PSM 2000

СТРОГАЛЬНО-РАСПИЛОВОЧНЫЙ СТАНОК

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	**3**
НАЗНАЧЕНИЕ	**4**
ВНЕШНИЙ ВИД ИНСТРУМЕНТА	**5**
КОМПЛЕКТАЦИЯ	**6**
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ, ЭКСПЛУАТАЦИЯ	**7**
ПРАВИЛА СБОРКИ	**9**
РАБОТА С ИНСТРУМЕНТОМ	**13**
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	**16**
ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ	**17**
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	**18**

ВВЕДЕНИЕ

Благодарим Вас за приобретение продукции торговой марки «ELECTROLITE»!

В данном руководстве приведены правила эксплуатации инструмента **ELECTROLITE**. Перед началом работ внимательно прочтите руководство. Эксплуатируйте инструмент в соответствии с правилами и с учетом требований безопасности, а так же руководствуясь здравым смыслом. Сохраните инструкцию, при необходимости Вы всегда можете обратиться к ней. Продукция **ELECTROLITE** отличается эргономичной конструкцией, обеспечивающей удобство её использования, продуманным дизайном, оптимальной мощностью и производительностью.

В связи с изменениями в технических характеристиках содержание руководства может не полностью соответствовать приобретенному инструменту. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию отдельных деталей без предварительного уведомления. Имейте это в виду, читая руководство по эксплуатации.

ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

Данное руководство содержит предупреждающие знаки и текстовые сообщения, после треугольного привлекающего внимание символа.

ВНИМАНИЕ! Требования, несоблюдение которых может привести к тяжёлой травме или серьёзному повреждению оборудования.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!
Данный символ после слова «ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!» содержит информацию, которая должна выполняться, чтобы предотвратить серьезные физические травмы.

НАЗНАЧЕНИЕ

Рубанок предназначен для строгания пиломатериалов из древесины различных пород.
Конструкция рубанка обеспечивает:

- строгание плоской поверхности;
- возможность плавного регулирования глубины строгания;
- строгание материала под углом 0°–45° к опорной поверхности с применением упорной линейки;
- шпунтование;
- снятие кромок посредством паза в передней опоре.

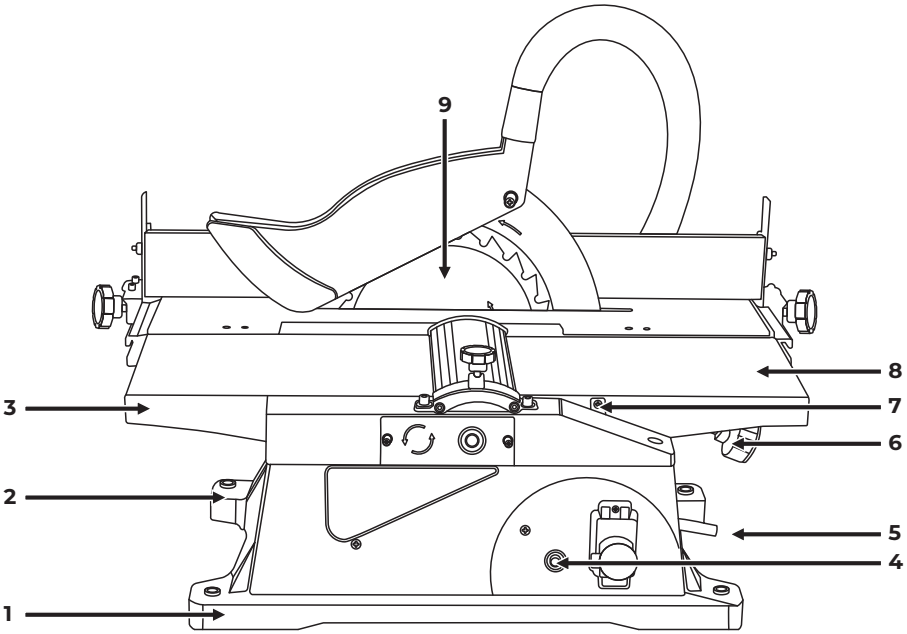
ЗАПРЕЩЕНО! Применение инструмента не по назначению не допускается! Инструмент предназначен для использования при температуре от -10 до +40 °С и относительной влажности воздуха не более 80 %, при отсутствии прямого воздействия атмосферных осадков и чрезмерной запылённости воздуха.
Степень защиты обеспечивается оболочкой — IP20 (МЭК 60529).

