

WOODTEC
woodworking machinery

**ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МЕБЕЛИ
И ДЕРЕВООБРАБОТКИ**

Официальное представительство:

Москва, ул. Б. Семеновская, д. 40

тел.: 8 800 333 41 24

e-mail: info@woodtec.com.ru

WOODTEC.COM.RU

**Ручной кромкооблицовочный станок для
облицовывания криволинейной (и прямолинейной)
кромки
WOODTEC VECTOR NEW**



Внимание: Для максимально длительной и безопасной эксплуатации внимательно и полностью прочитайте эти инструкции, перед тем как приступить к эксплуатации станка.

Уважаемый клиент!

Благодарим Вас за выбор нашего оборудования!

Мы рады напомнить, что опытные специалисты Woodtec всегда готовы дать Вам квалифицированные разъяснения по работе данного оборудования.

Связаться с нашими консультантами Вы можете по телефону контактного центра **+7(495)134-32-94 – бесплатные звонки из регионов России.**

Напоминаем Вам, что перед началом эксплуатации оборудования необходимо внимательно прочитать настоящее руководство. Копировать его в интересах третьих лиц запрещается. В руководстве Вы найдете важные рекомендации и указания, связанные с техническим обслуживанием, которые помогут Вам в полной мере использовать все преимущества данного оборудования.

Заметим, что технические характеристики оборудования могут быть изменены изготовителем без предварительного извещения: модификация оборудования - результат постоянного технологического совершенствования.

Хотим обратить Ваше внимание на то, что всё оборудование проходит предпродажную подготовку, однако в процессе транспортировки могут возникать незначительные механические повреждения (потертости, сколы краски), которые ни в коем случае не влияют на эксплуатационные характеристики. При этом Woodtec целиком и полностью подтверждает взятые на себя гарантийные обязательства.

Считаем важным напомнить о необходимости периодического сервисного обслуживания оборудования в соответствии с технической документацией и рекомендациями квалифицированных специалистов.

Просим обратить внимание: компания не несет ответственности за несоблюдение рекомендаций и указаний, связанных с техническим обслуживанием оборудования.

Желаем успешной работы на нашем оборудовании и процветания Вашему бизнесу!

С уважением, Woodtec

Woodtec.com.ru

+7(495)134-32-94

Каталог

I. Основные технические параметры	4
II. Схемы отдельных компонентов.....	5
III. Меры безопасности.....	7
IV Подготовка перед использованием	8
VI Обслуживание	11
VII. Метод и особенности настройки скорости для контроллера температуры и контроллера частоты.....	11
УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, ЭКСПЛУАТАЦИИ И РЕМОНТУ	17

I. Основные технические параметры

Ширина кромки	15-50мм
Толщина кромки	0.3-3.0мм
Минимальный рабочий радиус	20мм
Максимально допустимая ширина резки	50мм
Мощность нагревателей	1600Вт
Характеристики электропитания	AC220V,50HZ или AC380V,50Hz
Мотор	0.18кВт, 0.37кВт, 0.4кВт
Скорость подачи	0-14 м/мин
Давление воздуха	>6 кг/см ²

ВНИМАНИЕ:

Рекомендации по клею:

Толщина кромки 0.4-0.8 мм --- низко температурный клей

Толщина кромки 0.6-2.0 мм---- среднетемпературный клей

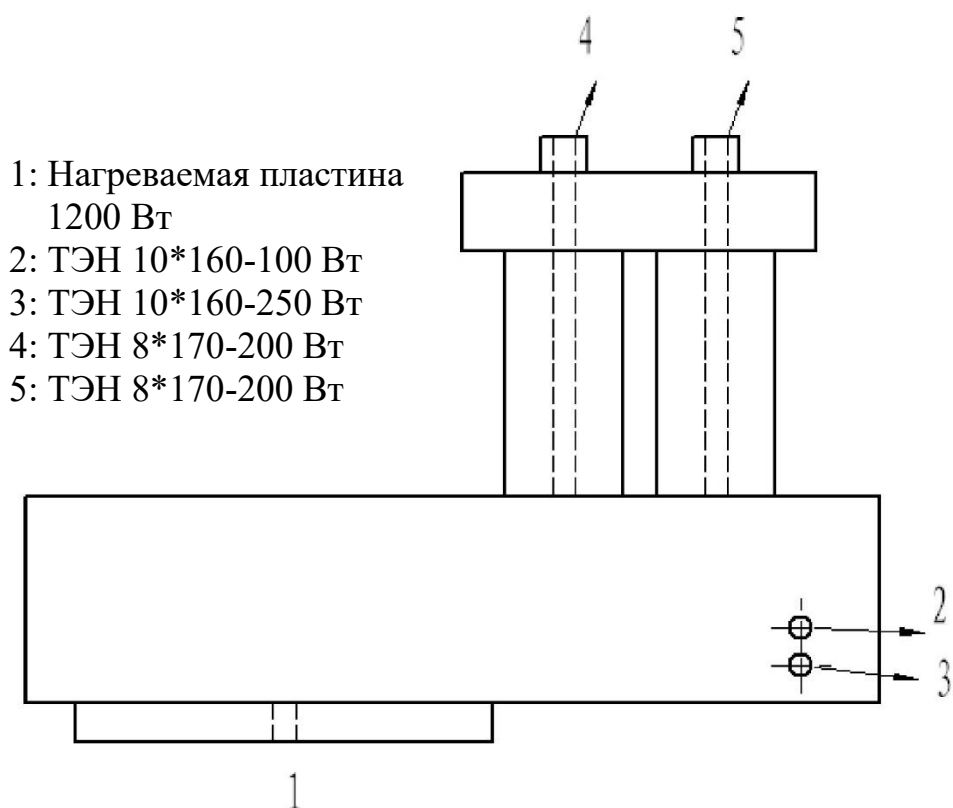
Толщина кромки 1.5-3.0 мм---- высокотемпературный клей

Если напряжение от электропитания выше заданного уровня, это разрушит некоторые чувствительные компоненты. Предусмотрите недопущения таких ситуаций .

