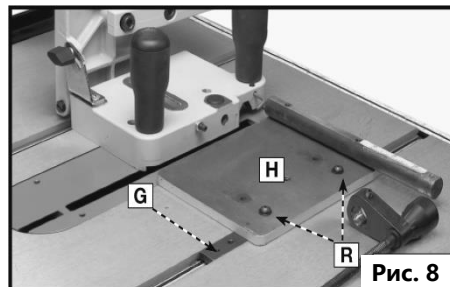
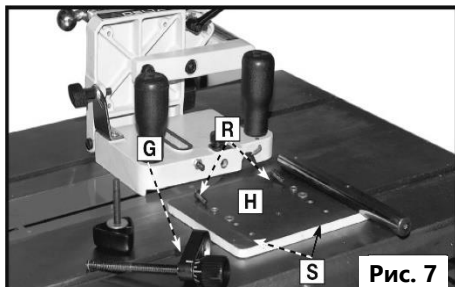
Для переустановки направляющей, ослабьте установочные винты М (рис. 5), используя шестигранный ключ 3 мм, в это же время отожмите кнопку Р и снимите устройство для микрорегулировки N с шипорезного устройства. Открутите и снимите фиксирующую ручку К и плоскую шайбу (рис. 6).



Поднимите шипорезное приспособление, с основания Н (рис. 7). Открутите два винта и стопорные шайбы R с основания.

Отодвиньте основание Н (рис. 8) до тех пор, пока два отверстия S не совпадут с двумя отверстиями в направляющей G. Прикрутите основание при помощи двух винтов с плоских шайб R.

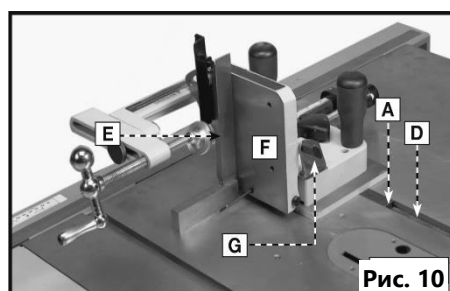
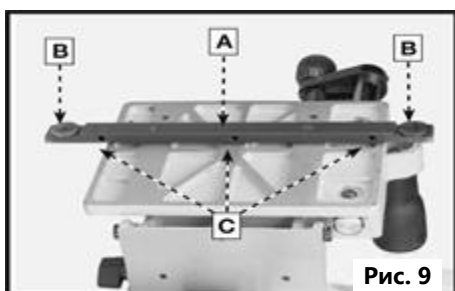
Установите на место детали, которые были сняты в обратном порядке.



3.4 Настройка направляющей

Шипорезное устройство оборудовано регулируемой направляющей А, (рис. 9), которая позволяет располагать шипорезное устройство, уменьшая возможность его смещения во время работы.

Для настройки, направляющей – расположите шипорезное приспособление (рис. 10), в левый паз D станка, и убедитесь в плавности хода. Если устройство движется слишком жестко или если есть большой зазор между направляющей А и пазом D – снимите шипорезное приспособление со станка и переверните его (рис. 9).



При помощи шестигранного ключа 2,5 мм поворачивайте винты С по часовой стрелке, чтобы уменьшить зазор или против часовой стрелки, чтобы увеличить зазор между направляющей А и пазом D.

Вставьте шипорезное устройство в паз станка и убедитесь, что оно имеет плавный ход и отсутствуют зазоры.

4. УПРАВЛЕНИЕ И РЕГУЛИРОВКА

Данная процедура позволит вам подогнать шипорезное устройство под ваш круглопильный/циркулярный станок. Данная процедура выполняется только один раз.

Процедуру необходимо выполнять при каждом перемещении шипорезного приспособления на новый круглопильный станок или если устанавливается пильный диск другой толщины, так чтобы увеличить расстояние между Т-образным пазом и левой поверхностью пильного диска.

Чтобы гарантировать точность выполнения шипа, оператор должен выполнить следующие настройки на круглопильном станке:

- Т-образный паз параллелен пильному диску;
- станок работает исправно без колебаний и биения;
- пильный диск расположен под углом 90° к столу.