ВНИМАНИЕ! Придерживайтесь следующего режима работ с инструментом! После непрерывной работы в течение 15–20 минут необходимо выключить инструмент, возобновить работу можно через 5 минут. Время работы в неделю — 20 часов, в день — 6 часов.

Данный инструмент должен подключаться к источнику питания с напряжением, соответствующим напряжению, указанному на идентификационной пластинке, и может работать только от однофазного источника переменного тока. Данный инструмент имеет двойную изоляцию и может подключаться к розеткам без провода заземления.

ВНИМАНИЕ! Внешний вид может незначительно отличаться от приведенного на рисунках. Это вызвано техническими усовершенствованиями моделей. Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектацию без предварительного уведомления пользователя.

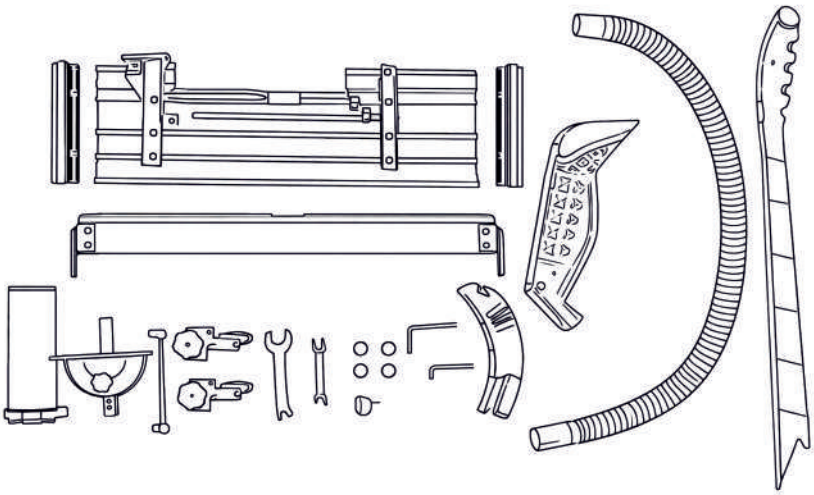
ВНЕШНИЙ ВИД ИНСТРУМЕНТА



1. Основание
2. Кожух ремня
3. Фиксированная строгальная платформа
4. Кнопка системы защиты от перегрузки
5. Выключатель (вкл./выкл.) — кнопка экстренного отключения
6. Винт регулировки строгального стола
7. Шкала глубины строгания
8. Подающий стол
9. Пильный диск

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Станок — 1 шт
Пильный диск — 1 шт
Защитный кожух диска — 1 шт
Расклинивающий нож — 1 шт
Стол для распиловки — 1 шт
Боковые направляющие стола для распиловки — 2 шт
Параллельный упор — 1 шт
Крепления параллельного упора — 2 шт
Шаблон для установки ножей — 1 шт
Передвижная каретка для торцевания — 1 шт
Толкатель — 1 шт
Защитная планка ножей строгального узла — 1 шт
Резиновые ножки — 4 шт
Барашковый винт — 1 шт
Шланг для пылеотвода — 1 шт
Фланцевый ключ — 1 шт
Гаечный ключ рожковый — 1 шт
Торцевой ключ — 1 шт
Шестигранный ключ — 1 шт
Инструкция по эксплуатации — 1 шт



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	PSM 2000
Функции	Строгание/Распиловка
Потребляемая мощность, Вт	2000
Параметры сети, В/Гц	~220/50
Обороты диска на холостом ходу, об/мин	4780
Вращение ножей без нагрузки, об/мин	15000
Размер пильного стола, мм	580×180
Размер фуговального стола, мм	582×157
Угол наклона вспомогательного стола, °	90–135
Глубина пропила (максимальная), мм	80
Ширина строгания, мм	155
Регулируемая глубина строгания, мм	0–3
Пильный диск, мм	210×30×36
Габаритные размеры упаковки ДхВхШ	635×400×270
Вес брутто/нетто, кг	13/11

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

При работе со станком необходимо соблюдать меры безопасности, изложенные в настоящей инструкции, а также выполнять следующие правила:

- к работе со станком допускаются лица, прошедшие соответствующее обучение, имеющие допуск к работе с электроинструментом и ознакомленные с данной инструкцией;
- при работе необходимо пользоваться средствами защиты: защитными очками, х/б перчатками, респиратором, наушниками («беруши»);
- спецодежда должна быть такой, чтобы исключалась возможность её захвата подвижными деталями станка;

