

CAIMAN

Станок заточной MINI



Инструкция по эксплуатации



Перед тем как приступить к эксплуатации данного изделия, внимательно прочитайте настоящее руководство.

EAC

Содержание

Правила техники безопасности.....	3
Общая информация.....	5
Символы.....	5
Технические данные.....	6
Установка и эксплуатация.....	8
Техническое обслуживание.....	16
Транспортировка и утилизация.....	16
Устранение неисправностей.....	17
Технические характеристики.....	18
Детализовка.....	22
Иллюстрированная схема сборки и настройки станка.....	24
Гарантийные обязательства.....	30

Правила техники безопасности



ВНИМАНИЕ

При эксплуатации электроинструментов обязательно соблюдайте основные правила техники безопасности для снижения риска возникновения пожара, поражения электрическим током и получения телесных повреждений.

- Не оставляйте аппарат под дождем.
- Не эксплуатируйте аппарат в сырых или влажных помещениях.
- Рабочее место должно быть хорошо освещено.
- Не используйте аппарат вблизи горючих жидкостей или газов.
- Убедитесь в том, что напряжение и частота, указанные на табличке с техническими данными, соответствуют напряжению и частоте сети питания.
- Во избежание случайного запуска, убедитесь в том, что выключатель находится в положении «0», перед тем как вставить вилку в розетку.
- Необходимо отключить аппарат от сети в случае, если он не используется, а также перед проведением операций по техническому обслуживанию и по замене принадлежностей (например, шлифовального круга).

САИМАН

- Перед вводом в эксплуатацию тщательно проверьте аппарат и убедитесь в том, что он исправно работает и выполняет предусмотренные функции. С особым вниманием проверьте целостность защитных кожухов шлифовального круга.
- Проверьте правильность центровки и регулировки подвижных деталей, следите за возможными поломками, правильностью монтажа и другими возможными факторами, которые могли бы отрицательно повлиять на работу станка.
- Если в инструкции не указано иначе, то поврежденные защитные кожухи и детали должны быть отремонтированы или заменены в авторизованном сервисном центре.
- Неисправные выключатели должны быть заменены в авторизованном сервисном центре.
- Следите за тем, чтобы посторонние лица и особенно дети не приближались к рабочему месту. Не позволяйте им прикасаться к аппарату и к удлинителю.
- При работе надевайте перчатки и защитные очки.
- Используйте пылезащитный респиратор, если во время работы образуется пыль.
- Не надевайте слишком свободную одежду и украшения, которые могут попасть в движущиеся части станка.
- Длинные волосы заправляйте под защитный головной убор.
- При работе вне помещения рекомендуется надевать обувь с нескользящей подошвой.
- Всегда сохраняйте устойчивое положение тела и не теряйте равновесия.
- Никогда не отвлекайтесь при работе. Контролируйте и тщательно обдумывайте свои действия. Руководствуйтесь здравым смыслом. Не работайте на станке, если вы испытываете чувство усталости.
- Перед началом эксплуатации убедитесь в том, что в станке не осталось шестигранных гаечных ключей.
- Содержите рабочее место в чистоте. Беспорядок на рабочих местах и верстаках может стать причиной несчастного случая.
- Избегайте контакта с заземленными поверхностями.
- Для фиксации заточиваемой цепи в неподвижном положении всегда используйте тиски. При заточивании никогда не придерживайте цепь руками.
- Не допускайте перегрузок станка, развивая скорость, которая выше предусмотренной.
- Никогда не останавливайте вращающийся шлифовальный круг руками даже после выключения двигателя.
- При использовании аппарата вне помещения пользуйтесь только предусмотренными для этой цели и соответственно маркированными удлинителями.
- Никогда не тяните за шнур электропитания, чтобы вытащить вилку из розетки. Шнур должен находиться вдали от масла, источников тепла и острых краев.
- Не используйте станок с неисправным выключателем, не обеспечивающим надежного включения и выключения.
- Используйте принадлежности (например, шлифовальный круг), рекомендованные изготовителем. Применение других принадлежностей может привести к несчастным случаям.
- Следите за исправностью защитных устройств.
- Тщательно ухаживайте за станком.
- Замена принадлежностей должна производиться в соответствии с инструкцией.
- Периодически осматривайте шнур питания станка; в случае его повреждения ремонт должен производиться в авторизованном сервисном центре.
- Периодически осматривайте удлинители; в случае их повреждения произведите замену.
- Рукоятки должны быть всегда сухими и незагрязненными маслосмазочными материалами.
- В период неиспользования храните аппарат в сухом, закрытом и недоступном для детей месте.
- Данный электрический аппарат отвечает соответствующим требованиям безопасности. Ремонт должен выполняться только в авторизованном сервисном центре. При ремонте должны использоваться только оригинальные запчасти фирмы-изготовителя. В противном случае пользователь подвергается серьезной опасности.

Общая информация

Изготовитель не несет ответственности за ущерб, возникший в результате:

- несоблюдения указаний, содержащихся в инструкции по эксплуатации;
- любого применения аппарата, отличного от описанного в п. «НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА», которое рассматривается в качестве применения не по назначению;
- использования станка, при котором не соблюдались действующие нормы по технике безопасности и предотвращению несчастных случаев на рабочем месте;
- неправильной установки;
- несвоевременного прохождения планового технического обслуживания;
- несанкционированного Изготовителем вмешательства в работу прибора и внесения изменений;
- использования неоригинальных или неподходящих запчастей;
- ремонта, проведенного неквалифицированным специалистом.

Использование и хранение инструкции по эксплуатации

Характеристики и сведения, содержащиеся в настоящей инструкции, носят ориентировочный характер. Изготовитель оставляет за собой право на внесение любых изменений в прибор по своему усмотрению.

Запрещается воспроизведение любых частей данной инструкции без разрешения Изготовителя.

Инструкция по эксплуатации является частью аппарата и должна храниться в надежном месте, чтобы в случае необходимости быстро найти нужную информацию.

В случае порчи или потери инструкции необходимо запросить копию у дилера или в авторизованном сервисном центре.

При передаче станка другому владельцу обязательно приложите инструкцию по эксплуатации.

Символы



Этот символ означает, что в случае несоблюдения соответствующих инструкций и указаний существует большой риск получения телесных повреждений.



Этот символ означает, что во время работы со станком нужно надевать защитные очки.



Этот символ означает, что во время работы со станком нужно надевать защитные перчатки.



Этот символ указывает на направление вращения режущего инструмента (шлифовального круга) во время работы станка.

Технические данные

Модель	Caiman Mini
Напряжение	230 В ~ 50 Гц
Номинальная мощность	214 Вт
Размеры шлифовального круга	Øвнеш. 145 мм – Øвнутр. 22,2 мм Толщина: 3,2 – 4,7 – 6,0 мм
Максимальная скорость шлифовального круга	2800 мин ⁻¹
Уровень акустического давления	77 дВ(А)
Уровень вибрации на рукоятке управления	< 2,5 м/с ²
Типы затачиваемых цепей	1/4" – 0,325" – 3/8" – 0,404"
Масса (укомплектованная машина)	6 кг

Комплектующие станка (рис. 1)

1. Станина
2. Блок плечо-двигатель
3. Блок тисков
4. Регулировочная ручка цепи
5. Регулировочная ручка тисков
6. Губки для зажима цепи
7. Регулировочная ручка ограничителя цепи
8. Регулировочная ручка ограничителя цепи
9. Устройство блокировки цепи
10. Регулировочная ручка плеча
11. Рукоятка управления плечом
12. Защитный кожух шлифовального круга
13. Дополнительная линзовидная защита
14. Шлифовальный круг
15. Ручка для регулировки глубины заточки
18. Главный выключатель
19. Электрический провод питания
20. Табличка с техническими данными
21. Регулировочный винт центровки цепи

Защитные устройства

Аппарат оснащен следующими защитными устройствами:

- **Защитные кожухи шлифовального круга:** защищают оператора от частиц шлифовального круга, которые могут отколоться во время заточки.
Эти защитные устройства должны быть всегда установлены при работе на станке.
Всегда убеждайтесь в том, что защитные кожухи находятся в исправном состоянии и хорошо установлены. Возможные повреждения и/или трещины могут привести к нанесению ущерба оператору.
- **Выключатель:** машина оснащена аварийным выключателем с отключающей катушкой. В случае неожиданного прекращения подачи напряжения питания аварийный выключатель самостоятельно выключается, отключая машину. В случае неожиданного возобновления подачи напряжения выключатель необходимо снова привести в действие.

Назначение станка

Данный электрический станок предназначен для заточки режущих цепей для бензопил.

- Используйте аппарат для заточки только тех типов цепей, которые указаны в таблице с техническими данными.
- Не используйте аппарат в качестве отрезного резца или для заточки предметов, которые не являются вышеуказанными цепями.

САИМАН

- Аппарат должен быть прочно прикреплен к верстаку или к стене.
- Аппарат не предназначен для применения в коррозионной или взрывоопасной среде.

Любой другой вид использования станка считается использованием не по назначению.

Изготовитель снимает с себя всякую ответственность за возможный ущерб, возникший в результате неправильного использования станка или использования его не по назначению.

Стандартная комплектация (рис. 2)

Станок поставляется в частично собранном виде.

- | | |
|--|---|
| 1. Станина | 13. Шайба для винта M10 |
| 2. Блок плечо-двигатель | 14. Рукоятка останова плеча |
| 3. Инструкция по эксплуатации | 15. Гайка M10 для крепления плеча |
| 4. Картон для тестирования | 16. Рукоятка управления |
| 5. Защитный кожух шлифовального круга | 17. Винт M6x25 для крепления рукоятки управления |
| 6. Шлифовальный круг Ø 145x3.2x22.2 | 18. Гайка M6 для крепления рукоятки управления |
| 7. Шлифовальный круг Ø 145x4.7x22.2 | 19. Шаблон для заточки |
| 8. Шлифовальный круг Ø 145x6x22.2 | 20. Инструмент для правки шлифовальных кругов (шарошка) |
| 9. Дополнительная защита шлифовального круга | 21. Шестигранный гаечный ключ 4 мм |
| 10. Винты M5x12 для крепления защитных кожухов | 22. Шестигранный гаечный ключ 5 мм |
| 11. Шайбы для винтов M5 | |
| 12. Винт M10x40 для крепления плеча | |

Проверка шлифовального круга на предмет возможных повреждений

Используя центральное отверстие, удерживайте шлифовальный круг в подвешенном состоянии. Произведите легкий удар по краю шлифовального круга неметаллическим предметом (рис. 3). Круг без трещин издает чистый, металлический звук. Шлифовальный круг, издающий глухой звук, может быть поврежден – **использование такого круга запрещается!**

Установка и эксплуатация

Установка



ВНИМАНИЕ

Убедитесь в том, что машина не будет установлена на уровне глаз оператора.
Рекомендуется устанавливать машину на макс. высоте около 1,2–1,3 м от уровня грунта.
Машину можно крепить к верстаку или к стене.