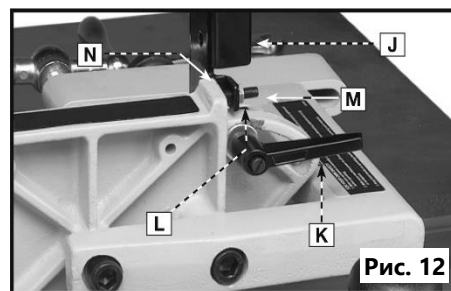
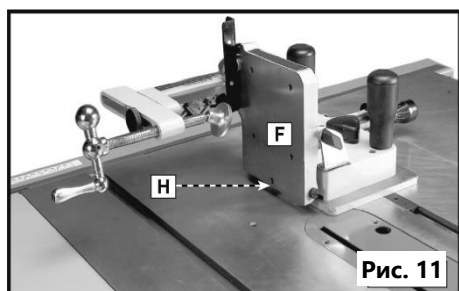
Обратитесь к инструкции круглопильного станка, чтобы откорректировать указанные выше параметры.

4.1 Настройка шипорезного приспособления

Установите направляющую А (рис. 10), в левый паз станка. При помощи слесарного угольника Е, проверьте, что боковая опора F расположена под углом 90 градусов к пильному столу.

Если необходимо выполнить регулировку, ослабьте ручку G, переместите боковую опору F так, чтобы угол между опорой и пильным столом составил 90 градусов, затяните фиксирующую ручку G.

Как только боковая опора F (рис. 11) будет установлена под 90 градусов к пильному столу, затяните установочные винты-ограничители H до упора.



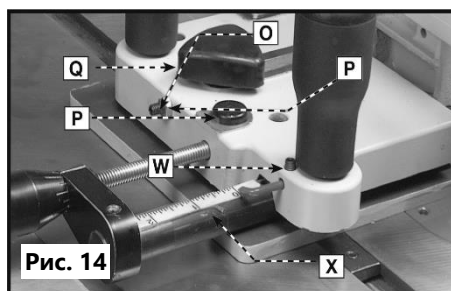
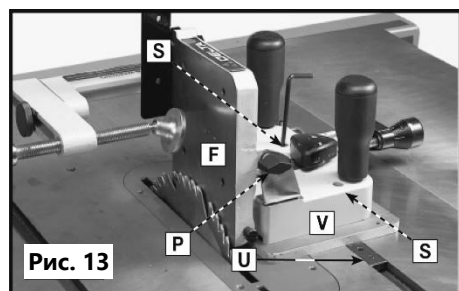
Шипорезное приспособление имеет ограничители, обеспечивающие быстрое и точное расположение упоров под 90 градусов к столу. Чтобы проверить и отрегулировать ограничитель, ослабьте ручку K (рис. 12) и расположите один конец слесарного уголка на рабочий стол станка, а другой конец к плоскости задней опоры J.

Проверьте угол между опорой и столом. Если необходимо выполнить регулировку, ослабьте контргайку L и крутите винт M до тех пор, пока головка винта не войдет в соприкосновение с поверхностью опоры N, и вы не достигните необходимого результата. Затяните контргайку L и фиксирующую ручку K после выполнения регулировки.

Ослабьте гайку P (рис. 14) и поверните установочный винт O против часовой стрелки два или три раза. Ослабьте ручку блокировки основания подвижного Q (рис. 14) и нажмите кнопку быстрой блокировки P и перемещайте шипорезное устройство до тех пор, пока боковая опора не встанет параллельно пильному диску и закрутите ручку Q.

Проверьте что боковая опора F параллельна пильному диску. Если необходимо выполнить регулировку, ослабьте ручку блокировки основания подвижного Q и нажмите кнопку быстрой блокировки P и перемещайте шипорезное устройство так, чтобы совместить отверстия S (рис. 13) с направляющей планкой U и получите доступ к установочным винтам. Ослабьте два винта в отверстиях S и перемещайте шипорезное устройство до тех пор, пока боковая опора не будет параллельна пильному диску. Затем затяните два установочных винта в отверстиях S.

Отодвиньте шипорезное устройство на 3 мм от пильного диска, чтобы получить зазор между боковой опорой и пильным диском. Затяните ручку Q.



Поверните винты О (рис. 14) по часовой стрелке до упора. Это не даст боковой опоре F (рис. 13) случайно попасть на пильный диск.

Затяните гайку Р. Ослабьте винт W (рис. 14) и отрегулируйте указатель X на отметку 3 мм на шкале.

