

AIKEN

**СТАНОК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ  
КОМБИНИРОВАННЫЙ  
Модель: MTU 160/0,75-1.**



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.**



**ВНИМАНИЕ!** Перед тем, как использовать многофункциональный деревообрабатывающий станок, внимательно прочтите руководство по эксплуатации.

## СИМВОЛЫ БЕЗОПАСНОСТИ.



- Опасность поражения электрическим током;



- Осторожно режущий инструмент;



- Не работать с демонтированными защитными устройствами и кожухами;



- Не производить ремонта и технического обслуживания при включенном в сеть питания инструменте.

## СИМВОЛЫ СРЕДСТВ ЗАЩИТЫ, ОДЕЖДЫ.



- Обязательно надевать защитную одежду;



- Обязательно надевать защитные перчатки;



- Обязательно пользоваться защитной маской или очками;



- Обязательно используйте средства индивидуальной защиты слуха;



- Обязательно используйте респиратор;



- При работе со станком используйте нескользящую обувь.



- Соберите длинные волосы, во избежание попадания в движущиеся части станка.

## ПРОЧИЕ СИМВОЛЫ.



- Режим пиления;



- Режим фасонного фрезерования;



- Режим строгания, рейсмусования;



- Режим концевое фрезерования.



- Нижнее положение пильного диска.



- Верхнее положение пильного диска.



- Блокировка выбранной высоты пильного диска.

## 1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.

### 1.1. техника безопасности от поражения электрическим током:



-Избегать непосредственного контакта с электрическим контуром станка.

-Отсоединять вилку станка от электрической сети перед проведением любых мероприятий по проверке и ремонту.

-Выполнить электрический монтаж в соответствии с действующим законодательством и правилами техники безопасности.

-Соединять станок только с сетью питания с защитным занулением (заземлением).

-Убедиться, что розетка сети питания правильно соединена с заземлением защиты.

-Не пользоваться станком в сырых и мокрых помещениях, не производить работы под дождем.

-Не пользоваться кабелями питания с поврежденной изоляцией или с плохим контактом в соединениях.

-Обеспечьте хорошую электроизоляцию.

### 1.2. Техника безопасности при различных режимах работы со станком.

#### 1.2.1. Режим пиления.



-Циркулярная пила может быть использована для продольного пиления всех видов древесины, квадратной или прямоугольной формы.

-Будьте осторожны, опилки, летящие во время пиления, могут попасть в глаза. Используйте защитный кожух с отсосом и очки с респиратором.

-Износившиеся, деформированные или потрескавшиеся пильные диски должны быть незамедлительно заменены на аналогичные новые.

-Использование пильных дисков больших соответствующим диаметрам в технической таблице запрещено!

-Защитный кожух с поврежденными краями должен быть отремонтирован или заменен.



### **1.2.2.Режим фасонного фрезерования (калёвка).**

-Прежде чем начать работу, проверьте свободное вращение шпинделя.

-Всегда двигайте заготовку в направлении, противоположном вращению инструмента (фрезы).

-Никогда не работайте в спешке.

-Используйте защитный кожух.

-Используйте специальный толкатель, во избежание травм при работе со станком непосредственно около режущего инструмента.

-Используйте фрезы с допуском по оборотам шпинделя станка.



### **1.2.3.Режим строгания, рейсмусования.**

-Отрегулируйте защитное устройство резцов (ознакомьтесь с информацией в руководстве по эксплуатации и использования настройки шаблонов).

-Используйте толкатель для коротких заготовок.

-При рейсмусовании, проверьте защиту от обратного удара, убедитесь, что захваты находятся в исправном рабочем состоянии.



### **1.2.4.Режим концевое фрезерования.**

-Прежде чем начать работу, проверьте свободное вращение шпинделя.

-Никогда не работайте в спешке.

-Запрещено использование шлифовальных инструментов.

-Не зажимайте заготовку в месте прохождения фрезы

-Используйте фрезы с допуском по оборотам шпинделя станка.

## **1.3.Остаточные риски.**



Несмотря на правила безопасности, опасные условия могут сохраняться, такие как:

- Свободная одежда может попасть в подвижные части станка;
- Травмы, вызванные выбросом компонентов из инструментов, механизмов или обрабатываемой детали;
- Травмы в результате контакта с нагретым инструментом или излучением от источника тепла;
- Электрическим током при прямом или косвенном контакте;
- Ухудшение слуха при длительной работе без средств защиты;
- Вдыхания вредной пыли при работе без средств защиты и пылеотсоса;
- Потеря равновесия при использовании обуви на скользкой подошве.

## 2.ОПИСАНИЕ.

### 2.1. Введение.

Отличительной особенностью универсальных станков Aiken модели **MTU 160/0,75-1** является их многофункциональность при высокой точности деревообработки.

### 2.2.Технические характеристики.

Технические характеристики станка представлены в таблице 1.

Таблица 1.