- волосы должны быть убраны под головной убор;
- если во время работы произошло повреждение кабеля, следует, не касаясь кабеля, сразу выключить его из сети;
- категорически запрещена работа с неисправным станком, повреждённым кабелем;
- станок использовать только по назначению;
- работать только с установленным защитным кожухом;
- обеспечить безупречную работу всех устройств, служащих для ограждения станка;
- убедиться в том, что подвижная подвеска двигателя правильно заблокирована и не перемещается во время работы, а также в том, что пильный диск надёжно зафиксирован под необходимым углом наклона;
- перед началом работы убирать с поверхности рабочего стола стружку, лишние заготовки, обрезки и т. д.;
- не допускать пиления, строгания по гвоздям; перед началом работы проверить и убедиться в отсутствии гвоздей и других инородных тел в заготовке;
- всегда работать острым диском, острыми ножами;
- сохранять положение параллельного упора параллельно лезвию диска;
- расклиниватель должен быть совмещён с линией зубьев пильного диска станка;
- перед работой по обслуживанию или настройке станка всегда отключать вилку из розетки и ждать остановки рабочего инструмента;

ИСПОЛЬЗОВАТЬ ТОЛКАТЕЛИ ДЛЯ ПОДАЧИ ЗАГОТОВОК ПРИ ПИЛЕНИИ И СТРОГАНИИ!

- подавать заготовки к рабочему валу только навстречу направлению его вращения;

ЗАПРЕЩЕНО:

- касаться руками во время работы станка вращающихся частей;
- перегружать станок, прилагая чрезмерное (вызывающее значительное падение оборотов) усилие к рабочему инструменту во время работы;
- оставлять без присмотра включённый станок, а также станок, подключённый к электросети;
- разрезать одновременно несколько заготовок;
- обрабатывать заготовки, которые нельзя надёжно удержать;
- обрабатывать заготовки на весу;
- отпускать заготовку, пока пильный диск, нож станка не прошёл полностью заготовку;
- стоять на линии потенциальной отдачи;
- выполнять какие-либо работы по позиционированию и направлению заготовки руками, без использования параллельного упора или упора для косого и поперечного пиления;

- использовать параллельный упор при поперечном пилении или упор для косого и поперечного пиления при продольном пилении;
- использовать параллельный упор как стопор длины;
- пилить круглые или цилиндрические заготовки;
- использовать пильные диски, корпус которых толще толщины расклинивающего ножа;
- применять абразивные круги;
- останавливать принудительно пильный диск путём бокового надавливания на него;
- пользоваться пильными дисками с трещинами на поверхности;
- снимать параллельный упор, расклинивать.

Запрещается работа:

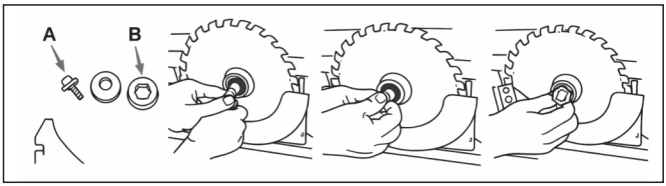
- в помещениях с взрывоопасной средой;
- в помещениях с агрессивной средой, оказывающей вредное воздействие на детали станка;
- в условиях воздействия капель, брызг, на открытых площадках во время дождя или снегопада, в условиях сильной запылённости;
- при появлении дыма или запаха горящей изоляции;
- при возникновении повышенного шума или вибрации, или нехарактерного звука внутри станка;
- при появлении трещин, сколов на поверхности корпусных деталей.

ПРАВИЛА СБОРКИ

1. После транспортирования станка в зимних условиях, в случае его включения в помещении, необходимо выдержать его при комнатной температуре не менее 2-х часов до полного высыхания влаги на поверхностях деталей.
2. Провести расконсервацию: поверхности, покрытые консервационным маслом, протереть обтирочным материалом.
3. Установить станок на горизонтальную ровную и надёжную опору, например: пол, верстак, тумба, стол или специальная подставка.
4. Станок следует устанавливать таким образом, чтобы он не мог случайно сдвинуться при пуске или вибрации во время работы, поэтому рекомендуется закрепить его винтовым соединением на опорной поверхности от случайного смещения.
5. Убедиться, что рабочий стол станка и органы управления достаточно освещены.
6. Заранее предусмотреть место для дополнительных опор, пылесоса.
7. Для выполнения условий охлаждения станка обеспечить свободное пространство в радиусе одного метра вокруг станка.