1. Крепление к верстаку

- **Крепление станины** (рис. 4) производится при помощи 2 винтов M8, укомплектованных шайбами и гайками (этот материал не входит в комплект поставки), которые нужно вставить в крепежные отверстия F4. Следите за тем, чтобы станина располагалась на верстаке так, как это показано на рисунке.
- **Монтаж плеча** (рис. 5): чтобы закрепить группу плечо-двигатель на станине, вставьте винт V5 в специальное отверстие F5. С тыльной стороны вставьте шайбу R5 и привинтите ручку M5.

2. Крепление к стене

- **Крепление станины** (рис. 6) производится с помощью двух дюбелей с соответствующими винтами и шайбами (этот материал не входит в комплект поставки), которые вставляются в крепежные отверстия F6.
- **Монтаж плеча** (рис. 5): чтобы закрепить группу плечо-двигатель на станине, вставьте винт V5 в специальное отверстие F5. С тыльной стороны вставьте шайбу R5 и завинтите гайку D5.

3. Крепление рукоятки управления (рис. 7)

- Вставьте винт V7 в соответствующее отверстие, имеющееся на плече, и закрепите его с помощью гайки D7.
- Полностью навинтите рукоятку управления на винт V7.

4. Крепление защитных кожухов шлифовального круга



При выполнении данных операций следите за тем, чтобы винты не были чрезмерно затянуты. Чрезмерное затягивание винтов может привести к возникновению трещин на защитных кожухах.

- Отвинтите винт V8 и снимите фланец F8 со ступицы.
- Закрепите защитный кожух P9 с помощью винта V9 с шайбой R9, вставленного в соответствующее отверстие F9 (рис. 9).
- Закрепите дополнительную линзовидную защиту P10 с помощью винта V10 с шайбой R10, вставленного в соответствующее крепежное отверстие F10 (рис. 10).

Информация о цепи

Перед тем как начать заточку, необходимо произвести полный осмотр цепи, чтобы убедиться в том, что она не повреждена.

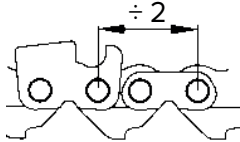

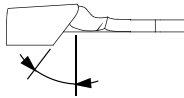
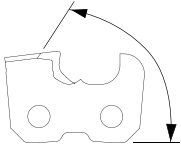
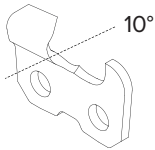
САИМАН

(рис. 11) Элементы зуба:	(рис. 12) Элементы цепи:
<ol style="list-style-type: none"> 1. верхняя часть 2. верхний угол реза 3. боковой угол реза 4. выемка для заточки 5. ограничитель глубины 6. наконечник 7. пятка 8. отверстие под заклепку 	<ol style="list-style-type: none"> 1. соединительное звено 2. левый зуб 3. правый зуб 4. ведущее звено 5. заклепка

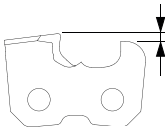
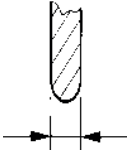

Определение типа цепи

- Перед началом заточки необходимо определить тип цепи и соответствующие установочные углы. Эти данные вы найдете в инструкции по эксплуатации бензопилы, на которой установлена цепь или в упаковке цепи.
- Обычно на ведущем звене указан идентификационный код цепи.
- Параметры цепи можно также определить с помощью инструментов, используя шаблон и калибр.
- В конце данной инструкции имеется ТАБЛИЦА, в которой представлен СПИСОК ЦЕПЕЙ.

В колонках этой таблицы указаны следующие данные:

A		шаг цепи
B		ширина ведущего звена
C		верхний угол заточки (поворот тисков)
D		угол реза (поворот плеча)
E		нижний угол (наклон тисков)

САИМАН

F 	глубина ограничителя
G 	толщина шлифовального круга
H 	код шлифовального круга
I коды цепей Oregon	N коды цепей Carlton
L коды цепей Windsor	O коды цепей Stihl
M коды цепей SARP	P коды цепей EM

Определение параметров цепи с помощью инструментов (рис. 13)

- a – Установите глубину ограничителя, используя соответствующий шаблон.
- b – Приставив шаблон с этой стороны, установите шаг цепи.
- c – Приставив шаблон с этой стороны, установите длину зуба.
- d – Ширину ведущего звена можно измерить с помощью подходящего инструмента (например, с помощью калибра).

Меры предосторожности и рекомендации относительно шлифовального круга

- Используйте шлифовальный круг, который подходит к типу затачиваемой цепи; при выборе шлифовального круга руководствуйтесь таблицей цепей, помещенной в конце инструкции.
- Не вставляйте шлифовальный круг в ступицу, прикладывая силу, и не изменяйте диаметра центрирующего отверстия. Не используйте шлифовальных кругов в случае, если они не подогнаны к ступице полностью.
- Для монтажа шлифовального круга используйте только чистые и неповрежденные ступицу и фланец.
- Убедитесь в том, что размеры внешних диаметров ступицы и фланца совпадают.

Монтаж шлифовального круга

- Ослабьте винт V10 и поверните защитный кожух P10 (рис. 14).
- В зависимости от типа затачиваемой цепи выберите шлифовальный круг (колонка H в таблице цепей).
- Вставьте и отцентрируйте шлифовальный круг в специальном гнезде на ступице (рис. 14–15).
- Вставьте фланец F8 и завинтите винт V8 (рис. 14).

Будьте особо внимательны при монтаже фланца – он должен быть расположен так, как показано на рис. 15–16.



Шлифовальный круг с чрезмерно затянутым фланцем может сломаться во время работы, что подвергает опасности оператора. Во избежание такого риска затяните винт M6x25 с усилием 7 Нм (по мере возможностей проверьте этот показатель с помощью динамометрического ключа).

- Снова закройте защитный кожух P10 и завинтите соответствующий винт V10.

Проверка правильности монтажа шлифовального круга

- Встаньте рядом со шлифовальным кругом, запустите станок и наблюдайте, не колеблется ли круг в продольном и поперечном направлении, вызывая таким образом ненормальную вибрацию.
- Если колебания имеют место, то следует немедленно остановить машину и проверить правильность монтажа шлифовального круга. При необходимости заменить шлифовальный круг на другой, оригинальный.



Если шлифовальный круг только что установлен, то перед началом заточки его следует всегда проверить на рабочей скорости в течение минимум одной минуты. При этом нужно отойти в сторону и следить за тем, чтобы вблизи станка не находились посторонние лица.

Подключение к электрической сети

- Проверьте, соответствуют ли параметры сети электропитания данным, указанным на табличке с техническими данными.
- Напряжение электропитания сети не должно отличаться от напряжения, указанного на табличке, более чем на $\pm 5\%$.
- Подключение к электросети должно быть подготовлено в соответствии с действующими нормами страны, где используется аппарат.
- Штепсельная розетка, которая используется для подключения аппарата, должна иметь заземляющий провод, подходящий плавкий выключатель и должна быть защищена дифференциальным термоманитным выключателем с чувствительностью, не превышающей 30 мА.

Пуск

Вставьте вилку шнура питания в штепсельную розетку.

Проверка формы шлифовального круга

- Произведите проверку формы шлифовального круга с помощью специального шаблона, предварительно выключив машину (рис. 17); при необходимости выполните правку шлифовального круга, чтобы придать ему правильную форму.

Правка шлифовального круга



Наденьте средства индивидуальной защиты.

- Произведите запуск заточного станка, установив выключатель в положение «1».
- Произведите корректировку формы шлифовального круга с помощью шарошки, соблюдая предельную осторожность и крепко удерживая его двумя руками (рис. 18).
- Остановите машину и с помощью шаблона проверьте правильность полученной формы (рис. 19).



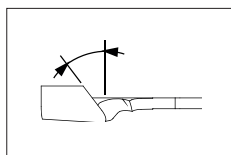
Прикосновение к шлифовальному кругу, вращающемуся на высокой скорости, может вызвать ожоги и повредить кожу.

Регулировка тисков

ПРИМЕЧАНИЕ:

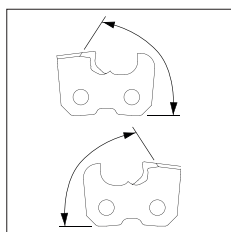
Перед началом операции по заточке крайне важно проследить за тем, чтобы цепь была расположена точно по центру обеих губок, закрепленных на тисках (при выключенном двигателе).

- Установите тип затачиваемой цепи путем определения ширины ведущего звена (колонна В «ширина ведущего звена» в таблице цепей).
- Возьмите кусок новой цепи, на которой имеется по крайней мере два противопоставленных зуба, имеющий такую же толщину (ширину ведущего звена), как и предназначенная для заточки цепь. Расположите его на тисках так, чтобы ограничитель глубины был обращен вправо (рис. 20).
- Определите величину установочных углов (тисков и плеча) по таблице цепей (колонны С/Д/Е) для куска новой цепи.
- Поворачивая винт V20a, расположите цепь по центру поворота тисков (рис. 20a). Это важное условие должно быть соблюдено для получения одинаковой длины левых и правых зубьев.



Поворот тисков – правый зуб (рис. 20–21)

- Ослабить ручку M20.
- Повернуть тиски по часовой стрелке.
- Установить метку тисков в соответствии с нужным углом.
- Снова затянуть ручку M20.



Наклон плеча – правый и левый зуб (рис. 23)

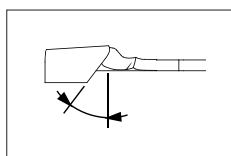
- Ослабить заднюю ручку M23 и повернуть плечо вправо.
- Установить метку в соответствии с нужным углом.
- Снова затянуть ручку M23.

Регулировка ограничителя цепи (рис.29)

- Доведите правый зуб до упора к ограничителю цепи A29.
- Поворачивая круглую ручку P29, отрегулируйте положение ограничителя A29 относительно зуба.

Регулировка положения зуба

- Приблизьте шлифовальный круг к правому зубу, опуская плечо вниз.
- Поворачивая круглую ручку P30, продвиньте цепь так, чтобы режущая кромка зуба слегка прикасалась к шлифовальному кругу (рис. 30). Во время проведения этой операции цепь должна проходить через тиски свободно, но без зазора.



Поворот тисков – левый зуб (рис. 20–22)

- Ослабить ручку M20.
- Повернуть тиски против часовой стрелки.
- Установить метку тисков в соответствии с нужным углом.
- Снова затянуть ручку M20.
- Доведите левый зуб до упора к ограничителю цепи A29.
- Приблизьте шлифовальный круг к левому зубу, опуская плечо вниз. Шлифовальный круг должен слегка касаться левого зуба в такой же степени, как и правого.