4.2 Регулировка шипорезного приспособление

Чтобы быстро настроить опорную пластину А (рис. 15), ослабьте фиксирующую ручку В, нажмите кнопку быстрой блокировки С и переместите шипорезное устройство как необходимо. Затяните фиксирующую ручку В и отпустите кнопку быстрой блокировки С после выполнения настроек.

Для более тонкой регулировки опорной пластины А ослабьте фиксирующую ручку В и поворачивайте ручку G до тех пор, пока опорная пластина не окажется в нужном положении. Затяните ручку В после выполнения регулировки. Каждая отметка на ручке G — 0,1 мм, полный оборот ручки — 1,5 мм.

Чтобы наклонить опорную пластину А ослабьте фиксирующую ручку F наклоните опорную пластину на необходимый угол и затяните фиксирующую ручку F.

Чтобы настроить заднюю опору G (рис. 16) для выполнения шипов под углом, ослабьте фиксирующую ручку K, настройте опору G на необходимый угол и затяните ручку K.

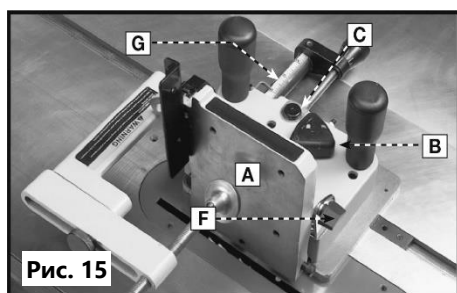


Рис. 15

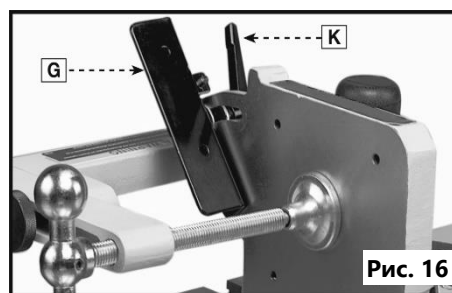


Рис. 16

5. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ШИПОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

5.1 Подготовка приспособления и заготовки

Отключите станок. Выберите материал для изготовления гнезда и шипа и нарисуйте на нем линии реза.

Для шипа необходимо выполнить конструкционные и маскирующие заплечики для усиления соединения и маскировки щелей, которые могут возникнуть при усыхании дерева с течением времени. Если толщина заготовки под шип и под гнездо одинаковы — сделайте толщину шипа такой же как толщина стенок гнезда.

Если толщина заготовки под гнездо больше, чем толщина заготовки под шип, сделайте толщину шипа как можно больше, но не делайте стенки гнезда слишком тонкими.

Убедитесь, что между торцом шипа и дном гнезда есть небольшое пространство для клея.

Для удобства закрепления длинных заготовок, используйте подкладочные доски на задней и боковой опоре, закрепив саморезами или винтами и гайками.

5.2 Вырезание щечек шипа

Отключите станок. Убедитесь, что заготовка правильно установлена на приспособление и все блокирующие рычаги плотно затянуты.

Используйте ручку плавной регулировки чтобы точно выровнять плоскость пильного диска с линией первой конструкционной щечки.

Отрегулируйте пильный диск до нужной глубины реза щечки шипа. Отведите приспособление и заготовку от пильного диска, затем включите пилу в сеть. Крепко возьмитесь за обе ручки приспособления затем медленно протяните заготовку через пильный диск, для получения первой конструкционной щечки.

Выключите станок, подождите пока пильный диск полностью остановиться. Ослабьте прижим, удерживающий заготовку, снимите ее, затем поместите приспособление обратно на переднюю часть стола.

Разверните заготовку на 180 градусов, правильно прижмите ее к приспособлению, выровняйте плоскость пильного диска с линией реза второй щечки шипа, затем повторите операции, описанные выше для завершения реза.

Тем же способом, выполните боковые щечки шипа.

5.3 Вырезание заплечиков шипа

Для завершения вырезания шипа необходимо отключить станок, настроить высоту пильного диска, чтобы убрать лишний материал.

Установите на станок параллельный упор и угловой упор. Произведите их настройку согласно, необходимым размерам для вырезания заплечиков шипа.

Включите станок, а затем медленно подвигайте угловой упор и заготовку вперед, чтобы выполнить вырез заплечика.

