

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие сведения о станке	3
2. Основные технические данные и характеристики	4
3. Комплект поставки	5
4. Требования по технике безопасности	6
4.1 Требования к рабочему месту	7
4.2 Меры безопасности при строгании	7
4.3 Меры безопасности при распиловке	8
4.4 Дополнительные меры безопасности	8
4.5 Опасности при эксплуатации станка	8
5. Устройство станка (электрическая схема)	9
6. Подготовка к работе и порядок работы	10
6.1 Расконсервация станка	10
6.2 Установка станка	10
6.3 Установка ножей	11
6.4 Натяжение ремня станка	11
6.5 Пуск станка	11
6.6. Условия нормальной эксплуатации станка	12
6.7 Стругание (фугование) по плоскости и под углом	12
6.7.1 Установка ножей	12
6.7.2 Установка глубины строгания	13
6.7.3 Установка ограждений	13
6.7.4 Установка линейки строгальной	14
6.8 Стругание (фугование) по плоскости с приспособлением прижимным	14
6.9 Распиловка вдоль и поперек волокон	15
6.9.1 Установка диска пильного	15
6.9.2 Установка стола	15
6.9.3 Установка кожуха	15
6.9.4 Регулирование положения расклинивающего ножа и кожуха	15
6.9.5 Установка глубины пропила	16
6.9.6 Распиловка вдоль волокон под углом с помощью линейки	16
6.10 Распиловка поперек волокон под углом с приспособлением	17
6.11 Фрезерование концевыми фрезами и сверление	17
6.11.1 Установка зажимов	18
6.11.2 Установка стола	18
6.11.3 Установка патрона сверлильного	18
6.11.4 Регулировка стола	18
7. Техническое обслуживание и ремонт	18
8. Возможные неисправности и способы их устранения	20
9. Правила хранения	20
10. Охрана окружающей среды	20
11. Перечень основных элементов станка	21
Гарантийные обязательства	29
Свидетельство о приемке и продаже	30
Талоны на гарантийный ремонт	31

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ

Купив деревообрабатывающий универсальный станок СТИНКО WOODKRAFT ST-2200, СТИНКО WOODKRAFT ST-2200 MAX, СТИНКО WOODKRAFT ST-2200, СТИНКО WOODKRAFT ST-2200 MAX, СТИНКО WOODKRAFT ST-2500, СТИНКО WOODKRAFT ST-2500 MAX, (далее станок), Вы стали обладателем необходимого Вам помощника для домашнего, крестьянского, фермерского или садоводческого хозяйства и существенно расширили возможности домашней мастерской.

ВНИМАНИЕ: перед эксплуатацией станка ознакомьтесь с руководством по эксплуатации. Соблюдение рекомендаций и указаний, содержащихся в инструкции, поможет избежать проблем в эксплуатации станка и его обслуживании.

Данный станок предназначен для использования исключительно для личных, семейных, домашних и иных нужд. Использование станка в целях, отличных от вышеуказанных, является нарушением правил надлежащей его эксплуатации.

При покупке станка обязательно проверьте заполнение торгующей организацией свидетельства о приемке и гарантийных талонов. Требуйте проверки его комплектности, исправности путем пробного запуска. Талоны на гарантийный ремонт должны быть заверены штампом магазина с указанием даты продажи. Без отметки о продаже магазином станок к гарантийному ремонту не принимается.

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

Ваши предложения и замечания отправляйте по почте: 614513, Россия, Пермский край, Пермский район, д. Хмели, шоссе Космонавтов д. 3166 или на электронный адрес: info@stinko.org

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ

Станок предназначен для строгания (фугования), распиловки, фрезерования и сверления древесины.

На станке можно выполнять следующие операции:

Базовый комплект:

- строгание (фугование) по плоскости и под углом;
- распиловку вдоль и поперек волокон;
- распиловку вдоль волокон под углом с помощью линейки.

Дополнительные приспособления:

- приспособление для фрезерования и сверления — фрезерование концевыми фрезами и сверление;
- приспособление прижимное — строгание (фугование) по плоскости с прижимным приспособлением;
- приспособление для поперечной распиловки под углом — распиловка поперек волокон под углом с приспособлением.

Питание станка осуществляется от однофазной сети переменного тока с защитным (заземляющим) проводом. Качество источника электрической энергии по ГОСТ 13109-97. Источник электрической энергии должен иметь защиту, рассчитанную на ток плавкой вставки 16 А.

Климатическое исполнение станка У, категория размещения 3.1 по ГОСТ 15150-69 для работы при температуре воздуха от +5°C до +40°C.

Исполнение по степени защиты от влаги — незащищенное.

Уровень шума станка соответствует требованиям ГОСТ 12.1.003-83, МСанПиН001.

Эквивалентный и максимальный уровни звука в режиме пиления составляют 80 дБА и 90 дБА соответственно.

Вибрационные характеристики станка соответствуют требованиям ГОСТ 12.1.012, МСанПиН001.

Станок имеет встроенное устройство отключения от источника питания при перегреве асинхронного двигателя. Повторное включение станка можно производить после того, как электродвигатель остынет до температуры окружающей среды.

Станок имеет выходные цилиндрические патрубки диаметром 100 мм (обязательно снять, если не используется вытяжная установка) и 38 мм, для подключения к ней внешней вытяжной установки, чтобы удалять стружку и опилки соответственно.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

№	Наименование	Значение для модели			
		СТИНКО WOODKRAFT ST-2200	СТИНКО WOODKRAFT ST-2500	СТИНКО WOODKRAFT ST-2200 MAX	СТИНКО WOODKRAFT ST-2500 MAX
1	Номинальная ширина строгания за один проход, мм	250	250	305	305
2	Номинальная глубина строгания за один проход, мм	0÷3,5			
3	Номинальная глубина пропила, мм	0÷85	0÷100	0÷85	0÷100
4	Диапазон углов распиловки и строгания с помощью приспособлений, град	0÷45			
5	Номинальная частота вращения на холостом ходу, мин ⁻¹	5500			
6	Номинальная потребляемая мощность, Вт	2200	2500	2200	2500
7	Режим работы двигателя станка	переключающийся S6–40, непрерывный			
8	Вид двигателя	асинхронный, однофазный, с рабочим конденсатором			
9	Номинальное напряжение, В	230			
10	Номинальная частота питающей сети, Гц	50			
11	Класс станка по ГОСТ Р МЭК 1029-1-94	1			
12	Максимальный диаметр пильного диска, мм	250	280	250	280
13	Масса базового комплекта станка (не более), кг	48	49,5	50	51,5
	Масса доп. приспособления для фрезерования и сверления (не более), кг	5,5	5,5	5,5	5,5
	Масса приспособления прижимного (не более), кг	4,8	4,8	5,1	5,1
	Масса приспособления для поперечной распиловки под углом (не более), кг	1,2	1,2	1,2	1,2

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2

Наименование инструмента или принадлежности	Обозначение СТИНКО WOODKRAFT T ST-2200 (СТИНКО WOODKRAFT ST-2200 MAX)	Обозначение СТИНКО WOODKRAFT ST-2500 (СТИНКО WOODKRAFT ST-2500 MAX)	Рисунок	Позиция	Количество
Станок строгальная	0000-02 (0000-02-x1)	0000-02-01 (0000-02-01-x1)	4	-	1
Приспособление прижимное	0000-03 (0000-03-x1)	0000-03 (0000-03-x1)	20	-	1
Приспособление для поперечной распилки под углом	0000-04	0000-04	21	-	1
Принадлежности					
Съемный гибкий кабель L=2,5 м			-	-	1
Кожух	0001-10	0001-10	18	см. прим.	1
Основание	0001-13	0001-13	16	58 см. прим.	1
Линейка	0020-21	0020-21	16	59	1
Стол	0001-12 (0001-12-x1)	0001-22 (0001-22-x1)	18	122	1*
Стол	0001-14	0001-14	19	147	1
Гайка специальная	0010-05	0010-05	18	123	1*
Фланец	0010-06-01	0010-06-01	18	124	1*
Гайка специальная	0010-07	0010-07	18	125	1*
Шпилька	0010-23	0010-23	18	126	2*
Шайба специальная	0020-01	0020-01	18	127	1
Ограждение	0020-18	0020-18	16	34	1
Линейка	0020-19	0020-19	18	128	1
Кронштейн	0020-31	0020-31	21	177	1
Ограждение	0032-02 (0032-02-x1)	0032-02 (0032-02-x1)	16	35	1
Кожух	0032-06	0032-13	18	129	1*
Зажим	0033-01	0033-01	19	148	2*
Болт М6×16.05, ГОСТ 7798-70			16 19	36 150	2 4*
Болт М6×20.05, ГОСТ 7798-70			18	130	1
Болт М10×30.05, ГОСТ 7798-70			19	151	2*
Винт М6×20.05, ГОСТ 1491-80			19	152	1
Винт М4×10.05, ГОСТ 17475-80			18	130	7*
Винт М6× 8.05, ГОСТ 17475-80			21	186	4
Винт М6×16.05, ГОСТ 17475-80			16	60	2
Винт М6×20.05, ГОСТ 17475-80			18	132	8*
Винт-барашек М6×12.05			18	133	2
Гайка М6.05, ГОСТ 5915-70			16	61	2
Гайка М8.05, ГОСТ 5915-70			18	134	4*
Гайка М10.05, ГОСТ 3032-76			19	153	2*
Шайба 6.65Г 05, ГОСТ 6402-70			16 18 19	37, 62 135 154	4 1 4*
Шайба 8.65Г 05, ГОСТ 6402-70			18	136	4*
Шайба 8.05, ГОСТ 10450-78			18	137	2*
Шайба 6.05, ГОСТ 11371-78			16 19	62 155	2 4*
Шайба 8.05, ГОСТ 11371-78			18	138	2*

Шайба 6.05, ГОСТ 6958-78			16	38	2
Шайба 10.05, ГОСТ 11371-78			19	156	2*
Инструменты					
Диск пильный	∅250×32 мм, z=16	∅280×32 мм, z=24	18	139	1
Патрон сверлильный 16-B16, с ключом, ГОСТ 8522-79			19	149	1
Фреза 3260-0063, ∅10 мм, ГОСТ 8990-80			-	-	1
Документация					
Руководство по эксплуатации			-	-	1
Индивидуальные средства защиты					
Вкладыши противозумные			-	-	1
Очки защитные			-	-	1
Маска защитная, противопыльная			-	-	1

ПРИМЕЧАНИЯ:

* — детали могут быть установлены на изделии.

Допускается, сборочные единицы поставлять в разобранном виде, сохраняя при этом полный комплект деталей сборочной единицы.

Кожух 0001-10 поставляется в сборе из позиций 140, 141, 142, 143, 144 — 3 шт., 145, 146 (рис. 18).

Основание 0001-13 поставляется в сборе из позиций 65, 66 (рис. 16).

В скобках указаны отличающиеся данные для моделей СТИНКО WOODKRAFT ST-2200 MAX, СТИНКО WOODKRAFT ST-2500 MAX.

4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ: прежде чем приступить к работе изучите требования по технике безопасности. Соблюдайте все требования настоящего руководства.

Приступая к работе на станке пользователю необходимо учитывать свое физическое состояние, уровень подготовки и сложность выполняемых задач. К работе на станке допускаются лица, достигшие 18-летнего возраста, изучившие руководство по эксплуатации.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- работать в состоянии алкогольного, наркотического или токсического опьянения;
- эксплуатировать станок в условиях воздействия капель и брызг, а также на открытых площадках во время снегопада или дождя;
- оставлять станок, подключенным к питающей сети, без надзора;
- передавать для работы станок лицам, не умеющим пользоваться им;
- использовать станок не по назначению;
- на станке не допускается обработка металлов, асбоцементных материалов, камня, пластмассы, резины и т. п.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ эксплуатировать станок при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:

- повреждение штепсельного соединения, электрического шнура;
- повреждение цепи заземления;
- появление запаха, характерного для горячей изоляции или дыма;
- нечёткой работе выключателя;
- появление повышенного шума, стука, вибрации;
- поломке или появлении трещин в корпусных деталях, ограждениях, кожухах.

