

**AIKEN.**

**КАМНЕРЕЗНЫЙ СТАНОК**

**МОДЕЛИ: МТС 180/0.8-1.**

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.**



***Внимание!***

Прежде чем приступить к работе, внимательно изучите руководство.  
Соблюдайте правила техники безопасности.

## **ВВЕДЕНИЕ.**

Руководство содержит информацию по сборке, по эксплуатации, по контрольным осмотрам и техническому обслуживанию камнерезного станка.

Конструкция станков, постоянно совершенствуется, поэтому возможны некоторые изменения, не отраженные в настоящем руководстве и не ухудшающие эксплуатационные качества изделия.

Станок до подачи в торговый зал или к месту выдачи покупки должен пройти предпродажную подготовку, которая включает в себя распаковку изделия, удаления с него заводской смазки, пыли, внешний осмотр, проверку комплектности.

При свершении купли – продажи лицо, осуществляющее продажу, проверяет в присутствии покупателя внешний вид станка, его комплектность и работоспособность, производит отметку о продаже в гарантийном талоне, прикладывает товарный чек, предоставляет информацию об организациях, выполняющих монтаж, подключение и адреса сервисных центров.

Если Вы хотите, чтобы Ваш станок работал долго и безотказно, то все работы связанные с монтажом, эксплуатацией и его обслуживанием, выполняйте в строгом соответствии с этим руководством. Если у Вас возникла необходимость в получении какой-либо дополнительной информации о приобретенном станке, обращайтесь к специалистам организации осуществляющей гарантийное обслуживание изделия.

## **1.ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.**

К работе с пильным камнерезным станком допускать квалифицированных и имеющих опыт работы с указанным оборудованием операторов.

Персонал, осуществляющий сборку станка, эксплуатацию, а также его техническое обслуживание и контрольные осмотры должен иметь, соответствующую выполняемой работе квалификацию и допуск на выполнения указанных работ. Круг вопросов, за которые персонал несет ответственность и которые он контролирует, а также область его компетенции должна точно определяться потребителем. Потребитель или руководитель подразделения обязан контролировать, чтобы весь материал, содержащийся в руководстве по эксплуатации, был полностью усвоен.

Напряжение в электросети должно соответствовать номинальному напряжению, указанному в технических характеристиках изделия.

Все работы необходимо проводить при неработающем оборудовании с обязательным отключением от электрической сети.

Запрещается демонтировать на станке блокирующие и предохранительные устройства, ограждения для защиты персонала от подвижных и вращающихся частей. По завершению ремонтных/регулирующих работ, необходимо установить и включить все защитные, предохранительные устройства и ограждения.

Переоборудование или модернизацию станка разрешается выполнять только по договоренности с фирмой изготовителем. Необходимо использовать оригинальные запасные узлы и детали, которые призваны обеспечить надежность и безопасность

эксплуатации изделия. При использовании узлов и деталей других изготовителей изготовитель не несет ответственность за возникшие в результате этого последствия.

Необходимо соблюдать не только общие требования по технике безопасности, приведенные в данном разделе, но и специальные указания, приводимые в других разделах.

Несоблюдение указаний по технике безопасности может повлечь за собой как опасные последствия для здоровья и жизни человека, так и создать опасность для окружающей среды и вывести из строя оборудование. Несоблюдение указаний по технике безопасности может привести к несостоятельности требований по возмещению ущерба.

**Внимание!** Даже при правильном использовании станка возникают приведенные ниже опасности:

- Опасность ранения не правильно закрепленной заготовкой. Обязательно правильно крепите заготовку.
- Опасность ранения отлетевшими частями заготовок. Обязательно используйте защитный экран(маску).
- Опасность от шума и пыли. Обязательно надевайте средства личной защиты (защита глаз, слуховых органов и дыхательных путей).
- Опасность удара электрическим током, при несоответствующей прокладке кабеля.
- 

## **СОБЛЮДАЙТЕ ПРАВИЛА ПО ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТИ!**

Эксплуатационная надежность станка гарантируется только в случае его использования в соответствии с функциональным назначением.