- Значительная разница в расположении шлифовального круга относительно правого и левого зуба указывает на то, что цепь расположена не по центру, в таком случае необходимо привести ее в правильное положение, понемногу смещая ее путем поворота винта V20a.
- Поверните тиски к правому зубу и снова проверьте центровку, опуская плечо.
- Когда оба зуба (левый и правый) будут располагаться строго по центру, регулировку тисков можно считать законченной.

Регулировка для заточки

При заточке цепи необходимо, чтобы ширина ее ведущего звена была такой же, как и ширина ведущего звена образца цепи, который использовался для предыдущей регулировки тисков.

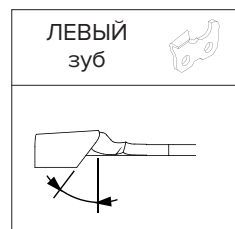
Углы заточки

- После того как установлен тип затачиваемой цепи, следует определить величину установочных углов (тисков и плеча) по таблице цепей (колонки C/D/E).



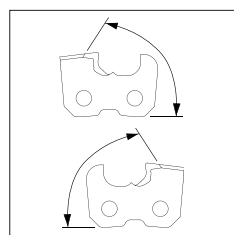
Регулировка верхнего угла заточки (рис. 20–21)

- Ослабить ручку M20.
- Повернуть тиски по часовой стрелке.
- Установить метку «0» тисков в соответствии с нужным углом.
- Снова затянуть ручку M20.



Регулировка верхнего угла заточки (рис. 20–22)

- Ослабить ручку M20.
- Повернуть тиски против часовой стрелки.
- Установить метку «0» тисков в соответствии с нужным углом.
- Снова затянуть ручку M20.



Регулировка угла реза (рис. 23) (правые и левые зубья)

- Ослабить ручку M23 и повернуть рычаг вправо.
- Установить метку «0» в соответствии с нужным углом.
- Снова затянуть ручку M23.

Регулировка ограничителя цепи (рис. 29)

- Вставьте цепь в тиски.
- Доведите зуб до упора в ограничитель цепи A29.
- С помощью ручки P29 установите ограничитель A29 в правильном положении относительно зуба.

Позиционирование зуба

- Приблизьте шлифовальный круг к затачиваемому зубу, опуская плечо вниз.
- С помощью ручки P30 продвиньте цепь так, чтобы режущая кромка зуба слегка прикасалась к шлифовальному кругу (рис. 30). Во время проведения этой операции цепь должна проходить через тиски свободно, но без зазора.

- Теперь нужно поднять плечо и затянуть ручку P30 для дополнительного продвижения затачиваемого зуба. Это продвижение соответствует количеству материала, которое будет снято с самого зуба.

Чем больше затуплены зубья, тем большим должно быть продвижение. И наоборот, чем меньше затуплены зубья, тем меньше будет снято материала.

- С помощью ручки P31 отрегулируйте глубину заточки зуба. Шлифовальный круг должен слегка прикоснуться к нижней части зуба по вертикали (рис. 31).
- После того как вы найдете точное положение зуба, затяните ручку блокировки цепи M24 (рис. 31).

Меры предосторожности и рекомендации по заточке



Во время выполнения этой операции обязательно используйте средства индивидуальной защиты.



Любая регулировка должна производиться при выключенном двигателе и при неподвижном шлифовальном круге.

В случае случайных ударов и толчков шлифовального круга во время заточки руководствуйтесь указаниями, содержащимися в разделе «МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ И РЕКОМЕНДАЦИИ ОТНОСИТЕЛЬНО ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА».

- Перед заточкой рекомендуется произвести очистку цепи.
- Чтобы не произошло перегрузки двигателя и повреждения зубьев пильной цепи, следует снимать минимальное количество материала и не останавливаться слишком долго на одном и том же зубе, поскольку таким образом можно сжечь режущую кромку.
- Во время заточки не используйте охлаждающих жидкостей.
- Произведите заточку всех зубьев с одной стороны, а затем, регулируя тиски, как указано в предыдущих параграфах, произведите заточку зубьев с противоположной стороны.

Заточка цепи

- Убедитесь в том, что ручка затяжки тисков M32 завинчена, а цепь заблокирована.
- Произведите запуск машины при помощи выключателя I33 и начните заточку зуба, опустив блок плечо-двигатель (рис. 33).
- После заточки поднимите плечо и ослабьте ручку M32.
- Продвиньте цепь вперед, чтобы установить следующий зуб для заточки.
- Вновь произведите блокировку с помощью ручки M32 и продолжите заточку.

Профилирование шлифовального круга для заточки ограничителя глубины

- Установите шлифовальный круг толщиной 6 мм (рис. 37), следуя указаниям пунктов установки шлифовального круга.
- Поверните тиски, устанавливая метку «0» в положение 0 (рис. 38).
- Поверните плечо, устанавливая метку «0» на 10°/15° (рис. 38).
- Установите инструмент для правки на губках и напротив ограничителя цепи (рис. 38).



Инструмент для правки следует крепко удерживать рукой (следя за тем, чтобы не прикасаться к шлифовальному кругу).

- Начните профилирование шлифовального круга, приводя в действие машину и снимая материал со шлифовального круга до тех пор, пока не будет получена форма, показанная на рис. 38.
- По окончании операции выключите машину.

Заточка ограничителя глубины

- Снимите шарошку и вставьте цепь в тиски.
- Установите зуб по центру относительно шлифовального круга при помощи ручек (P29 и P30).
- Удерживая плечо в наклонном положении, отрегулируйте глубину шлифовки на ограничителе при помощи ручки P31 (рис. 39).
- Начните заточку ограничителя в соответствии с указаниями раздела «ЗАТОЧКА». При такой заточке нет разницы между правыми и левыми зубьями, поэтому заточка всех ограничителей производится поочередно.
- Проверьте правильность глубины ограничителя при помощи шаблона, соответствующего типу используемой цепи (рис. 40). Просмотрите также колонку O в таблице цепей.

Останов и окончание работы

Останов

Выключить прибор, переключив выключатель в положение «0», и вынуть вилку шнура питания из розетки.

Окончание работы

По окончании работы станок нужно отсоединить от сети и тщательно очистить.

Станок должен храниться в сухом месте, защищенном от воздействия пыли и влажности.

Техническое обслуживание

Обычное техническое обслуживание



Перед проведением каких-либо работ, связанных с техническим обслуживанием станка, выполните операции, описанные в разделе «ОСТАНОВ».

Периодичность технического обслуживания	Вид работ
Когда диаметр шлифовального круга достигает минимальных размеров – ок. 105 мм	Заменить шлифовальный круг
40 часов	Тщательно очистить заточный станок с помощью ветоши или ершика. Особое внимание обратить на очистку двигателя и направляющих скольжения. При очистке не использовать сжатый воздух

Транспортировка и утилизация

Перемещение и транспортировка

- При необходимости транспортировки аппарата нужно снять его с верстака или со стены, демонтировать шлифовальный круг и уложить все детали в коробку, которая защитит их от ударов.

Демонтаж и утилизация

Демонтаж аппарата должен производиться только квалифицированным персоналом и в соответствии с действующими законодательными нормами страны.



Символ (имеющийся на табличке с техническими данными) означает то, что продукт не должен утилизироваться вместе с бытовыми отходами. По вопросам, связанным с утилизацией аппарата, обращайтесь в авторизованный сервисный центр или к своему дилеру.



Перед утилизацией аппарата выведете его из строя (например, отрежьте шнур питания) и обезвредьте детали, представляющие собой опасность для детей, которые могут использовать аппарат в качестве игрушки.

Устранение неисправностей

Неисправности, их причины и способы устранения



Перед проведением каких-либо работ, связанных с устранением неисправностей, выполните операции, описанные в разделе «ОСТАНОВ».

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения неисправности
При переводе выключателя в положение «1» прибор не запускается	Сработало одно из защитных устройств оборудования, к которому подключен прибор (плавкий предохранитель, дифференциальный выключатель и т.д.)	Произвести сброс защитного устройства. При повторном срабатывании защитного устройства прекратите использование аппарата и обратитесь в авторизованный сервисный центр
	Вилка шнура питания вставлена неправильно	Отсоединить вилку от розетки и вставить ее правильно
Ненормальная вибрация прибора	Неправильное крепление прибора	Проверить крепление и при необходимости правильно затянуть крепежные винты
	Блок плечо-двигатель неправильно закреплен на станине	Правильно затянуть соответствующую рукоятку блокировки
	Блок плеча неправильно закреплен на станине	Правильно затянуть соответствующую рукоятку блокировки
	Неправильная установка шлифовального круга в гнезде на ступице	Снять шлифовальный круг, убедиться в отсутствии на нем повреждений и правильно установить его снова

- Если указаний, приведенных в таблице, окажется недостаточно, и станок продолжает функционировать неправильно, обратитесь в авторизованный сервисный центр.

Технические характеристики

Для цепей САИМАН

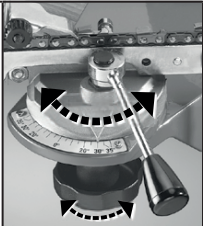






Шаг цепи	Ширина ведущего звена	Верхний угол заточки (поворот тисков)	Угол реза (поворот плеча)	Нижний угол (наклон тисков)	Глубина ограничителя
1/4"	1,1	32,5	60	10	025"-0,65 мм
1/4"	1,3	32,5	60	10	025"-0,65 мм
0,325"	1,3	32,5	60	0	025"-0,65 мм
0,325"	1,5	32,5	60	0	025"-0,65 мм
0,325"	1,6	32,5	60	0	025"-0,65 мм
0,325"	1,3	25	60	10	025"-0,65 мм
0,325"	1,5	25	60	10	025"-0,65 мм
0,325"	1,6	25	60	10	025"-0,65 мм
3/8"	1,1	32,5	60	0	025"-0,65 мм
3/8"	1,3	32,5	60	0	025"-0,65 мм
3/8"	1,3	32,5	60	0	025"-0,65 мм
3/8"	1,5	32,5	60	0	025"-0,65 мм
3/8"	1,5	25	60	10	025"-0,65 мм
3/8"	1,6	32,5	60	0	025"-0,65 мм
3/8"	1,6	25	60	10	025"-0,65 мм
0,404"	1,6	30	60	0	030"-0,75 мм