Станок должен быть отключен выключателем при внезапной остановке (при заклинивании движущихся деталей и т.п.). Выключатель во время перерывов в работе должен быть закрыт крышкой.

При подключении станка необходимо использовать автоматический или плавкий предохранитель с номинальным током срабатывания 16 А.

Станок должен отключаться от электросети штепсельной вилкой:

- при смене рабочего инструмента (пильного, диска, ножей и т. п.), установке приспособлений и регулировке;
- при переносе с одного рабочего места на другое;
- при перерывах в работе, по окончании работ;
- при техническом обслуживании;
- при удалении стружки и опилок.

Электрический шнур станка должен быть защищен от случайного повреждения (его рекомендуется подвешивать). Непосредственное соприкосновение электрического шнура с горячими и масляными поверхностями не допускается.

При работе на открытой площадке применяйте только предусмотренный для этого и соответствующим образом промаркированный удлинительный шнур.

Всегда следите за тем, чтобы в обрабатываемом материале не попадались гвозди и посторонние предметы.

При обработке коротких и узких изделий используйте в качестве толкателя деревянный брусок.

Не одевайте слишком просторную одежду и украшения. Они могут быть захвачены подвижными частями станка. При работах на открытой площадке рекомендуется пользоваться перчатками и нескользкой обувью. Пользуйтесь индивидуальными средствами защиты и головным убором.

Для качественной и безопасной работы режущая часть рабочего инструмента должна быть заточенной и чистой. Для замены принадлежностей следуйте инструкции.

4.1 Требования к рабочему месту

Рабочее место должно быть определено с учетом расположения заготовок и изделий, направлением их перемещения и места сбора отходов.

Пространство по периметру станка должно быть свободным на расстоянии минимум одного метра для его обслуживания. Необходимо обеспечивать свободное рабочее пространство для направления, подачи и съема заготовки с учетом её габаритных размеров, и массы.

Пол не должен быть скользким и иметь препятствия.

Содержите в чистоте станок и рабочее место.

Рабочее место должно быть хорошо освещено от естественных или искусственных источников. При использовании люминесцентного освещения возникает стробоскопический эффект, при котором можно допустить ошибку при определении направления вращения подвижных частей станка.

В помещении необходимо обеспечивать непрерывный воздухообмен, например, проветриванием или с помощью вентиляции.

Не работайте в помещениях с взрывоопасной или химически активной средой.

В помещении должны соблюдаться меры противопожарной безопасности, необходимо наличие огнетушителя.

4.2 Меры безопасности при строгании

Перед изменением глубины строгания, обязательно открутите два болта крепления прижимов 1 (рис. 6а) на 2-3 оборота.

Не допускается использование станка, без соответствующего ограждения, установленного и отрегулированного надлежащим образом.

Часть ножевого барабана, которая не используется для строгания, должна быть всегда закрыта ограждением (защитным кожухом).

Не допускается применение затупившихся ножей, из-за увеличения опасности отбрасывания обрабатываемого изделия.

При строгании коротких изделий следует пользоваться толкателями.

При строгании узких изделий для обеспечения безопасности работ могут потребоваться дополнительные меры, например, горизонтальные зажимные устройства и подпружиненные ограждения.

При строгании пильный диск с станка должен быть снят.

При строгании сырого пиломатериала, нужно следить за отводом стружки (если не используется стружкоотсос) и удалять ее вручную, выключив станок (самостоятельный отвод сырой кашеобразной стружки затруднен), во избежание забивания выходного отверстия. Если при работе стружкоотсос не используется, то кожух для его присоединения должен быть обязательно снят.

4.3 Меры безопасности при распиловке

Не стойте в зоне плоскости пильного диска, становитесь слева или справа от него.

Не применять поврежденные и деформированные пильные диски.

Обращать внимание на то, что выбор пильного диска зависит от обрабатываемого материала.

Подавая изделие под пильный диск пользуйтесь стержневым толкателем.

При работе пилой пользуйтесь пылесборным устройством.

Пользуйтесь расклинивающим ножом, регулируйте его надлежащим образом (п. 6.9.4).

Пользуйтесь верхним ограждением пильного диска и регулируйте его положение надлежащим образом.

Соблюдайте осторожность, прорезая пазы.

Заменяйте вставку пильного стола в случае ее износа.

Лыжа (подвижная плоскость) должна быть выставлена на одном уровне со столом (неподвижная плоскость).

4.4 Дополнительные меры безопасности

Не разрешайте детям и посторонним лицам находиться в рабочей зоне.

При работе на станке сохраняйте устойчивое положение и не пытайтесь дотянуться до предметов, находящихся вне досягаемости.

Во время работы избегайте контакта с заземленными устройствами (например, трубопроводами, электроплитами, холодильниками и т.п.).

Будьте внимательны, следите за тем, что делаете, не пользуйтесь машиной, если устали.

Применяйте только пильные диски, ножи, фрезы и оснастку, рекомендованные изготовителем.

Избегайте перегрузки станка.

Не пытайтесь обрабатывать слишком короткие и тонкие заготовки.

Не касайтесь режущего инструмента сразу после остановки станка, есть опасность получения ожога, вследствие касания предметов с высокой температурой (трение режущего инструмента о заготовку вызывает нагрев).

4.5 Опасности при эксплуатации станка

Даже при правильной эксплуатации станка могут возникать следующие виды опасностей:

- опасность касания строгального вала, пильного диска, фрезы в области реза;
- опасность получения травмы отлетевшей заготовкой;
- опасность получения травмы ломающимися частями заготовки;
- опасность от шума и пыли;

- опасность поражения электрическим током при неправильной прокладке электрического шнура;
- опасность получения ожога, вследствие касания предметов с высокой температурой (режущий инструмент после остановки станка).

Для уменьшения воздействия шума, возникающего при работе станка, обязательно используйте средства индивидуальной защиты органов слуха (вкладыши противозумные). Для защиты дыхательных путей от пыли используйте маску.

Для обеспечения безопасной работы станка, суммарная продолжительность нахождения работающего в зоне обслуживания без средств индивидуальной защиты от шума должна быть не более 0,64 часа.

Обеспечьте надежное хранение станка. Храните его в сухом, недоступном для детей месте.

В случае поломки ремонт станка должен осуществляться квалифицированным специалистом с использованием оригинальных запасных частей.

5. УСТРОЙСТВО СТАНКА

Станок представляет собой электромеханическое устройство. В качестве привода используется асинхронный электродвигатель. Вращение от двигателя к ножевому барабану (выходному концу вала) передается с помощью клиноременной передачи.

Конструкция станка позволяет быстро и легко перенастраивать его на одну из выполняемых операций, описанных в разделе 1.

Питание станка осуществляется с помощью гибкого съемного кабеля от однофазной сети переменного тока с защитным (заземляющим) проводом.

Конструкция станка и дополнительных приспособлений, взаимосвязь деталей отражена на рис. 16-21.

Схемы электрических соединений представлены на рис. 1-2.

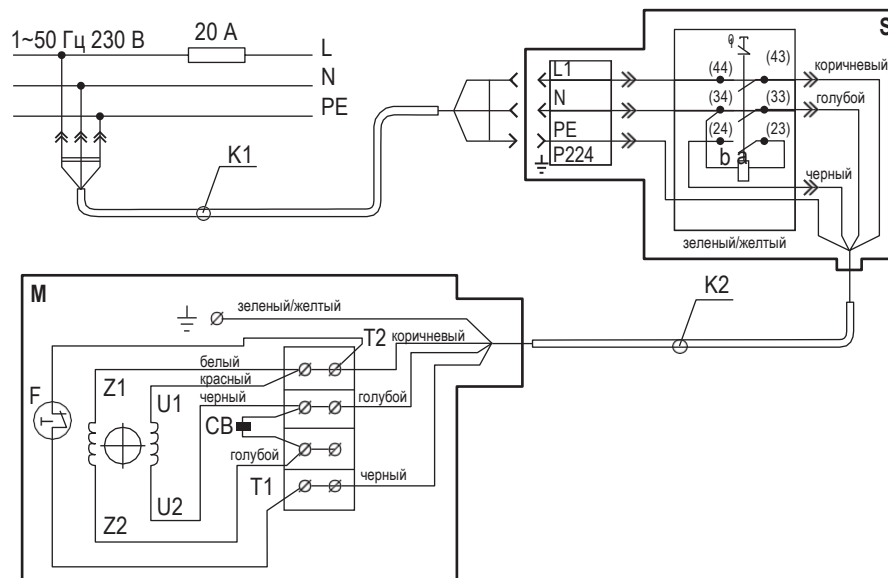


Рисунок 1. Электрическая схема. WOODKRAFT ST-2200, WOODKRAFT ST-2200 MAX

S — выключатель; M — асинхронный электродвигатель; K1 — съемный гибкий кабель с заземляющей жилой; K2 — кабель подключения электродвигателя.

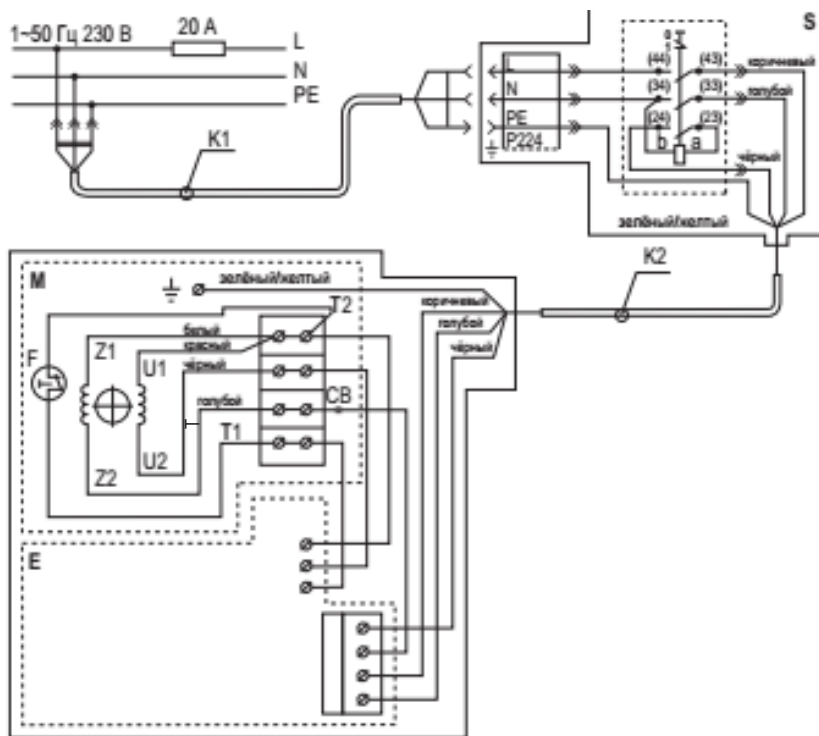


Рисунок 2. Электрическая схема. WOODKRAFT ST-2500, WOODKRAFT ST-2500 MAX
 S — выключатель; M — асинхронный электродвигатель; K1 — съемный гибкий кабель с заземляющей жилой; K2 — кабель подключения электродвигателя; E — электронное устройство.

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

Безотказная работа станка во многом зависит от правильного обращения и ухода, своевременного устранения недостатков.

При подготовке к работе необходимо произвести:

- расконсервацию станка;
- установку станка;
- выставление строгальных ножей;
- натяжение приводного ремня (только на новом станке);
- пуск станка.

Запрещается начинать работу на станке, не ознакомившись с разделом «Требования по технике безопасности».

6.1 Расконсервация станка

Все поверхности, покрытые консервационной смазкой, протереть обтирочным материалом, смоченным в уайт-спирите, а затем вытереть насухо.

6.2 Установка станка

Подготовить ровную, устойчивую горизонтальную поверхность, свободную от посторонних предметов и установить на неё станок.