Выключите станок, подождите пока он полностью остановиться, уберите заготовку.

Выполните вышеописанные действия для выреза оставшихся заплечиков шипа.

6. ОБСЛУЖИВАНИЕ

Постоянное обслуживание вашего приспособления обеспечит его долгую работу.

Очистка приспособления — уберите деревянную стружку и пыль от циркулярного станка чистой тряпкой. При попадании смолы, используйте специальное средство для ее удаления. Обрабатывайте все неокрашенные металлические поверхности при помощи жидкостей не оставляющих пятен и защищающих от ржавчины.

После чистки приспособления, используйте жидкое машинное масло, чтобы смазать все подвижные соединения. Убирая излишки масла, следите, чтобы пыль не скапливалась в местах смазки.

При длительном хранении расположите приспособление на плоской, сухой поверхности, защищенной от воздействия окружающей среды. Накройте приспособление, чтобы защитить его от пыли.

7. СПЕЦИФИКАЦИЯ

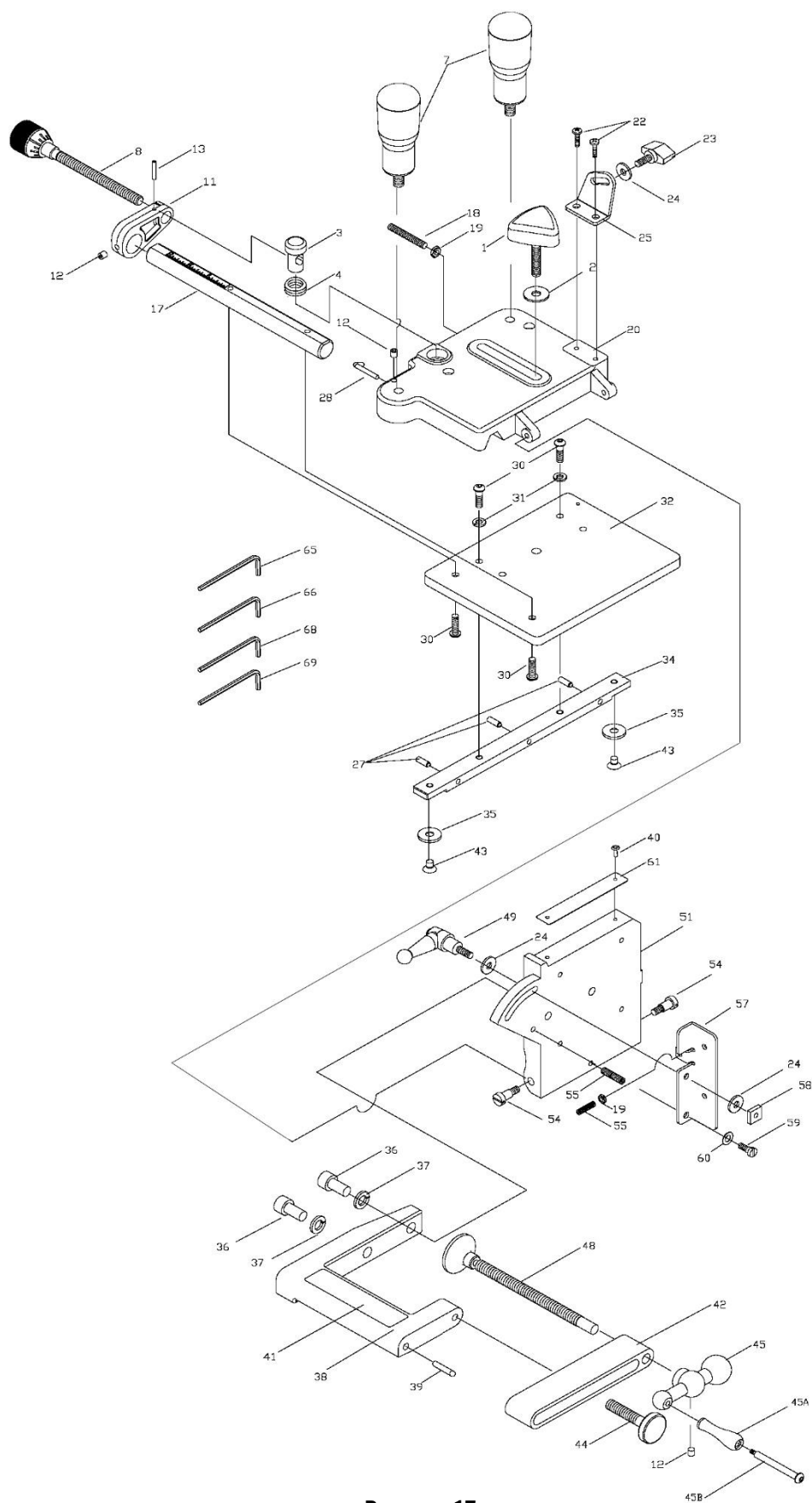


Рисунок 17

1	Рукоятка блокировки	37	Шайба пружинная
2	Шайба плоская	38	Кронштейн прижима
3	Кнопка блокировки	39	Штифт
4	Пружина	40	Винт
7	Ручка основания	41	Предупреждающая табличка
8	Ручка тонкой регулировки	42	Скоба фиксирующая
11	Кронштейн	43	Винт
12	Винт установочный	44	Болт регулировочный
13	Штифт	45	Маховик
17	Направляющая тонкой регулировки	45A	Ручка маховика
18	Винт установочный	45B	Болт специальный
19	Гайка	48	Винтовой прижим
20	Подвижное основание	49	Ручка
22	Винт	51	Опора боковая
23	Ручка наклона опоры боковой	54	Болт специальный
24	Шайба плоская	55	Винт установочный
25	Кронштейн	56	Упор
27	Винт установочный	58	Гайка квадратная
28	Указатель	59	Винт специальный
30	Винт	60	Шайба стопорная
31	Шайба пружинная	61	Опора задняя
32	Основание неподвижное	65	Ключ шестигранный 2,5 мм
34	Направляющая	66	Ключ шестигранный 3 мм
35	Шайба	68	Ключ шестигранный 4 мм
36	Винт установочный	69	Ключ шестигранный 8 мм

8. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Приспособление упаковано в соответствии с требованиями действующей нормативной и технической документации на его изготовление и поставку. Упакованное приспособление может транспортироваться авиационным, железнодорожным, морским, речным и автомобильным транспортом.