## **2. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ.**

Станок камнерезный – предназначен для резки природного камня, изделий из кафеля, гипса и бетона. Это незаменимый помощник для работы в частном секторе и для предпринимательской деятельности. Прочный алмазный диск, настройка угла резанья и высокая скорость вращения шпинделя позволяют резать заготовку с очень чистой поверхностью и разными углами. Мощный электродвигатель и эргономичный дизайн сделают Вашу работу легкой и более продуктивной рис.1.

Станок **рис.1.** состоит из:

1. Рама станка (несущая деталь).
2. Транспортир (резка под углом).



Рис.1.

3. Алмазный диск (режущий инструмент).
4. Электродвигатель.
5. Подача воды (охлаждение инструмента).
6. Поддон (емкость для жидкости).
7. Кнопка вкл/выкл.
8. Защитный экран.
9. Рукоятка.
10. Планка-направляющая.
11. Ножка рамы.
12. Регулировка наклона резки.

Помните, станок должен использоваться в строгом соответствии с нормами и нормативными актами, действующими в стране его использования, направленными на предупреждения несчастных случаев, и в строгом соответствии с техническими характеристиками (см. таблицу 1).

## 2.2.ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Таблица 1.

№	ПОКАЗАТЕЛИ	ЕД. ИЗМ.	НАИМЕНОВАНИЕ МОДЕЛИ
			МТС 180/0,8-1
1	Напряжения питания	В/Гц	220/50
2	Номинальная мощность двигателя	Вт	800
3	Номинальные обороты двигателя	мин <sup>-1</sup>	5800
4	Размеры пильного диска	мм	180x22,2x2,2
5	Размер рабочего стола	мм	550x420
6	Угол поворота режущего инструмента (вертикаль)	гр.	0~45°
7	Глубина пропила 45°/90°	мм	18/40
8	Класс защиты		IP54
9	Габариты изделия	мм	1010x520x430
10	Масса нетто	кг	34

## 3. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА.

Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, его не распаковывать и не включать в течение 8 часов. Станок должен прогреться до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении, из-за сконденсировавшейся влаги на деталях электродвигателя.

Для снятия упаковочной тары не требуется особой оснастки. Необходимо надеть защитные перчатки, разрезать ножницами или кусачками упаковочную ленту, закрепляющие картон. Вытащить металлические скобки, если они присутствуют. Открыть верхнюю часть коробки, осторожно поднять станок и смонтировать на антивибрационные опоры, если они не установлены.

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

### **3.1. РАСПАКОВКА.**

Для удобства и компактности упаковки станок поступает в частично разобранном виде. После осмотра и проверки станка нужно произвести расконсервацию. Удалить консервантную смазку с поверхности бумагой, ветошью, остатки смазки удалить технической салфеткой или раствором без кислоты. Сборку производить на твердой поверхности или верстаке.

Установка и эксплуатация станка производится на горизонтальной площадке с уклоном не более 10°, в сухих, утепленных и хорошо проветриваемых помещениях с температурой +1°C до +35°C, где предусмотрено достаточно места для управления оператором и его технического обслуживания.

### **3.2. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ.**

Станок подключается к сети с напряжением 220 В. частотой 50 Гц.

**Внимание!** Проверьте соответствие напряжения источника питания и соединений требованиям Вашего станка. Для этого достаточно взглянуть на табличку с техническими данными на двигателе станка.

Запрещается переделывать вилку, если она не входит в розетку. Вместо этого квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.

При повреждении шнура питания его должен заменить изготовитель или специалист Сервисного центра.

**Предупреждение!** Этот станок предназначен для использования только в сухом помещении, при температуре окружающей среды +1°C - +35°C.

При большой длине и малом поперечном сечении подводящих проводов на этих проводах происходит дополнительное падение напряжения, которое приводит к проблемам с двигателем. Поэтому для нормального функционирования этого станка необходимо достаточное поперечное сечение подводящих проводов. При длине подводящих проводов до 15м, поперечное сечение медных проводов должно быть не менее 1,5 мм<sup>2</sup>.