№	ПАРАМЕТРЫ	ЕД. ИЗМ.	НАИМЕНОВАНИЕ МОДЕЛИ
			MTU 160/0,75-1
1	Напряжение питания	В/Гц	220/50 ± 10%
2	Номинальная мощность электродвигателя	кВт	0,75
3	<b>Режим пиления</b>		
3.1	Диаметр пильного диска	мм	160
3.2	Максимальная глубина пропила	мм	40
3.3	Размер рабочего стола	мм	540x300
3.4	Частота вращения пильного диска	об/мин	4200
3.5	Наклон пильного диска	-	нет
4	<b>Режим строгания</b>		
4.1	Номинальная частота вращения ножевого вала	об/мин	6000
4.2	Ширина заготовки максимальная	мм	130
4.3	Количество лезвий ножевого вала	шт	2
4.4	Глубина пропила за один проход максимальная	мм	1,5

5	<b>Режим рейсмусования</b>		
5.1	Ширина заготовки максимальная	мм	130
5.2	Высота заготовки максимальная	мм	100
5.3	Высота пропила за один проход максимальная	мм	1,0
5.4	Скорость автоматической подачи	мм/с	7
6	<b>Режим фасонного фрезерования</b>		
6.1	Диаметр хвостовика фрезы максимальный	мм	13
6.2	Вертикальное перемещение фрезы	мм	45
6.3	Диаметры адаптера под хвостовики фрез	мм	6/8
6.4	Скорость вращения шпинделя	об/мин	9000
7	<b>Режим концевое фрезерования</b>		
7.1	Диаметр хвостовика фрезы максимальный	мм	13
7.2	Диаметры адаптера под хвостовики фрез	мм	6/8/10
7.3	Вертикальное перемещение заготовки	мм	60
7.4	Продольное перемещение заготовки	мм	45
7.5	Поперечное перемещение заготовки	мм	95
7.6	Размер рабочего стола	мм	260x125
8	Степень защиты		IP 21S
9	Габаритные размеры	мм	840x820x530
10	Масса нетто	кг	43

### 3. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ.

#### 3.1. Распаковка.

Для снятия упаковочной тары не требуется особой оснастки. Необходимо надеть защитные перчатки, разрезать ножницами или кусачками упаковочную ленту, скрепляющую картон (если это не было сделано при покупке). Вытащить металлические скобки, если они присутствуют. Открыть верхнюю часть коробки, осторожно извлечь станок при помощи второго лица.

Рекомендуется сохранить упаковочную тару в надлежащем виде на случай возможной транспортировки станка в другое место, по крайней мере - на время гарантийного срока.

#### 3.2. Комплектация.

После процедуры распаковки проверьте комплектацию изделия.

Перечень:

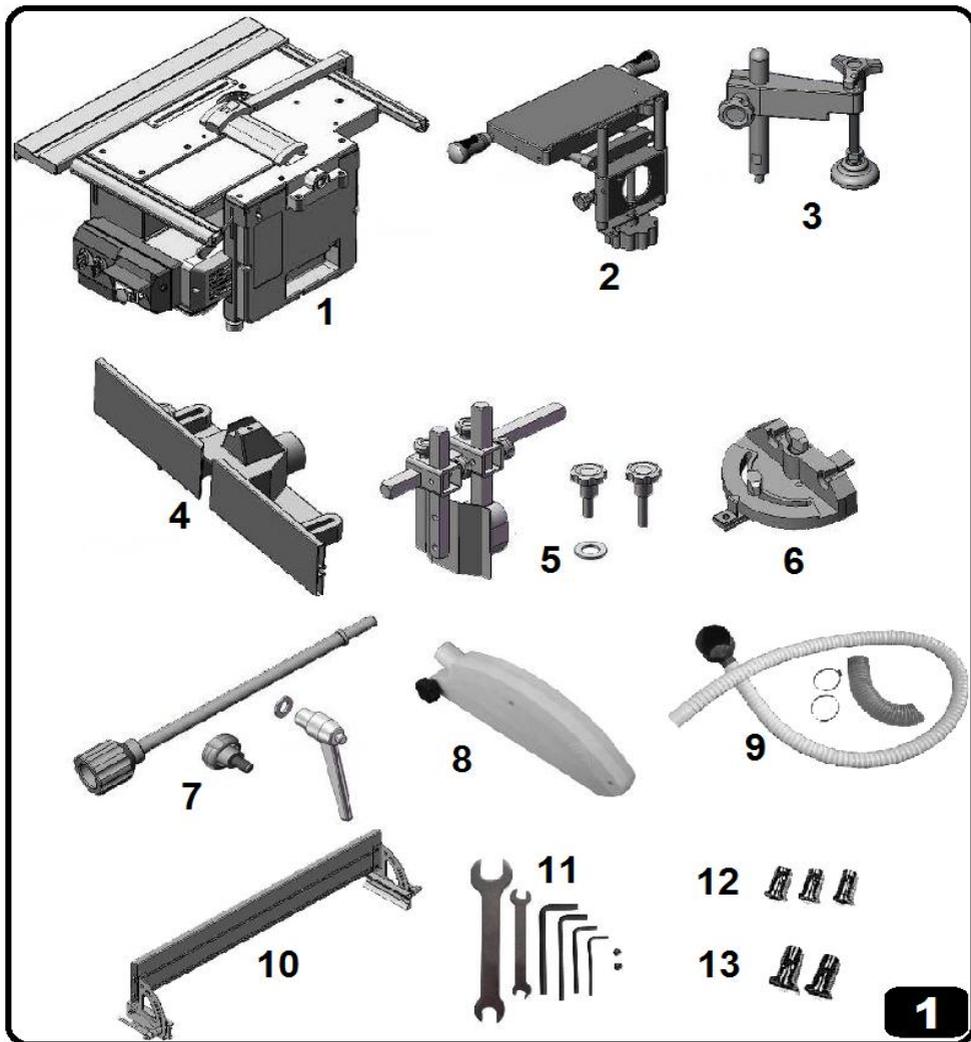
- Станок multifunctional (in partially disassembled view) – 1 unit.
- Set of keys and hex keys for assembly – 1 set.
- User manual for operation – 1 unit.