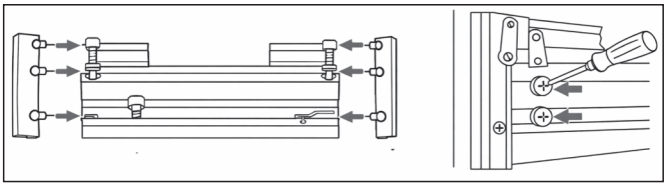
Снятие и установка пильного диска

1. Удерживая прижимную фланцевую шайбу (B) специальным ключом, открутить винт с шестигранной головкой M8×16 (A).
2. Снять прижимной фланец.
3. Снять пильный диск. Установку производить в обратном порядке.

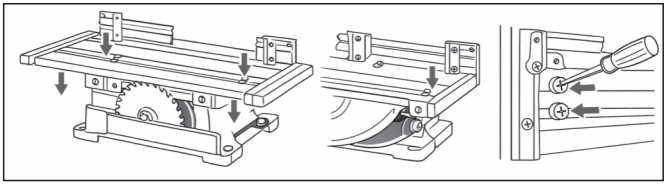


Установка стола для распиловки

1. Открутите винты 3 шт., установленные с левой и правой сторон рабочего стола рубанка, всего 6 винтов. Соберите рабочий стол, как показано на рисунке.

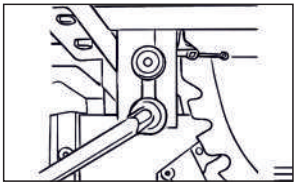


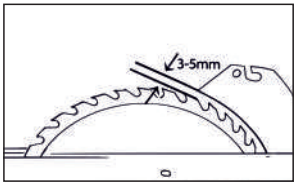
2. Наденьте стол для распиловки через установленный пильный диск.
3. Совместите отверстия креплений стола с отверстиями на основании станка.
4. С помощью крестовой отвёртки затяните винты (6 шт.) между левой/правой опорной пластиной и рабочим столом рубанка.
5. Зафиксируйте нижний кожух диска с помощью винта под крестовую отвёртку.



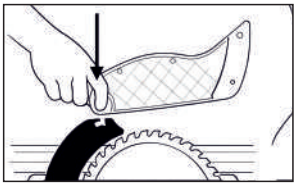
Установка расклинивающего ножа и защитного кожуха диска

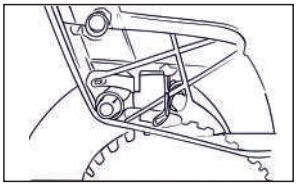
1. С помощью торцевого ключа прикрутите и отрегулируйте расклинивающий нож таким образом, чтобы расстояние от ножа до диска составляло 3–5 мм.





2. Установите защитный кожух пильного диска, нажмите, чтобы вставить его в прорезь на расклинивателе.
3. Проверьте его перемещение вверх и вниз: оно должно быть свободным, без заеданий.





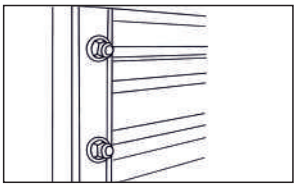
Установка резиновых ножек

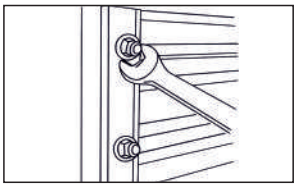
Вставьте четыре резиновые ножки в предусмотренные отверстия в основании станка. Установите станок в рабочее положение.

Установка параллельного упора

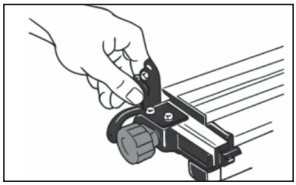
Установите боковые направляющие стола для распиловки таким образом, чтобы ноль на шкале проходил через центр паза под диск.
Для этого:

1. Совместите три отверстия на левой и правой направляющих с тремя желобами на столе для распиловки.
2. С помощью ключа затяните шесть болтов, закрепив таким образом направляющие на столе для распиловки.

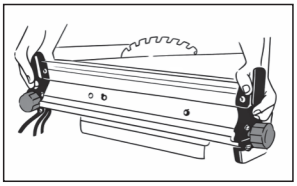


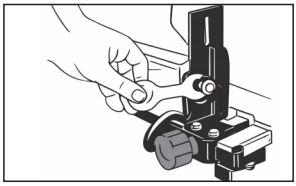


3. Вставьте крепления параллельного упора в направляющие.



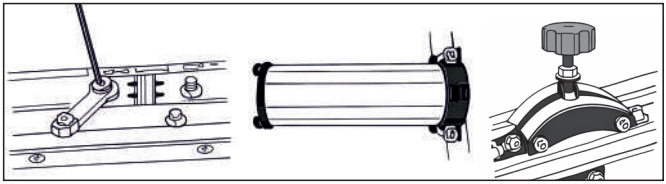
4. Зафиксируйте планку широким ребром кверху.