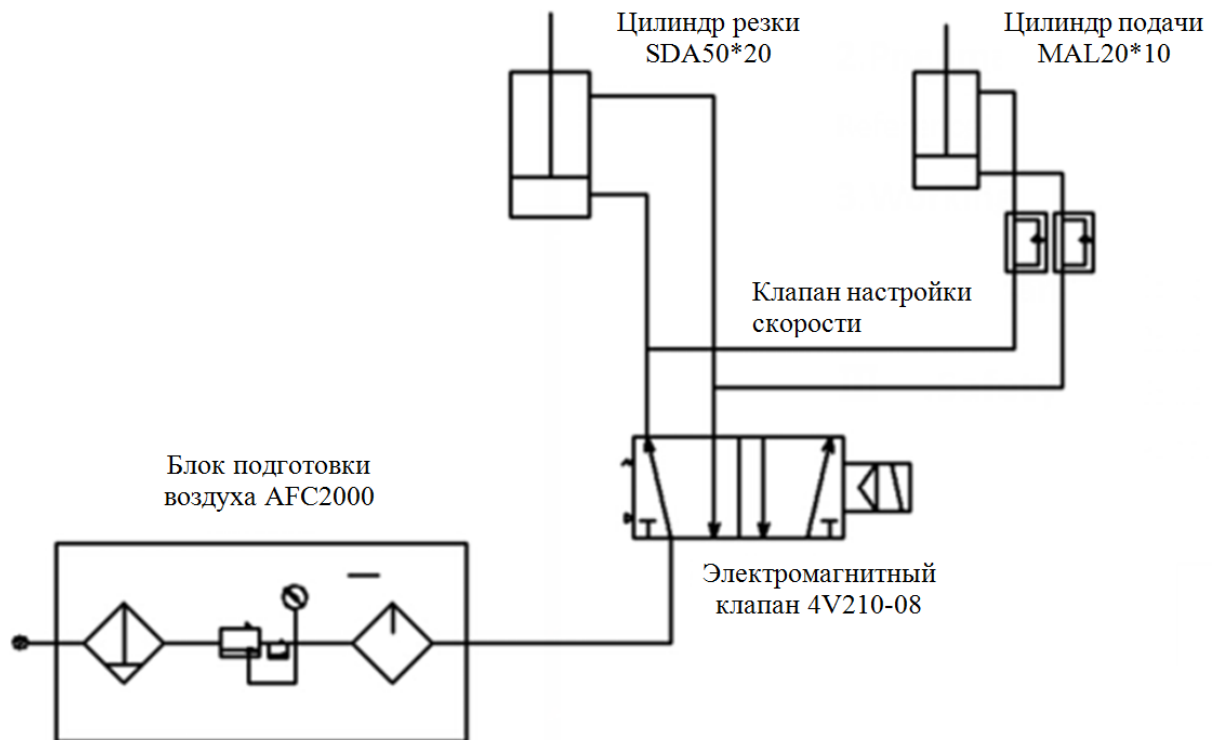
Технические параметры могут меняться в соответствии с требованиями заказчика или в зависимости от отдельных комплектаций моделей.

II. Схемы отдельных компонентов

1. Нагревательное устройство



2. Схема пневматическая



3. Рабочее давление системы пневматики более чем 4.5 кг/см^2

III. Меры безопасности

Перед использованием этого продукта, пожалуйста, внимательно прочитайте и полностью поймите содержание этого раздела. Чтобы напомнить оператору о необходимости уделять особое внимание вопросам безопасности, установите в расположение машины с соответствующими предупреждающими знаками, пожалуйста, уделите этому полноценное внимание.

1. Установка машины

- 1.1. Для того, чтобы не допускать утечку электроэнергии из-за попадания воды или влаги, запрещается устанавливать машину на открытом или темном пространстве.
- 1.2. Пожалуйста, установите заземляющий провод на случай возникновения утечки тока.
- 1.3. Внезапное включение может привести к аварии и несчастному случаю. Перед началом установочных работ, пожалуйста, убедитесь, что выключатели основного источника питания и панели управления выключены.
- 1.4. Во избежание несчастного случая из-за неправильной проводки, к работе допускаются только лица имеющие допуск к проведению электротехнических работ .

2. Рабочая среда

- 2.1. На рабочем месте должно быть достаточное дневное освещение, место вокруг станка должно содержаться в чистоте, особенно, под ногами не должно быть посторонних предметов, чтобы не получить травму из-за падения и попадания в станок.
- 2.2. Площадка вокруг станка должна быть чистой. Если на земле есть вода или масло, его необходимо вовремя удалить.
- 2.3 Лица, не имеющие отношения к работе, не должны находиться рядом со станком в рабочей зоне, особенно детям запрещается приближаться к машине.

3. Общие правила безопасности работы.

Во избежание несчастных случаев и травм, связанных с одеждой, оператор должен носить узкие брюки и костюм, носить шапку и носить безопасную обувь.

4. Управление станком

Опасность: будьте осторожны, чтобы ваши пальцы не попали в станок или его горячие части.

- 4.1 Во время работы станка запрещается прикасаться к движущимся частям, таким как ролик подачи, рукой или одеждой.
- 4.2 При использовании прямой направляющей, избегайте попадания рук или одежды в механизм.
- 4.3 Когда вы берете панель, вы должны взять за среднюю и заднюю части. Если панель тяжелая, допускается использовать левую руку, чтобы поддерживать за середину панели сбоку, а правой рукой - середину задней части. Запрещается поддерживать заготовку снизу, из-за возможности получения травм.

IV Подготовка перед использованием

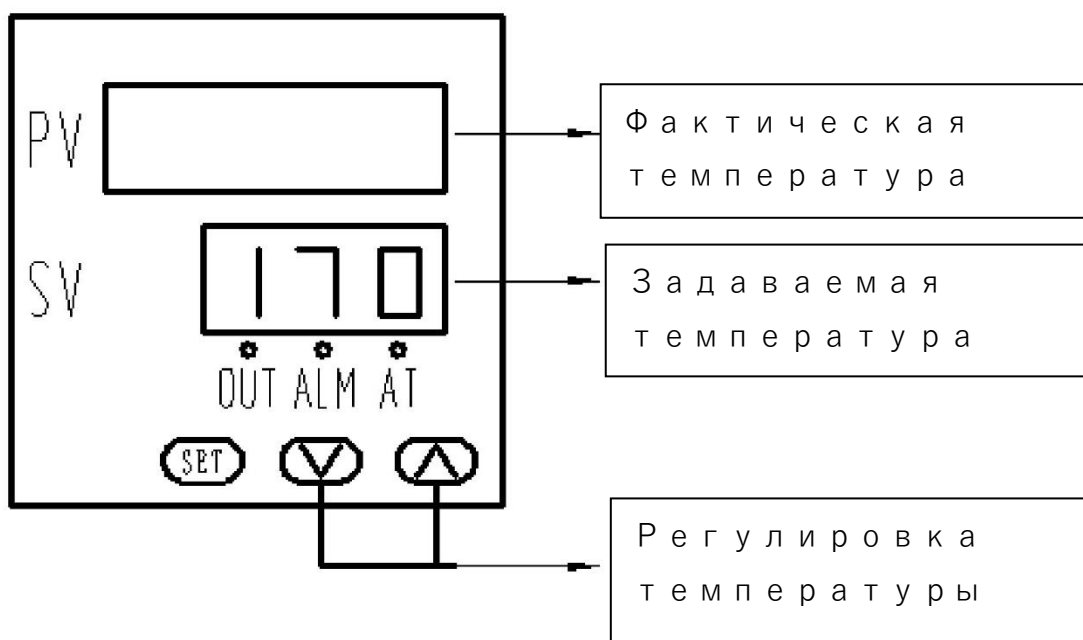
1. Нагрейте термоплавкий клей. Добавьте твердые гранулы в бак для клея. Количество клея может составлять не более 2/3 объема клеевого бака. При нормальных условиях работы, вы должны добавлять его по мере необходимости в процессе работы.

2. Установите и отрегулируйте край кромочной ленты.

Поместите краевую ленту на катушку, и нижняя часть краевой ленты должна находиться на одной плоскости с рабочим столом. Отрегулируйте устройство ограничения верхнего края кромочной ленты, чтобы лента не двигалась вверх и вниз во время работы. Из-за инерции, отрегулируйте расстояние между прижимной пластиной и пластиковой катушкой и убедитесь в правильности работы счетчика длины.