Проверить целостность корпусных деталей, надежность крепления отдельных деталей, затяжку всех болтов, винтов и гаек, их стопорение, отсутствие повреждений питающего шнура, штепсельной вилки и розетки, наличие защитных ограждений.

Соединить выходные патрубки станка с внешним вакуум-отсосом. В случае использования станка без внешнего вакуум-отсоса, кожух 2 (рис. 3) следует снять с станка.

Съемный гибкий кабель (шнур) присоединить к штепсельному разъёму станка.

6.3 Установка ножей

Установку ножей следует производить в соответствии с п. 6.7.1 настоящего руководства по эксплуатации.

6.4 Натяжение ремня станка

В состоянии поставки клиновое ремни натянут *предварительно*, в таком состоянии необходимо запустить станок, как описано ниже (п. 6.5) и обкатать на холостом ходу в течение 5 минут, произвести натяжение ремня, необходимое для работы. Натяжение ремня следует производить в соответствии с разделом 7 настоящего руководства по эксплуатации.

6.5 Пуск станка

Пуск станка осуществляется после подготовки и настройки станка на выполнение необходимых операций, предварительно убедившись в наличии необходимых защитных ограждений, надежности крепления деталей, исправности кабеля. Кроме того, должна быть проверена исправность цепи заземления (между корпусом станка и заземляющим контактом штепсельной вилки, подключаемой в сеть).

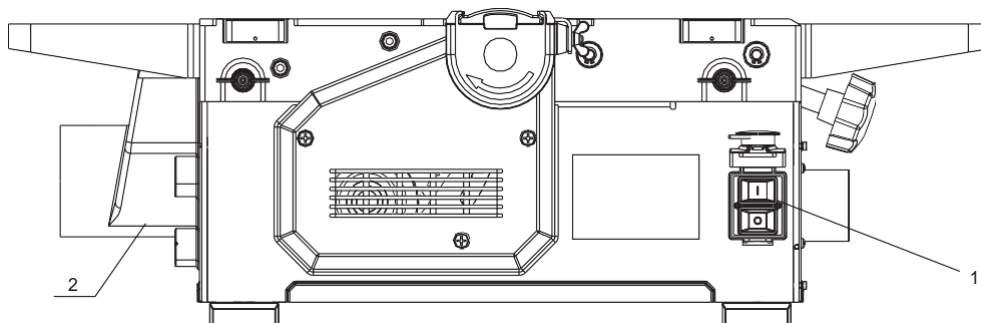


Рисунок 3.

Пуск станка осуществляется с помощью выключателя 1 (рис. 3).

Для пуска станка необходимо:

- подключить станок к электросети штепсельной вилкой;
- расфиксировать и открыть крышку выключателя, нажать зелёную кнопку.

Для отключения станка необходимо:

- нажать на красную кнопку;
- или закрыть крышку выключателя.

По окончании работы и во время перерывов в работе, крышка выключателя должна быть закрыта.

Время запуска станка не превышает 5 секунд.

Если станок не запускается, его следует отключить. В случае не запуска допускается повторное включение станка, но не ранее, чем через 1 минуту.

Станок может не запускаться, например, после длительного хранения, перерыва в работе, при понижении температуры и др.

При последующем не запуске станка необходимо ослабить натяжение приводного ремня и произвести обкатку в течение 25 минут с последующим натяжением ремня для рабочего режима. Натяжение ремня следует производить в соответствии с разделом 7 настоящего руководства по эксплуатации.

6.6 Условия нормальной эксплуатации станка

Условия нормальной эксплуатации — строгание и распиловка древесины средней твердости на максимальную глубину и ширину за один проход при скорости подачи заготовки в зону резания 2 м/мин.

6.7 Стругание (фугование) по плоскости и под углом

Перед началом работы следует произвести подготовку и настройку станка.

Подготовка и настройка станка включает:

- выставление строгальных ножей;
- установку глубины строгания;
- установку ограждения;
- установку линейки строгальной.

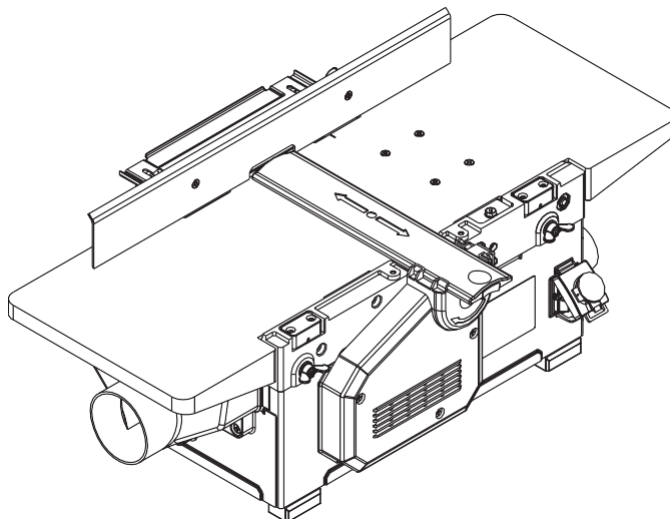


Рисунок 4. Станок строгальный 0000-02.

6.7.1 Установка ножей

Установка строгальных ножей (рис. 5) обеспечивается последовательным выставлением каждого ножа.

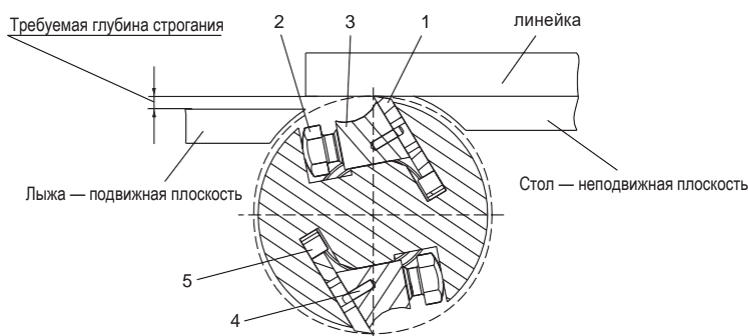


Рисунок 5.

- Установить линейку на плоскости стола на расстоянии 20÷30 мм от концов барабана;
- Выставить нож относительно стола так, чтобы режущая кромка ножа совпала с плоскостью стола, т. е. режущая кромка ножа должна слегка касаться нижней грани линейки;
- Закрепить нож, заворачивая специальные болты 2.
- После окончательной затяжки болтов 2 еще раз проверить линейкой правильность выставления ножа (если необходимо — выставление ножа повторить).

Правильно выставленные ножи, при повороте ножевого барабана, должны режущей кромкой слегка (до 0,1 мм) касаться нижней грани линейки.

6.72 Установка глубины строгания

Для установки глубины строгания необходимо:

- отвернуть два болта крепления прижимов 1 (рис. 6а);
- вращением ручки, находящейся под лыжей, переместить лыжу на необходимую глубину строгания (от 0 до 3,5 мм), совместив риску R на лыже с необходимым значением штриха на шкале 2 (рис. 6а);
- направление вращения ручки и перемещение лыжи указаны на табличке 1 (рис. 6б). Вращая ручку по или против часовой стрелки, соответственно увеличиваем или уменьшаем глубину строгания;
- зафиксировать лыжу в таком положении, затянув болты прижимов 1.

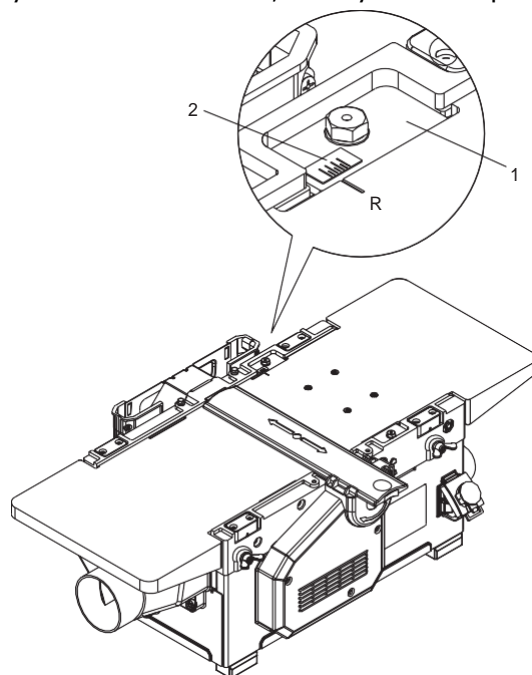


Рисунок 6а.

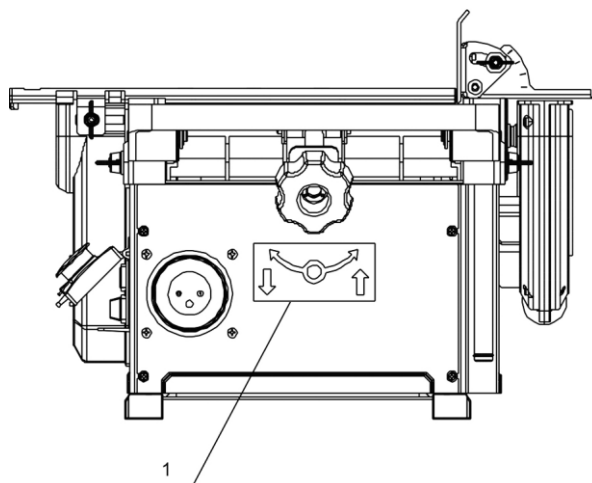


Рисунок 6б.

6.73 Установка ограждений

Необходимо установить два ограждения 34, 35 (рис. 16), входящие в комплект поставки станка строгальной.

Ограждение 34 предназначено для ограждения, вращающегося во время работы станка, выходного конца вала. Оно устанавливается на пластмассовый кожух зацепами, имеющимися на ограждении, перемещением ограждения сверху вниз.

Ограждение 35 предназначено для ограждения, вращающегося во время работы станка, ножевого барабана. Ограждение устанавливается просовыванием боковых сторон ограждения в крючки-зацепы на кожухе 54. Фиксируется скобой 53, закручиванием гайки-барашка 56.

При строгании не на полную ширину, ограждение должно быть установлено (отодвинуто) на необходимую ширину строгания.

Для установки ограждения в нужное положение необходимо отвернуть гайку-барашек 56, переместить ограждение вдоль барабана, затянуть гайку-барашек.

По окончании работы и во время перерывов в работе, ограждение должно полностью закрывать барабан.

6.7.4 Установка линейки строгальной

Линейка строгальная состоит из позиций 58, 59, 60, 61, 62, 63 (рис. 16).

Линейка строгальная предназначена для направления материала при строгании и обеспечивает функцию строгания под углом.

Линейка строгальная крепится двумя болтами 36 к щеке правой 96.

Линейка 59 устанавливается как перпендикулярно к столу, так и под углом.

Для строгания под углом необходимо ослабить крепление гаек-барашков 67, установить линейку по шкале на нужный угол, затянуть гайки-барашки.

Линейка должна прилегать к столу (при любом угле поворота). Для этого необходимо отвернуть винты 60, переместить линейку в пазах основания 58, на необходимую величину, затянуть винты.

Станок готов к работе.

6.8 Стругание (фугование) по плоскости с приспособлением прижимным

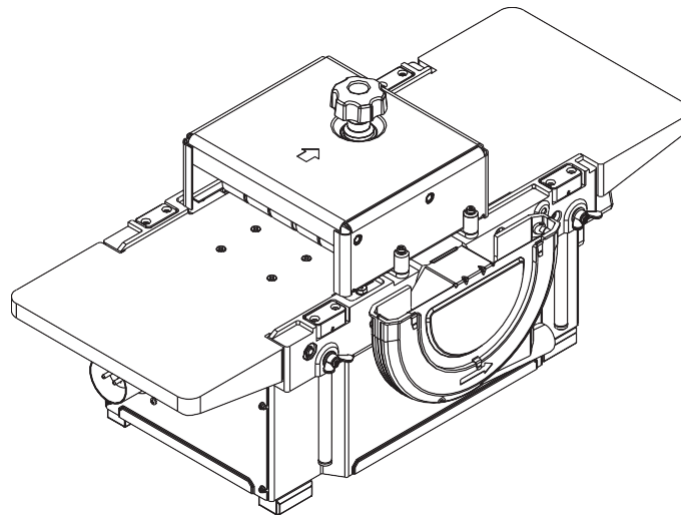


Рисунок 7. Станок строгальный с приспособлением прижимным 0000-03 (0000-03-x1).

