

KENTAVR

kentavr.ua



ВЕРСТАТ ДЛЯ ЗАТОЧУВАННЯ ЛАНЦЮГІВ

**ІНСТРУКЦІЯ
З ЕКСПЛУАТАЦІЇ**

C3-101

Ми висловлюємо вам подяку за вибір продукції ТМ «Kentavr».

Продукція ТМ «Kentavr» виготовлена за сучасними технологіями, що забезпечує її надійну роботу протягом досить тривалого часу за умови дотримання правил експлуатації та заходів безпеки.

УВАГА!

Уважно вивчити цю інструкцію до початку користування виробом.

ЗМІСТ

1. ЗАГАЛЬНИЙ ОПИС	6
2. КОМПЛЕКТ ПОСТАЧАВАННЯ	10
3. ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ	10
4. ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ	11
5. РОБОТА ІЗ ВИРОБОМ	17
6. ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ	22
7. ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ	24
8. УТИЛІЗАЦІЯ	25
9. МОЖЛИВІ НЕСПРАВНОСТІ ТА СПОСОБИ ЇХНЬОГО УСУНЕННЯ	25
10. ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ	26
11. ДЕКЛАРАЦІЯ ВІДПОВІДНОСТІ	27
12. УМОВНІ ПОЗНАЧКИ	28
ДОДАТОК №1. ГАРАНТІЙНИЙ ТАЛОН	31

ШАНОВНИЙ ПОКУПЕЦЬ

Ми висловлюємо вам подяку за вибір продукції ТМ «KENTAVR».

Продукція ТМ «KENTAVR» виготовлена за сучасними технологіями, що забезпечує її надійну роботу протягом досить тривалого часу за умови дотримання правил експлуатації та заходів безпеки.

Ця продукція виготовлена на замовлення ТОВ «ТД «АМТ», Україна, 69000, м. Запоріжжя, вул.Штабна, будинок 13, приміщення 23, т. 0 800 301 400.

Продукція продається фізичним та юридичним особам у місцях роздрібної та гуртової торгівлі за цінами, вказаними продавцем, відповідно до чинного законодавства.

Верстат для заточування ланцюгів моделі «СЗ-101» (далі – верстат, виріб) за своєю конструкцією та експлуатаційними характеристиками відповідає вимогам нормативних документів України. А саме, технічних регламентів:

- безпеки машин (постанова КМУ № 62 від 30.01.2013), електромагнітної сумісності обладнання (постанова КМУ №1077 від 16.12.2015);
- низьковольтного електричного обладнання (постанова КМУ № 1067 від 16.12. 2015);
- обмеження використання деяких небезпечних речовин в електричному та електронному обладнанні (постанова КМУ № 139 від 10.03.2017); та стандартів:
- ДСТУ EN 61029-1:2014. Інструменти пересувні з електроприводом. Безпека. Частина 1. Загальні вимоги (EN 61029-1:2009, EN 61029-1:2009/A11:2010, EN 61029-1:2009/AC:2009, IDT);
- ДСТУ EN 61000-3-2:2016. Електромагнітна сумісність. Частина 3-2. Норми. Норми на емісію гармонік струму (для сили вхідного струму обладнання не більше 16 А на фазу) (EN 61000-3-2:2014, IDT);
- ДСТУ EN 61000-3-3:2017. Електромагнітна сумісність. Частина 3-3. Гранично допустимі рівні. Нормування змін напруги, флуктуацій напруги і флікера в низьковольтних системах електропостачання загальної призначеності для обладнання з номінальним струмом силою не більше ніж 16 А на фазу, яке не підлягає обумовленому підключенню (EN 61000-3-3:2013, IDT; IEC 61000-3-3:2013, IDT);
- ДСТУ EN 55014-1:2019. Електромагнітна сумісність. Вимоги до побутових електроприладів, електричних інструментів та аналогічної апаратури. Частина 1. Емісія завад (EN 55014-1:2017, IDT; CISPR 14-1:2016, IDT);
- ДСТУ EN 55014-2:2017 Електромагнітна сумісність. Вимоги до поб-

утових електроприладів, електроінструментів та аналогічних виробів. Частина 2. Несприйнятливість до завад (EN 55014-2:2015, IDT; CISPR 14-2:2015, IDT;

– ДСТУ EN 61310-2:2017. Безпечність машин. Позначення, маркування та приведення в дію. Частина 2. Вимоги до маркування (EN 61310-2:2008, IDT; IEC 61310-2:2007, IDT.

Ця інструкція містить усю інформацію про виріб, необхідну для його правильного використання, обслуговування та регулювання, а також необхідні заходи під час експлуатації виробу. Дбайливо зберігайте цю інструкцію та звертайтеся до неї в разі виникнення питань щодо експлуатації, зберігання та транспортування виробу. У разі зміни власника виробу передайте цю інструкцію новому власнику.

Постачальник, імпортер, представник виробника на території України та підприємство, яке приймає претензії споживачів: ТОВ «ТД «АМТ», Україна, 69000, м. Запоріжжя, вул.Штабна, будинок 13, приміщення 23.

Виробник «Чжецзян Цзяхун Тулс Манюфактур» Ко., Лтд., №2, Ксінь-жундон роад, Сінбі Стріт, Лішуї, Чжецзян, КНР.

Виробник не несе відповідальності за збиток та можливі пошкодження, які заподіяні внаслідок неправильного поводження із виробом або використання виробу не за призначенням.

Додаткову інформацію із сервісного обслуговування ви можете отримати за телефоном: 0 800 301 400 або на сайті kentavr.ua.

Одночасно треба розуміти, що інструкція не містить абсолютно всі ситуації, можливі під час застосування виробу. У разі виникнення ситуацій, яких немає в цій інструкції, або за необхідності отримання додаткової інформації, зверніться до найближчого сервісного центру ТМ «KENTAVR».

Продукція ТМ «KENTAVR» постійно вдосконалюється і у зв'язку з цим можливі зміни, що не порушують основні принципи керування, зовнішній вигляд, конструкцію, комплектацію та оснащення виробу, як і зміст цієї інструкції без повідомлення споживачів. Усі можливі зміни спрямовані тільки на поліпшення й модернізацію виробу.

1. ЗАГАЛЬНИЙ ОПИС

Верстат для заточування ланцюгів ТМ «KENTAVR», моделі «СЗ-101» (далі – виріб, верстат) виконаний із дотриманням усіх вимог безпеки та досить надійний під час користування.

Верстат належить до спеціальних переносних малогабаритних настільних механізованих заточувальних пристроїв для точного і якісного заточування відповідним абразивним диском (далі – диск) металевих пиляльних ланцюгів від ручних бензо- та електропил.

Принцип дії виробу базується на поєднанні можливостей механізму точного позиціонування різальної ланки багатоланкового ланцюга з верхніми та бічними різальними крайками-лезами для заточування та абразивного диска з електроприводом.