3. Практикуют различные методы склеивания меламиновой и пластиковой кромочной ленты. Когда материал кромочной ленты отличается, то и способ склеивания отличается. При наклеивании деревянной кромочной ленты (шпон) клей наносится на заготовку и кромочную ленту. Воспользуйтесь регулировочными винтами 2 и 3, чтобы отрегулировать толщину клеевого слоя. Затем регулировочный винт 1, чтобы отрегулировать расстояние между прижимной пластиной ленты и пластиковая катушка. Способ нанесения меламиновой бумажной ленты такой же, как и деревянной, но клей наносится только на ленту. Настройка нанесения клея аналогична, но клеевой слой наносимый пластиковым роликом должен быть тоньше. (Регулировочный винт 2 вращайте против часовой стрелки, чтобы уменьшить толщину клеевого слоя). Когда работаете с пластиковой кромочной лентой или ПВХ, клей должен наноситься на заготовку. Сначала поверните регулировочный винт 1, увеличивая пространство между прижимной пластиной и пластиковым роликом. Регулировочным винтом 2 отрегулируйте оптимальное количество клея. Поэтому, во-первых, запрещается оперировать острыми предметами, чтобы избежать сбоев. Во-вторых, изучите следующую картину для понимания принципов настройки.

Описание панели регулировки температуры клея



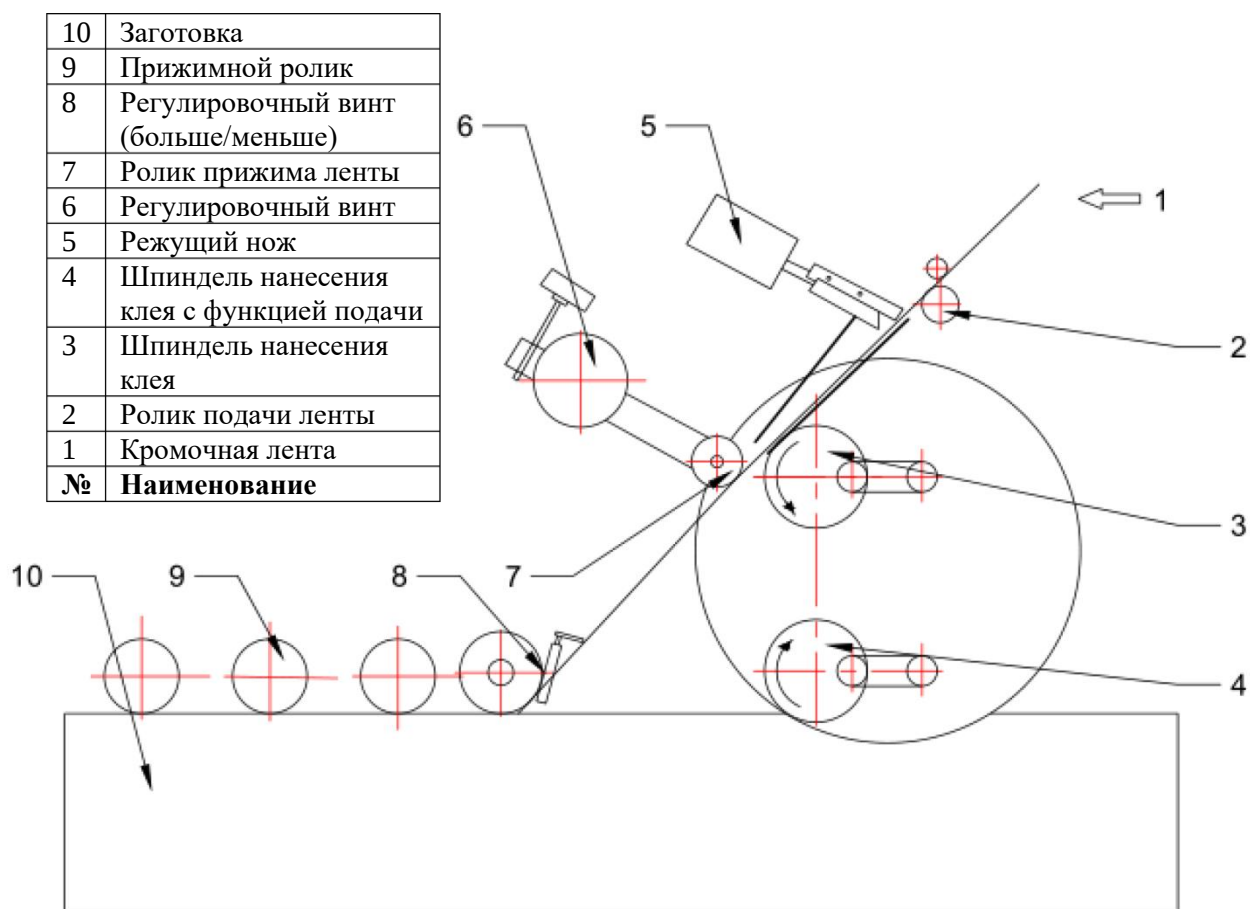
III Когда горит только зеленый свет и можно работать, значит достигнуто более 80 процентов от необходимой температуры. После нескольких раз пуска и выключения, подберите и установите оптимальное значение температуры для работы.

V Контроль скорости.

Это (1) контроль частоты оборотов; (2) контроль трех-фазной регулировки скорости, а также преобразователь для мульти-управления и защиты.

Внимания! Преобразователь был установлен и настроен перед продажей. Все технические параметры запрещено изменять без согласия нашего технического лица. Допускается, управление только ручкой регулятора синхронности.

Следующая картина



V. Криволинейная и прямолинейная облицовка.

1. Прямолинейная окантовка кромки

Поместите рабочую панель рядом со входом. После прикосновения к переключателю, кромочная лента с клеем будет подана автоматически. Поместите рабочую панель рядом с краевой лентой и двигайтесь вперед со скоростью подачи краевой ленты. В то же время, прижмитесь к прижимному резиновому ролику и фиксированным резиновым роликам. После того, как конец рабочей панели пересекает концевой выключатель положения, кромочная лента автоматически обрезается ножом.

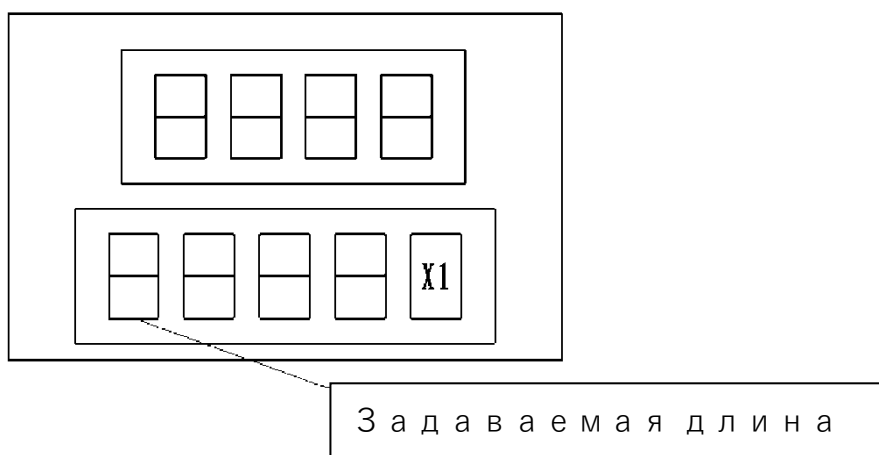
Внимание: если ленты подается автоматически, пожалуйста, нажмите кнопку выключения ручной резки.