### 3.3. Assembly.

After points 3.1. and 3.2. you should check the product and its entire kit for mechanical damage.



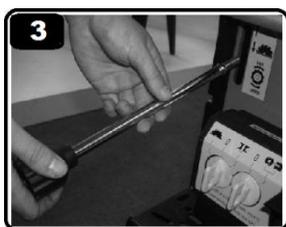
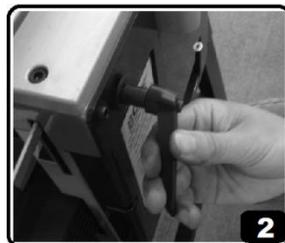
All assembly work should be performed with the machine disconnected from the power supply network.



### Рис.1 комплектация и оснастка.

1. Многофункциональный деревообрабатывающий станок.
2. Рабочий стол с фиксацией для концевоего фрезерования.
3. Фиксатор заготовки для концевоего фрезерования.
4. Упор боковой.
5. Приспособление защитное для фрезерования.
6. Направляющая угловая програддуированная.
7. Рукоятки
8. Кожух защитный пильного диска с отсосом.
9. Гибкий трубопровод для пылесоса.
10. Регулируемая направляющая боковая.
11. Набор ключей и шестигранников.
12. Цанги для концевоего фрезерования.
13. Цанги для фасовочного фрезерования.

Закрепите ручку фиксации глубины пропила на станке (Рис.2). Не затягивайте болт фиксации более 5-8 Н\*м.



Установить рукоятку выбора глубины пропила и фиксации пильного диска (Рис.3).

Закрутите «барашковый» болт боковой направляющей рабочего стола (Рис.4).

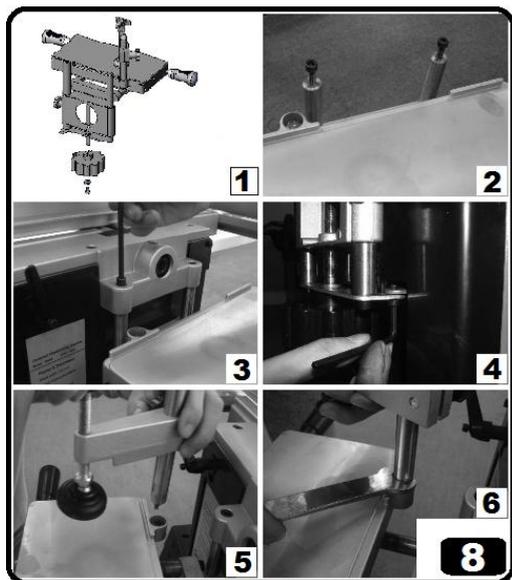


Установите програддуированную направляющую рабочего стола (Рис.5).

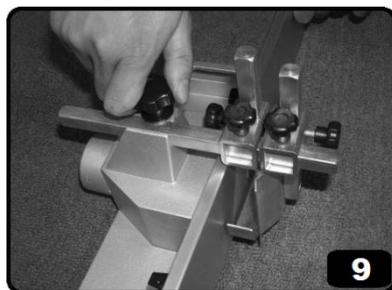


Прикрепите регулируемую боковую направляющую (Рис.6, Рис.7). Затем затяните ручки и зафиксируйте ее в необходимом положении.





Соберите рабочий стол с фиксацией для концевого фрезерования, закрепите его к многофункциональному станку при помощи болтов с шестигранной головкой (Рис.8.2, Рис8.3, Рис8.4). Вставьте цангу в паз рабочего стола для концевого фрезерования и затяните направляющую фиксатора заготовки, при помощи гаечного ключа (Рис.8.5, Рис.8.6).



Соберите приспособление для фасонного фрезерования (калевки) на боковом упоре (4) с помощью «барашковых» болтов.

### 3.4. Место размещения при работе.

Установите станок так, чтобы посторонние предметы не перекрывали приток воздуха к месту работы. Станок должен быть смонтирован на стол, а стол в свою очередь должен быть закреплен анкерными болтами к полу. Вокруг станка следует оставить свободное пространство минимум 1.5 метра. В процессе работы следите за тем, чтобы станок не подвергался воздействию паров кислот, а так же других агрессивных сред. Во избежание повреждения изделия, получения травм никогда не используйте станок, если он имеет поперечный или продольный наклон относительно горизонтали свыше  $20^{\circ}$  и у него закрыты вентиляционные отверстия.

### 3.5. Соединение станка с пылесосом.

Соедините главную вакуумную магистраль с принимающим трубопроводом пылесоса, после соединения проверьте соединение на герметичность.