Установка защитной планки лезвий строгального узла

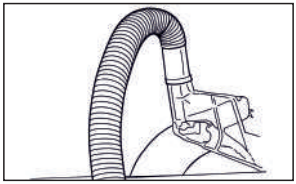
1. Открутите два болта на строгальном столе (не снимайте плоские шайбы).
2. Вставьте болты через крепёжный кронштейн защитной планки и затяните по часовой стрелке.



Установка пылеотводного шланга

При использовании пылесоса необходимо установить шланг для отвода опилок.

1. Присоедините один конец пылеотводного шланга к соответствующему
2. месту крепления на верхнем защитном кожухе диска, а второй конец — к соответствующему месту крепления на нижнем кожухе диска. Присоедините шланг пылесоса к соответствующему месту крепления на нижнем кожухе диска.



РАБОТА С ИНСТРУМЕНТОМ

Включение станка

Перед включением станка необходимо убедиться в том, что станок надёжно стоит, все узлы и механизмы станка комплектны и находятся в закреплённом рабочем состоянии, на рабочем столе нет посторонних предметов (ветошь, заготовки, опилки, толкатель, ключи и т. п.). Вспомогательное оборудование, используемое в рабочем цикле, находится в закреплённом положении, ничто не мешает свободному вращению пильного диска (расклиниватель, защитный кожух диска и т. п.).

Нажмите зелёную кнопку «I» для включения станка.
Нажмите красную кнопку «O» для остановки станка.

Необходимо проверить работу выключателя на выключенном станке — его работа должна быть чёткой, без заеданий.

Необходимо проверить работу станка на холостом ходу, произведя несколько пробных включений. При обнаружении неисправностей обратитесь в сервисный центр.

Во время работы, если двигатель превысит номинальную мощность, устройство защиты от перегрузки отключит его. Дайте станку остыть в течение 5 минут, затем нажмите выключатель устройства защиты от перегрузки чёрного цвета рядом с основным выключателем и снова включите станок с помощью основного выключателя зелёного цвета «I».

Работа со станком

Станок предназначен для строгания и распиловки. Перед проведением работ необходимо убедиться, что параметры питающей электросети и рабочего станка, а также условия работы соответствуют требованиям настоящей инструкции. После включения станка подождать, чтобы двигатель развил максимальную скорость вращения до начала работы. После каждой новой регулировки станка рекомендуется выполнить пробную обработку с целью проверки правильности установки размеров.

Распиловка

Один край обрабатываемой заготовки прижимается к вспомогательному столу, а вторая сторона находится на рабочей поверхности стола.
Рукой (пальцы вместе) прижать деталь и толкать её вдоль направляющей планки к пильному диску.

ВНИМАНИЕ! При пилении фреза для строгания должна быть закрыта защитным кожухом! Диск вращается в сторону передней части пилы. При установке диска убедиться, что зубья направлены вниз, в сторону передней части пилы.

Ограждение пильного диска всегда должно быть в рабочем состоянии и закрывать обрабатываемую деталь. При выполнении пиления оператор должен находиться сбоку от линии распиловки. Обеспечить опору для длинных деталей, чтобы предотвратить провисание в конце распиловки, например использовать роликовую опору (в комплект поставки не входит).

ВНИМАНИЕ! Использовать толкатель или толкающий брусок для подачи заготовки, если без толкателя руки оператора приближаются к пильному диску ближе, чем на 125 мм.

Всегда проталкивать обрабатываемую заготовку до конца расклинивателя. Оставлять обрезки на рабочем столе до остановки пилы. Распиловка очень узких деталей шириной 30 мм или меньше должна выполняться только с применением толкателя.

ВНИМАНИЕ! Изношенные или повреждённые толкатели следует сразу же менять.

Снятие пильного диска происходит в следующем порядке:

- отключить и обесточить станок, выведя вилку электропровода станка из питающей розетки;
- удерживая прижимную фланцевую шайбу специальным ключом, открутить винт с шестигранной головкой М8×16;
- снять прижимной фланец;
- снять пильный диск;
- установку производить в обратном порядке.

ВНИМАНИЕ! Диск вращается в сторону передней части пилы. При установке диска убедиться, что зубья направлены вниз, в сторону передней части пилы. При работе следить за подачей. Чрезмерная подача приводит к падению оборотов, перегреву и преждевременному выходу из строя электродвигателя. Для регулировки угла наклона вспомогательного стола (90–135°) ослабить винт, фиксирующий угол наклона, установить нужный угол и зафиксировать его.