2. Криволинейная окантовка кромки

- (1) Снимите фиксированные резиновые ролики (роликовые группы).
- (2) Поверните переключатель режима «кривой» и «прямой» на «кривой» на панели управления и панели управления воздухом.
- (3) В зависимости от длины рабочей панели установите длину края ленты. Задайте величину мультипликатором (размера) X1 на счетчике. 1 импульс мультипликатора соответствует 1 см.
- (4) После подготовки нажмите на выключатель панели и начните подавать ленту.
- (5) Когда подача дойдет до установленной длины, режущий нож кромочной ленты автоматически обрезает кромочную ленту.

Внимание: если автоматический режущий нож вышел из строя, пожалуйста, нажмите кнопку ручного отрезания.

По окончании работы отключите электричество двигателя, ручку для вывода клея и ручку для ввода клея на случай, если клей высыпается. В конце, отключите электропитание машины и источник питания.

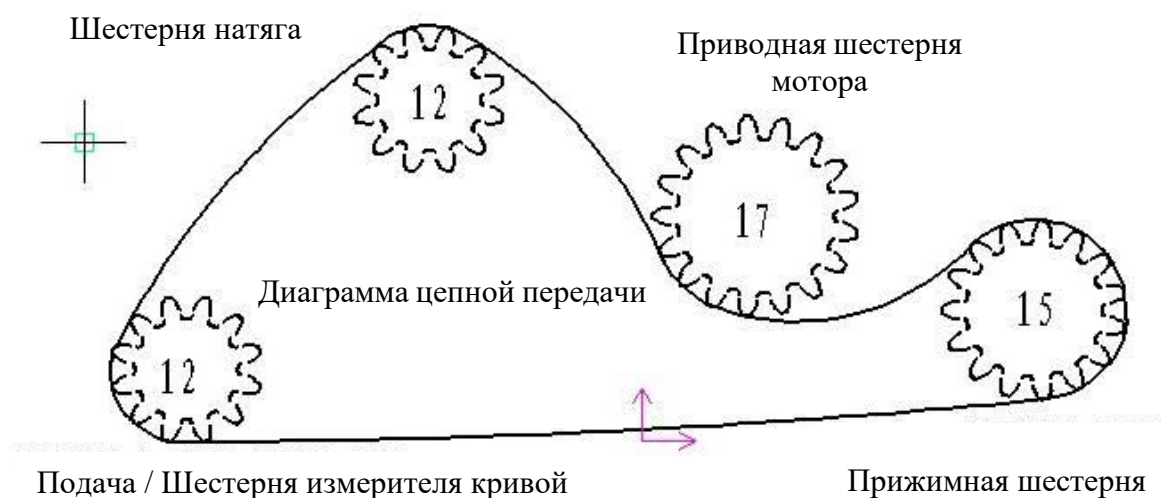


VI Обслуживание

1. После завершения каждой работы, станок должно чистить, но запрещается мыть водой.
2. Клей, который прилипает к металлическим аксессуарам, можно вымыть спиртом, но его нельзя мыть другими растворами с кислотой или щелочью. Если аксессуары деформируются, это будет влиять на работу станка.
Запрещается царапать любые части, на которые налипает клей, твердыми скребками. Если поверхность будет повреждена, это будет влиять на качество работы.
3. Во вращающиеся части клеевого пластикового ролика необходимо регулярно добавлять высокотемпературную смазку. При нормальных условиях, это примерно раз в неделю. Температура смазки должна держать 300 градусов.
4. Когда в воздушном фильтре скапливается определенный объем воды, вы должны её слить через перепускной клапан.
5. Когда масло находится в нижней части устройства для обслуживания, в него необходимо добавить смазку. Марка масла для смазывания - машинное масло NO.32.

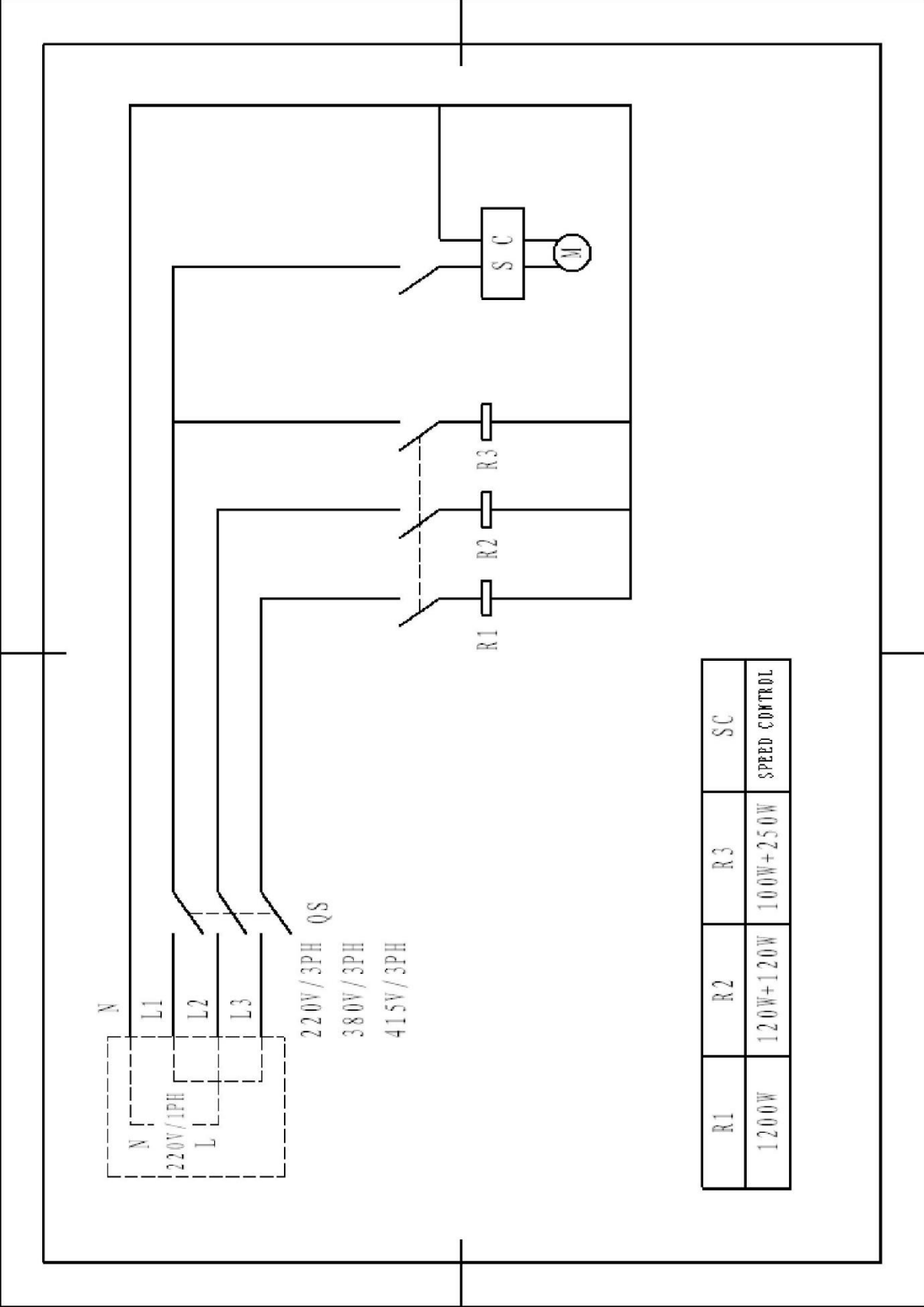
VII. Метод и особенности настройки скорости для контроллера температуры и контроллера частоты.