При строгании материала толщиной до 60 мм в горизонтальном положении, необходимо пользоваться прижимным приспособлением.

Для установки прижимного приспособления необходимо:

- снять ограждение 35 (рис. 16) и линейку строгальную;
- установить прижимное приспособление по стрелке со стороны лыжи;
- надежно закрепить прижимное приспособление винтами 167 (рис. 20).

Вращением ручки 160, расположенной сверху приспособления, установить прижимные ролики на нужную величину. Станок готов к работе.

6.9 Распиловка вдоль и поперек волокон

Перед началом работы следует произвести подготовку и настройку станка.

Установите лыжу в одной плоскости со столом (п. 6.7.2).

Подготовка и настройка включает:

- установку диска пильного;
- установку стола;
- установку кожуха;
- регулировку положения расклинивающего ножа и кожуха;
- установку глубины пропила.

6.9.1 Установка диска пильного

Для установки диска пильного необходимо:

- снять ограждение 34 (рис. 16);
- установить гайку специальную 123 на резьбовую часть выступающего вала (рис. 18);
- установить фланец 124 на конусную часть выступающего вала;
- установить пильный диск 139 (направление зубьев согласно стрелке) и закрепить пильный диск гайкой специальной 125.
- фланец закрепить с помощью шайб 127, 135, болтом 130; предварительно установите шпильки 126, с шайбами и гайками, ввернув их в резьбовые отверстия А, В.

Фланец 124 снимается с конуса вала с помощью гайки 123, путем ее вывинчивания, предварительно удалив винт 130.

ВНИМАНИЕ: снятие фланца производить указанным выше способом. Удары молотком по фланцу для снятия его с вала — категорически запрещены, так как это может привести к деформации или разрушению вала.

6.9.2 Установка стола

Для установки стола необходимо (рис. 18):

- снять ограждение 35; ограждение 35 не используется при глубине пиления более 65 мм; ограждение 35 следует устанавливать под столом 122 при глубине пиления менее 65 мм;
- кожух 129 установить в стол 122 и закрепить его винтами 131 (7 штук), предварительно сориентировав кожух по центру паза стола;
- стол с кожухом установить на станок и закрепить винтами 132 к опорам.

6.9.3 Установка кожуха

Кожух 0001-10 состоит из деталей: 140, 141, 142, 143, 144 — 3 шт., 145, 146 (рис. 18).

Для установки кожуха на станок необходимо:

- расклинивающий нож 140 кожуха (0001-10) вставить (сверху вниз) в паз кожуха 129 и наклонный паз расклинивающего ножа установить на шпильки 126;
- закрепить его на шпильках с помощью шайб 136, 137, гайками 134.

6.9.4 Регулировка положения расклинивающего ножа и кожуха

Расклинивающий нож должен быть установлен (рис. 18):

- симметрично по центру и в плоскости пильного диска, что достигается ввинчиванием-вывинчиванием шпилек 126 в резьбовых отверстиях А, В, после установки шпильки фиксируются гайками;
- с радиальным расстоянием между расклинивающим ножом и зубчатым венцом пильного диска не более 5 мм (рис. 8), что достигается перемещением расклинивающего ножа по наклонному пазу. После установки фиксируется гайками 134.

Кожух 129 следует установить таким образом, чтобы диск пильный находился по центру паза кожуха.

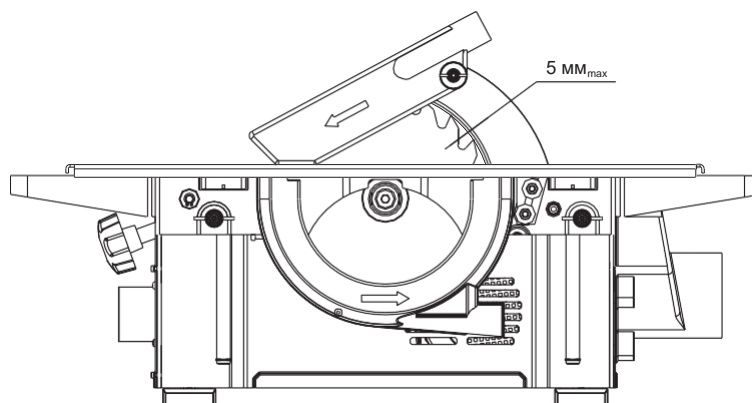


Рисунок 8. Приспособление пыльное.

6.9.5 Установка глубины пропила

Установка определенной глубины пропила достигается перемещением стола вверх–вниз (рис. 18). Для этого необходимо расфиксировать стержни опор, отвернув гайки-барашки 46 и переместить стол на необходимую глубину пропила, по шкале, имеющейся на расклинивающем ноже. Поочередно фиксируя опоры, установите стол параллельно столу 93 и лыже 94 строгальной станка.

Параллельность установки контролируйте измерением расстояния между плоскостью стола и лыжи, или столом строгальной станка в четырех точках.

6.9.6 Распиловка вдоль волокон под углом с помощью линейки

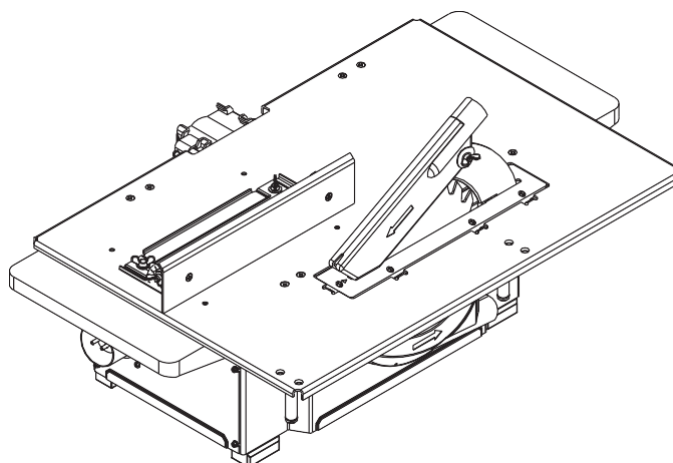


Рисунок 9.

Линейка пыльная получается заменой линейки 59 (рис. 16) на линейку 128 (рис. 18).

Для этого необходимо:

- отвинтить два винта 60;
- снять линейку 59;
- установить линейку 128;
- установить линейку пыльную на плоскость стола 122;
- закрепить винтами-барашками 133.

Положение линейки можно менять, изменяя расстояние от пыльного диска до линейки, перемещением в пазах основания и перестановкой в отверстиях стола. Таким образом, может быть установлена любая ширина распила.

Линейка пыльная устанавливается как перпендикулярно к столу, так и под углом.

Для распиловки под углом необходимо (рис. 16):

- ослабить крепление гаек-барашков 67;
- установить линейку на нужный угол;

- затянуть гайки-барашки 67.

Линейка должна прилегать к столу (при любом угле поворота).

Для этого необходимо (рис. 16):

- отвернуть винты 60;
- переместить линейку в пазах кронштейна 66 на необходимую величину;
- затянуть винты.

Станок готов к работе.

6.10 Распиловка поперек волокон под углом с приспособлением

Установить приспособление для поперечной распиловки под углом на столе пильном с помощью кронштейнов 177, закрепив их винтами 186 (рис. 21).

Установите нужный угол распиловки, поворачивая кронштейн 176 с опорой (брусок) и фиксируя его гайкой-барашком 180. Прижимая обрабатываемый объект к опоре (брусок), перемещайте приспособление по направляющей 173, в сторону пильного диска.

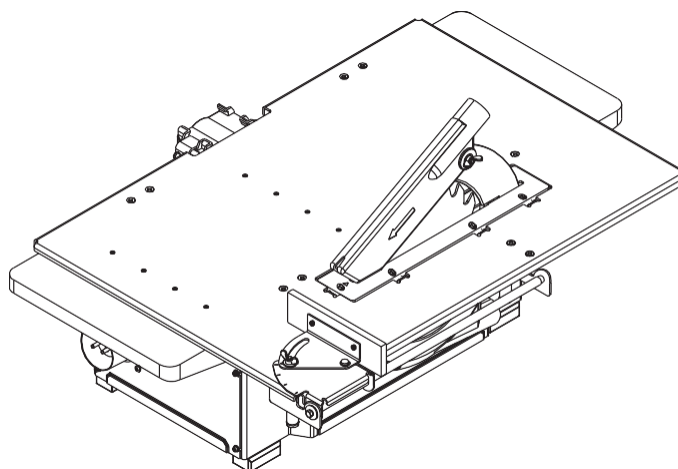


Рисунок 10. Приспособление для поперечной распиловки под углом 0000-04.

6.11 Фрезерование концевыми фрезами и сверление

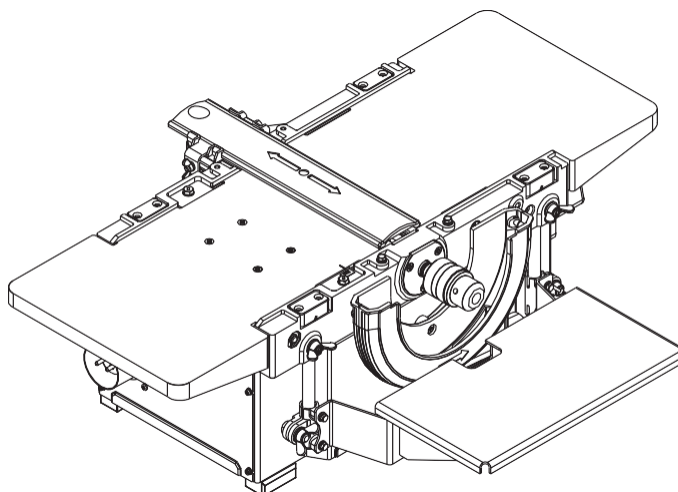


Рисунок 11. Приспособление для фрезерования и сверления.

Подготовка и настройка станка перед началом работы включает:

- установку зажимов, (могут быть установлены на станке);
- установку фрезерного стола;

- установку патрона сверлильного;
- регулировку фрезерного стола.

6.11.1 Установка зажимов

Предварительно установить на зажим 148 болт 151, шайбу 156, гайку-барашек 153 (рис. 19).

Установить зажимы на стержни опор, предварительно сняв кольца А, а затем вновь их установив.

Зажимы свободно должны перемещаться вдоль стержневых опор.

6.11.2 Установка стола

Установить зажимы в нижнее крайнее положение до упора в кольца.

Прикрепить к зажимам стол 147 с помощью 4-х болтов 150 с шайбами 154 и 155 (рис. 19).

6.11.3 Установка патрона сверлильного

Предварительно, на резьбу выступающего конца вала установить гайку 123 (рис. 18).

На конус, выступающего конца вала установить патрон сверлильный 149. Патрон сверлильный следует закрепить винтом 152 (рис. 19) через максимально разведенные кулачки патрона.

Установите и закрепите в патроне сверлильном нужную концевую фрезу или стандартное сверло.

Станок готов к работе.

Патрон сверлильный снимается с конуса вала с помощью гайки 123, путем ее вывинчивания, предварительно удалив винт 152.

ВНИМАНИЕ: снятие патрона производить указанным выше способом. Удары молотком по патрону для снятия его с вала — категорически запрещены, так как это может привести к деформации или разрушению вала.

6.11.4 Регулировка стола

Отрегулируйте стол по высоте относительно инструмента, сориентировав его параллельно нижней грани щеки, закрепите на стержнях опор его гайками-барашками 153 (рис. 18).