Строгание

1. Отрегулируйте толщину снимаемого слоя при строгании:

- используйте винт регулировки строгального стола. С его помощью опускается или поднимается подающий стол;
- проверьте глубину строгания по шкале, отрегулируйте рабочий стол, поворачивая ручку регулировки высоты подающего стола.

ВНИМАНИЕ! Максимальная толщина снимаемого слоя за один проход составляет 3,0 мм. Для безопасности необходимо установить максимальную толщину снимаемого слоя в зависимости от ширины заготовки, см. данные ниже:

Ширина заготовки	< 100мм	100–120мм	> 120мм
Макс. толщина слоя	3 мм	2 мм	1 мм

1. Включите станок и подождите, чтобы рабочий вал развил максимальную скорость вращения до начала строгания.
2. Прижимая заготовку к столу подачи, подайте её вперёд, навстречу направлению вращения рабочего вала, и произведите строгание. Подавайте заготовку с равномерной скоростью, т. к. любая остановка заготовки образует неровность или ступень на обрабатываемой поверхности заготовки.

ВНИМАНИЕ! Неравномерная или увеличенная скорость подачи заготовки ухудшает качество обрабатываемой поверхности.

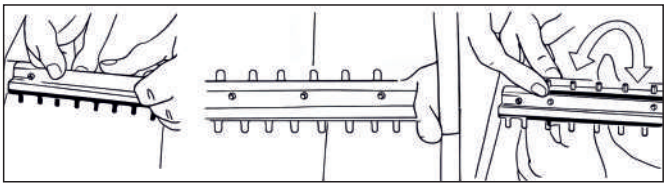
ВНИМАНИЕ! Во избежание получения травмы при обработке коротких заготовок и в финишной стадии строгания подачу заготовки производить только специальным толкателем!

Для замены и регулировки ножей проделать следующее:

- выключить станок, отключить от сети и подождать, чтобы рабочий вал остановился до начала замены ножей;
- провернуть рабочий вал за ремень вручную, до появления болтов крепления прижимной планки;
- снять защитную планку рабочего вала;
- снять болты и прижимную планку, снять нож с рабочего вала;
- после установки нового ножа на рабочий вал слегка закрепить болты прижимной планки (чтобы нож не двигался);
- проверить две нажимные пружины (D) на валу ножа. Направьте эту сторону лезвия ножа на две нажимные пружины и поместите установленное лезвие, прижимную пластину лезвия и болт параллельно в паз вала ножа.
- наденьте шаблон установки ножей и отрегулируйте лезвие ножа, выровняйте лезвия параллельно, затем затяните винты, убедитесь, что все винты затянуты.

- поднять стол подачи в крайнее верхнее положение (он должен быть на уровне приёмного стола);
- установить деревянный брусок на стол подачи и приёмный стол, деревянный брусок должен едва касаться лезвия ножа в крайнем верхнем положении, отрегулировать позицию ножа в прижимной пластине;
- повторить все вышеуказанные действия для другого ножа;

ВНИМАНИЕ! Оба ножа нужно менять одновременно, иначе нарушится балансировка рабочего вала. По окончании замены/регулировки двух ножей установить защитную планку рабочего вала и кожух ремня.



Окончание работы

1. Отключить станок от электросети.
2. Очистить станок и дополнительные принадлежности от пыли, опилок. Для этих целей возможно применение пылесоса, сжатого воздуха.
3. Обеспечить хранение станка при температуре окружающей среды от -15 °С до +40 °С и относительной влажности воздуха не более 80 %.
4. При длительных перерывах в работе внешние металлические узлы и детали покрыть слоем консервационной смазки.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Замена ремня

Замените ремень, если он повреждён.

1. Открутите винты защитного кожуха ремня, снимите кожух ремня.
2. Снимите повреждённый ремень.
3. Установите новый ремень, убедитесь, что он правильно расположен на двух ременных шкивах.
4. Прокрутите ременной шкив, чтобы убедиться, что всё работает нормально. Затем установите крышку ремня.

Замена угольных щёток

Если угольные щётки изношены или повреждены, станок остановится автоматически.