### 3.6. Подключение к сети питания.

Перед подключением станка к электрической сети проверьте соответствие параметров сети питания техническим характеристикам, изложенным в данном руководстве (см. Табл. 1). При использовании удлинителя, используйте кабель с поперечным сечением не менее  $1.5 \text{ мм}^2$  на длине до 10

метров. Используйте розетки сети питания с нулевым проводником (заземлением).

#### 4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА.



**ВНИМАНИЕ!** При работе с данным станком используйте средства индивидуальной защиты.

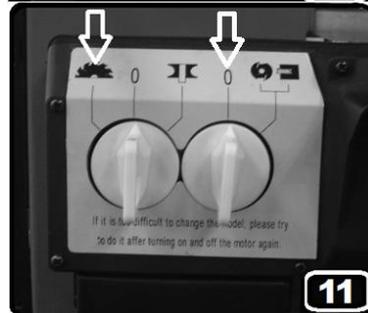
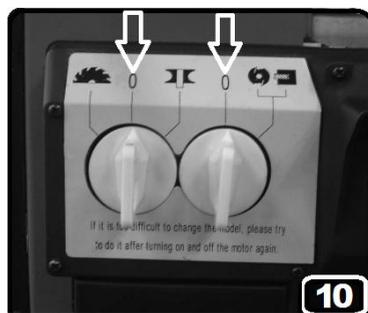
#### 4.1. Выбор режимов работы станка.



Не переключайте переключатель выбора режима работы при включенном электродвигателе станка.

Выбор режимов предназначен для предотвращения одновременного включения двух или более режимов работы.

При выборе режима работы переключите переключатель в положение «0» (положение холостого хода), прежде чем выбрать другой режим работы (Рис.10).



#### 4.1.1. Режим пиления.

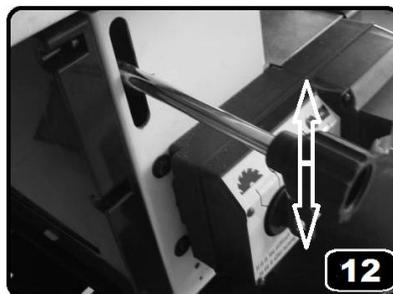
Выберите режим, переводом рукоятки переключателя в соответствующее положение (Рис.11).

Для выбора необходимой глубины пропила перемещайте в вертикали рукоятку выбора глубины пропила (Рис.12).

Для фиксации выбранной глубины пропила необходим



овернуть / затянуть рукоятку по ходу движения часовой стрелки.



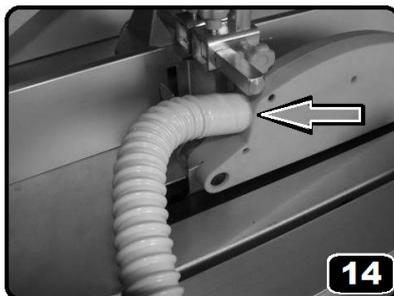
Установите защитный кожух пильного диска с отсосом (Рис.13).

После установки защитного кожуха пильного диска установите вакуумный гибкий трубопровод, закрепите его на штуцере кожуха (Рис.14).



**ВНИМАНИЕ!**

Соблюдайте культуру труда, не выполняйте операций без вакуумного удаления материалов реза.



Соедините гибкий вакуумный трубопровод, идущий от защитного кожуха пильного диска, с главной вакуумной магистралью станка (Рис.15).



Отрегулируйте боковую направляющую

для помощи при регулировке используйте шкалу на рабочем столе.

Зафиксируйте боковую направляющую.

После проделанных операций произведите

включение электродвигателя.



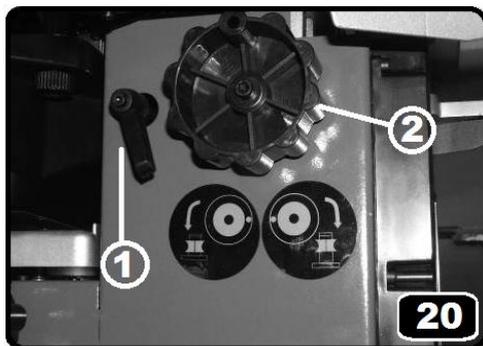
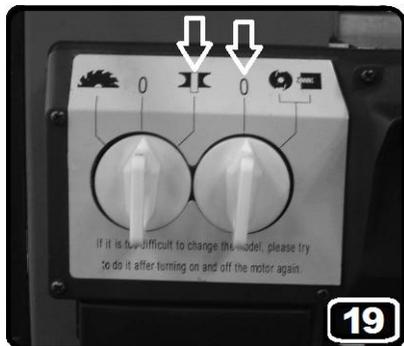
Хорошо прижимайте заготовку к упорным частям (Рис.17). При косом резе воспользуйтесь угловой проградуированной направляющей (Рис.18).



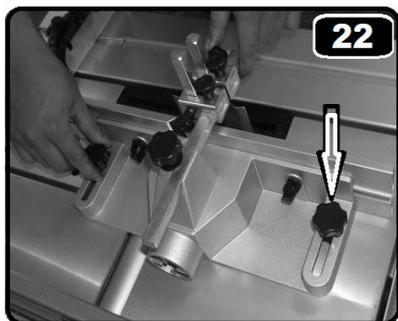
**4.1.2.Режим фасонного фрезерования.**

Выберите режим, переводом рукоятки переключателя в соответствующее положение (Рис.19).