Конструкція виробу змонтована на пластиковій основі з монтажними отворами для фіксації болтами (до комплекту не входять) на верстаку під час роботи. Робочий столик виробу разом із встановленим ланцюгом має можливість повороту в горизонтальній площині та фіксації ланки на робочій позиції. Електричний двигун у пластиковому корпусі з руків'ям, з'єднаний з основою шарніром вертикального ходу, передає рух на абразивний диск. Величина вертикального робочого ходу абразивного диска регулюється нарізним обмежувачем з упором. Двигун керується клавішею вимикача. Електрична частина виробу складається з електродвигуна, вимикача електроструму, з'єднувальних проводів та постійно приєднаного мережевого шнура. Режим роботи – циклічний.

Рівень безпеки виробу досягається міцністю конструкції, наявністю захисних кожухів диска, максимальним захистом подвійною ізоляцією від ураження електрострумом (захисне заземлення недоцільне).

Джерелом живлення верстата слугує однофазна мережа змінного струму напругою 230 В, частотою 50 Гц.

Крім високих показників продуктивності та надійності, верстат для заточування ланцюгів ТМ «KENTAVR», моделі «KENTAVR» має низку інших переваг:

- компактна та проста конструкція;
- використання для будь-яких пиляльних ланцюгів;
- регулювання кута заточування;
- регульований обмежувач вертикального ходу абразивного диска;
- прозорий пластиковий захист для безпечної роботи;
- можливість кріплення до столу болтами.

Опис основних складових виробу наведено нижче (рис. 1).

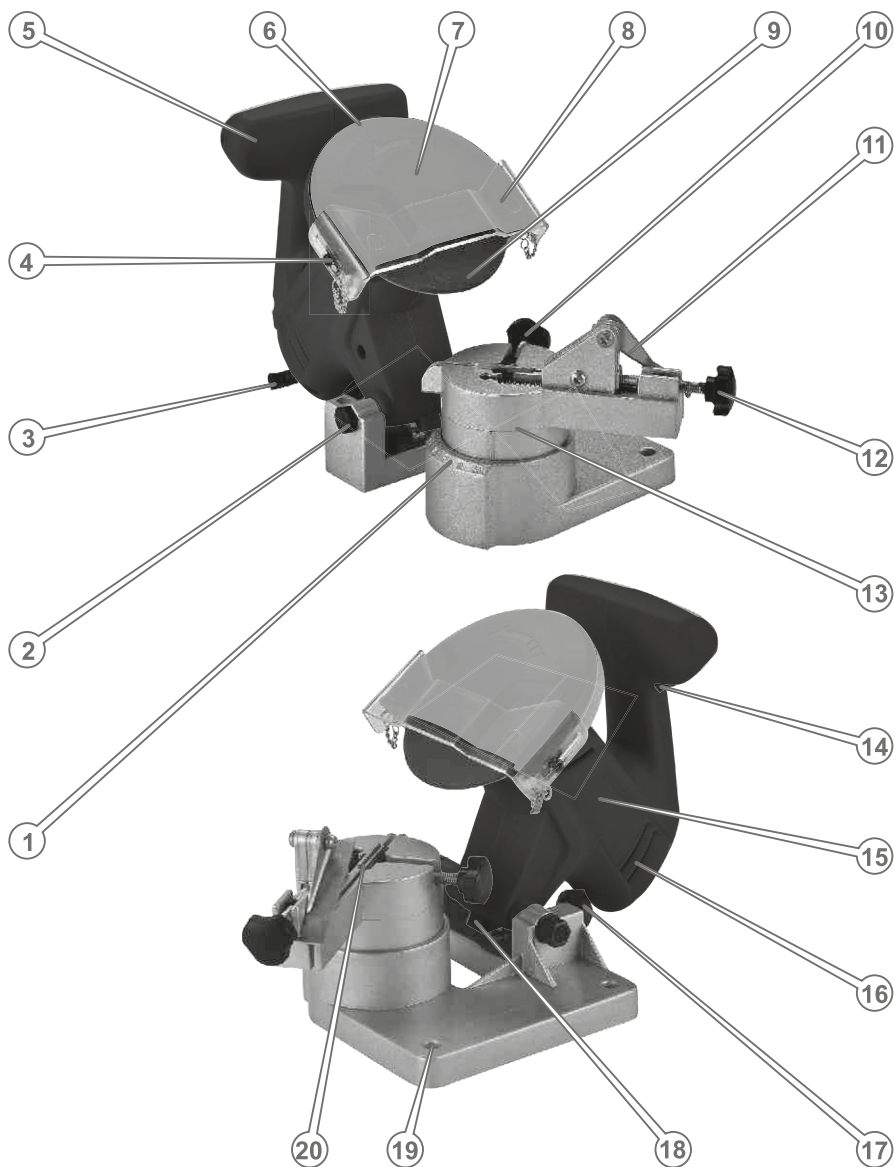


Рисунок 1. Загальний вигляд виробу.

Специфікація до рисунка 1

1. Градуйована шкала кута заточування різальних зубців.
2. Циліндричний шарнір вертикального ходу робочої головки з пружиною зворотнього ходу.
3. Мережевий шнур із вилкою.
4. Гвинти фіксації пластикового рухомого захисту.
5. Руків'я.
6. Гвинт фіксації додаткової прозорої частини захисного кожуха абразивного диска.
7. Основний захисний кожух абразивного диска.
8. Пластиковий рухомий захист.
9. Абразивний диск.
10. Затискний фіксатор ланцюга.
11. Фіксатор кроку подачі ланцюга.
12. Регулятор кроку подачі ланок ланцюга.
13. Поворотний столик.
14. Клавіша «Увімк/Вимк».
15. Корпус робочої головки з електричним двигуном.
16. Вентиляційні отвори.
17. Гвинтовий регулятор вертикального ходу абразивного диска.
18. Обмежувач вертикального ходу абразивного диска.
19. Монтажний отвір основи.
20. Напрямна для ланцюга.

Значення знаків та піктограм

Розпорядчі знаки



Перед використанням виробу прочитати інструкцію з експлуатації.



Працювати в захисних рукавичках.



Одягнути засіб захисту обличчя.



Одягнути захисний одяг.



Одягнути маску.



Взути захисне взуття.

Попереджувальні знаки

Обережно! Попередження загальної небезпеки.



Обережно! Рухомі елементи.



Обережно! Електричний струм.



Обережно! Гострий елемент.



Захист II класу від ураження електрострумом через подвійну ізоляцію.

Інші знаки та піктограми

Підлягає спеціальній утилізації, окремо від побутового сміття.



Знак відповідності технічним регламентам.



Допускається повторне використання.



Пакування не стійке до ушкодження. Гаками не брати.



Крихкий вміст.



Берегти від вологи.



Верх пакування.

2. КОМПЛЕКТ ПОСТАЧАННЯ (таблиця 1)

Таблиця 1

№ п/п	Найменування	СЗ-101
		Кількість, од.
1	Верстат для заточування ланцюгів з диском та основою	1
2	Поворотний робочий столик	1
3	Інструкція з експлуатації	1
4	Кольорове пакування	1

УВАГА!

Завод-виробник залишає за собою право вносити в зовнішній вигляд, конструкцію й комплект постачання виробу незначні зміни, які не впливають на його функціональність.

3. ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ (таблиця 2)

Таблиця 2

МОДЕЛЬ	СЗ-101
Номінальна напруга, В	230
Номінальна частота струму, Гц	50
Номінальна потужність, кВт	0,085
Швидкість обертання шпинделя, об/хв	7100
Тип двигуна електроприводу	колекторний
Діаметр абразивного диска, мм: • зовнішній • посадковий	100,0 22,2
Товщина абразивного диска, мм	3,2
Тип/крок ланцюга підходящих для заточування, мм	усі типи ланцюгів для ручних бензинових та електричних ланцюгових пил без обмеження кроку ланцюга

Таблиця 2 (Продовження)

Клас захисту від ураження електрострумом	II
Межі регулювання кута заточування різальних крайок ланки ланцюга в горизонтальній площині, кутовий градус	±35
Ступінь захисту корпусу	IP20
Клас теплостійкості ізоляції	H
Режим роботи	S3 (20 хвилин)
Рівень звукового тиску (LpA)*, дБ	75
Рівень звукової потужності (LWA)*, дБ	86
Максимальний рівень віброприскорення на руків'ї (La)*, м/с ²	3,05
Максимальний рівень віброшвидкості на руків'ї (Lv)*, м/с	7,10
Габарити пакування, мм	235×190×160
Маса нетто / брутто, кг	1,52 / 1,72
Маса споряджена, кг	1,4

* Методи виміру параметрів вказані в технічному файлі.

4. ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ

4.1 Загальні вимоги безпеки.

4.1.1 Верстат для заточування ланцюгів моделі «KENTAVR» належить до спеціальних переносних малогабаритних настільних механізованих заточувальних пристроїв, з живленням від мережі 1-фазного змінного струму 230 В, 50 Гц, на які поширюються вимоги правил безпечної експлуатації інструментів та пристосувань, правил безпечної експлуатації електроустановок, правил пожежної безпеки. Перед експлуатацією необхідно уважно ознайомитися з цією інструкцією з експлуатації та дотримуватися її вимог для запобігання дії небезпечних чинників, що виникають: різальних рухомих елементів; електричного струму з небезпечною напругою; забрудненість повітря робочої зони; пожежонебезпечності.

4.1.2 Використовувати виріб необхідно виключно за призначенням, згідно з вимогами цієї Інструкції, з дбайливим ставленням до виробу, своєчасно виконуючи заходи технічного обслуговування.

4.1.3 Під час роботи з виробом необхідно обов'язково використовувати засоби індивідуального захисту (ЗІЗ): від ураження електричним струмом — діелектричні килимки; захисту очей — окуляри або щиток; захисту органів дихання — респіраторні маски; захисту від контакту із гострими елементами — рукавички відповідної щільності; зниження впливу вібрації на руки користувача — амортизувальні рукавички; робочий костюм у комплекті із взуттям на неслизькій підошві та головним убором. Усі ЗІЗ мають бути дібрані за розмірами, одяг припасований до тіла без вільних кінців.

4.1.4 Під час експлуатації виробу необхідно виконувати правила пожежної безпеки:

- виконувати вимоги улаштування тимчасових електромереж, запобігаючи випадкам появи електричних іскор та підвищення температури на контактах, у проводах, в електроприладах;
- забороняється робота виробу у вибухонебезпечних зонах, в атмосфері випарів легкозаймистих речовин, оскільки під час роботи можливе утворення іскор від абразивної обробки.

4.1.5 Під час експлуатації виробу необхідно виконувати правила безпечної експлуатації механізованих пристроїв із вмонтованим електродвигуном:

- щоразу до початку роботи виконувати технічний огляд і перевірку справності агрегатів та деталей виробу відповідно до розділу «Підготовка до роботи» цієї Інструкції, експлуатувати несправний виріб забороняється;
- усі операції із підготовки виробу до роботи, технічного обслуговування та ремонту здійснювати з від'єднаним мережевим шнуром;
- допоміжні переходи з регулювання параметрів обробки, заміни ланцюга або абразивного заточувального диска здійснювати тільки із вимкненим двигуном та від'єднаним мережевим шнуром;
- до початку роботи оглянути та звільнити робоче місце від сторонніх предметів, а шляхи евакуації від будь-яких перешкод;
- не починати роботу із виробом у стані втоми, під дією алкоголю, ліків та продуктів, які можуть погіршити увагу і швидкість реакції;
- під час користування виробом не торкатися мокрими руками до елементів електромережі: розетки, вилки, автомати захисту тощо;

- перед пуском двигуна вибирати стійке положення;
- під час роботи не допускати перебування в небезпечній зоні сторонніх осіб, дітей, тварин;
- не піддавати виріб ударам, перевантаженням (довготривала та інтенсивна робота);
- не використовувати для роботи виріб з недоліками, помітними зовнішніми пошкодженнями абразивного заточувального диска, механізмів встановлення та кріплення ланцюга, корпусу, захисного кожуха, мережевого шнура та штепсельної вилки;
- забезпечити достатній обмін повітря на робочому місці;
- слідкувати за тим, щоб роз'єми під'єднання електромережі, електроприладів та руків'я керування завжди були сухими та чистими;
- підтримувати достатній рівень освітлення на робочому місці;
- не працювати на верстаті, закріпленому тимчасовими опорами;
- не залишати без нагляду верстат працюючим чи під'єднаним до електромережі;
- після закінчення робіт вимикати двигун, від'єднувати виріб від електромережі, готувати до зберігання згідно з цією інструкцією, діти не повинні мати доступ до виробу.

4.1.6 Користувач має усвідомлювати небезпеки електричного струму. Електрострум створює на організм людини біологічну, електролітичну та термічну дії.

Біологічна дія призводить до порушень клітин організму, що спричиняє судомні скорочення м'язів, порушення нервових функцій, роботи органів дихання і кровообігу. Водночас можуть спостерігатися втрата свідомості, розлад мови.

Електролітична дія призводить до електролізу плазми крові та інших рідин тіла, що може призвести до порушення їхнього фізико-хімічного складу й біологічних властивостей.

Термічна дія електричного струму супроводжується опіками окремих ділянок тіла й перегрівом окремих внутрішніх органів, спричиняючи в них різні функціональні розлади й ушкодження.

Небезпечна дія електричного струму на організм людини залежить від багатьох чинників.

Користувач має володіти та вміти застосовувати методи оживлення (штучне дихання та непрямий масаж серця) постраждалих від ураження електричним струмом.

4.1.7 Користувач має забезпечувати електробезпеку використанням справних складових електромережі:

- ізоляції струмовідних частин, зокрема, захист від доступу вологи;
- огороження струмовідних частин, доступних для дотику;
- подовжувачів електромережі для роботи поза приміщеннями у вологозахисному виконанні.

4.1.8 Користувач має забезпечувати безпеку оточення огороженням місця виконання робіт.

4.1.9 Ремонт виробу має здійснюватися винятково в уповноваженому сервісному центрі з використанням оригінальних запасних частин. В іншому разі можливе заподіювання значної шкоди здоров'ю користувача.

4.1.10 Гігієнічні вимоги.

Під час користування виробом необхідно пам'ятати, що в конструкції використовуються консерваційні й робочі мастильні та інші матеріали, які не можна вважати безпечними для здоров'я у разі потрапляння в організм. Це стосується й абразивного пилу.