CAIMAN

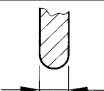

Толщина шлифовального круга	Код шлифовального круга	Коды цепей CAIMAN	Коды цепей SARP
1/8"/3,2 мм	CSGW-3.2		S23
1/8"/3,2 мм	CSGW-3.2		S25
1/8"/3,2 мм	CSGW-3.2	CC32513SC	SG3
1/8"/3,2 мм	CSGW-3.2	CC32515SC	SG5
1/8"/3,2 мм	CSGW-3.2	CC32516SC	SG6
1/8"/3,2 мм	CSGW-3.2	CC32513CH	
1/8"/3,2 мм	CSGW-3.2	CC32515CH	
1/8"/3,2 мм	CSGW-3.2	CC32516CH	
1/8"/3,2 мм – 3/16"/4,7 мм	CSGW-3.2 – CSGW-4.7		SE1
1/8"/3,2 мм – 3/16"/4,7 мм	CSGW-3.2 – CSGW-4.7		SE3
1/8"/3,2 мм – 3/16"/4,7 мм	CSGW-3.2 – CSGW-4.7	CC3813CH	
1/8"/3,2 мм – 3/16"/4,7 мм	CSGW-3.2 – CSGW-4.7		SD5
1/8"/3,2 мм – 3/16"/4,7 мм	CSGW-3.2 – CSGW-4.7	CC3815CH	
1/8"/3,2 мм – 3/16"/4,7 мм	CSGW-3.2 – CSGW-4.7		SD6
1/8"/3,2 мм – 3/16"/4,7 мм	CSGW-3.2 – CSGW-4.7	CC3816CH	
3/16"/4,7мм	CSGW-4.7		SF6

САИМАН

Для цепей других производителей

				
 A	 B	 C	 D	 F
Шаг цепи	Ширина ведущего звена	Верхний угол заточки (поворот тисков)	Угол реза (поворот плеча)	Глубина ограничителя
1/4"	0.050"/1.3 мм	30°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
0.325"	0.050"/1.3 мм	30°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
0.325"	0.058"/1.5 мм	30°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
0.325"	0.063"/1.6 мм	30°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
0.325"	0.050"/1.3 мм	25°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
0.325"	0.058"/1.5 мм	25°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
0.325"	0.063"/1.6 мм	25°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
0.325"	0.050"/1.3 мм	25°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
0.325"	0.058"/1.5 мм	25°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
0.325"	0.063"/1.6 мм	25°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
0.325"	0.050"/1.3 мм	30°	60°	.025"/0.63 мм
0.325"	0.058"/1.5 мм	25°	60°	.025"/0.63 мм
0.325"	0.063"/1.6 мм	25°	60°	.025"/0.63 мм
0.325"	0.050"/1.3 мм	5°	50°	.025"/0.63 мм
3/8"	0.058"/1.5 мм	25°	60°	.025"/0.63 мм
3/8"	0.063"/1.6 мм	25°	60°	.025"/0.63 мм
3/8"	0.050"/1.3 мм	35°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
3/8"	0.050"/1.3 мм	35°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
3/8"	0.058"/1.5 мм	35°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
3/8"	0.058"/1.5 мм	35°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
3/8"	0.063"/1.6 мм	35°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
3/8"	0.063"/1.6 мм	35°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
3/8"	0.050"/1.3 мм	25°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
3/8"	0.058"/1.5 мм	25°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
3/8"	0.063"/1.6 мм	25°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
3/8"	0.050"/1.3 мм	25°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
3/8"	0.058"/1.5 мм	25°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
3/8"	0.063"/1.6 мм	25°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
3/8"	0.050"/1.3 мм	10°-15°	50°	.025"/0.63 мм
3/8"	0.058"/1.5 мм	10°-15°	50°	.025"/0.63 мм
3/8"	0.063"/1.6 мм	10°-15°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
3/8"	0.050"/1.3 мм	5°	60°	.025"/0.63 мм
3/8"(90)	0.043"/1.1 мм	30°	50° / 55°	.025"/0.63 мм
3/8"	0.050"/1.3 мм	30°	55° / 60°	.025"/0.63 мм
3/8"	0.050"/1.3 мм	30°	60°	.025"/0.63 мм
3/8"	0.050"/1.3 мм	30°	60°	.025"/0.63 мм
0.404"	0.058"/1.3 мм	35°	60°	.030"/0.76 мм
0.404"	0.058"/1.3 мм	35°	60°	.030"/0.76 мм
0.404"	0.063"/1.5 мм	35°	55° / 60°	.030"/0.76 мм
0.404"	0.063"/1.5 мм	35°	55° / 60°	.030"/0.76 мм
0.404"	0.063"/1.6 мм	10°-15°	50°	.030"/0.76 мм
0.404"	0.063"/1.6 мм	10°-15°	50°	.030"/0.76 мм
0.404"	0.063"/1.6 мм	35°	55° / 60°	.030"/0.76 мм
0.404"	0.063"/1.6 мм	35°	55° / 60°	.030"/0.76 мм
0.404"	0.058"/1.5 мм	25°	55° / 60°	.030"/0.76 мм
0.404"	0.063"/1.6 мм	25°	55° / 60°	.030"/0.76 мм
0.404"	0.063"/1.6 мм	35°	60°	.050"/0.76 мм
0.404"	0.080"/2.0 мм	35°	60°	.050"/0.76 мм
3/4"	0.122"/3.1 мм	30°	50°	.050"/0.76 мм
3/4"	0.122"/3.1 мм	35°	60°	.070"/1.77 мм

CAIMAN

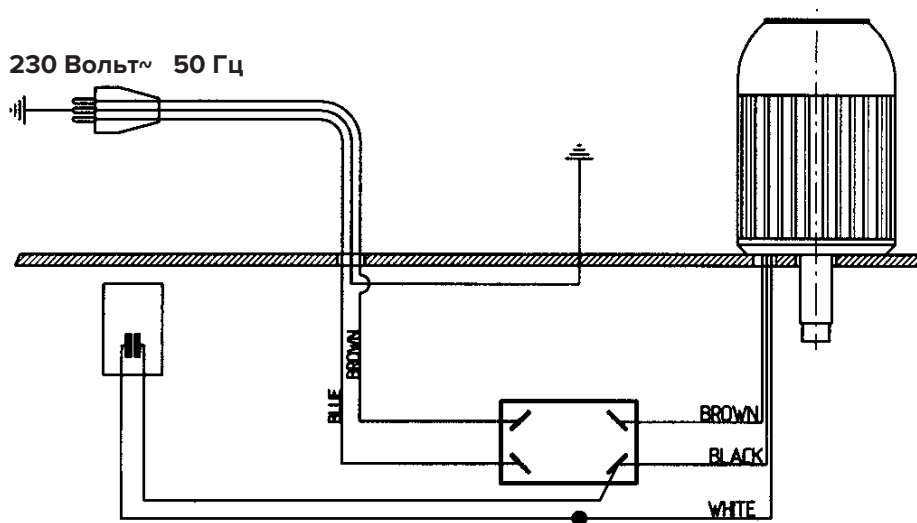
 G	 H	I	L	M	N	O	P
Толщина шлифовального круга	Код шлифовального круга	Коды цепей OREGON	Коды цепей WINDSOR	Коды цепей SARP	Коды цепей CARLTON	Коды цепей STIHL	Коды цепей EM
1/8"/3.2 мм	1005231	25AP	50K	16	E1MC	13RM	S00
1/8"/3.2 мм	1005231	20BP	50J	520	K1C	23RM2	
1/8"/3.2 мм	1005231	21BP	58J	528	K2C	25RM	S27
1/8"/3.2 мм	1005231	22BP	63J	523	K3C	26RM2	S28
1/8"/3.2 мм	1005231	20LP	50JL	920	K1L	23RS	
1/8"/3.2 мм	1005231	21LP	58JL	928	K2L	25RS	S21
1/8"/3.2 мм	1005231	22LP	63JL	923	K3L	26RS	
1/8"/3.2 мм	1005231	33LG	50JLG			23RS	
1/8"/3.2 мм	1005231	34LG	58JLG			25RS	
1/8"/3.2 мм	1005231	35LG	63JLG			26RS	
1/8"/3.2 мм	1005231	95VP		520P	K1NK		S30
1/8"/3.2 мм	1005231	M21LP					
1/8"/3.2 мм	1005231	M22LP					
1/8"/3.2 мм	1005231	95R (Micro-Lite™)					
1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм	1005231/1005233	M73LP					
1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм	1005231/1005233	M75LP					
1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм	1005231/1005233	72D					
1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм	1005231/1005233	72DP	50AG		A1EP	33RM	S51
1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм	1005231/1005233	73D					S49
1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм	1005231/1005233	73DP	58AG		A2EP		S54
1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм	1005231/1005233	75D					S44
1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм	1005231/1005233	75DP	63AG		A3EP	36RM	
1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм	1005231/1005233	72LG	50APL	980D	A1LM	33RS	
1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм	1005231/1005233	73LG	58APL	988D	A2LM	35RS	S48
1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм	1005231/1005233	75LG	63APL	983D	A3LM	36RS	
1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм	1005231/1005233	72LP	50APLG	980	A1LM	33RS1	S46
1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм	1005231/1005233	73LP	58APLG	988	A2LM	35RS1	S41
1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм	1005231/1005233	75LP	63APLG	983	A3LM	36RS1	S45
1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм	1005231/1005233	72RD			A1EP-RP		
1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм	1005231/1005233	73RD			A2EP-RP		S52
1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм	1005231/1005233	75RD			A3EP-RP	36RMX	S53
1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм	1005231/1005233	91R				63PMX	
1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм	1005231/1005233	90SG	43RG	357P	N4C-BL	61PMN	
1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм	1005231/1005233	91VS	50R	357	N1C	63PM	S36X
1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм	1005231/1005233	91VG	50RG	357S	N1C-BL	63PM1	S36
1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм	1005231/1005233	91P			N1C	63PM	
3/16"/4.7 мм	1005233	26	58B				
3/16"/4.7 мм	1005233	26P		858	B2EP		
3/16"/4.7 мм	1005233	27	63B		B3RM35	46RM	
3/16"/4.7 мм	1005233	27P		J63	B3EP		S64
3/16"/4.7 мм	1005233	27R	63BR	757	B3RM10	46RCX, 46RMX	S65
3/16"/4.7 мм	1005233	27RA			B3HR		
3/16"/4.7 мм	1005233	59AC		463	B3S	46RM	S66
3/16"/4.7 мм	1005233	59CP	63B		B3S		
3/16"/4.7 мм	1005233	58L			B2LM		
3/16"/4.7 мм	1005233	59L	63BL		B3LM	46RS	
3/16"/4.7 мм	1005233	16H	HC	757MK	B3H	46RMH	
3/16"/4.7 мм	1005233	18H	2HC	MKII2000	B5M	40RMH	
S/16"/8 мм	01005000	11H			G7S		
S/16"/8 мм	01005000	11BC	3HC		G7S		