Отрегулируйте высоту выступания фрезы относительно поверхности рабочего стола. Для регулировки Вам необходимо расслабить фиксирующую рукоятку (**Рис.20, поз.1**), далее маховиком (**Рис.20, поз.2**) выставить необходимую высоту, и зафиксировать.



После регулировки подберите необходимую кангу исходя из диаметра хвостовика фрезы (**Рис.21**).



Установка упора бокового осуществляется при помощи болтов «барашков», обязательным является установка



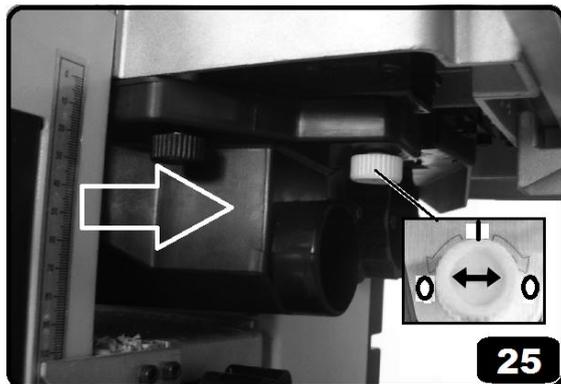
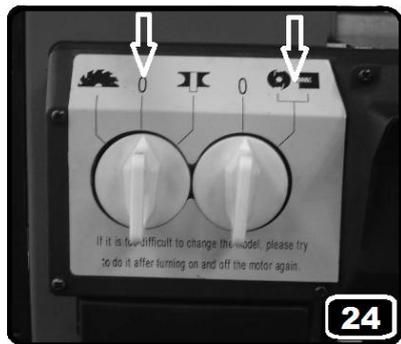
длинного контрольного болта (отмечен стрелкой **Рис.22**)

После проделанных операций произведите включение электродвигателя. Начинать подачу заготовки только тогда, когда двигатель выйдет на номинальные обороты. При этом старайтесь прижимать заготовку и равномерно осуществлять подачу, для более стабильной чистоты реза (силы отмечены стрелками **Рис.23**).



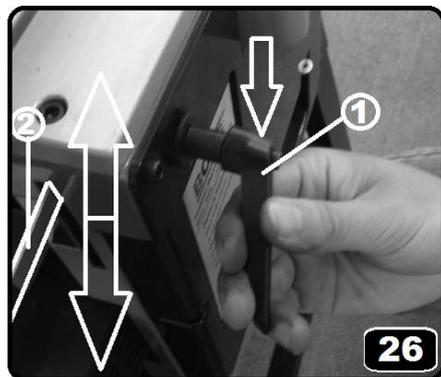
#### 4.1.3.Режим строгания.

Выберите режим, переводом рукояток переключателя в соответствующее положение (**Рис.24**).

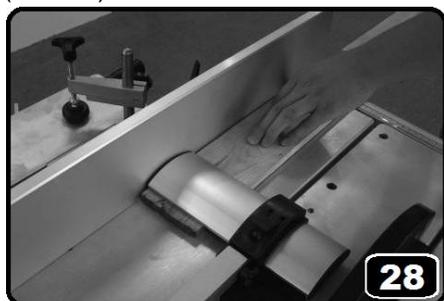
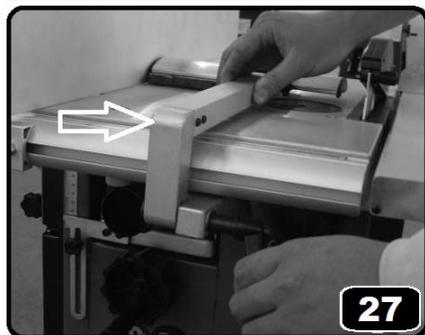


Установите устройство вакуумного отсоса, переведите выключатель в положение включено «I» (Рис.25).

Установите глубину пропила. Для выбора глубины пропила расслабьте фиксацию поворотом ручки против часовой стрелки (Рис.26, поз.1), далее выберите необходимую глубину вертикальным перемещением рычага выбора глубины, вниз - увеличивая глубину пропила, вверх – уменьшая (Рис.26, поз.2). Выбрав глубину пропила, зафиксируйте её.



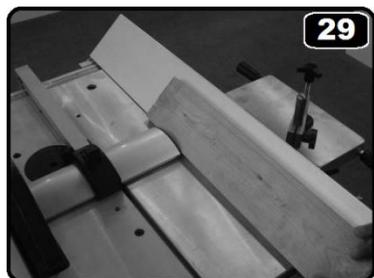
Установите защитное устройство. Правильно отрегулируйте высоту, исходя из высоты заготовки. Зафиксируйте защитное устройство (Рис.27).



После проделанных операций произведите включение электродвигателя. Начинать подачу заготовки только тогда, когда двигатель выйдет на номинальные обороты. При этом

старайтесь прижимать заготовку и равномерно осуществлять подачу, для более стабильной чистоты реза.