Кожен користувач має обов'язково виконувати заходи гігієни:

- використовувати рекомендовані в цій інструкції з експлуатації ЗІЗ;
- не допускати контактів виробу з харчовими продуктами;
- після виконання робіт з використанням виробу обов'язково мити руки, а сам виріб і робоче місце чистити від бруду та звільняти від відходів.

4.2 Спеціальні вимоги безпеки

4.2.1 Вимоги безпеки до початку роботи із виробом:

- до самостійної роботи з виробом можуть бути допущені лише особи, які засвоїли вимоги безпеки та правила експлуатації, наведені в цій інструкції;
- переконавшись, що на виробі є заводська маркувальна табличка з основними технічними даними, за її відсутності звернутися до постачальника, не використовувати для роботи виріб без маркувальної таблички;
- вибирати для встановлення виробу рівні поверхні, слідкувати, щоб нижня опорна частина була міцно укріплена на поверхні та залишалася нерухомою під час робочих навантажень;
- вибирати для роботи з виробом стійке положення;
- потужність і технічні можливості виробу мають відповідати майбутньому завданню, не використовувати у виробничих професійних цілях

виріб, призначений для робіт у побуті;

- під час використання виробу за наявності струмопровідної підлоги використовувати діелектричні килимки разом із подовжувачами у вологозахисному виконанні;

- після внесення виробу з холоду в тепле приміщення витримати його в тарі не менше 2-х годин для зникнення конденсату, після цього виріб дозволяється приєднувати до електромережі;

- не використовувати виріб у вибухонебезпечних зонах, в умовах впливу крапель і бризок, на відкритих майданчиках під час снігопаду та дощу;

- за необхідності під'єднання виробу на вулиці через мережевий подовжувач, — останній має бути у вологозахисному виконанні;

- подовжувачі та шнур живлення мають розмотуватися на повну їхню довжину;

- перевіряти стан абразивного заточувального диска, відсутність пошкоджень механізмів встановлення та кріплення ланцюга, корпусу, мережевого шнура зі штепсельною вилкою перед кожним увімкненням.

4.2.2 Вимоги безпеки під час роботи з виробом:

- під'єднувати виріб до електромережі тільки перед виконанням роботи із вимкненою клавішею «Увімк/Вимк»;

- від'єднувати мережевий шнур верстата від електромережі для заміни ланцюга, абразивного диска, виконання налаштувань, під час перерви в роботі, після закінчення роботи;

- вимикати виріб вимикачем «Увімк/Вимк» у разі зникнення напруги в електромережі, появи запаху горілої ізоляції, появи сторонніх шумів і непритаманної для нормальної роботи вібрації;

- не використовувати виріб у приміщеннях із вибухонебезпечним, хімічно активним середовищем, яке руйнує метали або електроізоляцію та в умовах впливу крапель і бризок води, на відкритих майданчиках під час снігопаду або дощу;

- для запобігання пошкодженням ніколи не тягнути за мережевий шнур, щоб вийняти вилку з розетки, берегти мережевий шнур від впливу високих температур, мастильних матеріалів та предметів із гострими краями;

- берегти виріб від впливу зовнішніх джерел тепла;

- не наближати руки ближче 10 см до зони взаємодії абразивного заточувального диска з елементами ланцюга та не нахилитися над працюючим диском;

- під час обробки забезпечувати достатній рівень вентиляції на робочому місці, за відсутності такої можливості користуватися засобами ін-

дивідуального захисту органів дихання;

- не передавати виріб особам, які не мають права користування ним, та не залишати без нагляду виріб, під'єднаний до електромережі;

- завжди забезпечувати наявність первинних засобів пожежної безпеки (вогнегасники, запас води) на робочому місці;

- не використовувати виріб за наявності в зоні робіт легкозаймистих рідин, балонів із газами;

- забороняється використовувати виріб із такими недоліками:

- 1) Пошкодження мережевого шнура чи штепсельної вилки.

- 2) Пошкоджений вимикач «Увімк/Вимк».

- 3) Надмірне нагрівання корпусу виробу.

- 4) Поява диму або запаху горілої ізоляції;

- 5) Пошкодження абразивного диска;

- 6) Пошкоджені ланки ланцюга.

- 7) Ушкодження або поява тріщин на корпусі або руків'ї.

4.2.3 Вимоги безпеки після закінчення роботи:

- вимикати виріб, від'єднувати його від мережі електроживлення;

- чистити верстат від залишків абразиву та бруду м'якою тканиною зволоженою, за необхідності, мийними засобами, не агресивними до деталей виробу та продувати стислим повітрям від абразивно-металевого пилу;

- зберігати виріб за температури від -15°C до $+55^{\circ}\text{C}$ із відносною вологістю не більше 90 %;

- під час зберігання виробу в приміщенні необхідно забезпечити нейтральне середовище, яке не руйнує метали та електроізоляцію.

4.3 Вимоги безпеки в аварійних ситуаціях.

4.3.1 У разі виникнення аварійних ситуацій (несподівана відмова виробу, поява запаху горілої ізоляції чи диму з виробу, займання виробу, припинення електропостачання, отримання сигналу про можливе наближення природних або техногенних катаклізмів):

- припинити роботи;

- повідомити за необхідності спецпідрозділи (пожежний, медичний, екологічний, спеціальний аварійний);

- вжити заходів з евакуації людей і матеріальних цінностей (за необхідності);

- почати ліквідацію наслідків аварії первинними засобами до прибуття спецпідрозділів, якщо такі отримали виклик і до їхнього прибуття виста-

вити пости, що обмежують доступ сторонніх у небезпечну зону;
– надати долікарську допомогу постраждалим.

4.3.2 У разі нещасної події із травмуванням, постраждалих перемістити в безпечне місце, викликати швидку медичну допомогу й надати долікарську допомогу. Місце події захистити та зберегти недоторканим для роботи комісії із розслідування.

5. РОБОТА ІЗ ВИРОБОМ

УВАГА!

Забороняється починати роботу виробом, не виконавши вимог з техніки безпеки, вказаних у розділі «Заходи безпеки» цієї Інструкції.

5.1. Підготовка до роботи.

5.1.1 Контрольний огляд.

1. Зовнішнім оглядом переконатися у відсутності дефектів шнура електроживлення, штепсельної вилки, деталей корпусу виробу, робочого диска, захисних кожухів.

2. Перевірити чіткість роботи вимикача короткочасним (2–3 рази) його увімкненням, відповідність параметрам мережі, вказаним на маркувальній табличці виробу (230 В, 50 Гц).

3. Перевірити стан, міцність кріплення та легкість обертання абразивного диска.

5.1.2 Складання виробу.

1. Встановити поворотний столик в отвір основи так, щоб стрілка покажчика була у межах кутової шкали основи виробу.

2. Зафіксувати поворотний столик нарізним фіксатором.

4. Встановити основу верстата на рівній горизонтальній нехиткій поверхні так, щоб вона надійно стояла на своїх опорах та зафіксувати болтами (до комплекту виробу не входять) через монтажні отвори. Одночасно повинен бути забезпечений доступ до фіксатора поворотного столика.