1. Контроллер температуры – это точная электротехническая деталь.

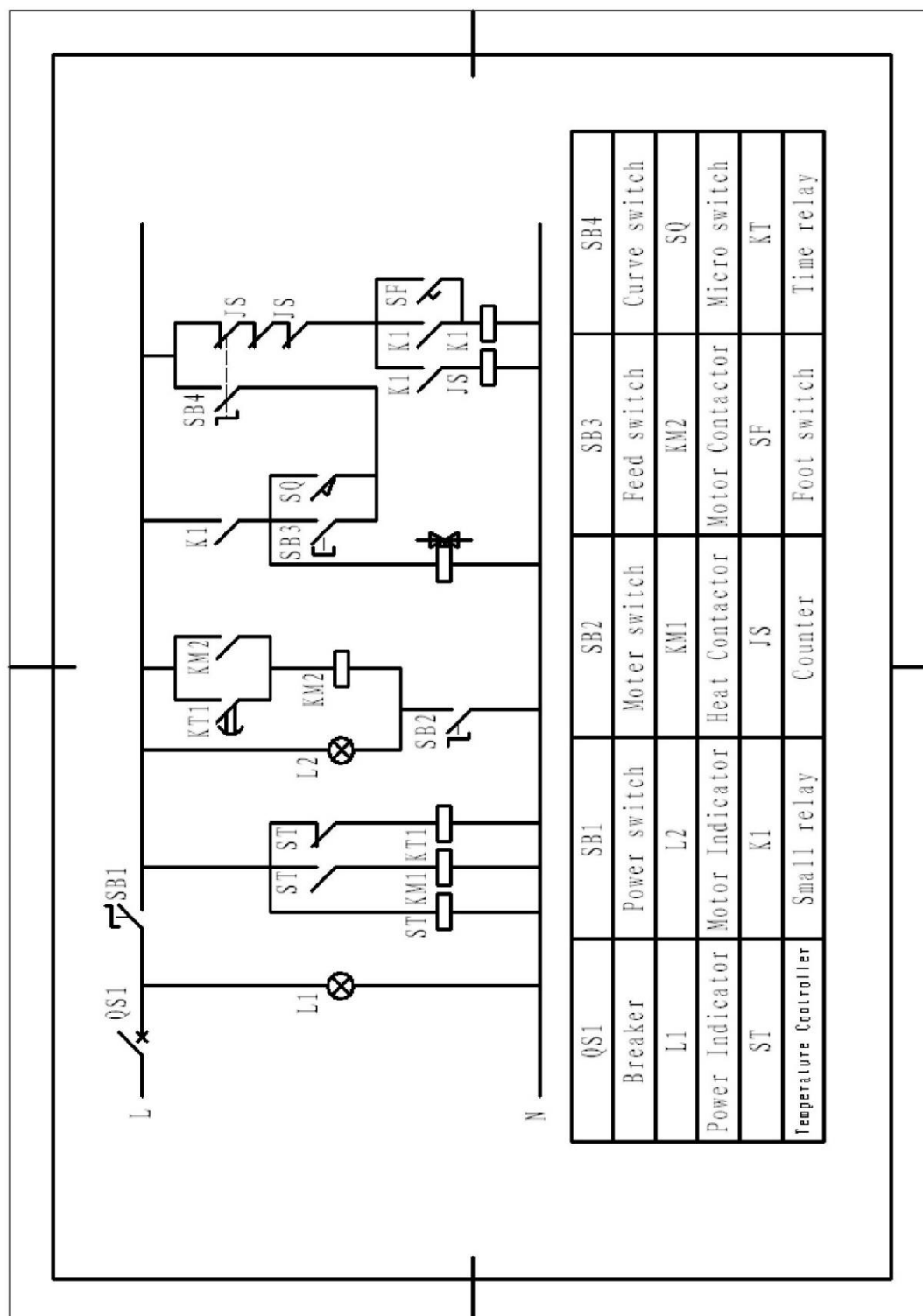


Внимание

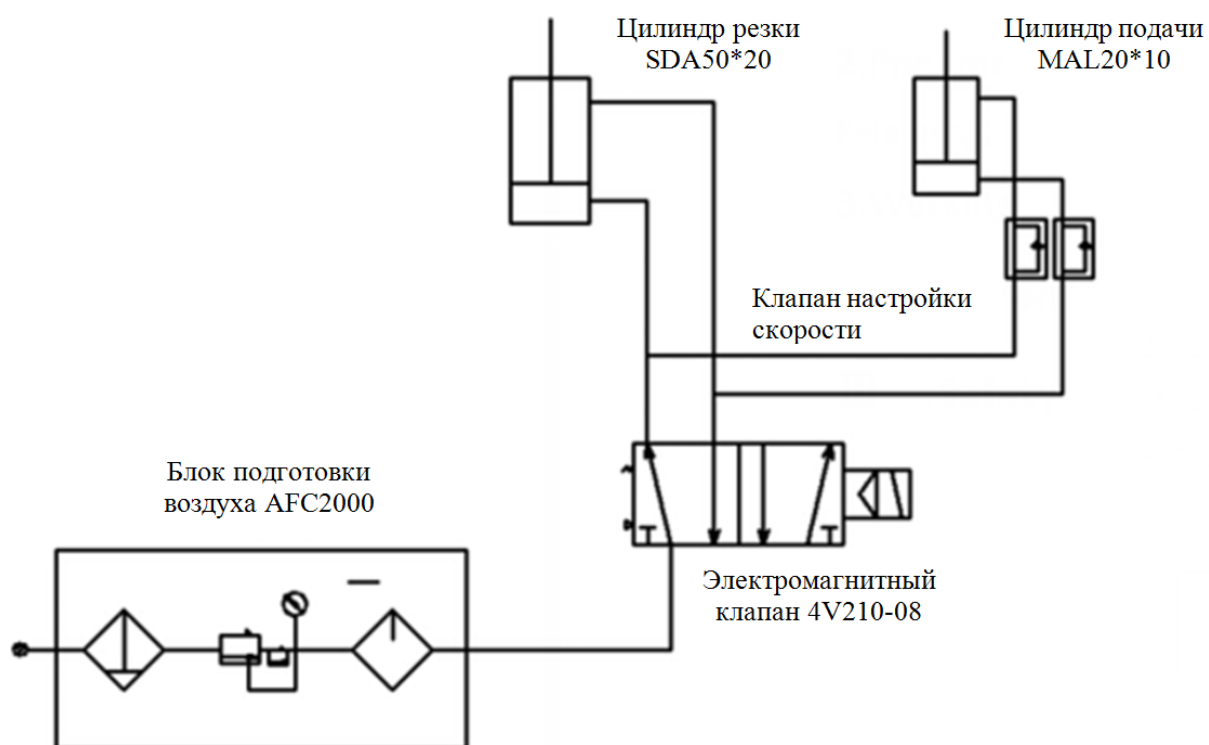
Приводная цепь зависит от заполнения и поддачи смазочного масла!