При косом строгании пользуйтесь регулируемой наклонной боковой направляющей (Рис.29).



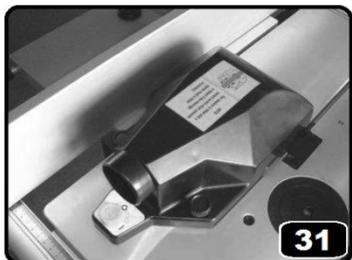
Вертикальную регулировку направляющей можно осуществлять в соответствии с проградуированной шкалой-транспортиром (Рис.30). После регулировки зафиксируйте направляющую.



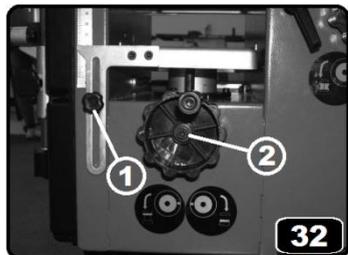
#### 4.1.4.Режим рейсмусования.

Выберите режим, переводом рукояток переключателя в соответствующее положение (Рис.24).

Деинсталлируйте устройство вакуумного отсоса (Рис.25). Установите его на рабочий стол сверху, переведите выключатель в положение включено «I» (Рис.31).



Для регулировки высоты пропила нужно ослабить фиксирующий болт «барашек» (Рис.32, поз.1) и вращать маховик регулировки высоты (Рис.32, поз.2) по или против хода движения часовой стрелки, для точного регулирования высоты воспользуйтесь проградуированной шкалой.



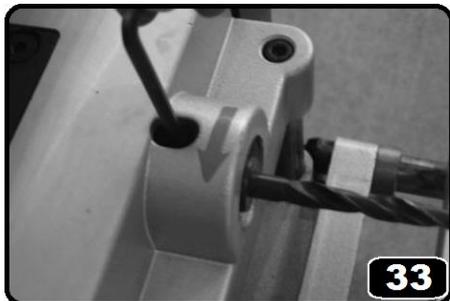
После сделанных операций произведите включение электродвигателя. Начинайте подачу заготовки только тогда, когда двигатель выйдет на номинальные обороты. При этом старайтесь не зажимать заготовку. Для более стабильной чистоты реза, данный режим работы проходит с автоматической подачей заготовки.



#### 4.1.5.Режим концевое фрезерования.

Выберите режим, переводом рукояток переключателя в соответствующее положение (Рис.24).

Подберите необходимую кангу исходя из диаметра хвостовика фрезы, зафиксируйте инструмент (Рис.33)



Направление вращения шпинделя указано стрелкой.

Зафиксируйте заготовку на рабочем столе при помощи прижима.

Для фиксации расслабьте болт направляющей прижима (Рис.34, поз.1) и сам прижим (Рис.34, поз.2).

Вставьте заготовку, отрегулируйте прижим, затяните болт направляющей прижима и прижмите заготовку к рабочему столу.

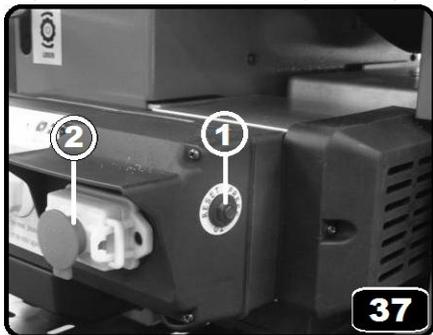
Вертикальное передвижение рабочего стола/заготовки. Для вертикального передвижения стола и заготовки ослабьте болт вертикальной направляющей (Рис.35, поз.1), вращайте маховик (Рис.35, поз.2). Для фиксации стола/заготовки в вертикали затяните болт направляющей.

После проделанных операций

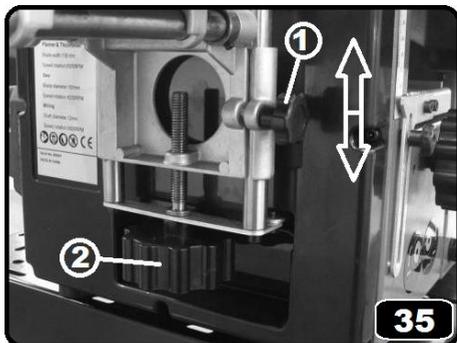
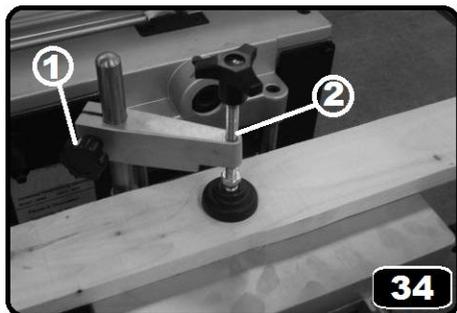
произведите включение электродвигателя. Начинайте подачу заготовки только тогда, когда двигатель выйдет на номинальные обороты. При торцевом фрезеровании не прижимайте заготовку в том месте, где может проходить фреза.

#### 4.2. Включение/Выключение двигателя.

4.2.1. Включение двигателя производится поворотом кнопки аварийной остановки по ходу движения часовой стрелки, до включения (Рис.36).