Подача обрабатываемого материала по столу осуществляется вручную.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

С целью поддержания станка в постоянной технической исправности и готовности к работе проводят следующее техническое обслуживание: ЕТО и ТО.

ЕТО — ежегодное техническое обслуживание включает:

- внешний осмотр;
- проверка съемного кабеля;
- проверка наличия ограждений;
- чистка (протирка) станка.

ТО — техническое обслуживание проводится через 50 часов наработки и включает:

- проверку натяжения ремня (при необходимости ремень следует заменить, после замены ремня и на новом станке первый контроль и проверку натяжения ремня произвести через 10-15 часов наработки);
- осмотр и чистка вентиляционных окон (вентиляционные окна следует очистить пылесосом).

Для проверки натяжения и при натяжении ремня необходимо (рис. 12):

- снять кожух, отвернув винты 1;
- проверить натяжение ремня по схеме (рис. 13);

- для натяжения ремня следует отвернуть гайку 2 и усилием руки, переместив шкив двигателя вниз — увеличить натяжение ремня; вверх — уменьшить натяжение ремня. Прогиб ремня должен быть в пределах $3 \div 4$ мм при нажатии на него с усилием $7H$ ($\approx 0,7$ кг);
- после натяжения ремня затянуть гайку 2, кожух установить на место и закрепить винтами 1.

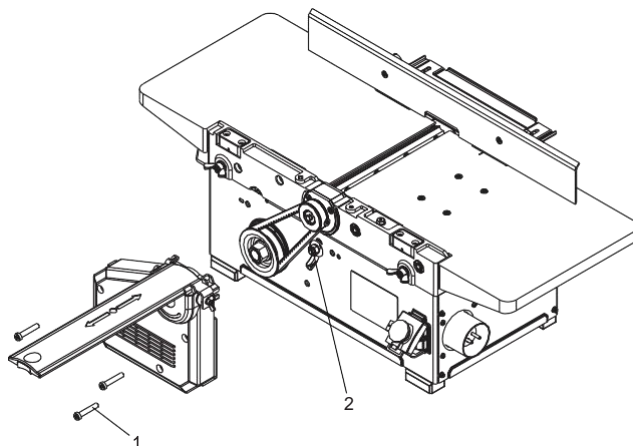


Рисунок 12.

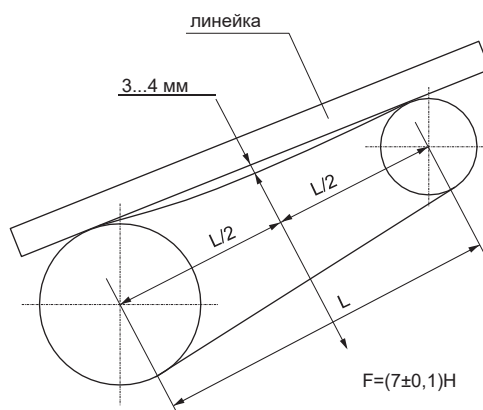


Рисунок 13.

Периодически, по мере затупления, необходимо производить заточку или замену строгальных ножей. Угол заточки ножа приведен на рис. 14. Угол 35° — для мягких пород, 45° — для твердых пород дерева.

Режущая кромка ножа должна быть острой и не иметь завалов. На ней не должно быть зазубрин, грубых рисок и трещин.

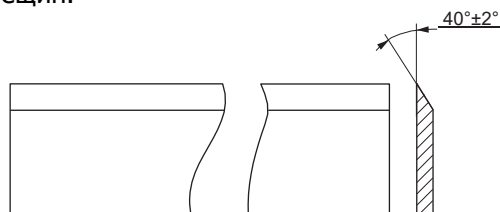


Рисунок 14.

Для замены и установки ножей необходимо (рис. 5):

- освободить нож 1, отвернув специальные болты 2 до упора в клин 3;
- сместить клин 3 в пазе барабана до выхода штифтов 4 из пазов ножа, при этом пружина 5, подпирающая нож, поднимает его вверх.
- произвести замену ножа, установив его симметрично относительно барабана, после чего необходимо произвести его установку по п. 6.7.1.

При установке новых ножей, замене деталей их крепления (клиньев или болтов), а также после заточки ножей разность суммарной массы комплекта ножей с деталями их крепления, предназначенных для установки в каждый из пазов ножевого барабана, не должна превышать 1 г.

Подгонку разности суммарной массы производить за счет снятия металла с торцов ножа или клина.

Для данного станка рекомендуется применять пильные диски с твердосплавными пластинами в зависимости от вида работ. Максимальный диаметр для модели СТИНКО WOODKRAFT ST-2200, СТИНКО WOODKRAFT ST-2200 MAX – 250 мм, для модели СТИНКО WOODKRAFT ST-2500, СТИНКО WOODKRAFT ST-2500 MAX – 280 мм. Количество зубьев пилы определяют скорость и чистоту резания. Чем больше зубьев, тем более гладкий будет распил, однако увеличивается нагрузка на двигатель и замедляется скорость распила и труднее осуществляется вынос стружки.

8. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 3

Наименование неисправности, ее внешнее проявление	Вероятная причина	Метод устранения
Включенный в электросеть станок не работает	Отсутствует напряжение в электросети	Проверить наличие напряжения в розетке электрической сети, другим, заведомо исправным, бытовым прибором
	Нет контакта в штепсельной розетке с вилкой соединительного шнура	Устранить неисправность или заменить вилку
	Неисправна кнопка «Пуск» выключателя	Обратиться в сервисный центр
Электрический двигатель перегревается	Станок перегружен большой подачей	Уменьшить подачу обрабатываемого материала
	Сильно натянут ремень	Ослабить натяжение ремня
Двигатель работает, а ножевой блок не вращается	Порван ремень	Заменить ремень
	Ослаблено натяжение ремня	Отрегулировать натяжение ремня
На работающем станке имеется вибрация	Неправильно подобраны и установлены ножи	Подогнать по весу ножи с деталями крепления, отрегулировать их положение в станке
Станок во время работы внезапно остановился	Пропало напряжение	Проверить напряжение
	Сработала тепловая защита	Произвести повторный пуск двигателя через 10-15 мин.

Ремонт станка должен производиться специализированным предприятием.

9. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Хранить станок следует при температуре от -50°C до +40°C. При температуре +20°C относительная влажность воздуха должна быть не более 80 %.

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

10. ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Детали из алюминия и пластмассы имеют маркировку, что позволяет производить их сортировку и вторичную переработку.

11. ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ СТАНКА

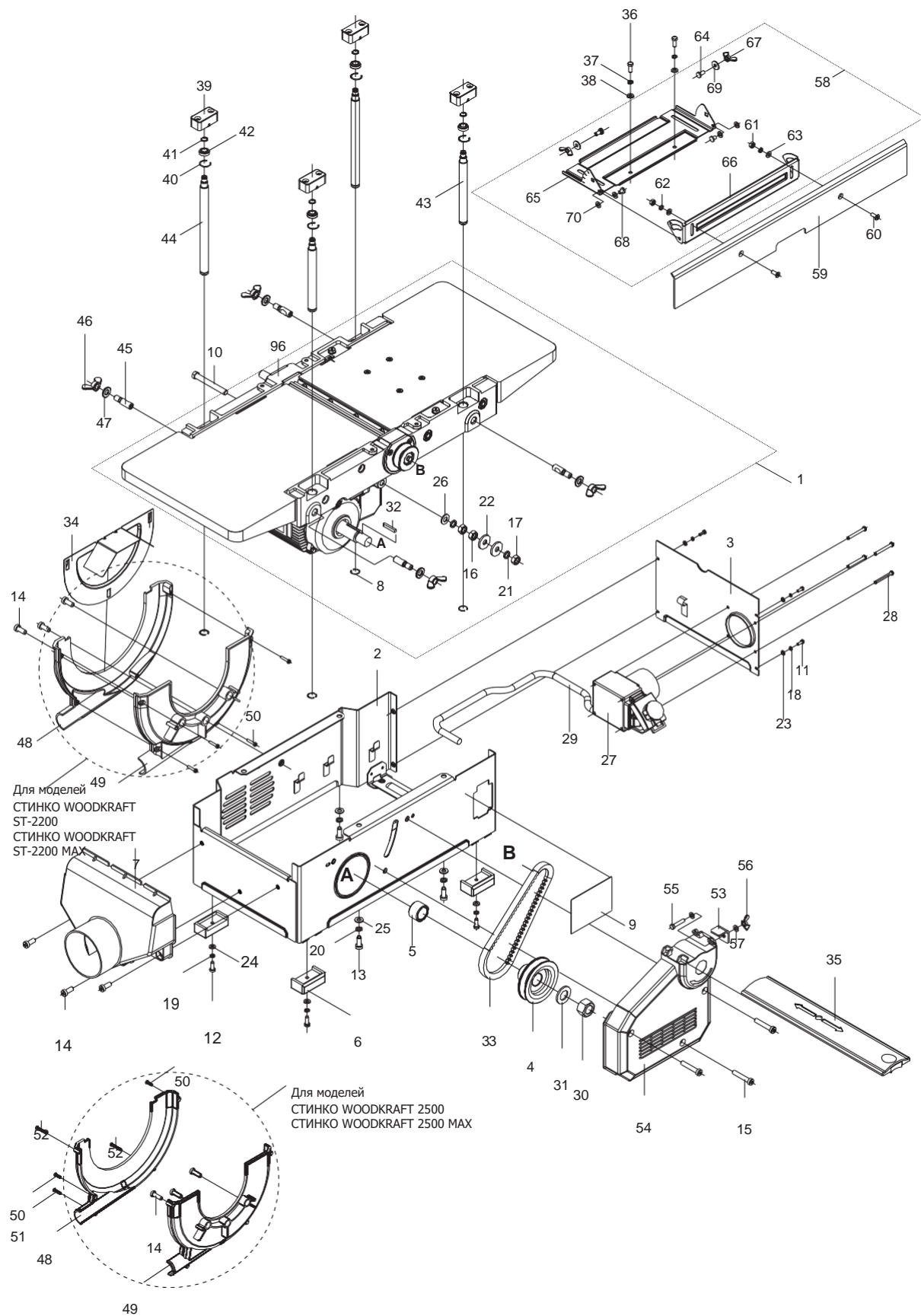


Рисунок 16. Станок строгальный.