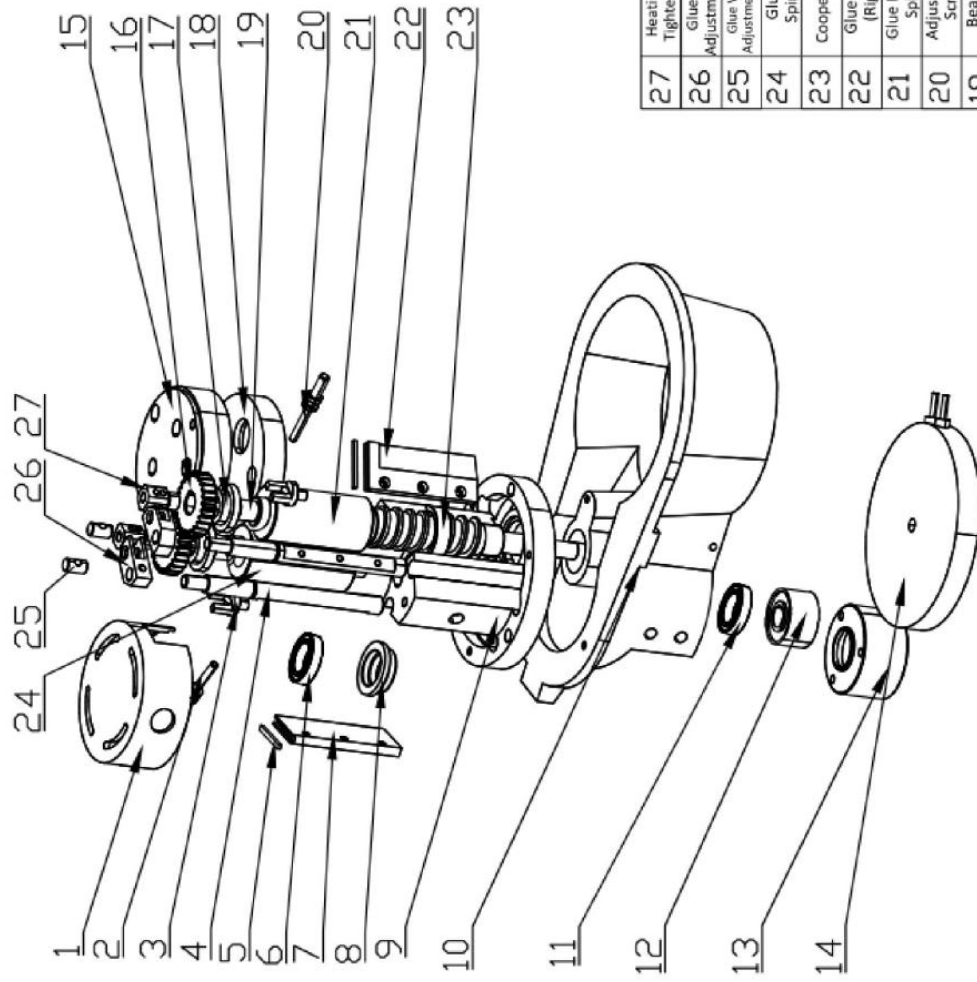


R1	R2	R3	SC
1200W	120W+120W	100W+250W	SPEED CONTROL



QS1	SB1	SB2	SB3	SB4
Прерыватель	Переключатель питания	Переключатель мотора	Переключатель подачи	Переключатель криволинейной
L1	L2	KM1	KM2	SQ
Индикатор питания	Индикатор работы мотора	Контактор нагрева	Контактор мотор	Микро переключатель
ST	K1	JS	SF	KT
Контроллер температуры	Малое реле	Счетчик	Педальный переключатель..	Реле времени





27	Heating Pipe Tightening Set	2				
26	Glue Door Adjustment Block	2				
25	Glue Volume Adjustment Spindle	2				
24	Gluing Spindle	1				
23	Cooper Ring	1				
22	Glue Door (Right)	1				
21	Glue Feeding Spindle	1				
20	Adjustment Screw	1				
19	Bearing 6905	2				
18	Middle plate	1				
17	Glue Pot Upper PTFE Sleeve	2				
16	Flat Gear	2				
15	Glue Pot Upper Lid	1				
14	Heating Plate	1				
13	Glue Pot Base	1				
12	Glue Pot Base PTFE Sleeve	1				
11	Bearing 6905	1				
10	Iron Cast Glue Pot	1				
9	Gluing Base	1				
8	Glue Pot Iron Bushing	1				
7	Glue Pot Door(Left)	1				
6	Bearing 6903	1				
5	Glue Pot Door Sealing Strip	2				
4	Glue Pot Door Spindle	2				
3	Fork Handle	1				
2	Adjustment Screw	1				
1	Glue Pot Hood	1				

27	Узел крепления ТЭНа	2	
26	Клеевая дверца / Регулировочный блок	2	
25	Объем клея / Регулировочный шпindel	2	
24	Клеевой шпindel	1	
23	Медное кольцо	1	
22	Клеевая дверца (правая)	1	
21	Шпindel подачи клея	1	
20	Регулировочный винт	1	
19	Подшипник 6905	2	
18	Средняя пластина	1	
17	Втулка PTFE верхняя клеевого бака	2	
16	Плоская шестерня	2	
15	Верхняя крышка клеевого бака	1	
14	Нагревательная пластина	1	
13	Основание клеевого бака	1	
12	Втулка PTFE нижняя клеевого бака	1	
11	Подшипник 6905	1	
10	Чугунный клеевой бак	1	
9	Основание склейки	1	
8	Втулка клеевого бака	1	
7	Клеевая дверца (левая)	1	
6	Подшипник 6903	1	
5	Уплотнительная полоска дверцы клеевого бака	2	
4	Шпindel дверцы клеевого бака	2	
3	Вилочная рукоятка	1	
2	Регулировочный винт	1	
1	Клеевой бак	1	
№	Наименование	Кол.	Прим.

УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, ЭКСПЛУАТАЦИИ И РЕМОНТУ

12.1 Станок должен работать в сухом отапливаемом помещении, по пожароопасности класса П - II по ПУЭ при температуре от +1°C до 35°C и относительной влажности 55...70%. Скорость вентиляции до 5 м/мин.

12.2. Заготовки, поступающие на станок, должны соответствовать требованиям п. 2.1.2. настоящего «Руководства по эксплуатации».

А также требованиям:

ГОСТ 10632 «Плиты древесностружечные. Технические условия», ТУ 13Р-05789617-02 «Щиты мебельные из массивной древесины. Технические условия», ТУ ОП 13-0273675-220 «Щиты деревянные клееные общего назначения. Технические условия»

12.3. Проведение технического обслуживания и ремонта должно проводиться в соответствии со структурой межремонтных циклов на основе руководящих материалов "Система технического обслуживания и ремонта деревообрабатывающего оборудования", Москва, 1987 г.