Отвёрткой открутите крышки щёток, снимите старые щётки и установите новые.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

Неисправность	Причина	Устранение
Повышенная вибрация	Диск разбалансирован	Снять диск и заменить на другой
Электродвигатель перегружается, теряет обороты при распиловке или строгании, деталь горит, при продольном распиле двигатель останавливается.	Диск, ножи затупились	Заменить или заточить диск, ножи
	Диск накреняется	Отрегулировать параллельность диска
	Скорость подачи слишком высокая	Уменьшить скорость подачи
	Неправильно отрегулирован расклиниватель	Отрегулировать расклиниватель
	Между заготовкой и упором накопились опилки	Очистить стол
	Покороблена заготовка	Установить заготовку вогнутой стороной вниз и подавать медленно
Подъемный рычаг поворачивается или вращается с трудом	На резьбе подъемного винта накопились опилки	Очистить резьбу, смазать машинным маслом
Электродвигатель работает на полной скорости, но диск останавливается во время распиловки	Неисправный переключатель	Обратиться в сервисный центр для ремонта
	Статор или ротор сгорели	Обратиться в сервисный центр для ремонта
	Питание не поступает, так как сетевой выключатель разомкнут	Установить предохранитель или контрольный выключатель
Электродвигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность	Низкое напряжение	Проверить напряжение в сети
	Сгорела обмотка или обрыв в обмотке	Обратиться в сервисный центр для ремонта
	Слишком длинный удлинительный шнур	Использовать более короткий удлинительный шнур
Электродвигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	Электродвигатель перегружен	Подавать заготовку медленнее
	Неправильное охлаждение из-за скопления опилок вокруг двигателя	Очистить двигатель для обеспечения соответствующей вентиляции
	Сгорела обмотка или обрыв в обмотке	Обратиться в сервисный центр для ремонта
	Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	Установить предохранители или прерыватели соответствующей мощности

УСЛОВИЯ ГАРАНТИЙНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Настоящее гарантийное свидетельство является единственным документом, подтверждающим право на бесплатное гарантийное обслуживание.
Без предъявления данного свидетельства гарантийные требования не принимаются.
В случае утраты или порчи гарантийное свидетельство не восстанавливается.

Гарантийный срок на инструмент и оборудование — 12 месяцев со дня продажи.
В течение гарантийного срока сервисная служба бесплатно устраняет производственные дефекты и выполняет замену деталей, вышедших из строя по вине изготовителя.

На время гарантийного ремонта временный инструмент не предоставляется.
Заменённые детали переходят в собственность сервисного центра.

Производитель и продавец не несут ответственности за ущерб, причинённый неправильной эксплуатацией инструмента.

1. Приём изделия в гарантийный ремонт

Принятие инструмента возможно при наличии следующих документов:

1.1. При покупке в офлайн-магазине:
- гарантийного свидетельства;
- гарантийного талона;
- кассового чека или товарного чека;
- отметки продавца (печать / подпись / штамп).

1.2. При покупке через онлайн-площадки, маркетплейсы и интернет-магазины:

Гарантийное обслуживание осуществляется при предъявлении электронного чека или подтверждения покупки, доступного в личном кабинете покупателя.

Допустимыми документами являются:
- электронный кассовый чек;
- накладная из личного кабинета;
- подтверждение заказа/покупки со статусом «Доставлено» или «Получено»;
- гарантийный талон (если вкладывался продавцом в посылку).

Печать магазина в этом случае не требуется, так как подтверждением покупки является электронный чек и данные маркетплейса.

2. Гарантийный ремонт НЕ производится в следующих случаях

2.1. Документы и принадлежность
- отсутствие гарантийного свидетельства или электронного подтверждения покупки;
- несоответствие серийного номера в гарантийных документах и на изделии;
- истечение гарантийного срока.

2.2. Несанкционированное вмешательство
- самостоятельное вскрытие корпуса или вмешательство в механические/электронные узлы;
- следы ремонта вне авторизованного сервиса;
- модификации конструкции.

2.3. Неправильная эксплуатация
- работа не по назначению;
- использование неподходящих насадок, оснастки, аксессуаров;
- превышение нагрузок;
- эксплуатация в условиях, не предусмотренных конструкцией (чрезмерная запылённость, влажность, агрессивные среды);
- работа при значительных отклонениях напряжения сети от норм ГОСТ.

2.4. Повреждения
- механические повреждения корпуса, кабеля, рукояток, патронов;
- следы ударов, падений, неосторожного обращения;
- попадание воды, химических веществ;
- оплавление деталей (плата, кнопка, разъёмы и др.) вследствие перегрева или короткого замыкания.

2.5. Износ
- естественный износ деталей, включая щётки, ремни, подшипники, уплотнения, фильтры, шланги и др.

2.6. Хранение и транспортировка
- нарушение условий хранения;
- отсутствие защитной упаковки при транспортировке;
- повреждения, полученные при пересылке, если они не относятся к гарантии производителя.