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

Хранить приспособление следует в отапливаемом, вентилируемом помещении при отсутствии воздействия климатических факторов (атмосферные осадки, повышенная влажность и запыленность воздуха) при температуре воздуха не ниже +5°C и не выше +40°C, при относительной влажности воздуха не выше 80% при температуре +20°C.

В случае длительного хранения наружные поверхности деталей приспособления, подвергающиеся коррозии, следует очистить и покрыть консервационной смазкой К-17 ГОСТ 10877-76 или другой аналогичного назначения.

9. УТИЛИЗАЦИЯ И ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Приспособление и его упаковка подлежат вторичной переработке — рециклированию.

Данное приспособление изготовлено из безопасных для окружающей среды и здоровья человека материалов и веществ. Тем не менее, для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, при прекращении использования (истечении срока службы) и непригодности к дальнейшей эксплуатации, оно подлежит сдаче в приемные пункты по переработке металлолома и пластмасс.

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

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

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Завод-изготовитель гарантирует нормальную работу устройства в течение 24 месяцев со дня продажи торгующей организацией при условии эксплуатации и хранения в соответствии с настоящим руководством.

Дата продажи должна быть отмечена в свидетельстве о приемке и в гарантийных талонах. При отсутствии отметки торгующей организации, срок гарантии исчисляется с момента выпуска приспособления заводом-изготовителем.

Без предъявления гарантийного талона претензии по качеству не принимаются, гарантийный ремонт не производится. Для гарантийного ремонта владельцу необходимо отправить устройство с приложением данного руководства по эксплуатации в гарантийную мастерскую в жесткой транспортной упаковке, обеспечивающей сохранность изделия.

В течение гарантийного срока устранение неисправностей, происшедших по вине завода-изготовителя, производится гарантийными мастерскими бесплатно. После проведения ремонта станка гарантийный талон остается в мастерской.