12.4. Указания по эксплуатации электрооборудования, пневмосистемы и смазочной системы изложены в соответствующих разделах "Руководства по эксплуатации".

12.5. Надлежащее техническое обслуживание является ключевым фактором, определяющим длительный срок службы станка. Создание требуемых условий эксплуатации и техническое обслуживание гарантируют правильное и безопасное функционирование станка в течение продолжительного времени.

Профилактическое техобслуживание

К этому виду технического обслуживания относятся все виды работ, проводимых в установленные моменты времени или в соответствии с заданными критериями с целью снижения вероятности неисправностей всех видов и, как следствие, ухудшения эксплуатационных характеристик. Профилактическое техобслуживание включает в себя следующие виды работ: осмотры, проверки, настройку, очистку, смазывание и замену быстроизнашиваемых деталей и узлов и расходных материалов.

Техническое обслуживание

Включает в себя все виды работ, направленных на определение и оценку фактических рабочих характеристик оборудования. К нему относятся: оценка и контроль функционирования, контроль точности и настройка с целью получения исходных параметров, замена узлов и деталей, а также эксплуатационных материалов с ограниченным сроком службы.

Ремонт

Включает в себя все виды работ, направленных на восстановление эксплуатационных характеристик оборудования до состояния нового изделия. Ремонт подразумевает восстановление рабочих параметров или замену неисправных или изношенных узлов и деталей.

Следует помнить, что:

- надлежащее выполнение работ по техническому обслуживанию в установленные моменты времени позволяет предотвратить поломки и нарушение нормального функционирования оборудования;
- правильное техническое обслуживание гарантирует сокращение количества поломок; своевременное проведение профилактического техобслуживания препятствует повышенному износу, приводящему к поломке

деталей и (или) достижению рабочих условий, представляющих опасность для оператора и обрабатываемых заготовок;

- по возможности, следует использовать оригинальные комплектующие;

Ремонт неисправных узлов и деталей производится:

- на месте эксплуатации станка, если это предусмотрено в данном Руководстве по эксплуатации, при наличии необходимого оборудования и квалифицированных специалистов;

12.5.1. Работы по техническому обслуживанию должны проводиться специалистами, имеющими требуемую квалификацию.

При проведении работ должны использоваться все необходимые средства индивидуальной защиты и выполняться все применимые правила техники безопасности.

Специалист по техническому обслуживанию должен:

- знать и соблюдать действующие государственные нормы и правила, относящиеся к предотвращению несчастных случаев в процессе технического обслуживания оборудования;
- ознакомиться с данным Руководством по эксплуатации и уметь применять содержащуюся в нем информацию;
- уметь использовать номограммы и графики, относящиеся к оборудованию;
- уметь выявлять любые нарушения в технологическом процессе и, если необходимо, находить способы их устранения.

К числу квалифицированных специалистов по обслуживанию оборудования относятся следующие категории работников.

Наладчик

Квалифицированный специалист, не имеющий узкой специализации и способный выполнять следующие виды работ: запуск станка при помощи элементов панели управления, настройку систем станка, запуск производственного процесса и возобновление работы станка после поломки.

Механик

Квалифицированный инженер, умеющий эксплуатировать станок в нормальном режиме, а также при частичном демонтаже защитных устройств (только во время технического обслуживания). Отвечает за техническое обслуживание и ремонт механической части станка.

Электрик

Квалифицированный инженер, умеющий эксплуатировать станок в нормальном режиме, а также при частичном демонтаже защитных устройств (только во время технического обслуживания). Отвечает за техническое обслуживание и ремонт электрической части станка.

12.6. ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

При проведении работ по техническому обслуживанию следует соблюдать следующие правила.

- Запрещается касаться неизолированных соединений проводников, не выключив электрическое питание (необходимо перевести главный выключатель в положение «0»).
- Перед демонтажом любых узлов или деталей станка, а также заменой электрических компонентов следует отключить электрическое питание. Перед проведением работ следует отключать подачу сжатого воздуха (если

используется) при помощи соответствующего крана, блокируемого в запертом положении при помощи замка. Ключ от замка должен находиться у работника, проводящего техобслуживание.

- Во время проведения работ по техническому обслуживанию на работнике не должно быть колец, наручных часов, браслетов и т. п.

- При проведении работ, по возможности, используйте напольный резиновый коврик.

- Не следует проводить работы в помещениях с мокрым полом или повышенной влажностью воздуха.

- Обязательно используйте защитные перчатки и обувь, а также другие средства индивидуальной защиты; спецодежда должна закрывать максимально возможную площадь тела.

- Запрещается использовать открытый огонь и острые предметы для очистки элементов станка.

- Запрещается курить.

12.7. УКАЗАНИЯ ПО ПРОВЕДЕНИЮ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ

- Во время остановки производственного процесса необходимо тщательно обследовать станок для выявления любых возможных неисправностей.

- При проведении работ должны использоваться соответствующие инструменты, находящиеся в исправном состоянии; использование инструментов, которые не предназначены для данного вида работ и (или) находятся в неисправном состоянии может привести к существенным повреждениям оборудования или получению тяжелых травм.

- Следите за тем, чтобы узлы станка были смазаны надлежащим образом. Отсутствие смазки или применение несоответствующей смазки может приводить к тяжелым поломкам оборудования.

- Не следует изменять настройки систем станка или положение концевых выключателей кроме случаев, когда это необходимо для устранения неисправности. Изменение этих настроек может привести к серьезным поломкам прессы.

12.7.1. Очистка станка

Все подвижные части станка должны быть чистыми, их перемещение не должно ограничиваться посторонними предметами. Это позволит гарантировать правильное функционирование станка и уменьшить опасность для оператора.

Также необходимо проводить общую очистку станка. Она даёт возможность поддерживать высокую производительность. В ходе очистки станка рекомендуется выполнять внешний осмотр, направленный на выявление возможных неисправностей и утечек эксплуатационных жидкостей (если имеются) и сжатого воздуха. По результатам осмотра следует проводить соответствующее техническое обслуживание.

12.7.2. Проверка в процессе работы

В течение нормального производственного цикла необходимость в проведении работ по техническому обслуживанию отсутствует. Исключение составляет визуальный контроль всех подвижных механических частей станка. Необходимо следить, чтобы они перемещались прямолинейно и без задержек.

Проверьте давление воздуха по манометру. Убедитесь, что существенного падения давления не происходит, и при этом давление восстанавливается при включении компрессора.

12.8. Смазка станка

12.8.1. Места смазки и перечень точек смазки представлены в табл. 8

12.5.2. Все точки смазки, указанные в таблице, должны регулярно заполняться смазкой.

12.8.3. Большая часть подшипников качения в узлах станка герметически закрыта и заполнена смазкой на заводе-изготовителе. Эти подшипники не требуют дополнительной смазки.

12.8.4. Замена смазки в полости подшипников электродвигателей производится согласно паспорту на электродвигатель.