1	Механизм привода 0001-01, 1 шт.	37	Шайба 6.65 Г 05, ГОСТ 6402-70, 2 шт.
2	Корпус 0001-06 (0001-06-х1), 1 шт.	38	Шайба 6.05, ГОСТ 6958-78, 2 шт.
3	Стенка 0001-07 (0001-07-х1), 1 шт.	39	Крышка 0031-01, 4 шт.
4	Шкив 0010-10, 1 шт.	40	Кольцо запорное 0040-02-01, 4 шт.
5	Втулка 0010-16-01, 1 шт.	41	Кольцо запорное 0040-02-03, 4 шт.
6	Ножка 0032-04, 4 шт.	42	Подшипник ШМ10, 4 шт.
7	Кожух 0032-05 (0032-05-х1), 1 шт.	43	Стержень 0010-12 (0010-12-03), 2 шт.
8	Кольцо запорное 0040-02, 4 шт.	44	Стержень 0010-12-01 (0010-12-04), 2 шт.
9	Табличка 0050-02 (0050-02-х1), (модели WOODKRAFT ST-2200, WOODKRAFT ST-2200 MAX) 0050-07 (0050-07-х1), 1 шт. (модели WOODKRAFT ST-2500, WOODKRAFT ST-2500 MAX)	45	Фиксатор 0010-13, 4 шт.
10	Болт М10×80.05, ГОСТ 7796-70, 1 шт.	46	Гайка М 10.05, ГОСТ 3032-76, 2 шт.
11	Винт М4×12.05, ГОСТ 1491-80, 4 шт.	47	Шайба 10.05, ГОСТ 11371-78, 2 шт.
12	Винт М6×16.05, ГОСТ 1491-80, 4 шт.	48	Кожух 0032-07 (0032-14), 2 шт.
13	Винт М8×20.05, ГОСТ 1491-80, 4 шт.	49	Кожух 0032-08 (0032-15), 2 шт.
14	Винт М8×1-25.05, ГОСТ 1491-80, 6 шт.	50	Винт 2-4×25.01.016, ГОСТ 10621-80, 4 шт. (модели WOODKRAFT ST-2200, WOODKRAFT ST-2200 MAX) Винт 2-4×16.01.016), ГОСТ 10621-80, 2 шт. (модели WOODKRAFT ST-2500, WOODKRAFT ST-2500 MAX)
15	Винт М8×1-45.05, ГОСТ 1491-80, 3 шт.	51	Винт 2-4×20.01.016, ГОСТ 10621-80, 1 шт.
16	Гайка М 10.05, ГОСТ 5915-70, 2 шт.	52	Винт 2-4×30.01.016, ГОСТ 10621-80, 2 шт.
17	Гайка М 10.05, ГОСТ 15521-70, 1 шт.	53	Скоба 0020-06, 1 шт.
18	Шайба 4 65 Г 05, ГОСТ 6402-70, 4 шт.	54	Кожух 0032-03, 1 шт.
19	Шайба 6 65 Г 05, ГОСТ 6402-70, 4 шт.	55	Болт М6×30.05, ГОСТ 7798-70, 2 шт.
20	Шайба 8 65 Г 05, ГОСТ 6402-70, 4 шт.	56	Гайка М 6.05, ГОСТ 3032-76, 2 шт.
21	Шайба 10 65 Г 05, ГОСТ 6402-70, 2 шт.	57	Шайба 6 05, ГОСТ 11371-78, 2 шт.
22	Шайба 10.05, ГОСТ 6958-78, 2 шт.	58	Основание 0001-13, 2 шт.
23	Шайба 4.05, ГОСТ 11371-78, 4 шт.	59	Линейка 0020-21, 1 шт.
24	Шайба 6.05, ГОСТ 11371-78, 4 шт.	60	Винт М6×16.05, ГОСТ 17475-80, 2 шт.
25	Шайба 8.05, ГОСТ 11371-78, 4 шт.	61	Гайка М 6.05, ГОСТ 5915-70, 2 шт.
26	Шайба 10.05, ГОСТ 11371-78, 1 шт.	62	Шайба 6 65 Г 05, ГОСТ 6402-70, 2 шт.
27	Выключатель КОА 7, 1 шт.	63	Шайба 6.05, ГОСТ 11371-78, 2 шт.
28	Винт 4×40, 4 шт.	64	Винт 0010-24, 2 шт.
29	Шнур Н07V V – F 4G 1,5 mm, 1 шт.	65	Основание 0020-22, 1 шт.
30	Гайка М20LN, 1 шт.	66	Кронштейн 0020-23, 1 шт.
31	Шайба 20, 1 шт.	67	Гайка М 6.05, ГОСТ 3032-76, 2 шт.
32	Шпонка 5×5×32, 1 шт.	68	Заклепка 6×8-002, ГОСТ 12642-80, 2 шт.
33	Ремень А530Li, 560Ld, 1 шт.	69	Шайба 6.05, ГОСТ 6958-78, 2 шт.
34	Ограждение 0020-18, 1 шт.	70	Шайба 6.05, ГОСТ 11371-78, 2 шт.
35	Ограждение 0032-02 (0032-02-х1), 1 шт.	96	Щека правая 0031-06, 1 шт.
36	Болт М6×16.05, ГОСТ 7798-70, 2 шт.		

В скобках указаны отличающиеся данные для моделей СТИНКО WOODKRAFT ST-2200 MAX, СТИНКО WOODKRAFT ST-2500 MAX.

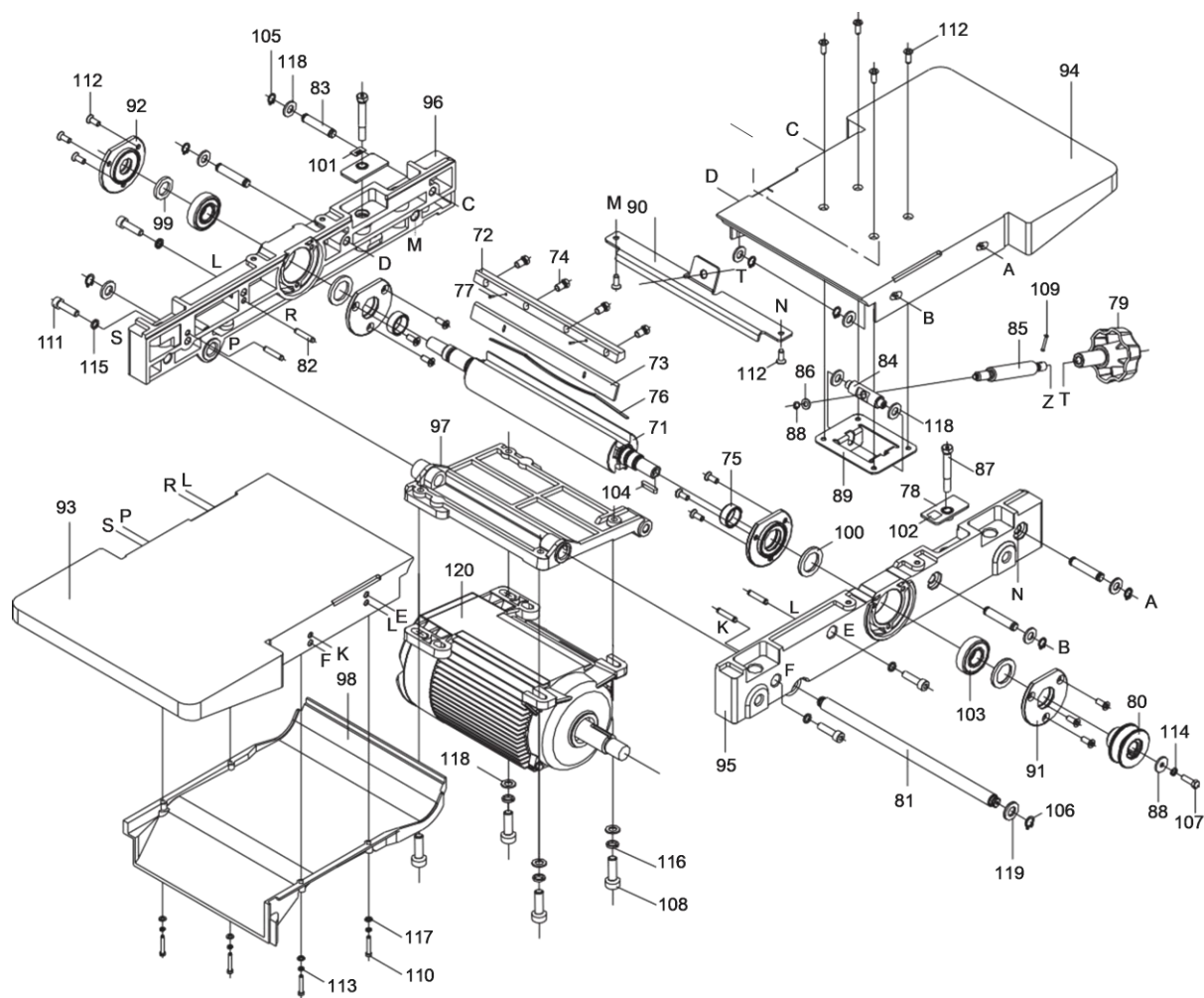


Рисунок 17. Механизм привода.

71	Барабан 0010-01 (0010-01-х1), 1 шт.	100	Кольцо сальниковое 0050-01-01, 3 шт.
72	Клин 0010-02 (0010-02-х2), 2 шт.	101	Шкала 0050-04, 1 шт.
73	Нож 0010-03 (0010-03-х2), 2 шт.	102	Шкала 0050-05, 1 шт.
74	Болт специальный 0010-04, 8 шт.	103	Подшипник 80204, ГОСТ 7242-81, 2 шт.
75	Втулка 0010-08, 2 шт.	104	Шпонка 5×5×25, ГОСТ 23360-78, 1 шт.
76	Пружина пластинчатая 0040-01-м, 2 шт.	105	Кольцо 1Б10, ГОСТ 13942-86, 8 шт.
77	Ролик 2,0×7,8 ВЗ, ГОСТ 6870-81, 4 шт.	106	Кольцо 1Б12, ГОСТ 13942-86, 2 шт.
78	Прижим 0001-05, 2 шт.	107	Болт М6×20.05, ГОСТ 7798-70, 1 шт.
79	Ручка 0001-19 (0001-19-01), 1 шт.	108	Винт М10×30.05, ГОСТ 11738-84, 4 шт.
80	Шкив 0010-11, 1 шт.	109	Штифт 2,5×20, 1 шт.
81	Вал 0010-14 (0010-14-х1), 1 шт.	110	Винт М4×25.05, ГОСТ 1491-80, 4 шт.
82	Штифт 0010-15, 4 шт.	111	Винт М8×30.05, ГОСТ 11748-84, 4 шт.
83	Ось 0010-17, 4 шт.	112	Винт М6×16.05, ГОСТ 17475-80, 18 шт.
84	Вал 0010-18, 1 шт.	113	Шайба 4 65Г 05, ГОСТ 6402-70, 4 шт.
85	Вал 0010-38, 1 шт.	114	Шайба 6 65Г 05, ГОСТ 6402-70, 1 шт.
86	Шайба 6.05, ГОСТ 11371-78, 1 шт.	115	Шайба 8 65Г 05, ГОСТ 6402-70, 4 шт.
87	Болт специальный 0010-22, 2 шт.	116	Шайба 10 65Г 05, ГОСТ 6402-70, 4 шт.
88	Шайба специальная 0020-01, 1 шт.	117	Шайба 4. 05, ГОСТ 11371-78, 4 шт.
89	Упор 0020-03, 1 шт.	118	Шайба 10.05, ГОСТ 11371-78, 14 шт.
90	Упор 0001-21 (0001-21-х1), 1 шт.	119	Шайба 12.05, ГОСТ 11371-78, 2 шт.
91	Крышка 0031-02, 3 шт.	120	Электродвигатель YYL71L2A, 1 шт. (модели СТИНКО WOODKRAFT ST-2200, СТИНКО WOODKRAFT ST-2200 MAX) Электродвигатель YYL71L2A (DL2500), 1 шт. (СТИНКО WOODKRAFT ST-2500, СТИНКО WOODKRAFT ST-2500 MAX)
92	Крышка 0031-02-01, 1 шт.		
93	Стол 0031-03 (0031-03-х1), 1 шт.		
94	Лыжа 0031-04 (0031-04-х1), 1 шт.		
95	Щека левая 0031-05, 1 шт.		
96	Щека правая 0031-06, 1 шт.		
97	Основание 0031-07, 1 шт.		
98	Кожух 0032-12 (0032-12-х1), 1 шт.		
99	Кольцо сальниковое 0050-01, 1 шт.		

В скобках указаны отличающиеся данные для моделей СТИНКО WOODKRAFT ST-2200 MAX, СТИНКО WOODKRAFT ST-2500 MAX.