питания на электродвигатель.



Проверьте защиту от перегрузки, нажмите на кнопку (Рис.37, поз.1) при необходимости, затем откройте крышку пускового выключателя (Рис.37, поз.2), нажмите на кнопку пуска (зелёная), оставьте крышку чуть приоткрытой. При закрытии крышки пускового выключателя происходит автоматическое выключение подачи

**4.2.2.Выключение** электродвигателя происходит нажатием кнопки остановки двигателя (красная) или при закрытии крышки пускового выключателя (Рис.37, поз.2).

**4.2.3.Аварийное выключение.** Аварийное выключение предусмотрено для быстрого выключения подачи питания электродвигателя. Для выключения просто нажмите на кнопку «Аварийной остановки» (Рис.36) до её фиксации в нажатом положении.

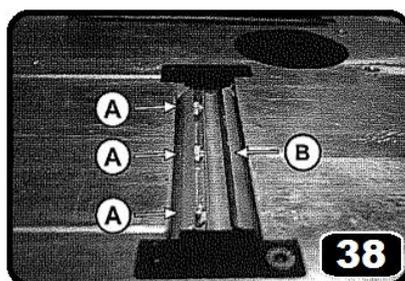
## 5.ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА.



**ВНИМАНИЕ!** Перед проведением операций техобслуживания проверить, что станок отключен и отсоединен от сети питания.

### 5.1.Замена режущих лезвий ножевого вала:

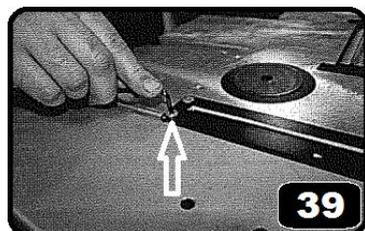
- Открутите винты крепления режущего лезвия (Рис.38, поз. А) на ножевом вале (Рис.38, поз. В).
- Извлеките режущее лезвие из ножевого вала.
- Замените режущее лезвие.
- Закрутите винты крепления (Рис.38, поз. А) режущего лезвия.
- Отрегулируйте выступ лезвий. Используйте плоскую планку для регулировки выступа лезвий таким образом, чтобы лезвие совпадало по плоскости с неподвижной частью рабочего стола.
- Максимально допустимая величина выступа лезвия относительно ножевого вала равна 1,1 мм. Не превышайте данное значение, иначе падает чистота обрабатываемой поверхности, и возможно повреждение режущего инструмента.



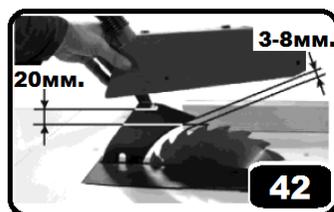
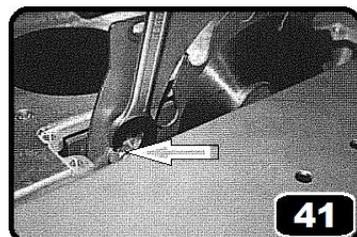
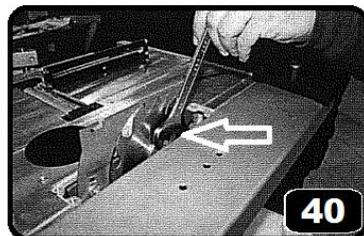
**ВНИМАНИЕ!** Перед запуском станка убедитесь, что все болты надежно затянуты.

### 5.2.Замена пильного диска:

- Используйте пильные диски с соответствующими параметрами.
- Открутите болты защитного кожуха пильного диска (Рис.39).
- Деинсталлируйте защитный кожух.



- Опустите рычаг блокировки положения пильного диска в нижнее положение и затяните его, вращая по ходу движения стрелки (**Рис.12**).
- Открутите прижимную гайку при помощи рожкового ключа (комплект поставки) вращая её по ходу движения часовой стрелки (левая резьба).
- Деинсталлируйте внешний фланец, пильный диск.
- Замените пильный диск, установите фланец.
- Закрутите гайку пильного диска против хода часовой стрелки, усилием не менее 15 Н\*м.
- Перед включением машины проверьте затяжку гайки.



### 5.3. Регулировка расклинивающего ножа:

- Используйте рожковый ключ (комплект поставки), чтобы ослабить крепления расклинивающего ножа.
- Отрегулируйте расстояние между расклинивающим ножом и пильным диском на 3~8 мм.
- Затяните крепления расклинивающего ножа.

### 5.4. Периодически продувайте станок сжатым воздухом (давление не более 2 Бар.).

## 6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.

При работе на станке, оптимальные результаты в обработки древесины могут быть получены при правильной регулировке и балансировке. Если вам кажется, что станок распиливает/фрезерует неточно, необходимо проверить все регулировки и установки. Обратите внимание также на тот факт, что если вы меняете одну регулировку, она часто оказывает влияние на другие регулировки. Лучше всего проверить все регулировки во время устранения неисправности. Возможные неисправности и способы их устранения приведены в **Таблице 2**.