Приведённое сведение о длине подводящих проводов относятся к расстоянию между распределительным щитом, к которому подсоединен станок, и вилкой штепсельного разъёма станка. При этом не имеет значения, осуществляется ли подвод электроэнергии к станку через стационарные подводящие провода, через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительных кабелей. Если возникла необходимость воспользоваться станком вне помещения, следует использовать удлинительный кабель, рассчитанный на применение в таких условиях и имеющий соответствующую маркировку.

### **3.3. ТРЕБОВАНИЯ К РАБОЧЕМУ МЕСТУ.**

**3.3.1.** Поддерживайте чистоту на рабочем месте.

**3.4.2.** Учитывайте рабочую окружающую среду. Не подвергайте станки с электроприводом воздействию дождя. Не используйте в сырых или влажных местах. Поддерживайте хорошее освещение на рабочем месте. Не используйте станок с электроприводом в местах, где существует опасность пожара или взрыва.

**3.4.3.** Предохраняйтесь от поражения электрическим током. Предотвращайте контакт тела с заземленными поверхностями (например, трубами, радиаторами, батареями, холодильниками).

**3.4.4.** Не допускайте детей в рабочую зону. Не позволяйте никому кроме оператора прикасаться к инструменту. Все люди не прошедшие подготовку должны находиться подальше от рабочей зоны.

**3.4.5.** Правильно храните инструмент. Если инструмент не используется, он должен храниться в сухом, закрытом месте, вдали от детей.

**3.4.6.** Не прилагайте излишних усилий к материалу при резке. Работы будут производиться быстрее, качественнее и безопаснее при большей скорости и меньшей нагрузке на инструмент.

**3.4.7.** Используйте соответствующий режущий инструмент. Не используйте инструменты в непредназначенных целях; *Например*, не используйте дисковую пилу для резки древесины.

**3.4.8.** Одевайтесь правильно. Не надевайте свисающую одежду или украшения. Они могут попасть в движущиеся части. При работе на улице рекомендуется надевать резиновые перчатки и нескользящую обувь. Надевайте головной убор для защиты длинных волос.

**3.4.9.** Используйте защитные очки и предохранительные приборы для слуха.

**3.4.10.** Не выдергивайте вилку из розетки, вытаскивая за шнур. Никогда не переносите инструмент за шнур и не дергайте за него. Держите шнур подальше от тепла, масла и острых краев. Периодически проверяйте шнуры-удлинители и заменяйте, если они повреждены.

**3.4.11.** Закрепите заготовку. Используйте зажимы для крепления обрабатываемого материала. Это является более безопасным, чем держать его рукой, поскольку при этом для управления инструментом освобождаются обе руки.

**3.4.12.** Сохраняйте правильную стойку и баланс во время работы.

**3.4.13.** Осторожно обращайтесь с инструментами. Держите инструменты для резки острыми и чистыми для лучшей и более безопасной работы. Периодически проверяйте провод питания станка, если он поврежден, обращайтесь за его ремонтом в уполномоченный центр по техобслуживанию. Содержите рукоятки в чистоте.

**3.4.14.** Отсоединяйте станок. Если он не используется, перед техобслуживанием и при смене принадлежностей.

**3.4.15.** Убирайте регулировочные и гаечные ключи. Сформируйте привычку проверять, что регулировочные и гаечные ключи убраны со станка перед его включением.

**3.4.16.** Избегайте случайных запусков. При подсоединении инструмента к сети, убедитесь, что кнопка вкл/выкл выключена.

**3.4.17.** Используйте шнуры-удлинители, предназначенные для использования на улице. Если инструмент используется на улице, используйте только шнуры-удлинители с повышенной влагозащитой.

**3.4.18.** Будьте бдительны и внимательны. Контролируйте то, что Вы делаете. Используйте разумный подход. Не управляйте инструментом, если Вы устали.