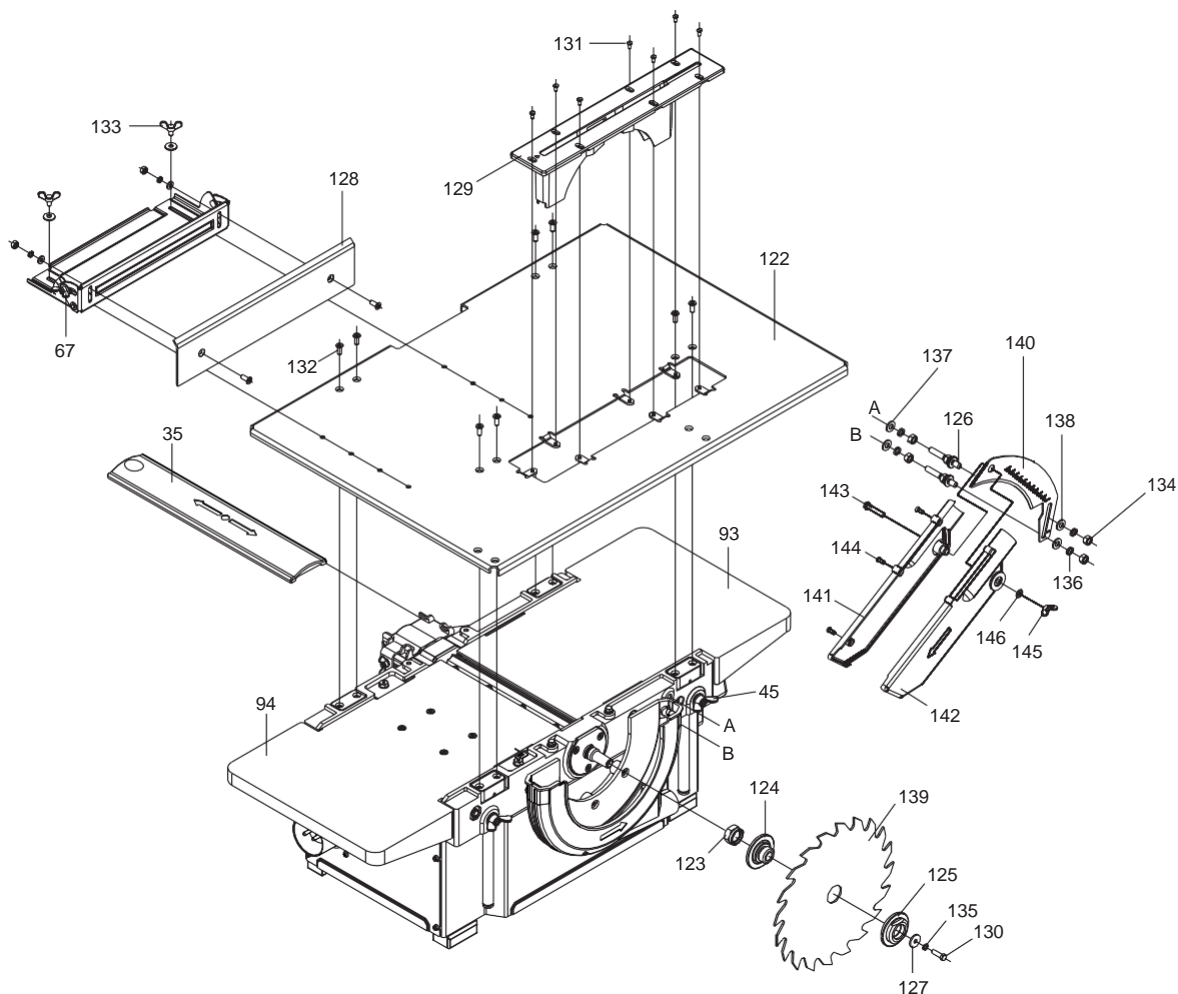


Рисунок 18. Приспособление пильное.

35	Ограждение 0032-02 (0032-02-x1), 1 шт.	132	Винт М6×20.05, ГОСТ 17475-80, 8 шт.
45	Фиксатор 0010-13, 4 шт.	133	Винт барашек М6×12.05, 2 шт.
67	Гайка М 6.05, ГОСТ 3032-76, 2 шт.	134	Гайка М8.05, ГОСТ 5915-70, 4 шт.
93	Стол 0031-03 (0031-03-x1), 1 шт.	135	Шайба 6 65Г 05, ГОСТ 6402-70, 1 шт.
94	Лыжа 0031-04 (0031-04-x1), 1 шт.	136	Шайба 8 65Г 05, ГОСТ 6402-70, 4 шт.
122	Стол 0001-12 (0001-12-x1), 1 шт. (модели WOODKRAFT ST-2200, WOODKRAFT ST-2200 MAX) Стол 0001-22 (0001-22-x1), 1 шт. (модели WOODKRAFT ST-2500, WOODKRAFT ST-2500 MAX)	137	Шайба 8 05, ГОСТ 10450-78, 2 шт.
123	Гайка специальная 0010-05, 1 шт.	138	Шайба 8 05, ГОСТ 11371-78, 2 шт.
124	Фланец 0010-06-01, 1 шт.	139	Диск пильный Ø250×32, 1 шт. (модели WOODKRAFT ST-2200, WOODKRAFT ST-2200 MAX) Диск пильный Ø280×32, 1 шт. (модели WOODKRAFT ST-2500, WOODKRAFT ST-2500 MAX)
125	Гайка специальная 0010-07, 1 шт.	140	Нож расклинивающий 0020-07, 1 шт. (модели WOODKRAFT ST-2200, WOODKRAFT ST-2200 MAX) Нож расклинивающий 0020-02, 1 шт. (модели WOODKRAFT ST-2500, WOODKRAFT ST-2500 MAX)
126	Шпилька 0010-23, 2 шт.	141	Кожух 0032-09, 1 шт.
127	Шайба специальная 0020-01, 1 шт.	142	Кожух 0032-10, 1 шт.
128	Линейка 0020-19, 1 шт.	143	Болт М6×35.05, ГОСТ 7798-70, 1 шт.
129	Кожух 0032-06, 1 шт. (модели WOODKRAFT ST-2200, WOODKRAFT ST-2200 MAX) Кожух (0032-13), 1 шт. (модели WOODKRAFT ST-2500, WOODKRAFT ST-2500 MAX)	144	Винт 2-4×16.01.016, ГОСТ 10621-80, 3 шт.
130	Болт М6×20.05, ГОСТ 7798-70, 1 шт.	145	Гайка М6.05, ГОСТ 3032-76, 1 шт.
131	Винт М4×10.05, ГОСТ 17475-80, 7 шт.	146	Шайба 6.05, ГОСТ 11371-78, 1 шт.

В скобках указаны отличающиеся данные для моделей WOODKRAFT ST-2200 MAX, WOODKRAFT ST-2500 MAX.

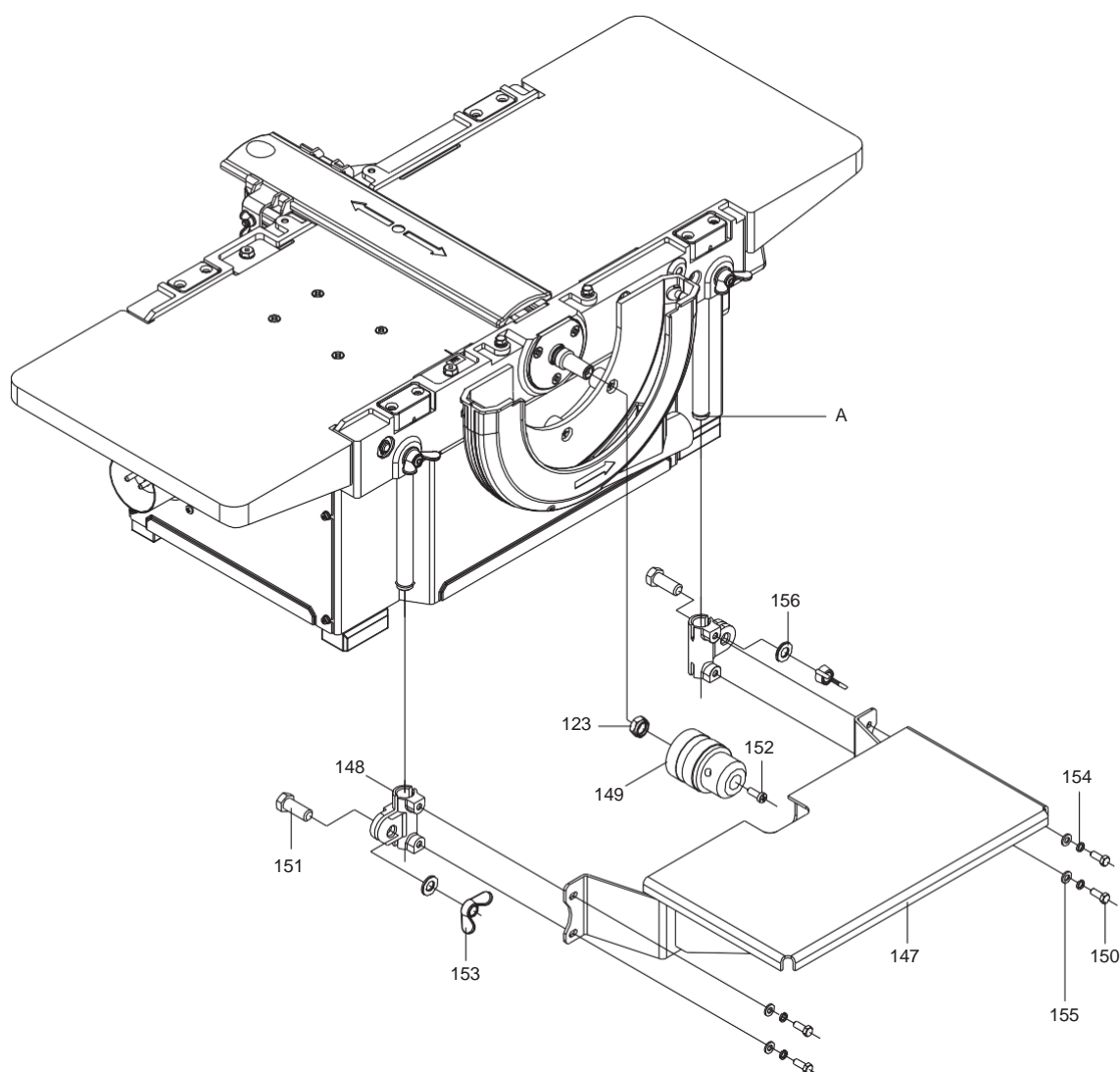


Рисунок 19. Приспособление для фрезерования и сверления.

- 123 Гайка специальная 0010-05, 1 шт.
- 147 Стол 0001-14, 1 шт.
- 148 Зажим 0033-01, 2 шт.
- 149 Патрон сверлильный 16-В16 ГОСТ 8522-79, 1 шт.
- 150 Болт М6×16.05, ГОСТ 7798-70, 4 шт.
- 151 Болт М10×30.05, ГОСТ 7798-70, 2 шт.
- 152 Винт М6×20.05, ГОСТ 1491-80, 1 шт.
- 153 Гайка М10.05, ГОСТ 3032-76, 2 шт.
- 154 Шайба 6 65Г 05, ГОСТ 6402-70, 4 шт.
- 155 Шайба 6 05, ГОСТ 11371-78, 4 шт.
- 156 Шайба 10.05, ГОСТ 11371-78, 2 шт.