Деталировка

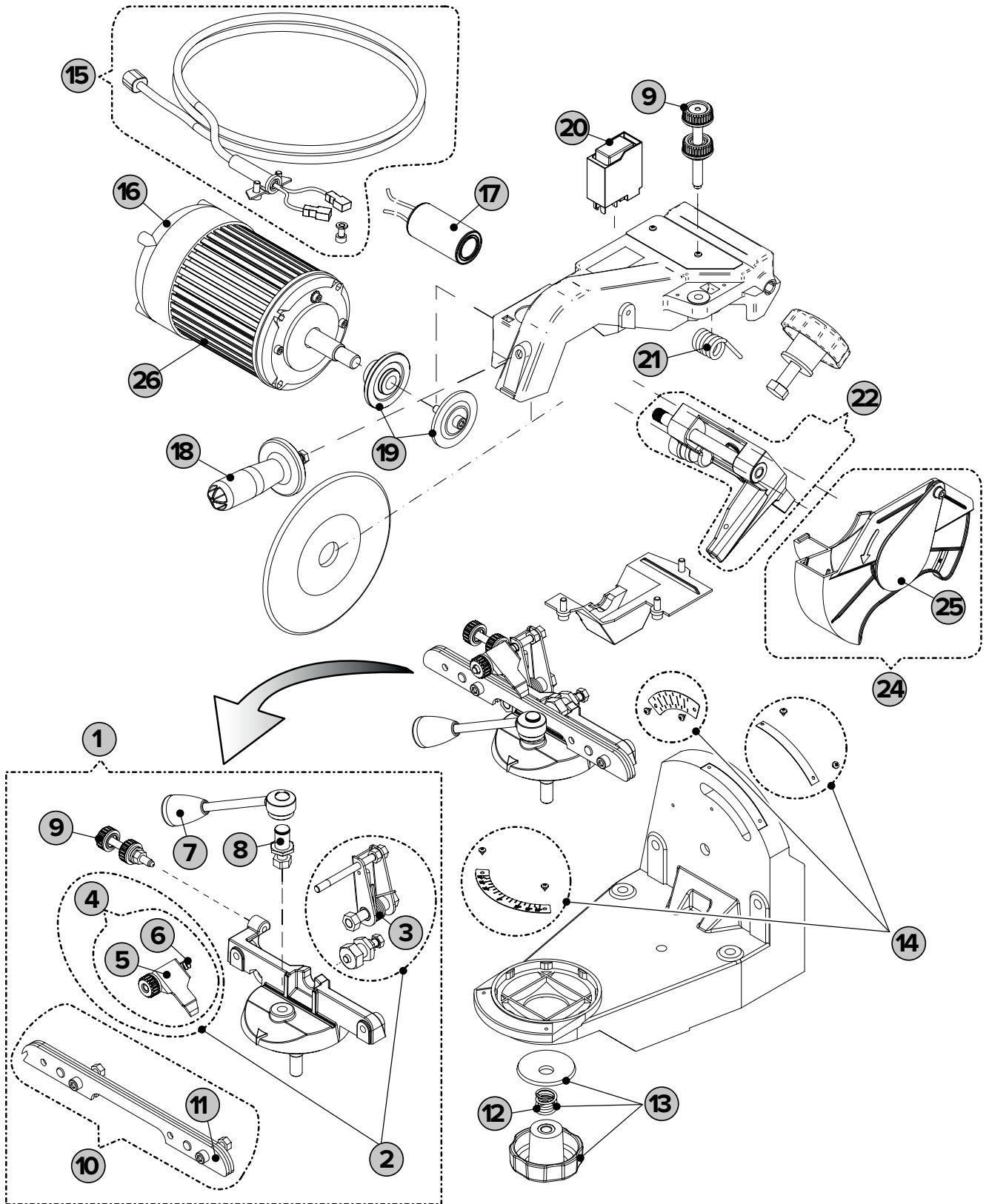
P/N	DESCRIPTION
1	K00200203 Complete vise assembly
2	K00200356 Chain hold kit
3	K00200352 Spring
4	K00200193 Chain stop, vise assy
5	K00200350 Chain stop
6	K00200351 Spring
7	K00200197 Vise handle
8	K00200199 Cam post
9	K00200357 Adjustment knobs, kit
10	K00200196 Vise jaws
11	K00200353 Chain vise spacers
12	K00200180 Spring
13	K00200342 Vise locking kit
14	K00200333 Scales Kit
15	K00200145 Cable kit complete with plug – 120V~
	K00200160 Cable kit complete with plug --230V~
	K00200161 Cable kit complete with plug – 230V~ CH
	K00200162 Cable kit complete with plug – 230V~ AUS

P/N	DESCRIPTION
16	K00200155 End motor bell
17	K00200152 Capacitor 8 Micro-Farad – 120V~
	K00200158 Capacitor 8 Micro-Farad – 120V~
18	K00200147 Handle kit
19	K00200355 Motor flange kit (outer and inner)
20	K00200151 Switch – 120V~
	K00200157 Switch – 230V~
21	K00200201 Spring, arm return
22	K00200184 Bracket, arm support
23	K00200195 Shield wheel protector
24	K00200140 Shield kit
25	K00200144 E-Motor – 120V~
26	K00200159 E-Motor – 230V~

Электросхема

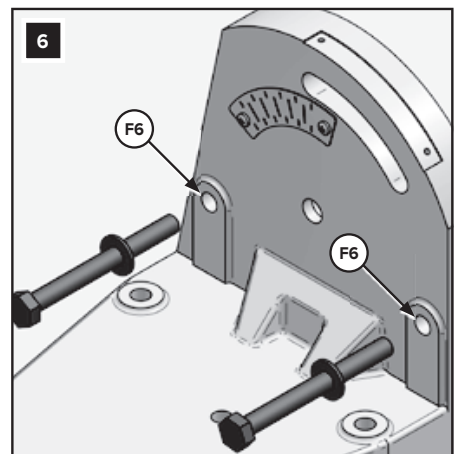
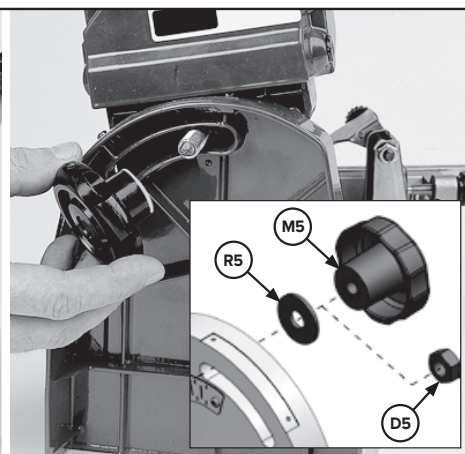
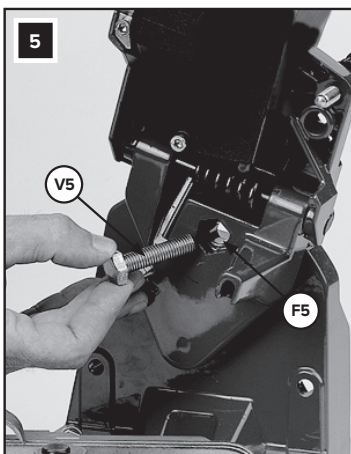
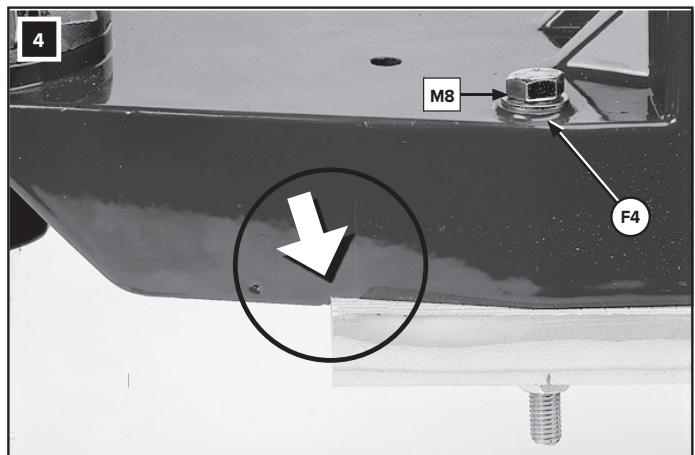
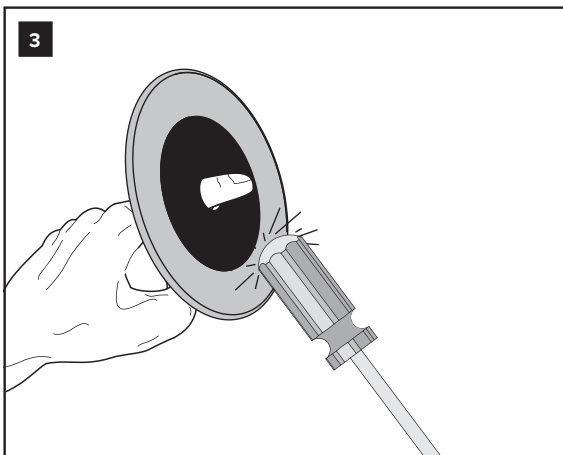
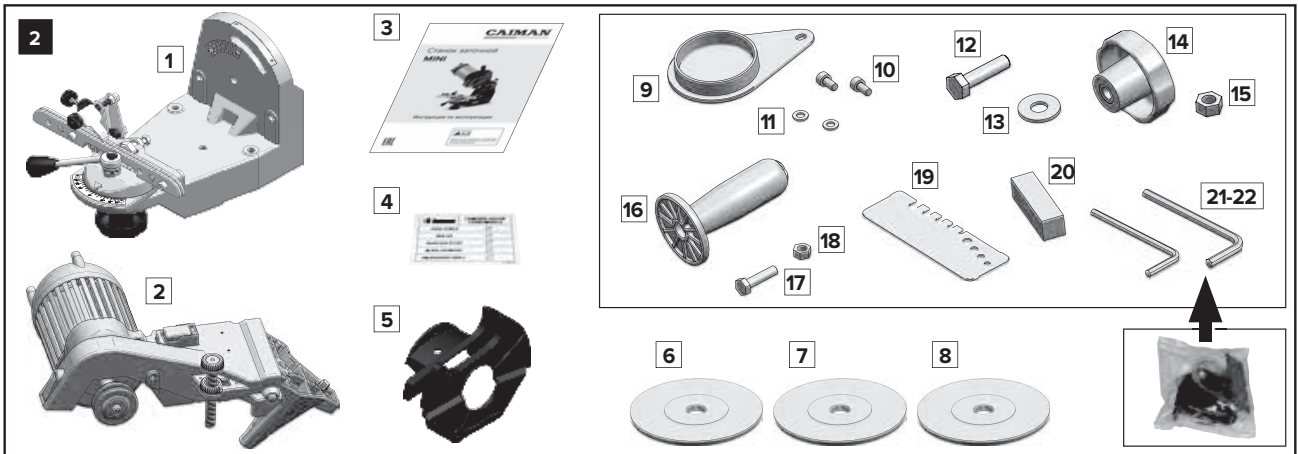
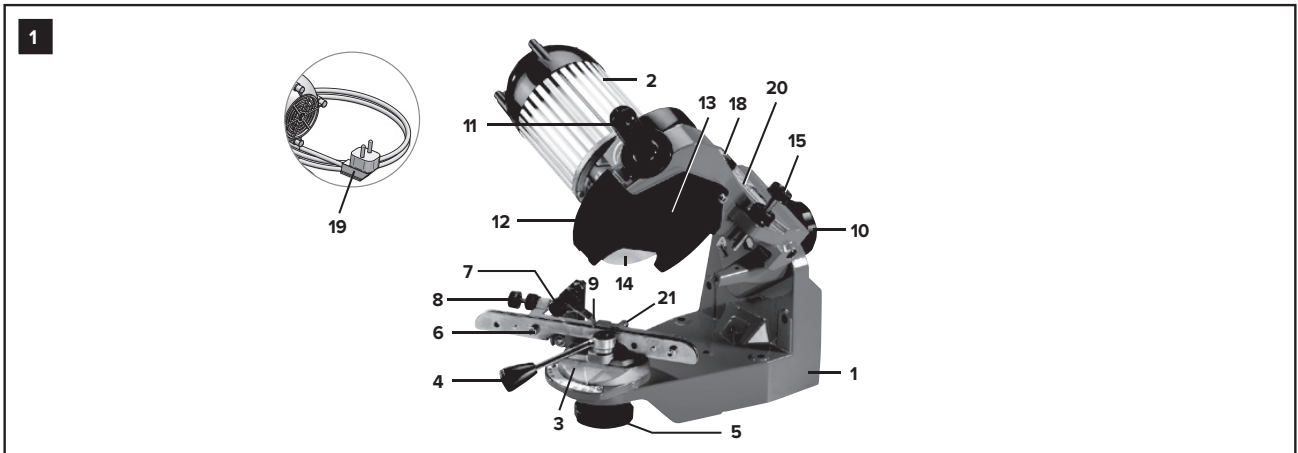