**3.4.19.** Проверяйте поврежденные части. Перед дальнейшим использованием инструмента, кожух или другую поврежденную часть необходимо тщательно проверить, чтобы убедиться, что они будут работать надлежащим образом и выполнять предназначенную функцию. Кожух или другая часть должны быть надлежащим образом отремонтированы или заменены в уполномоченном центре по техобслуживанию, если

иное не указано в данной инструкции по эксплуатации. Дефектные переключатели должны быть заменены в уполномоченном центре по техобслуживанию. Не используйте инструмент, если его нельзя включить и выключить с помощью переключателя.

**3.4.20.** Предостережение. Использование любой другой принадлежности или насадки, отличной от рекомендуемой в данной инструкции по эксплуатации или каталоге, может привести к опасности травмы оператора.

**3.4.21.** Станок должен ремонтировать специалист. Этот станок соответствует надлежащим правилам техники безопасности. Ремонт электрического оборудования должен выполнять только квалифицированный специалист с использованием оригинальных запасных частей, в противном случае могут возникнуть опасности травмирования оператора.

## **4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА.**

Основной элемент и инструмент станка – это алмазный диск, вращающийся от электрического привода. Следующим элементом является станина, или рама, на которой все монтируется, механизмы регулирования положения дисковой пилы в пространстве, автомат управления электродвигателем, тепловая защита и система подачи воды.

### **4.1. ВКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА.**

Вставьте электрическую вилку в розетку сети напряжением **220В**, нажмите на зеленую кнопку главного тумблера.

Перед нажатием на кнопку пуска убедитесь, что отрезному диску ничего не мешает и отрезной диск имеет свободное вращение. После включения пилы, прежде чем начать пиление, позвольте пильному диску в течение нескольких секунд развить максимальную скорость. Не форсируйте рабочий процесс, избегайте перегрузки станка. Не ускоряйте подачу обрабатываемой заготовки во время работы. Прижимайте обрабатываемую заготовку к столу и направляющему упору станка.

### **4.2. ЛИЧНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ.**

**4.2.1.** Выработайте в себе привычку: прежде чем включать станок, убедитесь в том, что все используемые при настройке инструменты убраны с рабочего стола.

**4.2.2.** Не перегружайте станок. Ваша работа будет выполнена лучше и закончится быстрее, если вы будете выполнять её так, чтобы станок не перегружался.

**4.2.3.** Используйте только соответствующие отрезные диски.

**4.2.4.** Всегда работайте в защитных очках, обычные очки таковыми не являются, поскольку не противостоят ударам; работайте с применением наушников для уменьшения воздействия шума. При длительной работе рекомендуется использовать виброзащитные рукавицы.

**4.2.5.** Не отрезайте одновременно несколько заготовок.

**4.2.6.** Особенно внимательными будьте при резании больших, очень маленьких или неудобных заготовок. При резании больших заготовок отрезанная часть заготовки по завершении отрезания может опрокинуться с рабочего стола.

**4.2.7.** Не прикасайтесь к отрезному диску во время его работы.

**4.2.8.** Перед включением убедитесь, что отрезной диск не касается поверхности заготовки.

**4.2.9.** Перед резанием заготовки, включите станок, и на холостом ходу проверьте, нет ли биения отрезного диска. Причиной этого может быть неправильный монтаж или плохая балансировка отрезного диска (см. таблицу 2.).

**4.2.10.** Не применяйте диски без знака соответствия требованиям Стандарта, никогда не устанавливайте отрезные диски, несоответствующие назначению станка и съёмные рабочие инструменты, это может стать причиной тяжелой травмы.

### **4.3. ПОРЯДОК РАБОТЫ.**

Подавать заготовку к отрезному диску после того, как отрезной диск наберёт максимальную скорость вращения.

С помощью этого станка можно произвести разрез заготовки под углом от 45° до 90° градусов к его плоскости, резания в размер по направляющей планке резание в размер по диагонали с использованием углового упора и комбинированного резанья, совмещая вышеуказанные операции.