**Таблица 2.**

Неисправность	Возможная причина неисправности	Устранение неисправности
1. Электродвигатель не включается	Низкое напряжение	Проверьте сеть электропитания на наличие нужного

		напряжения
	Не замкнута цепь или плохой контакт в месте соединения	Проверьте все соединения на наличие хорошего контакта
<b>2.</b> Электродвигатель не включается, срабатывает автоматический выключатель.	Короткое замыкание в кабеле питания или штепсельной вилке	Проверьте кабель питания и штепсельную вилку сети питания на наличие короткого замыкания
	Короткое замыкание в электродвигателе или плохое соединение	Обратитесь в авторизованный сервисный центр
	Неисправный автоматический выключатель	Обратитесь в авторизованный сервисный центр
<b>3.</b> Электродвигатель перегревается, срабатывает автоматический выключатель.	Электродвигатель перегружен	Уменьшите нагрузку на электродвигатель
	Посадка напряжения в сети питания	Работайте с сетями питания соответствующими тех. характеристикам изделия
	Ограничена циркуляция воздуха в моторе.	Очистите мотор в елях обеспечения нормальной циркуляции воздуха.
<b>4.</b> Станок «садится» во время работы.	Чрезмерное усилие на обрабатываемую заготовку	Ослабьте давление на заготовку при подаче
<b>5.</b> При режиме фасонного фрезерования электродвигатель не запускается	Срабатывает дублирующая защита	Установите контрольный болт

В иных случаях обратитесь в авторизованный сервисный центр.

## **7.ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.**

Гарантийный срок эксплуатации станка - 12 месяцев со дня продажи. Установленный срок службы изделия, оборудования - 3 года.

Все работы по ремонту изделия должны выполняться только специалистами авторизованного сервисного центра, компании

предоставляющей гарантию на изделие. Гарантийный срок исчисляется со дня продажи изделия покупателю. Гарантия распространяется на все виды производственных и конструктивных дефектов.

Данная гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате несоблюдения правил эксплуатации, удара или падения, самостоятельного ремонта, изменения внутреннего устройства, регулировки, неправильного подключения, отсутствия зануления (заземления) изделия.

#### **7.1. Случаи утраты гарантийных обязательств.**

- Не правильно заполнены свидетельство о продаже и гарантийный талон.
- Отсутствие паспорта изделия, гарантийного талона.
- При использовании изделия не по назначению или с нарушениями правил эксплуатации.
- При наличии механических повреждений (трещины, сколы, следы ударов и падений, деформации корпуса или любых других элементов конструкции).
- При наличии внутри изделия посторонних предметов.
- При наличии признаков самостоятельного ремонта.
- При наличии изменений конструкции.
- Загрязнение изделия, как внутреннее, так и внешнее - ржавчина, краска и т.д.
- Дефекты, являющиеся результатом неправильной или небрежной эксплуатации, транспортировки, хранения, или являются следствием несоблюдения режима питания, стихийного бедствия, аварии и т.п.
- Гарантия не распространяется на расходные материалы, навесное оборудование сменные части, а также любые другие части изделия, имеющие естественный ограниченный срок службы (кабели питания, зажимы, режущий инструмент).
- Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта, консультации.
- Транспортные расходы не входят в объем гарантийного обслуживания.

При нарушении требований настоящего руководства гарантийный срок эксплуатации, а также регламентированный срок службы изделия аннулируются, и претензии фирмой изготовителем не принимаются.

По истечении срока службы, необходимо обратиться в сервисный центр за консультацией по дальнейшей эксплуатации станка. В противном случае дальнейшая эксплуатация может повлечь невозможность нормального использования данного изделия.

#### **8. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ.**

Хранить станок необходимо в закрытых или других помещениях с естественной вентиляцией, где колебания температуры и влажность воздуха существенно меньше, чем на открытом воздухе в районах с умеренным и холодным климатом, при температуре не выше +40°C и не ниже -50°C, относительной влажности не более 80% при +25°C.

При длительном хранении изделия необходимо один раз в 6 месяцев производить проверку состояния законсервированных поверхностей и деталей. При обнаружении дефектов поверхности или нарушения упаковки необходимо произвести переконсервацию.

Срок хранения изделий – не более 3 лет.

Станок можно транспортировать любым видом закрытого транспорта в упаковке производителя или без нее, с сохранением изделия от механических повреждений, атмосферных осадков, воздействия химических активных веществ и обязательным соблюдением мер предосторожности при перевозке хрупких грузов, что соответствует условиям перевозки 8 по ГОСТ 15150-89.

## **9.СВЕДЕНИЯ О СООТВЕТСТВИИ.**

Станок многофункциональный Aiken модели **MTU 160/0,75-1** соответствует требованиям технического регламента (регламентов) №753 от 15.09.2009г., обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды, и признан годным к эксплуатации.

## **10.РЕКВИЗИТЫ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.**

Meritlink Limited (Меритлинк Лимитед),  
Palladium House, 1-4 Argyll Street London,  
W1F LD, Great Britain (Великобритания),  
E-mail: [info@meritlink.co.uk](mailto:info@meritlink.co.uk)

## **11.УТИЛИЗАЦИЯ.**

Данные станки после окончания эксплуатационного срока утилизируются согласно нормам страны использования.

В иных случаях:

- Не выбрасывайте вместе с бытовыми отходами.
- Обратитесь в центр по утилизации.

## **12.ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ.**