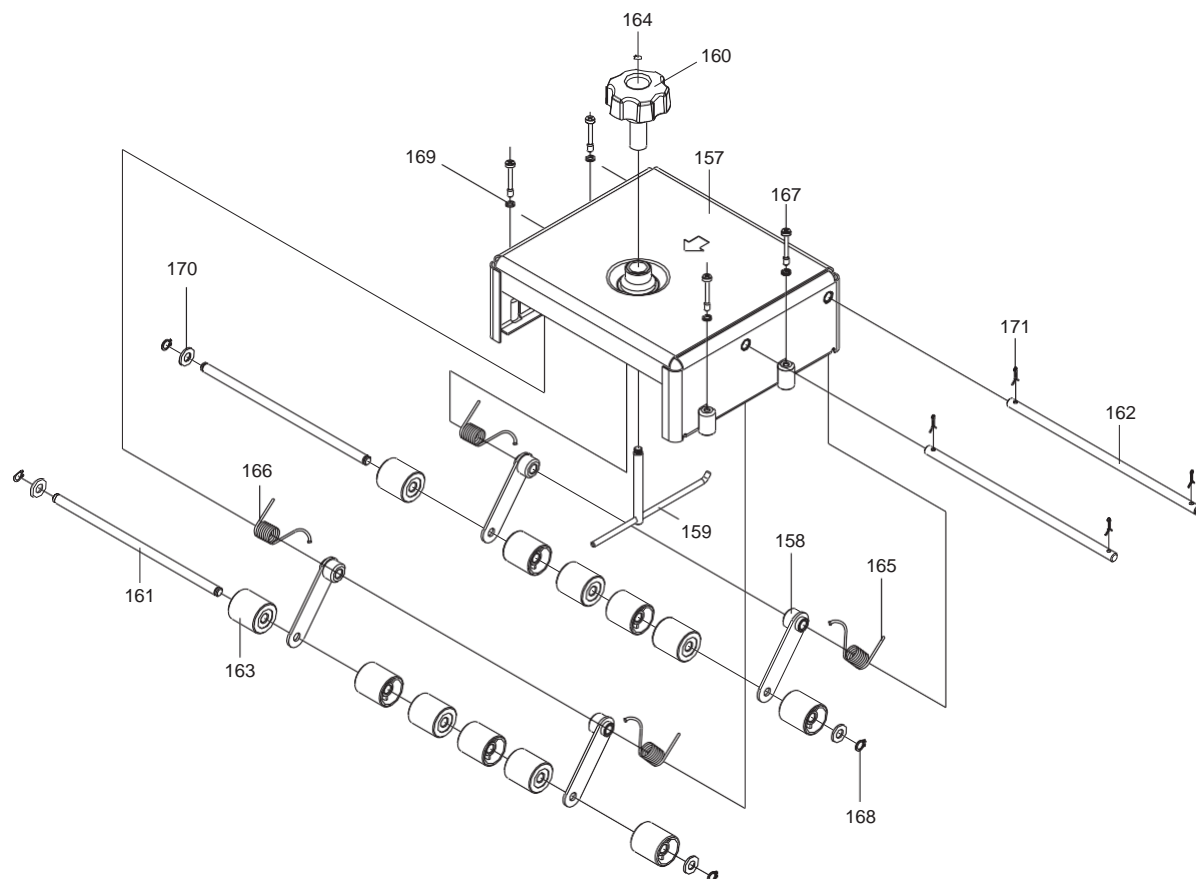


Рисунок 20. Приспособление прижимное 0000-03 (000-03-х1).

- 157 Корпус 0001-16 (0001-16-х1), 1 шт.
- 158 Рычаг 0001-17, 4 шт.
- 159 Винт 0001-18, 1 шт.
- 160 Ручка 0001-19, 1 шт.
- 161 Ось 0010-30 (0010-30-х2), 2 шт.
- 162 Ось 0010-31 (0010-31-х2), 2 шт.
- 163 Втулка 0032-11, 12 шт.
- 164 Кольцо запорное 0040-02-02, 1 шт.
- 165 Пружина 0040-03, 2 шт.
- 166 Пружина 0040-04, 2 шт.
- 167 Винт М6×40.05, ГОСТ 10336-80, 4 шт.
- 168 Кольцо 1Б10, ГОСТ 13942-86, 4 шт.
- 169 Шайба 6 65Г, ГОСТ 6402-70, 4 шт.
- 170 Шайба 10.05, ГОСТ 11371-78, 4 шт.
- 171 Шплинт 2,5×20, ГОСТ 397-79, 4 шт.

В скобках указаны отличающиеся данные для моделей СТИНКО WOODKRAFT ST-2200 MAX, СТИНКО WOODKRAFT ST-2500 MAX.

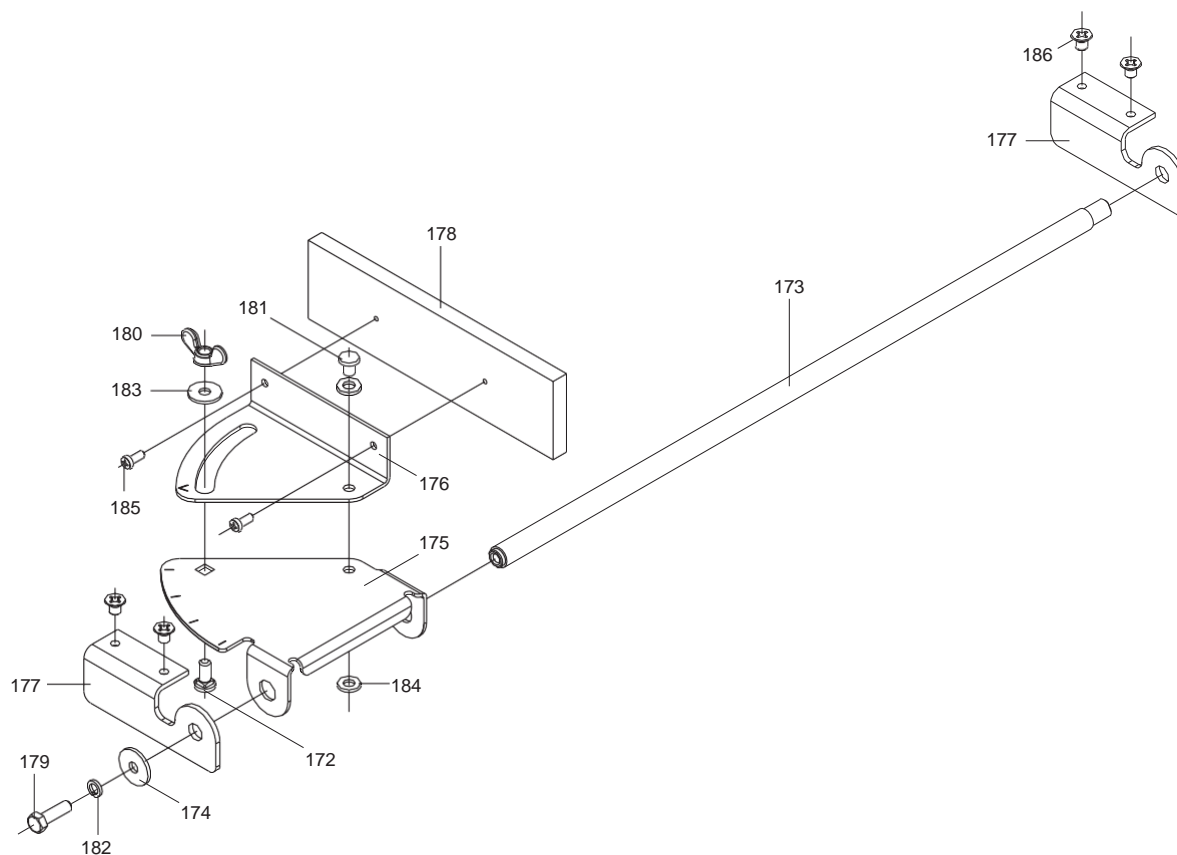


Рисунок 21. Приспособление для поперечной распиловки под углом 0000-04.

- 172 Винт 0010-24, 1 шт.
- 173 Направляющая 0010-37, 1 шт.
- 174 Шайба специальная 0020-01, 1 шт.
- 175 Основание 0020-29, 1 шт.
- 176 Кронштейн 0020-30, 1 шт.
- 177 Кронштейн 0020-31, 2 шт.
- 178 Брусok 0050-03, 1 шт.
- 179 Болт М6×20.05, ГОСТ 7798-70, 1 шт.
- 180 Гайка М6.05, ГОСТ 3032-76, 1 шт.
- 181 Заклепка 6×8-002, ГОСТ 12642-80, 1 шт.
- 182 Шайба 6 65Г 05, ГОСТ 6402-70, 1 шт.
- 183 Шайба 6.05, ГОСТ 6958-78, 1 шт.
- 184 Шайба 6.05, ГОСТ 11371-78, 1 шт.
- 185 Шуруп Б4×10.05, ГОСТ 1144-80, 2 шт.
- 186 Винт М6×8.05, ГОСТ 17475-80, 4 шт.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Завод-изготовитель гарантирует нормальную работу станка в течение 12 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 станка заводом-изготовителем.

Гарантийный ремонт, а также обмен станка производится в соответствии с Законом Российской Федерации «О защите прав потребителей».

Без предъявления гарантийного талона на станок претензии по качеству не принимаются, гарантийный ремонт не производится. Для гарантийного ремонта владельцу необходимо отправить станок 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 станка, вследствие которых гарантийные обязательства снимаются:

- механические повреждения, повреждения, вызванные действием агрессивных сред, высоких температур, попаданием инородных предметов внутрь;
- станок был разобран потребителем;
- работа с перегрузкой;
- самостоятельная замена узлов, деталей, изменение конструкции;
- повреждения, наступившие вследствие неправильного хранения (коррозия металлических частей), сильного загрязнения и небрежной эксплуатации;
- использование станка 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 Российской Федерации «О защите прав потребителей».

Срок службы станка не менее пяти лет, при соблюдении условий эксплуатации и регулярном обслуживании.

Перечень деталей, на которые гарантия не распространяется:

- пильный диск;
- ремень;
- строгальные ножи;
- патрон сверлильный;
- фреза.

Руководство по эксплуатации прочитал полностью, согласен и обязуюсь 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: ООО «СТИНКО Урал», 614513, Россия, Пермский край, Пермский район, д. Хмели, шоссе Космонавтов, д. 316б, www.stinko.org, e-mail: info@stinko.org.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Станок универсальный деревообрабатывающий

СТИНКО WOODKRAFT _____, заводской № _____, принят
отделом технического контроля и признана годной к эксплуатации.

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

Срок действия консервации — 3 года.

Заполняется при продаже:

Дата продажи « ____ » _____ 20__ г.

Штамп магазина _____

Подпись продавца _____

КОРЕШОК ТАЛОНА № 1 НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ	Станок деревообрабатывающий универсальный СТИНКО WOODKRAFT	Изъят « ____ » _____ 20__ г. Мастер _____ (подпись)	<p style="text-align: center;">ООО «Стинко Урал» 614513, Россия, Пермский край, д. Хмели, шоссе Космонавтов, д. 3166</p> <p style="text-align: center;">ТАЛОН № 1 на гарантийный ремонт Станок деревообрабатывающий универсальный СТИНКО WOODKRAFT _____</p> <p>Заводской номер № _____</p> <p>Дата продажи « ____ » _____ 20__ г.</p> <p>Продана магазином _____</p> <p>Штамп магазина _____</p> <p>Владелец и его адрес _____</p> <p>Выполнены работы по устранению неисправностей _____</p> <p>Мастер _____ дата « ____ » _____ 20__ г.</p> <p>УТВЕРЖДАЮ _____ (должность, подпись)</p> <p style="text-align: center;">(наименование ремонтного предприятия)</p> <p>Штамп « ____ » _____ 20__ г.</p>
КОРЕШОК ТАЛОНА № 2 НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ	Станок деревообрабатывающий универсальный СТИНКО WOODKRAFT	Изъят « ____ » _____ 20__ г. Мастер _____ (подпись)	<p style="text-align: right;"><i>Линия отреза</i></p> <p style="text-align: center;">ООО «Стинко Урал» 614513, Россия, Пермский край, д. Хмели, шоссе Космонавтов, д. 3166</p> <p style="text-align: center;">ТАЛОН № 2 на гарантийный ремонт Станок деревообрабатывающий универсальный СТИНКО WOODKRAFT _____</p> <p>Заводской номер № _____</p> <p>Дата продажи « ____ » _____ 20__ г.</p> <p>Продана магазином _____</p> <p>Штамп магазина _____</p> <p>Владелец и его адрес _____</p> <p>Выполнены работы по устранению неисправностей _____</p> <p>Мастер _____ дата « ____ » _____ 20__ г.</p> <p>УТВЕРЖДАЮ _____ (должность, подпись)</p> <p style="text-align: center;">(наименование ремонтного предприятия)</p> <p>Штамп « ____ » _____ 20__ г.</p>