12.8.5. В процессе эксплуатации необходимо периодически следить за нагревом корпусов подшипников. Температура наружных поверхностей корпусов подшипников электродвигателей не должна превышать 85° С и 55° С для остальных механизмов.

Таблица 8

Объект смазки	Смазочный материал		Периодичность смазки
	отечественного производства	компании «Shell»	
Приводная звездочка и цепь транспортера	Солидол Ж ГОСТ 1033-79	Albida HDX	Один раз в 3 месяца
Направляющие салазки, регулирующие винты	Литол-24 ГОСТ 21150-87; ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6262-74	Alvania EP(LF) 1 Alvania EP(LF) 2	Один раз в месяц
Направляющие подвижных механизмов	Литол-24 ГОСТ 21150-87; ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6262-74	Alvania EP(LF) 1 Alvania EP(LF) 2	Один раз в 3 месяца

Гарантийные обязательства

Гарантийный срок исчисляется из расчета работы оборудования 8 часов (одна смена) в сутки. При увеличении продолжительности работы оборудования (более 8 часов в сутки) гарантийный срок сокращается пропорционально увеличению рабочего времени.

Гарантия распространяется на все заводские и конструктивные дефекты.

Гарантия не охватывает стоимости работ и запасных частей в следующих случаях:

- в результате выхода из строя быстроизнашивающихся запасных частей и расходных материалов (ремни, ролики и т.п.)

- в результате неправильной эксплуатации или непредназначенного инструкцией применения;

- повреждения из-за удара или падения;

- неправильного подключения оборудования к электросети;

- повреждения из-за пожара, наводнения или других стихийных бедствий;

- нарушения условий транспортировки и хранения станка Покупателем;

- когда поломки оборудования или недостатки упаковки возникли из-за изменения напряжения или частоты электропитания в пределах, превышающих величины, установленные соответствующими стандартами.

ВНИМАНИЕ: при несоблюдении настоящих правил эксплуатации, предусмотренных настоящим руководством или утвержденного заводом-изготовителем порядка проведения ремонтных и сервисных работ, а также внесения конструктивных изменений оборудования, наша компания оставляет за собой право снять оборудование с гарантийного обслуживания.

1. Покупатель обязан строго, согласно требованиям Инструкции по эксплуатации, перевозить, хранить, эксплуатировать, осуществлять обслуживание и ремонт поставляемого по настоящему договору оборудования. В случае невыполнения положений «Инструкции по эксплуатации» Поставщик вправе приостановить выполнение всех своих обязательств перед Покупателем.

2. Перевозка оборудования должна осуществляться в специализированном транспорте услугами специализированной транспортной организации. Перевозимое оборудование должно быть надежно закреплено в кузове транспортного средства. Крепление оборудования должно исключать его падение, самопроизвольное перемещение и прочие действия, ведущие к повреждению оборудования. Ответственность за крепление оборудования при перевозке возлагается на транспортную организацию, осуществляющую перевозку. Перевозимый груз должен быть застрахован. В случае невыполнения положений настоящего пункта груз в процессе транспортировки может получить видимые или скрытые дефекты, которые приведут к невозможности Поставщика выполнить перед Покупателем обязательства по монтажу, гарантийному, послегарантийному обслуживанию.

3. Оборудование должно эксплуатироваться в промышленных целях в помещениях согласно действующих на территории РФ нормативных актов (ПУЭ, соответствующих СНиП, СанПиН), а так же рекомендаций руководства по эксплуатации на оборудование и требований техпроцесса. Эксплуатация оборудования при невыполнении требований настоящего пункта может привести к поломкам оборудования, производству некачественной продукции.

4. Шеф-монтаж поставляемого оборудования должен осуществляться уполномоченной организацией поставщика оборудования, имеющей соответствующую квалификацию. По завершению монтажа должен быть подписан акт о выполненных работах, в который должны быть вписаны фамилии рабочих, прошедших инструктаж

по правилам безопасной работы на оборудовании и допущенных к эксплуатации и обслуживанию настоящего оборудования. Невыполнение этого пункта может привести к внешним и скрытым поломкам оборудования, некачественной его работе, не выходу на заявленную производительность.

5. Проведение текущего технического обслуживания оборудования осуществляется персоналом клиента. Должен вестись журнал эксплуатации и ремонтов оборудования, в котором должны быть указаны даты обслуживания, перечень выполненных работ, фамилии рабочих, выполняющих обслуживание, информация по применяемым материалам, инструментам, запасным частям и комплектующим. Невыполнение этого пункта может привести к внешним и скрытым поломкам оборудования, некачественной его работе, не выходу на заявленную производительность.

6. Покупатель обязан приобретать инструмент, запасные, расходные и быстроизнашивающиеся части у Поставщика оборудования или получать его письменное согласие на приобретение этих предметов у других компаний. Использование на настоящем оборудовании некачественных или неразрешённых заводом-изготовителем инструментов и частей может привести к внешним и скрытым поломкам оборудования, некачественной работе, не выходу на заявленную производительность.

7. Для оборудования, имеющего в своем составе электронные компоненты (такие, как контроллеры, частотные регуляторы, компьютерные стойки управления) необходимо применять стабилизаторы напряжения и источники бесперебойного питания. В противном случае Поставщик не несет ответственности за выход из строя электронных компонентов.

Руководство по эксплуатации станка не отражает незначительных конструктивных изменений в станке, внесенных изготовителем после подписания к выпуску в свет данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации, получаемой с ними.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

1. Наименование станка:

Станок кромкооблицовочный

Модель **WoodTec VEKTOR NEW**

2. Сведения об оборудовании:

Рабочее напряжение 380 В/220В

Частота тока 50 Гц

3. Комплектность:

Станок 1 шт.

Руководство по эксплуатации 1 шт.

4. Серийный номер_____

5. Дата выпуска_____

Приложение 3 Документы по сервису

Сервисный лист

Дата ввода оборудования в эксплуатации

(должность, Ф.И.О.)

Ввод оборудования в эксплуатацию произвёл

(НАЗВАНИЕ ОРГАНИЗАЦИИ)

по договору №

От « ____ » _____ 201 ____ г.

Первичный визит

Заявка на проведение работ

Заявка на проведение шеф — монтажных работ и работ по подключению оборудования

Woodtec
+7(495)134-32-94

Прошу предоставить счет и договор на выполнение

приобретенного в _____
/вид работ/

_____ станка мод. « _____ ».

_____ станка мод. « _____ ».

по счёту № _____ от « ____ » _____ 201__ г., для использования в

предпринимательской деятельности или иных целях, не связанных с личным, семейным и
иным подобным использованием. Счет и договор прошу оформить на

_____ /организацию, ЧЛ/

_____ по следующим реквизитам

_____ Вышеуказанное оборудование установлено по адресу:

_____ Контактный телефон:

_____ Предложения «Заказчика»:

_____ Заявку составил _____
/ФИО, подпись, должность/

Акт рекламации

Woodtec
+7(495)134-32-94

Приобретатель:

(Наименование организации / Ф.И.О.)

Почтовый адрес

Телефон:

Факс:

Сведения об изделии

Модель

Зав.№

Приобретен согласно расходной накладной №

от

Описание обнаруженного дефекта и обстоятельства, при которых он
произошел:

(Дата)

(Подпись)

(Расшифровка подписи)