CAIMAN

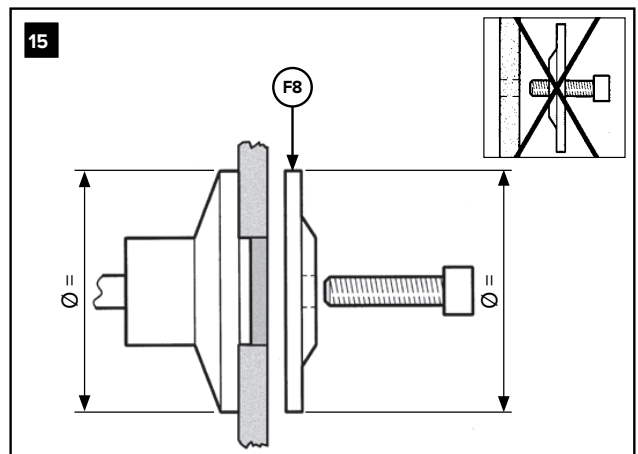
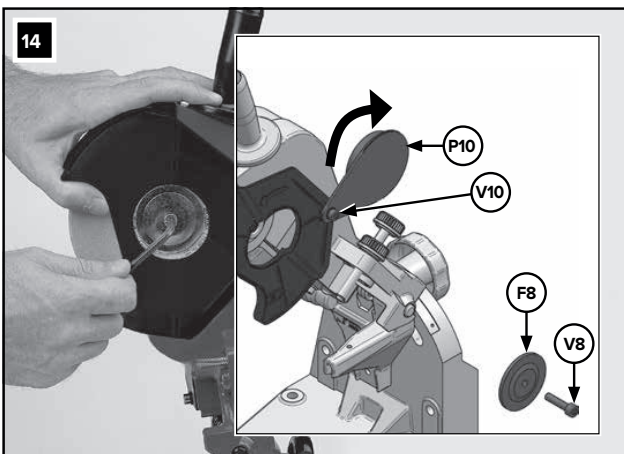
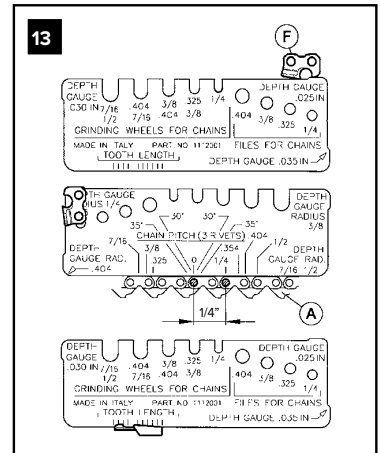
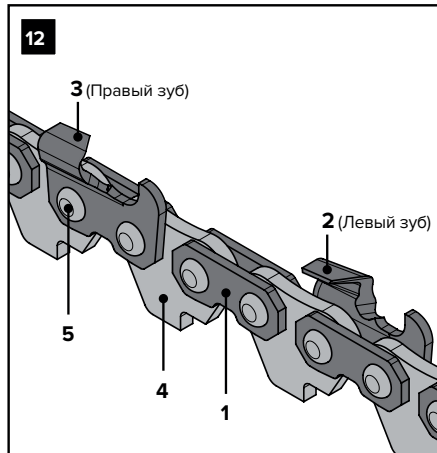
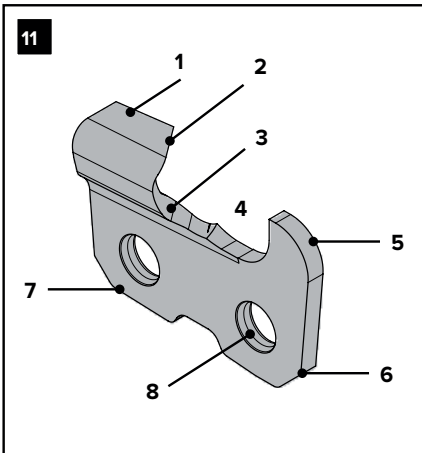
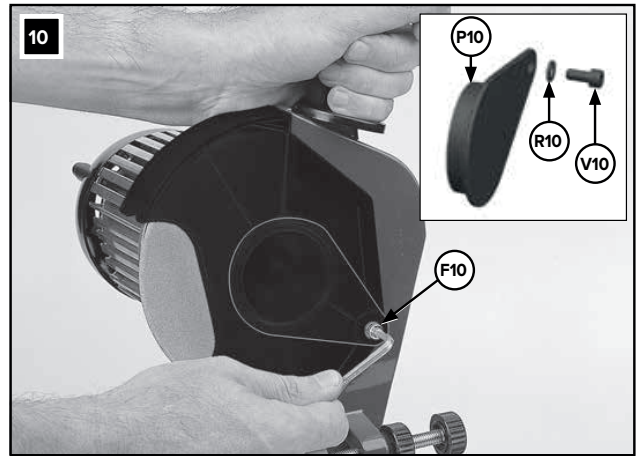
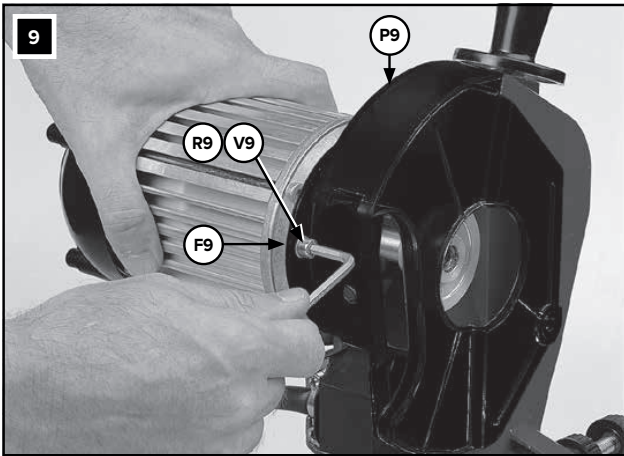
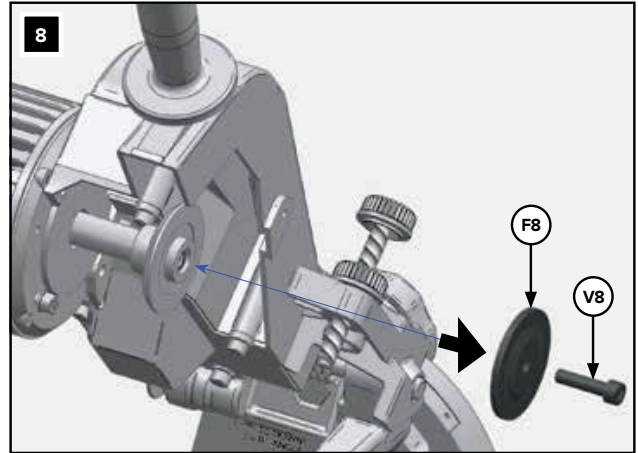
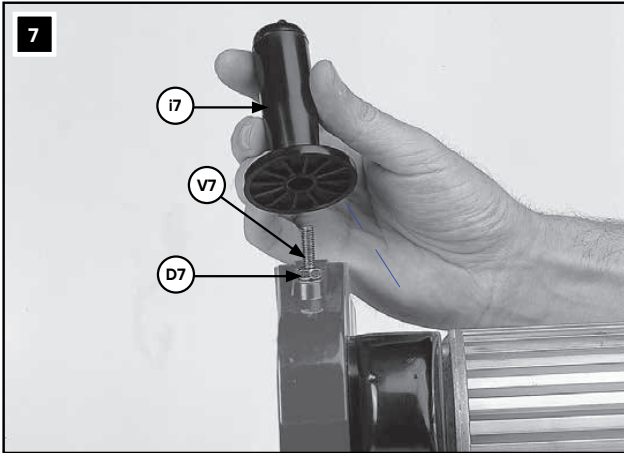