5. Відрегулювати додатковий прозорий захисний кожух на потрібну висоту на зафіксувати.

5.1.3 Контроль різального ланцюга перед заточуванням.

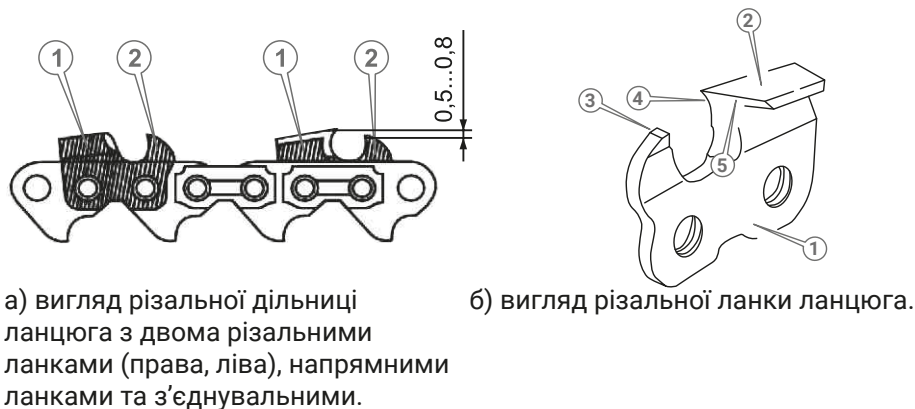


Рисунок 2. Схема конструкції різального ланцюга.

- 1 – верхня частина різальної ланки з горизонтальним лезом.
2 – зубець-обмежувач глибини різання. 3 – вертикальна частина різальної ланки з лезом. 4 – горизонтальне кутове лезо різальної ланки.
5 – основа різальної ланки.

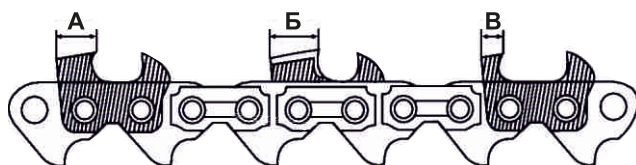


Рисунок 3. Довжина верхніх частин різальних ланок з горизонтальними лезами.

А, Б, В – нерівномірність довжини горизонтальної частини різальних ланок перед заточуванням.

1. Перевірити різальний ланцюг на відсутність пошкоджень за такими ознаками:
- зігнуті або занадто зношені леза різальних ланок ланцюга;
 - пошкоджені напрямні ланки ланцюга;
 - наявний люфт клепок;

- зношені головки клепок.

Якщо під час перевірки ланцюга виявлено хоча б одне з перерахованих вище пошкоджень, цей ланцюг використовувати забороняється.

2. Кожна різальна ланка ланцюга (рис. 2б) складається з трьох лез: різальних (4, 3 рис. 2б) та обмежувального (2, рис. 2б). Перевірити, що горизонтальні леза (4, рис. 2б) різальних ланок не пошкоджені, не зношені повністю та можуть бути заточені з допомогою виробу в один розмір по довжині (рис. 3).

3. Перевірити стан лез (2, рис. 2) обмежувачів глибини різання, вони обробляються ручним напилком.

УВАГА!

Ефективність роботи різального ланцюга залежить від різниці висоти між двома лезами (4, рис. 2б) та 2 (рис. 2б) різальних ланок. Оптимальний показник: висота різального горизонтального леза повинна бути більше висоти обмежувального на 0,5–0,8 мм (рис. 2а).

4. Перевірити стан вертикальних лез (3, рис. 2) різальних ланок.

5.1.4 Встановлення ланцюга й налаштування параметрів заточування.

УВАГА!

Налаштування верстата для заточування вести з використанням ланки конкретного ланцюга в якості шаблону.

1. Очистити ланцюг перед заточуванням від тирси, бруду й мастила.
2. Послабити фіксатором поворотний столик та встановити його у нейтральне положення так, щоб стрілка покажчика була навпроти значення «0» по кутовій шкалі основи виробу та тимчасово зафіксувати столик.
3. Підняти фіксатор кроку подачі ланцюга (11, рис.1) та послабити гвинт затиску ланцюга (10, рис.1) у крайнє положення.
4. Встановити ланцюг у напрямні механізму столика так, щоб напрямні ланки знаходилися в пазу механізму, як в пилах, а леза різальних ланок одного боку ланцюга були спрямовані до робочої поверхні абразивного диска.
5. Переконаватися в тому, що незакріплені частини ланцюга вільно звисають та не чіпляються за сторонні предмети й не торкаються електропроводів.

6. Вибрати проміж різальних ланок – ланку-шаблон з найменшою довжиною горизонтального леза

(В, рис. 3) для того, щоб після заточування усі ланки мали однакову довжину.

7. Встановити ланку-шаблон на робочу позицію під абразивним диском.

8. Налаштувати величину вертикального ходу робочої головки:

- послабити гвинт обмежувача вертикального ходу абразивного диска (17, рис. 1) та встановити гвинт на максимальний хід головки;

- не вмикаючи двигун верстата, ввести абразивний диск робочої головки у лунку різальної ланки перед лезами до торкання диском дна лунки;

- утримуючи робочу головку, обертанням гвинта налаштування, встановити «глибину» вертикального ходу диска так, щоб диск в робочому стані не торкався дна лунки ланки, зафіксувати гвинт та повернути робочу головку у верхнє положення.

9. Налаштувати кут заточування вертикального та горизонтального лез ланцюга за допомогою поворотного столика та механізму його фіксації (13, рис. 1) так, щоб робоча поверхня абразивного диска в нижньому положенні була паралельна різальній поверхні горизонтального та вертикального лез ланки.

10. Налаштувати крок подачі ланцюга за допомогою механізму фіксації ланцюга на поворотному столику:

- зафіксувати ланцюг на робочій позиції гвинтом (10, рис. 1) механізму фіксації та перевірити рукою, щоб ланцюг не рухався;

- перевести фіксатор ланцюга (11, рис.1), який визначає крок подачі (дорівнює подвійному кроку ланцюга) на поверхню ланки ланцюга;

- регулятором кроку подачі (12, рис. 1) механізму позиціонування ланцюга налаштувати положення механізму фіксації з ланцюгом на столику так, щоб абразивний диск був на лінії заточування лез ланки.

УВАГА!

Кут заточування лез різальних зубців рекомендується залишати таким, який був закладений виробником ланцюга.

5.1.5 Увімкнення/вимкнення виробу.

1. Під'єднати верстат до електромережі.
2. Для увімкнення натиснути клавішу «Увімк/Вимк».
3. Перевірити працездатність виробу на холостому ході — не має бути запаху, характерного для горілої ізоляції, підвищеного шуму та вібрації.
4. Для вимкнення виробу звільнити клавішу «Увімк/Вимк».

5.2. Користування виробом**УВАГА!**

Заточування ланцюга необхідно починати із заточування різальних лез (1, рис. 2). Довжина поверхонь (А, Б, В, рис. 3) усіх різальних лез ланцюга має бути однаковою. Якщо леза будуть мати різну довжину, це може призвести неякісного пиляння деревини та виведення з ладу пили.