3. Дополнительные положения
- Профилактические работы (чистка, смазка, замена щёток, фильтров, ремней и т.п.) не являются гарантией.
- Срок службы изделия — 7 лет.
- Владелец информируется о нарушении гарантийных условий после диагностики.

4. Основания для полного отказа в обслуживании

Сервисный центр вправе отказать в гарантийном ремонте, если:
- выявлены следы неоригинальных деталей;
- обнаружено вмешательство или вскрытие вне авторизованного сервиса;
- зафиксированы следы влаги, коррозии, строительной пыли, химических реагентов;
- повреждения возникли вследствие удара, падения или неправильного хранения;
- выявлено превышение мощности/нагрузки или работа при аварийных режимах сети.

5. Расходные материалы

Щётки, ремни, патроны, подшипники, уплотнения, фильтры, пружины, пилки, сверла, буры, ремкомплекты и иные расходники не подлежат гарантийному обслуживанию.

6. Условия гарантии на аккумуляторы, элементы питания и зарядные устройства

На аккумуляторные батареи, элементы питания и зарядные устройства устанавливается гарантийный срок — 6 месяцев со дня продажи.

Гарантийное обслуживание аккумуляторов и зарядных устройств НЕ производится, если выявлены:
- естественная потеря ёмкости (нормальный циклический износ);
- износ после превышения количества циклов заряд–разряд;
- следы перегрева, вздутия, коррозии, попадания влаги или химических веществ;
- механические повреждения корпуса;
- следы вскрытия или замены элементов питания;
- использование неоригинальных или нерекомендованных зарядных устройств;
- повреждения, вызванные скачками напряжения в сети.

7. Ответственность производителя

Производитель не отвечает за:
- потерю прибыли, простои, задержки работ, вызванные невозможностью использовать инструмент;
- повреждение материалов или конструкций, возникшее в результате неправильной эксплуатации.

ГАРАНТИЙНОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

НА ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТ И ОБОРУДОВАНИЕ ELECTROLITE

1. Сведения об изделии
(обязательны к заполнению при продаже в розничной торговой точке)

Наименование изделия: _____

Модель: _____

Серийный номер: _____

Дата продажи «_____» _____ 20___ г.

Наименование торговой организации _____

(магазин / ИП / юр. лицо): _____

Адрес торговой организации: _____

Ф.И.О. и подпись продавца: _____

При продаже через интернет-магазин / маркетплейс заполнение данного раздела не требуется. Основанием для гарантийного обслуживания являются электронный чек и данные заказа.

Уважаемый покупатель!
Благодарим вас за выбор инструмента ELECTROLITE и надеемся, что вы останетесь довольны его качеством. Все инструменты ELECTROLITE проходят многоуровневый контроль качества. Если вашему изделию потребуется обслуживание, просим обращаться в авторизированные сервисные центры ELECTROLITE.

Внимание!
- При покупке проверяйте комплектность и работоспособность изделия.
- Требуйте заполнения гарантийного талона и отметки продавца.
- Без правильно оформленного гарантийного талона или документа, подтверждающего покупку (для онлайн-заказов), гарантийное обслуживание не производится.

Гарантийные условия
Компания ELECTROLITE гарантирует отсутствие дефектов производственного характера. Если в течение гарантийного срока в изделии обнаружатся дефекты, авторизованные сервисные центры ELECTROLITE бесплатно произведут ремонт или замену дефектных запчастей.

Гарантийный срок на инструмент и оборудование ELECTROLITE составляет 12 месяцев со дня продажи.

Подтверждение покупателя
«С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен(а). Работоспособность и комплектность изделия проверены при мне.
Претензий к внешнему виду не имею.»

Ф.И.О. (разборчиво): _____

Телефон _____ **Подпись покупателя** _____

СЕРВИСНЫЕ ЦЕНТРЫ

Адреса сервисных центров доступны по QR-коду

ИСТОРИЯ РЕМОНТОВ ИЗДЕЛИЯ

Дата приема в ремонт	Дата выдачи из ремонта	Описание дефекта Выполненный ремонт Замененные детали	КОД	Ф.И.О. и подпись мастера	Штамп сервис центра

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____
Дата приема _____
ФИО клиента _____
Заявленный дефект _____
Дата выдачи _____
Подпись клиента _____
М.П.

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____
Дата приема _____
ФИО клиента _____
Заявленный дефект _____
Дата выдачи _____
Подпись клиента _____
М.П.

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____
Дата приема _____
ФИО клиента _____
Заявленный дефект _____
Дата выдачи _____
Подпись клиента _____
М.П.