Подача заготовки к отрезному диску и скорость подачи резания производится ручным усилием оператора. Избыточная скорость подачи заготовки может привести к поломке электродвигателя и разрушению отрезного диска. Будьте крайне внимательны, следите чтобы руки оператора не находились во время вращения отрезного диска на расстоянии ближе 100 мм от него.

На финишной стадии выполнения намеченной операции особое внимание уделите траектории движения отрезанным частям заготовки.

Выбирайте пильные диски в соответствии с материалом, который подлежит пиленю.

Работайте в защитной или пылезащитной маске. Не используйте станок для пиления других материалов.

При пилении материала необходимо помнить о наибольшей глубине пропила. Прежде чем произвести первый разрез, дайте станку поработать некоторое время на холостом ходу. Если в это время услышите посторонний шум или почувствуете сильную вибрацию, выключите станок, выньте вилку шнура питания из розетки электрической сети и установите причину этого явления. Не включайте станок, прежде чем будет найдена и устранена причина неисправности.

Если диск застрял в заготовке, выключите станок и вытащите пильный диск из заготовки.

Все шкалы и градуировки цифровых показаний на станке носят информационный характер и имеют определённую погрешность, для выполнения точных работ необходимо производить пробное пиление с последующим инструментальным замером, и дальнейшей корректировкой.

### **4.4. ОТКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА.**

По завершении выполнения намеченной операции нажать кнопку выключения (7), дождаться полной остановки отрезного диска, после чего с рабочего стола снять готовую деталь и обрезки.

### **4.5. ЗАМЕНА ОТРЕЗНОГО ДИСКА.**

**Предупреждение!** Перед снятием или установкой отрезного диска, прежде всего, убедитесь в том, что станок выключен и вилка шнура питания извлечена из питающей розетки.

**4.4.1.** Замене подлежит отрезной диск, где режущая часть (напыление) полностью выработалась. Перед установкой диска на станок внимательно осмотрите отрезной диск. На нём не должно быть трещин, сколов. Помните, что отрезной диск весьма хрупкий, крайне внимательно обращайтесь с отрезным диском, избегая ударов и падений отрезного диска.

## 5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА.

Контрольный осмотр необходимо проводить до и после использования станка по назначению и после его транспортирования, при этом нужно проверить надежность крепления разъемов, отсутствие повреждений корпуса.

Продолжительное использование изношенного и затупившегося диска может привести к перегрузке двигателя и снижению работоспособности. Установите новый диск, если старый уже затупился.

Необходимо для каждого типоразмера заготовки производить регулировку станка.

Чтобы установить или изменить глубину пиления необходимо выключить станок, отпустить винт фиксации установки глубины пиления. Маховиком установки глубины пиления, вращая против часовой стрелки, опустить пильный диск или вращая по часовой стрелке, поднять пильный диск на необходимую величину. Закрепить винт фиксации установки глубины пиления.

Включить станок, произвести пробное пиление, выключить станок, измерить глубину пиления, при необходимости повторить установку высоты пиления.

Любой ремонт станка производится только в сервисном центре. Нарушение руководства по эксплуатации, любое неавторизованное вмешательство в изделие угрожает Вашему здоровью и, в любом случае, приводит к невозможности предъявления гарантийных претензий.

Техническое обслуживание заключается, в основном, в регулярной очистке машины и в промывке ванны для воды (струя воды не должна направляться прямо на выключатель и двигатель).

Сильное загрязнение воды может привести к загрязнению насоса и выходу из строя насоса. Поэтому воду необходимо сменить до попадания в насос грязи и посторонних предметов.

При температурах ниже точки замерзания воды, воду следует слить.

## 6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.

При работе на станке, оптимальные результаты в обработки заготовки могут быть получены при правильной регулировке и балансировке. 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.

Таблица 2.