5.2.1 Заточування різальних лез ланок ланцюга.

1. Підготувати робоче місце, ланцюг, виріб, скористатися окулярами та засобами захисту для виконання заточування згідно з п. 5.1 та розділу «Вимоги безпеки».
2. Увімкнути верстат, натиснувши клавішу «Увімк/Вимк», підвести за руків'я робочу головку до ланцюга та обробити леза різального зубця на встановлений припуск.
3. Плавню повернути заточувальну головку в початкове положення (з допомогою пружини циліндричного шарніра робоча головка повертається автоматично).

УВАГА!

Регулювання величини зняття металу з передньої поверхні заточувального різального зубця рекомендується виконувати по різальному зубцю з найменшою довжиною (В, рис. 3).

4. Позначити першу оброблену ланку ланцюга крейдою або фломастером.
5. Послабити фіксацію ланцюга, протягнути його рукою на крок подачі та переконатися, що на позиції заточування встановлена наступна ланка (вона буде через одну від першої).
6. Зафіксувати ланцюг в напрямних механізми поворотного столика та обробити наступну ланку.

7. Послідовно рухаючи ланцюг у напрямних, нагострити всі різальні ланки з одного боку ланцюга.

8. Поворотом столика (13, рис. 1) переналаштувати виріб для заточування ланок протилежного боку ланцюга згідно п. 5.1 та завершити обробку.

5.2.2 Корегування висоти зубців-обмежувачів глибини різання.

УВАГА!

Корегування висоти зубців-обмежувачів виконується із використанням плоского напилка і спеціального шаблону. Спеціальний шаблон та напилки не входять до комплекту верстата.

1. Перевірити шаблоном різницю висоти (рис. 2) між поверхнями зубців-обмежувачів та різальних.

2. За необхідності ручним напилком зменшити висоту зубців-обмежувачів до рекомендованої величини 05,-0,8 мм.

5.3 Завершення роботи із виробом

1. Вимкнути верстат звільнивши клавішу «Увімк/Вимк».

2. Від'єднати виріб від електричної мережі.

3. Очистити верстат від залишків абразиву та бруду. Для чищення використовувати м'яку тканину, зволожену за необхідності мийними засобами, не агресивними до деталей виробу. Не допускається потрапляння абразивно-металевого пилу до вентиляційних отворів електродвигуна.

4. Розташувати верстат у визначене для зберігання місце згідно з вимогами відповідного розділу.

6. ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Верстат для заточування ланцюгів ТМ «KENTAVR», моделі «С3-101» розроблений з урахуванням усіх сучасних інженерних технологій, забезпечений сучасним електричним двигуном, виготовлений з урахуванням довгострокової роботи виробу. Проте, дуже важливо регулярно проводити нескладні роботи з технічного обслуговування, які наведені в цьому розділі інструкції.

Перед початком роботи з технічного обслуговування вимкніть виріб відпустивши клавішу «Увімкнення/Вимкнення» і від'єднайте його від

електричної мережі.

Передбачені такі види технічного обслуговування:

- періодичний контрольний огляд;
- технічне обслуговування.

6.1 Періодичний контрольний огляд виконується до та після використання виробу і передбачає:

- огляд стану диска, захисних кожухів, корпусу, механізмів виробу, мережевого шнура та вилки на наявність механічних і термічних ушкоджень, у випадку їх виявлення звернутися до сервісного центру;
- очищення корпусу виробу від бруду й пилу, мають виконуватися м'якою тканиною, якщо на корпусі наявні плями, видалити їх за допомогою зволоженої тканини з мийними засобами, не агресивними до матеріалів виробу, у процесі очищення виробу не використовувати абразивні матеріали, розчинники;
- перевірку стану нарізних з'єднань та підтягування їх за необхідності;
- заміну дисків за необхідності.

Для заміни абразивного диска:

1. Відкрутити гвинти кріплення та зняти захисний пластиковий кожух диска.
2. Відкрутити пластикову гайку (3, рис. 5) фіксації диска.
3. Замінити абразивний диск (2, рис. 5).
4. Надійно зафіксувати диск гайкою.
5. Встановити на місце захисний кожух та надійно закріпити його гвинтами.
6. Перевірити працездатність верстата короткочасним увімкненням без навантаження.

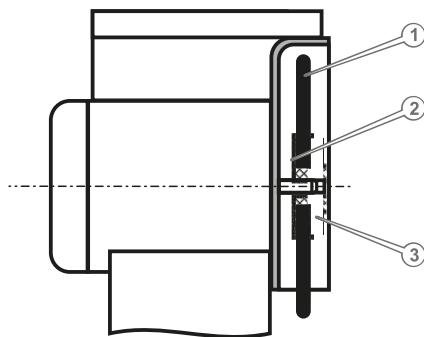


Рисунок 5. Схема конструкції робочої головки виробу.

- 1 – фланець шпинделя.
2 – абразивний диск.
3 – захисний кожух диска.

6.2 Технічне обслуговування у сервісному центрі передбачає:

- перевірку стану та заміну за необхідності підшипників, ротора електродвигуна;;
- заміну мастила рухомих деталей виконувати не рідше одного разу на рік у разі постійного побутового використання не менше 5 годин на тиждень або разом із заміною дефектної деталі під час демонтажу корпусу;
- перевірку стану електричних ланцюгів, вимикачів струму;
- перевірку діелектричної стійкості ізоляції обмоток двигуна кожні 3 роки користування або після тривалого зберігання в умовах вологого приміщення.

У разі виявлення механічних і термічних пошкоджень виробу звернутися до сервісного центру.

Чистити корпус необхідно м'якою тканиною. Не можна допускати потрапляння стружки, пилу та бруду у вентиляційні отвори корпусу двигуна.

УВАГА!

У разі виникнення труднощів під час проведення технічного обслуговування виробу необхідно звернутися за допомогою до сервісного центру.

7. ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ

7.1 Транспортування.

Транспортування виробу в заводському пакуванні допускається всіма видами транспорту, які забезпечують його збереження відповідно до загальних правил перевезень.

Перед зміною робочого місця необхідно вимкнути виріб, від'єднати від мережі електроживлення та не переносити за напрямну різальної головки.

Під час вантажно-розвантажувальних робіт виріб не має зазнавати ударів та впливу атмосферних опадів.

7.2 Зберігання.

Зберігати виріб рекомендується в приміщеннях, які добре провітрюються, за температури від

–15 °C до +55 °C із відносною вологістю повітря не більше 90%.

7.2.1 Для тривалого зберігання:

1. Видалити пил, бруд на зовнішніх поверхнях виробу та абразивному

2. Змастити тонким шаром консерваційного мастила металеві частини виробу, які схильні до корозії та не мають антикорозійного покриття.

3. Накрийте верстат від пилу, діти не повинні мати доступу до виробу. Рекомендується зберігати в заводському пакуванні.

УВАГА!

Зберігати виріб в одному приміщенні із вибуховими та горючими речовинами, кислотами, лугами, мінеральними добривами та іншими агресивними речовинами забороняється.