Перечень повреждений приспособления, вследствие которых гарантийные обязательства снимаются:

- механические повреждения, повреждения, вызванные действием агрессивных сред, высоких температур;
- работа с перегрузкой;
- самостоятельная замена узлов, деталей, изменение конструкции;
- повреждения, наступившие вследствие неправильного хранения (коррозия металлических частей), сильного загрязнения и небрежной эксплуатации;
- использование устройства не по назначению;
- при появлении неисправностей, вызванных действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и др.).

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

Перечень деталей, на которые гарантия не распространяется:

- сменные принадлежности (аксессуары) и оснастку к оборудованию (сверла, буры; сверлильные, токарные и фрезерные патроны всех типов, кулачки и цанги к ним; и т.п.);
- устройства механической защиты (предохранительные муфты, предохранительные шестерни и предохранительные штифты), устройства защиты электрических цепей;
- быстро изнашиваемые детали с ограниченным ресурсом (угольные щетки, приводные ремни, защитные кожухи, направляющие и подающие резиновые ролики, подшипники, зубчатые ремни и колеса и прочее).

Руководство по эксплуатации прочитал полностью, обязуюсь его выполнять

(подпись покупателя)

Отсутствие подписи покупателя расценивается как нарушение условий эксплуатации и является основанием для отказа в гарантийном ремонте и замене станка торгующей организацией.

Адрес поставщика: АО «БЕЛМАШ», 129626, Россия, г. Москва, проспект Мира, 104, info@harvey.ru.

<p style="text-align: center;">КОРЕШОК ТАЛОНА № 1 НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ Устройства шипорезного HARVEY TJ-80</p> <p style="text-align: center;">Изъято « ____ » ____ 20__ г. _____ Механик _____ <i>(подпись)</i></p> <p style="text-align: center;">Линия отреза</p>	<p style="text-align: center;">АО «БЕЛМАШ» 129626, Россия, г. Москва, проспект Мира, 104</p> <p style="text-align: center;">ТАЛОН № 1 на гарантийный ремонт Устройства шипорезного HARVEY TJ-80</p> <p>Дата продажи « ____ » ____ 20__ г. Продано магазином _____ Штамп магазина _____ Владелец и его адрес _____ _____</p> <p>Выполнены работы по устранению неисправностей _____ _____</p> <p>Механик _____ дата _____</p> <p>УТВЕРЖДАЮ _____ <i>(должность, подпись)</i></p> <p>_____ <i>(наименование ремонтного предприятия)</i></p> <p>Штамп « ____ » ____ 20__ г.</p>
<p style="text-align: center;">КОРЕШОК ТАЛОНА № 2 НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ Устройства шипорезного HARVEY TJ-80</p> <p style="text-align: center;">Изъято « ____ » ____ 20__ г. _____ Механик _____ <i>(подпись)</i></p> <p style="text-align: center;">Линия отреза</p>	<p style="text-align: center;">АО «БЕЛМАШ» 129626, Россия, г. Москва, проспект Мира, 104</p> <p style="text-align: center;">ТАЛОН № 2 на гарантийный ремонт Устройства шипорезного HARVEY TJ-80</p> <p>Дата продажи « ____ » ____ 20__ г. Продано магазином _____ Штамп магазина _____ Владелец и его адрес _____ _____</p> <p>выполнены работы по устранению неисправностей _____ _____</p> <p>Механик _____ дата _____</p> <p>УТВЕРЖДАЮ _____ <i>(должность, подпись)</i></p> <p>_____ <i>(наименование ремонтного предприятия)</i></p> <p>Штамп « ____ » ____ 20__ г.</p>

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ

Устройство шипорезное HARVEY TJ-80 принято отделом технического контроля и признано годным к эксплуатации.

Срок действия консервации – 3 года.

Дата выпуска _____

Штамп ОТК _____

Заполняется при продаже

К внешнему виду и комплектации претензии не имею _____
(подпись покупателя)

Дата продажи _____

Продавец _____

Печать _____

Поставщик: АО «БЕЛМАШ»

129626, г. Москва, проспект Мира, 104

8 800 770 07 89, e-mail: info@harvey.ru

harvey.ru, belmash.ru

Производитель: ХАРВИ ИНДАСТРИС КО, ЛТД

№ 68-10, Суюан авеню, Джангнинг дистрикт, Нанджинг, 211100, Китай



Эксклюзивный дистрибьютор
в Российской Федерации и странах СНГ
АО «БЕЛМАШ»
129626, г. Москва, проспект Мира, 104

harvey.ru