Неисправность.	Вероятная причина.	Способы устранения.
1. Повышенная вибрация	1. Диск разбалансирован	1. Снять диск и заменить на другой.
2. Электродвигатель перегружается, теряет обороты при распиливании	1. Диск затупился 2. Диск накрывается 3. Скорость подачи слишком высокая 4. Параллельный упор расположен не параллельно диску (зазор угла отрезки) 5. Между заготовкой и параллельным упором накопились грязь	1. Заменить диск 2. Заменить диск 3. Уменьшить скорость подачи 4. Отрегулировать параллельный упор 5. Вычистить стол и все зазоры от опилок

3. Станок производит распиловку неточно под углом 90° или 45°	1. Углы отрегулированы неправильно	1. Произвести регулировку
4. Подъемный рычаг поворачивается или вращается с трудом	1. На резьбе подъемного винта накопились опилки	1. Очистить резьбу. Смазать машинным маслом
5. Электродвигатель работает на полной скорости, но диск останавливается во время распиливания	1. Диск слабо закреплен	1. Закрепить диск
6. Электродвигатель не запускается	1. Нет напряжения в сети 2. Неисправный переключатель 3. Сгорел электродвигатель	1. Проверить двигатель 2. Обратиться в сервисный центр для ремонта. 3. Установить предохранитель или контрольный выключатель
7. Электродвигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность	1. Низкое напряжение 2. Сгорела обмотка или обрыв в обмотке	1. Проверить напряжение в сети 2. Обратиться в сервисный центр для ремонта.
8. Электродвигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	1. Электродвигатель перегружен 2. Недостаточное охлаждение двигателя 3. Обмотки сгорели или обрыв в обмотке 4. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	1. Изменить режим резания 2. Очистить двигатель для обеспечения соответствующей вентиляции 3. Обратиться в сервисный центр для ремонта 4. Установить предохранители или прерыватели соответствующей мощности
9. Нет подачи воды на диск.	1. Уровень воды слишком низкий.	1. Долить воду.

10. Нет подачи воды на диск при полной емкости.	1.Засорен насос.	1.Отвинтить сетку и почистить место установки насоса. Если лопасти насоса вращаются, а вода не поступает, проверьте, не переломился ли шланг и не засорена ли воронка. Если данные мероприятия не увенчались успехом, то дальнейшее тестирование насоса, кабеля и подключений предоставьте квалифицированному персоналу.
---	------------------	--

## 7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

Гарантийный срок эксплуатации станка - 12 месяцев со дня продажи. Установленный срок службы изделия – 5 лет.

Все работы по ремонту оборудования должны выполняться только специалистами сервисного центра, предоставляющей гарантию на изделие. Гарантийный срок исчисляется со дня продажи изделия покупателю. Гарантия распространяется на все виды производственные и конструктивные дефекты.

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

Гарантия не распространяется на оборудования, монтаж которого произведен неквалифицированным персоналом, а также при нарушении сохранности пломб, отсутствии в паспорте информации о продавце или утери паспорта на изделие.

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 электропилы. В противном случае дальнейшая эксплуатация может повлечь невозможность нормального использования изделия.

Гарантийный ремонт машины, изделия оформляется соответствующей записью в разделе «Особые отметки» и изъятием отрывной части гарантийного талона.

### 7.1. СЛУЧАИ УТРАТЫ ГАРАНТИЙНЫХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ.

- Не правильно заполнены свидетельство о продаже и гарантийные талоны.
- 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 насадки, а также любые другие части изделия, имеющие естественный ограниченный срок службы.
- 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 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, что соответствует условиям хранения 5 по ГОСТ 15150-89

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

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 МТС 180/0,8-1 соответствует требованиям ТЗ-130300.07, ГОСТ Р 1029-2-1-95, ГОСТ 10280-83, ГОСТ12.2013.0-91(МЭК 745-1-82), ГОСТ Р 50614-93 (МЭК745-2-84), ГОСТ17770-86, ГОСТ Р 51318.14.2-99, ГОСТ12.2.030-2000, ГОСТ Р 51318.14.1-99, нормам EN60335, EN50366, EN55014, EN61029, EN61000, обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей, 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