8. УТИЛІЗАЦІЯ

Не викидати виріб, знаряддя та пакування із побутовими відходами! Виріб, у якого закінчився термін експлуатації та пакування мають здаватися на утилізацію і перероблення.

Інформацію про утилізацію можна отримати в місцевій адміністрації.

9. МОЖЛИВІ НЕСПРАВНОСТІ ТА СПОСОБИ ЇХНЬОГО УСУНЕННЯ (таблиця 3).

Таблиця 3

ОПИС НЕДОЛІКІВ	МОЖЛИВА ПРИЧИНА	СПОСОБИ ЇХНЬОГО УСУНЕННЯ
Під час увімкнення кнопкою «Увімк/Вимк» верстат не працює	Пошкоджений мережевий шнур або штепсельна вилка	Звернутися до сервісного центру.
	Несправна електрична розетка	Під'єднати виріб до іншої розетки
	Відмовив електричний двигун	Звернутися до сервісного центру.
	Пошкоджена кнопка «Увімк/Вимк»	Звернутися до сервісного центру.
Биття абразивного диска	Не затиснута гайка кріплення диска	Затягнути гайку кріплення диска
	Пошкоджений або деформований диск	Замінити диск
	Пошкоджене посадкове місце під диск або вал електродвигуна	Звернутися до сервісного центру.

Таблиця 3 (Продовження)

Немає фіксації ланцюга	Невірне налаштування механізму фіксації ланцюга	Налаштувати механізм фіксації ланцюга
	Ланцюг пошкоджено або він повністю зношений	Замінити ланцюг
	У паз між напрямними планками для встановлення й затиску ланцюга потрапив абразивно-металевий пил	Очистити паз м'якою щіткою

10. ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

Гарантійний строк експлуатації виробів ТМ «KENTAVR» та умови гарантії вказані в гарантійному талоні (Додаток 1) і встановлюються від дати роздрібного продажу. Строк служби цієї продукції становить 4 (чотири) роки від дати роздрібного продажу та залежить від інтенсивності використання. Гарантійний строк зберігання та придатності становить 10 (десять) років від дати випуску продукції.

Цей виріб не потребує проведення додаткових проєктних робіт для введення в експлуатацію.

Протягом гарантійного терміну експлуатації дефектні деталі та вузли будуть замінюватися за умови дотримання вимог інструкції та відсутності ушкоджень, пов'язаних із порушенням вимог експлуатації, зберігання і транспортування виробу.

Гарантійне усунення несправностей здійснюється через ремонт або заміну несправних частин виробу в сервісних центрах ТМ «KENTAVR». Дата виготовлення виробу визначається за серійним номером товару в партії, який складається з дев'яťох цифр та має вигляд — MM.YY.ZZZZZ, який розшифровується:

MM — місяць виготовлення;

YY — рік виготовлення;

ZZZZZ — порядковий номер виробу в партії.

11. ДЕКЛАРАЦІЯ ВІДПОВІДНОСТІ

1. Декларування відповідності виробу на території України проводить представник виробника, ТОВ «ТД «АМТ», Україна, 69000, м. Запоріжжя, вул.Штабна, будинок 13, приміщення 23, т. 0 800 301 400. Наведений виріб відповідає вимогам чинних технічних регламентів та стандартів України. Декларації складаються українською мовою.

2. Декларація про відповідність виробу стосується виключно виробів у тому стані, у якому вони введені в обіг, і не охоплює компонентів та/або змін, які були пізніше впроваджені у виробі кінцевим користувачем.

До оцінки відповідності залучається представник виробника, який долучає орган з оцінки відповідності як третю сторону, незалежної від організації або виробів, які він оцінює.

За результатами оцінки відповідності залучений незалежний, призначений для подібних робіт, орган оформлює сертифікат відповідності або сертифікат типу, перевіряє текст декларації та реєструє у своєму реєстрі.

3. Декларація про відповідність виробу містить такі дані:

- повне найменування та місцезнаходження виробника і його уповноваженого представника;

- повне найменування та місцезнаходження особи-резидента України, уповноваженої виробником на збирання технічного файлу;

- опис і ідентифікаційні дані машини, що охоплюють узагальнене найменування, функції, модель, тип, серійний номер і комерційну назву;

- відомості про те, що машина відповідає положенням Технічного регламенту безпеки машин, і у разі потреби відомості про відповідність машини іншим технічним регламентам та/або іншим вимогам, яким відповідає машина;

- найменування, місцезнаходження та ідентифікаційний номер призначеного органу з оцінки відповідності та номер сертифіката перевірки типу машини;

- у разі необхідності найменування, місцезнаходження та ідентифікаційний номер призначеного органу з оцінки відповідності, яким схвалено систему керування якістю;

- посилання в разі необхідності на:

- національні стандарти, що застосовуються;
- інші нормативні документи, що застосовуються;
- місце й дату декларування;

- зазначення персональних даних і підпис особи, уповноваженої на оформлення декларації від імені виробника або його уповноваженого представника.

4. Уповноважений представник виробника машини на території України зберігає оригінал декларації про відповідність машини протягом щонайменше 10 років від дати виготовлення останньої машини. Скановані копії оригіналу декларації безперешкодно надаються споживачу під час передачі товару.

12. УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ (таблиця 4)

Таблиця 4

ПОЗНАЧЕННЯ	ПОЯСНЕННЯ
В (V)	вольт
Гц (Hz)	герц
об/хв (rpm)	обертів за хвилину
кВт (kW)	кіловат
мм (mm)	міліметр
кг (kg)	кілограм

[illegible]

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 28 evenly spaced horizontal black lines across the entire width of the page, providing a guide for handwriting or typing. The background is a solid off-white color.

ГАРАНТІЙНИЙ ТАЛОН

№ _____

Під час придбання виробу (товару) вимагайте перевірки комплектності, наявності інструкції, працездатності виробу та правильного заповнення гарантійного талона у вашій присутності.

Постачальник, імпортер, представник виробника та підприємство, яке приймає претензії споживачів на території України: ТОВ «ТД «АМТ», Україна, 69000, м. Запоріжжя, вул. Штабна, буд. 13, приміщ. 23, т. 0 800 301 400.

Адреси сервісних центрів, їхні контакти ви можете знайти на сайтах, вказаних у супровідній документації товару або за телефоном 0 800 301 400.

Найменування товару	«Верстат для заточування ланцюгів»
Торговельна марка	«KENTAVR»
Серія	—
Лінійка інструментів	—
Модель	«Кентавр СЗ-101»
Серійний номер:	
Торговельна організація	
Адреса торговельної організації	
Виріб перевірів і продав	
Строк гарантії на товар	2 (два) роки
Печатка або штамп торговельної організації	
Ціна	
Дата продажу	

Задоволення претензій споживачів на території України здійснюється відповідно до Закону України «Про захист прав споживачів». Виробник та його адреса вказані на виробі та в експлуатаційних документах. Якщо вказати їх на виробі неможливо, то тільки в експлуатаційних документах або на пакованні.