CAIMAN

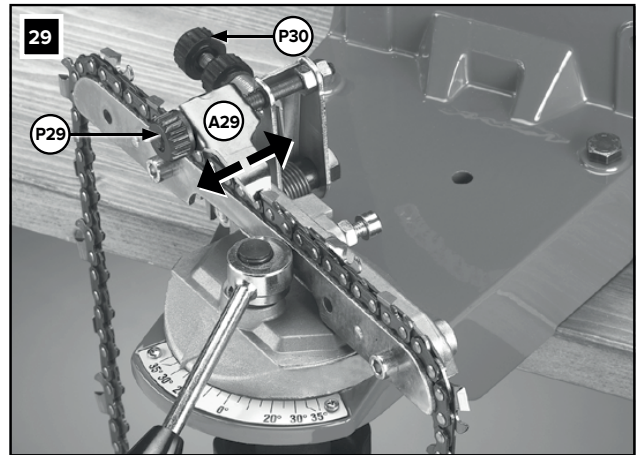
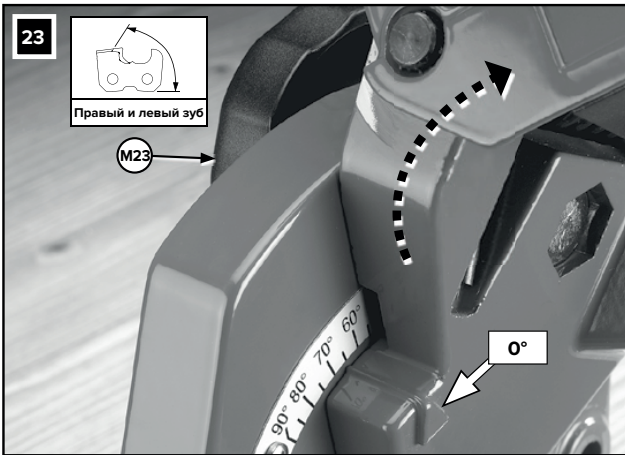
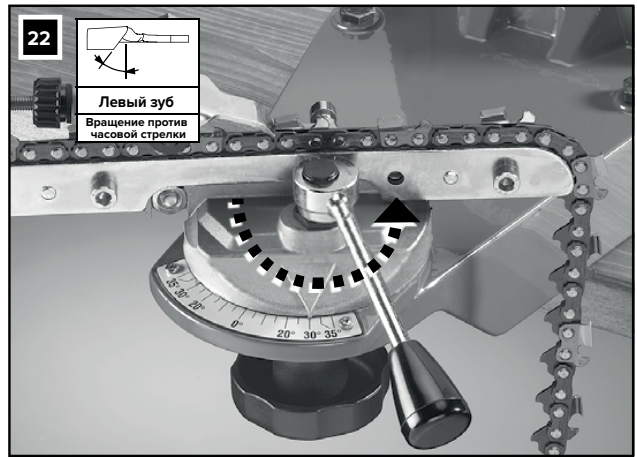
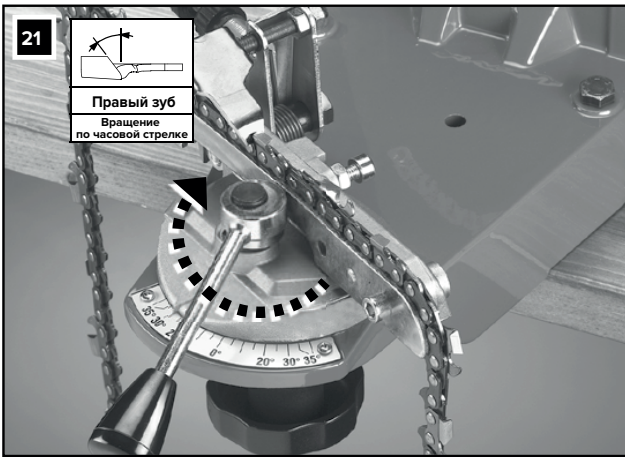
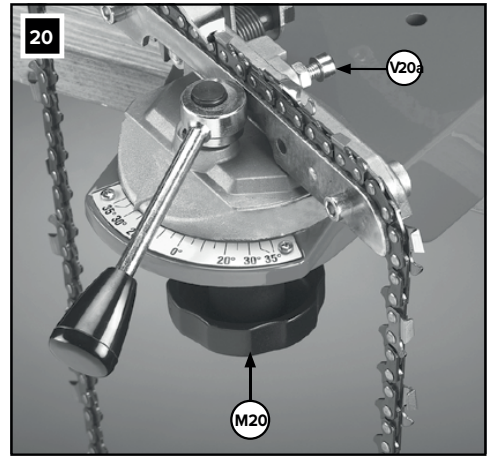
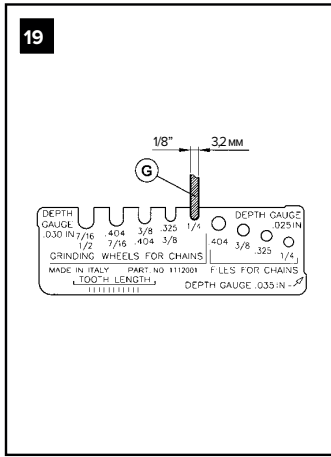
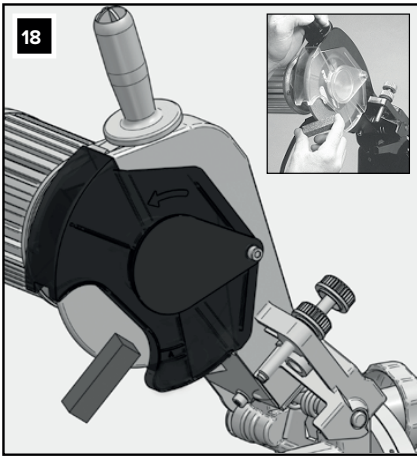
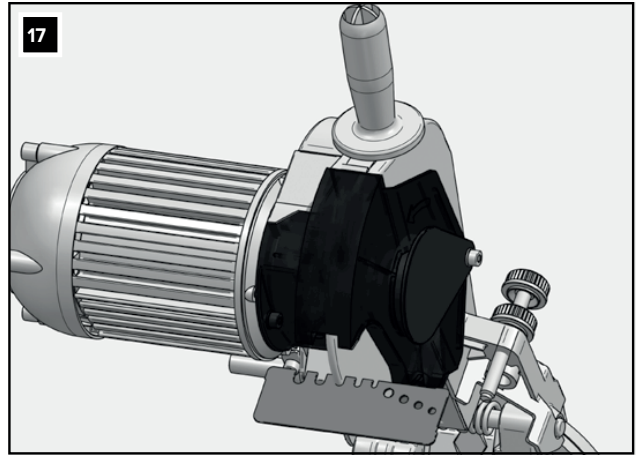
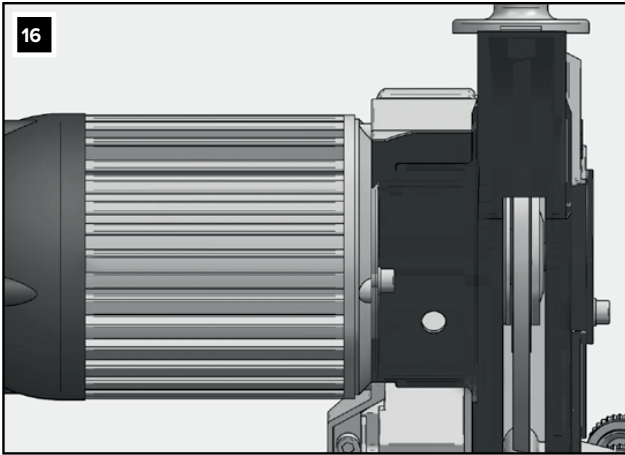
Иллюстрированная схема сборки и настройки станка



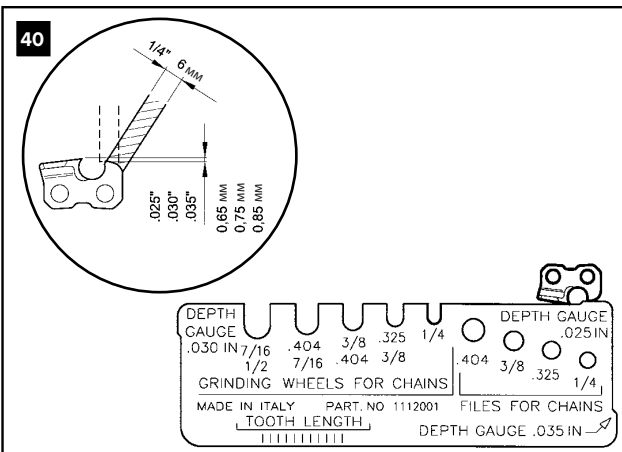
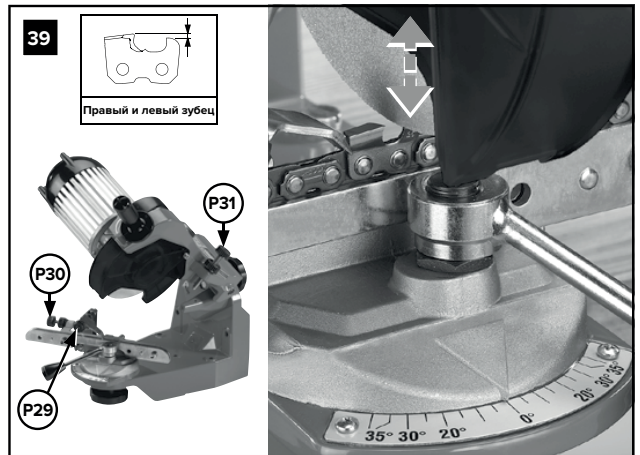
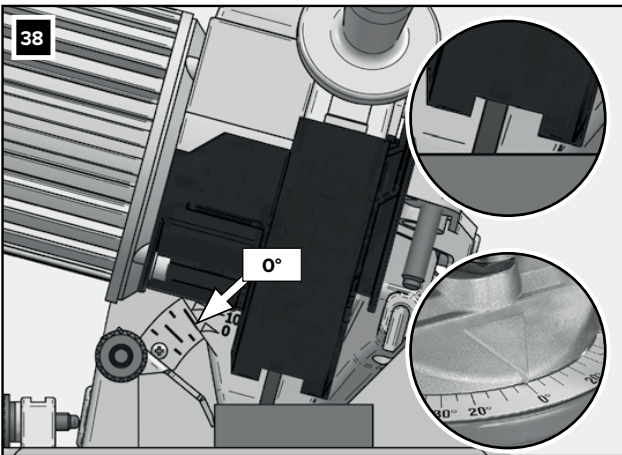
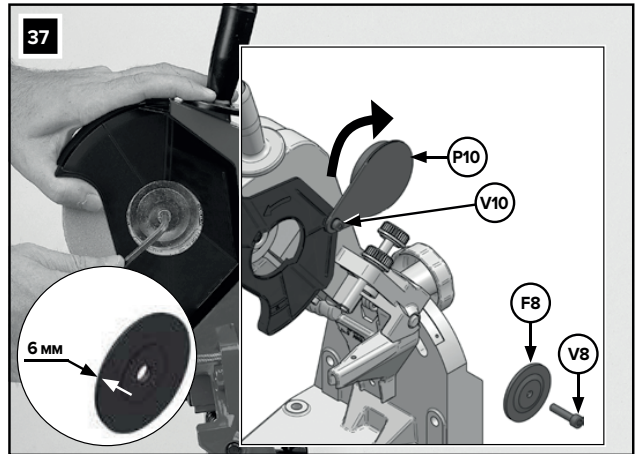
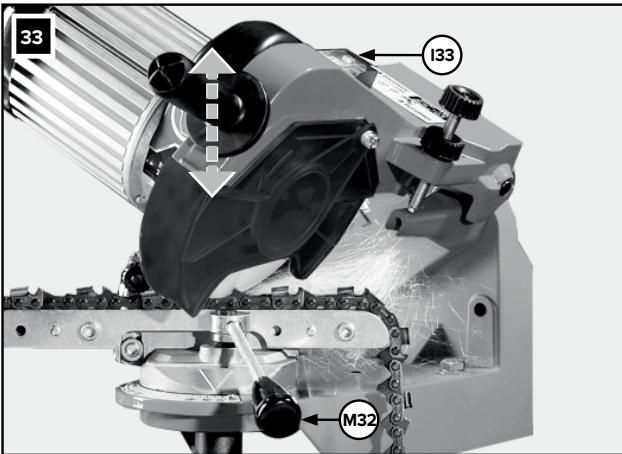
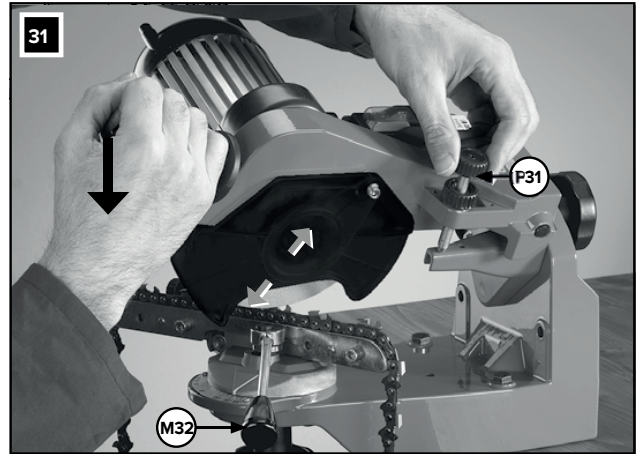
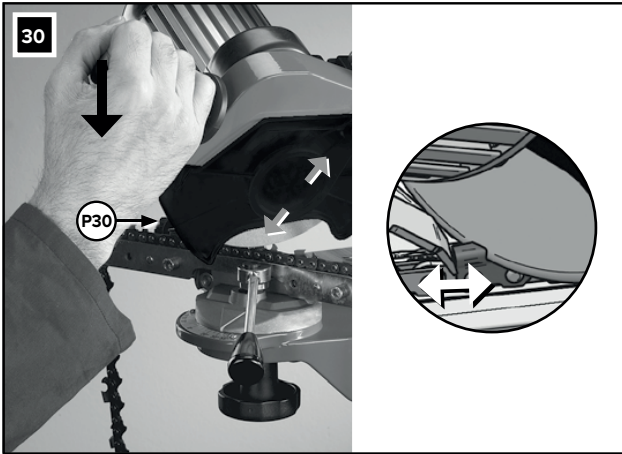
CAIMAN