Інформація про товар, яка вказана в гарантійному талоні, має відповідати вказаній на товарі, в експлуатаційній документації та пакованні. За згодою споживача, під час купівлі, гарантія може бути оформлена в електронному вигляді через онлайн-сервіси продавця.

Виріб відповідає вимогам технічної документації виробника, чинним вимогам та стандартам України, вказаним у сертифікатах

відповідності, та/або деклараціях відповідності технічним регламентам.

Виробник (представник виробника, імпортер, постачальник, продавець) гарантує відповідність виробу (товару) вимогам, зазначеним у нормативних документах, за умови дотримання споживачем правил, які вказані в експлуатаційних документах (інструкції з експлуатації). Виробник (продавець) гарантує можливість використання товару за призначенням протягом строку гарантії. Гарантійний термін експлуатації – термін, протягом якого гарантується використання товару, зокрема, комплектування, та складових частин за призначенням, за умови дотримання споживачем правил користування і протягом якого виконуються гарантійні зобов'язання.

Гарантійний строк (термін) експлуатації товару на території України поширюється на продукцію, вказану вище. Роботи з гарантійного ремонту (обслуговування) виконуються для споживача безоплатно.

Вимоги споживача розглядаються після пред'явлення споживачем розрахункового документа, а щодо товарів, на які встановлено гарантійний строк, – технічного паспорта чи іншого документа, що його замінює, з позначкою про дату продажу. Вимоги споживача щодо технічно складних побутових товарів – після пред'явлення розрахункового документа, передбаченого Законом України «Про застосування реєстраторів розрахункових операцій у сфері торгівлі, громадського харчування та послуг», та технічного паспорта чи іншого документа, що його замінює, з позначкою про дату продажу.

У разі оформлення гарантії в електронному вигляді розрахунковий документ залишається єдиним матеріальним підтвердженням купівлі.

На гарантійний ремонт приймаються вироби (товари) у чистому вигляді, без змінних знарядь та аксесуарів, у первісному стані.

Для гарантійного ремонту звертайтеся винятково в сервісні центри торгової марки.

Ремонт за гарантією має здійснюватися кваліфікованими фахівцями із використанням оригінальних запасних частин виключно в спеціалізованому центрі. Замінені за гарантією деталі та вузли переходять у розпорядження сервісного центру.

Гарантійний термін експлуатації збільшується на час перебування товару в ремонті (час користування споживачем аналогічним товаром з обмінного фонду до гарантійного терміну не додається). Зазначений час обчислюється від дня звернення споживача до виконавця (продавця, виробника) з вимогою про усунення недоліків.

Якщо з технічних причин ремонт виробу неможливий, сервісний центр видає акт із експертним висновком, на підставі якого споживач здійснює повернення або заміну товару.

ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ НЕ НАДАЮТЬСЯ У РАЗІ:

1. Відсутності гарантійного талона або неможливості його прочитати, неправильного або неповного його заповнення, відсутності в ньому дати продажу, печатки (штампа) і підпису продавця, серійного номера виробу.*

2. Відсутності розрахункового документа касового (товарного) чека або накладної.

3. Наявності виправлень у гарантійному талоні.

4. Відсутності, зміни, знищення серійного номера виробу (товару), або невідповідності серійного номера виробу, вказаному в гарантійному талоні.

5. Відсутності, порушення чи зміни пломби на виробі (якщо вона передбачена).

6. Використання виробу не за призначенням або із рівнем промислових навантажень.

7. Недотримання правил періодичного технічного обслуговування, вказаних в інструкції з експлуатації (заміни мастила, сальників, колекторних щіток, зубчастих пасків тощо), що стало причиною виходу виробу із ладу.

8. Наявності механічних пошкоджень, які вплинули на функціональність виробу.

9. Наявності недоліків у результаті порушення режимів зберігання.

10. Самостійного ремонту або модернізації виробу споживачем чи третіми особами поза сервісними центрами.

11. Недоліків, що виникли внаслідок стихійного лиха.

12. Наявності впливу високої температури чи відкритого вогню.

13. Наявності повного природного зносу в результаті надмірної інтенсивної експлуатації.

14. Пошкодження штепсельної вилки внаслідок недостатнього (поганого) електричного контакту, відсутності штепсельної вилки.

15. Виходу з ладу одночасно статора й ротора: недотримання часових інтервалів під час роботи з інструментом, перегріву внаслідок забруднення вентиляційних каналів, перевищення споживчої потужності.

** У разі оформленого електронного гарантійного талона пункт не діє.*

**ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ НЕ ПОШИРЮЮТЬСЯ НА
ВИТРАТНІ ЕЛЕМЕНТИ ТА АКСЕСУАРИ, ЯКЩО ЇХНЯ
ЗАМІНА ПЕРЕДБАЧЕНА КОНСТРУКЦІЄЮ ТА НЕ
ПОВ'ЯЗАНА З РОЗБИРАННЯМ ВИРОБУ:**

1. Комплектовання (підставки, кріпильні елементи, змінний інструмент, елементи живлення, паси, свічки запалювання та розжарювання, ланцюги, ножі та котушки для волосіні, колеса, повітряні та паливні фільтри, щітки, ножі, адаптери ножів, змінні рукави, байонетні роз'єми, запобіжники, опорні фланці під різальні гарнітури, мембрани електричного фарбопульта, знімні руків'я, зварювальні кабелі, аксесуари тощо), документація в комплекті виробу.

2. Неповну комплектацію виробу, яка могла бути виявлена під час його продажу.

Виріб										
Модель										
Серійний номер										
Вилучено (дата):	Торговельна організація									
						Дата продажу				
Видано (дата):										
Майстер (ПІБ та підпис)	Печатка або штамп сервісного центру					Печатка або штамп торгової організації				

ВІДРИВНИЙ ТАЛОН

Виріб										
Модель										
Серійний номер										
Вилучено (дата):	Торговельна організація									
						Дата продажу				
Видано (дата):										
Майстер (ПІБ та підпис)	Печатка або штамп сервісного центру					Печатка або штамп торгової організації				

ВІДРИВНИЙ ТАЛОН

Виріб										
Модель										
Серійний номер										
Вилучено (дата):	Торговельна організація									
						Дата продажу				
Видано (дата):										
Майстер (ПІБ та підпис)	Печатка або штамп сервісного центру					Печатка або штамп торгової організації				

ВІДРИВНИЙ ТАЛОН

Виріб після гарантійного ремонту отримав у робочому стані,
без дефектів. Претензій не маю.

Дата

ПІБ покупця

Підпис покупця

Виріб після гарантійного ремонту отримав у робочому стані,
без дефектів. Претензій не маю.

Дата

ПІБ покупця

Підпис покупця

Виріб після гарантійного ремонту отримав у робочому стані,
без дефектів. Претензій не маю.

Дата

ПІБ покупця

Підпис покупця

ФОРМУЛЯР ГАРАНТІЙНИХ РОБІТ

№	Дата проведення ремонту		Опис ремонтних робіт та заміє- них деталей	Прізвище майстра та печатка сервісного центру
	Початок	Закінчення		

--	--	--	--	--

--	--	--	--	--

--	--	--	--	--



ОФІЦІЙНИЙ САЙТ
KENTAVR.UA