CAIMAN



CAIMAN



Гарантийные обязательства

ГАРАНТИЙНЫЙ ПЕРИОД

Срок гарантии устанавливается в зависимости от области применения изделия, указанной в гарантийном талоне в графе «Область применения».

Изделие для Непрофессионального использования – это техника, предназначенная для ее использования потребителем (физическим лицом) исключительно для личных, семейных, домашних или иных нужд, не связанных с осуществлением предпринимательской деятельности, с нагрузкой не более 20 часов в месяц.

Изделие для Профессионального использования – это техника, предназначенная для ее использования потребителем (физическим лицом) исключительно для личных, семейных, домашних или иных нужд, не связанных с осуществлением предпринимательской деятельности, с нагрузкой не более 150 часов в месяц или для ее использования владельцем (физическим, юридическим лицом или индивидуальным предпринимателем) в предпринимательской деятельности или в иных целях, не связанных с личными, семейными, домашними и иным подобным использованием, за исключением сдачи техники в аренду, прокат. При этом под целями, не связанными с личным использованием, следует понимать, в том числе приобретение покупателем техники для обеспечения деятельности покупателя в качестве организации или гражданина-предпринимателя.

На изделия для профессионального использования, сдаваемые владельцем в прокат, аренду, гарантия устанавливается на срок 30 дней.

УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ:

Гарантия относится только к производственным дефектам или дефектам материала, узлам и агрегатам.

Гарантийный срок начинается с даты покупки первым розничным покупателем или первым коммерческим пользователем и длится в течение указанного выше гарантийного периода.

Изделия для Профессионального использования требуют особого ухода и обслуживания. Техническое обслуживание таких изделий производится в порядке, установленном инструкцией по эксплуатации. ТО должно производиться специалистами авторизованных сервисных центров не менее 1 раза в течение 12 месяцев (плановое обслуживание), что подтверждается отметкой сервисного центра в настоящем гарантийном талоне. (В случае невыполнения или не своевременного выполнения ТО, если это явилось причиной возникновения неисправностей (дефектов) каких-либо узлов и агрегатов Изделия, Покупатель полностью теряет право на гарантию тех узлов и агрегатов, которые вышли из строя). Техническое обслуживание изделий для Непрофессионального использования производится в порядке, установленном инструкцией по эксплуатации, или должно производиться специалистами авторизованных сервисных центров 1 раз в течение 12 месяцев, что подтверждается отметкой сервисного центра в настоящем гарантийном талоне. (В случае невыполнения или не своевременного выполнения ТО, если это явилось причиной возникновения неисправностей (дефектов) каких-либо узлов и агрегатов. Изделия, Покупатель полностью теряет право на гарантию тех узлов и агрегатов, которые вышли из строя).

Естественный износ: Продукция требует технического обслуживания и периодической замены частей и узлов. Гарантийные обязательства не относятся к ремонту, необходимость которого возникает в результате естественного износа продукции или ее отдельных частей (свечи зажигания, накаливания, цепи, шины, фильтры, звездочки, все режущее оборудование, приводные ремни и детали, элементы крепления, натяжения, элементы трансмиссии и ходовой части, шланги, троса, шкивы и культиваторные фрезы) в процессе эксплуатации. Гарантия не распространяется на такие случаи, когда дефекты возникли в результате неправильного использования, отсутствия надлежащего технического обслуживания или когда повреждение произошло в процессе транспортировки, погрузочно-разгрузочных работ, складирования. Недостаточное техническое обслуживание: На срок службы продукции влияют условия, в которых она эксплуатируется, а также уход и техническое обслуживание, который она получает согласно инструкции по эксплуатации. Техническое обслуживание продукции (регулировка, чистка, замена расходных материалов, периодическое обслуживание и прочее), предусмотренное в инструкции по эксплуатации, не является гарантийным обязательством изготовителя (продавца) и оплачивается потребителем по расценкам авторизованного сервисного центра.

Информация о технически сложных товарах. Пункт 3 Перечня технических сложных товаров, утвержденного Постановлением Прави-

тельства РФ от 10.11.2011 г. № 924 включает тракторы, мотоблоки, мотокультиваторы, машины и оборудование для сельского хозяйства с двигателем внутреннего сгорания (с электродвигателем).

Согласно разъяснению Минпромторга России (письмо от 10.04.2012 г. № 08-693), к указанным машинам и оборудованию относятся: мотококосы, триммеры, кусторезы, газонокосилки, косилки для высокой травы; генераторы (бензиновые и дизельные); мотопомпы, электронасосы; бензопилы и электропилы; мойки высокого давления; дизельные, электрические и газовые нагреватели; снегоочистители роторные, малогабаритные (машины для уборки снега).

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК НЕ УСТАНОВЛИВАЕТСЯ НА:

1. Продукцию и детали продукции, в которые были внесены изменения или модификации, влияющие на безопасность, производительность или долговечность.

2. Ремонтные работы, неисправности и дефекты, возникшие в результате:

- Использования неоригинальных запасных частей и материалов.
 - Нарушения инструкций и рекомендаций, указанных в руководстве по эксплуатации, в том числе в результате эксплуатации без надлежащего технического обслуживания.
 - Заедания или поломки деталей, вследствие работы с недостаточным количеством смазочных материалов, а также использования несоответствующей марки масла.
 - Подтекания карбюраторов, заклинивания клапанов, засорения топливо-проводов или иными неисправностями, вызванные использованием старого (более 30 дней хранения) или загрязненного топлива (бензина, дизельного топлива и т.д.).
 - Неквалифицированного ремонта или регулировки присоединяемых деталей или узлов, муфт сцепления, трансмиссий и т.п.
 - Повреждения или износа деталей, вызванных попаданием абразива (грязи), из-за неправильной сборки, нерегулярным уходом и нарушением условий эксплуатации.
 - Повреждения деталей из-за превышения допустимых оборотов, перегрева, блокировки травой, грязью, мусором, чрезмерной вибрации, вызванной плохим закреплением или неадекватной балансировкой режущего оборудования.
3. Комплекующие и составные части инструмента, аксессуары.
- Все пластиковые / пластмассовые детали, навесное оборудование и пр.
 - Детали, подверженные естественному износу (свечи зажигания, накаливания, цепи, шины, фильтры, звездочки, все режущее оборудование, приводные ремни и детали, элементы крепления, натяжения, элементы трансмиссии и ходовой части, шланги, троса, шкивы и культиваторные фрезы).
 - Внешние механические, термические, аварийные, кислородные воздействия на инструмент, а также ненормированных нагрузок.
 - Техническое обслуживание продукции (регулировка, чистка, замена расходных материалов, периодическое обслуживание и прочее), предусмотренное в инструкции по эксплуатации, не является гарантийным обязательством изготовителя (продавца) и оплачивается потребителем по расценкам авторизованного сервисного центра.

Гарантия исключает действия обстоятельств непреодолимой силы, находящиеся вне контроля производителя.

В соответствии с законом, на данное изделие изготовителем установлен срок службы 10 лет с момента продажи изделия магазином. Правила безопасности и эффективного использования изделия изложены в Инструкции по эксплуатации. По истечении установленного срока службы изготовитель не несет ответственности за безопасность изделия.

В случае несвоевременного извещения о выявленных неисправностях, продавец, импортер или уполномоченная организация вправе отказать полностью или частично от удовлетворения предъявляемых претензий (ст. 483 ГК РФ).

Использование инструмента потребителем признается акцептом условий настоящего договора присоединения (оферты) по дополнению и уточнению ответственности изготовителя (продавца) в отношении недостатков инструмента (ст. 438 ГК РФ).

Заводской брак определяется экспертной комиссией авторизованного сервисного центра.

EAC

Производитель:

Текомек С.р.л.
Страда Делла Мирандола, 11,
42124, Реджио-Эмилия – Италия

Импортер:

ООО «Дистрибьюторский Центр Юнисоо»
Ленинградское шоссе, вл. 29 Г, г. Химки,
Московская область, 141402
Российская Федерация • www.unisaw.ru
Дата изготовления указана на упаковке

CAIMAN

Профессиональная садово-парковая техника
www.caiman.ru

Мы оставляем за собой право на изменение комплектации, технических характеристик и внешнего вида моделей без предварительного уведомления.

Гарантийные обязательства указаны в гарантийном талоне.

Назначенный срок хранения данной техники (продукции) не ограничен.

Срок службы с момента продажи изделия 10 лет.

Решение об изъятии из эксплуатации и о направлении техники (продукции) в ремонт принимается пользователем техники (продукции) в соответствии с предусмотренными в настоящем руководстве (инструкции) указаниями по использованию техники (продукции) и мерами по обеспечению безопасности, которые необходимо соблюдать при эксплуатации техники (продукции).

Утилизация данной техники производится по окончании срока службы в соответствии с нормами и правилами утилизации, установленными для данного вида техники на территории государства ее обращения.