

Модели:

**ETS 2520
ETS 2521-1**

**Инструкция по эксплуатации
и техническому обслуживанию**

Станок распиловочный



Содержание

Описание оборудования	4
Технические характеристики модели	5
Правила по технике безопасности	6
Эксплуатация и обслуживание станка распиловочного.....	7
Правила работы с оборудованием.....	10
Техническое обслуживание оборудования	23
Гарантийное обязательство	26
Сервисные центры.....	28
Гарантийные талоны.....	31

Уважаемый покупатель!

Мы постоянно работаем над улучшением и усовершенствованием изделий под торговой маркой **WORTEX**.

В связи с этим технические характеристики, дизайн и комплектация могут меняться без предварительного уведомления.

Приносим Вам наши глубочайшие извинения за возможные причиненные этим неудобства.

Станок распиловочный **WORTEX** отличается высокой прочностью и гарантированной надежностью. Данная модель предназначена для продольного, поперечного и наклонного реза деревянных заготовок.



ВНИМАНИЕ - для уменьшения риска получения повреждения необходимо прочитать инструкцию по эксплуатации!

Данный электроинструмент не предназначен для использования лицами (включая детей) с пониженными физическими, чувственными или умственными способностями или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний, если они не находятся под контролем или не проинструктированы об использовании прибора лицом, ответственным за их безопасность. Дети должны находиться под контролем для недопущения игры с электроинструментом.

При работе использовать наушники, перчатки, защитные очки, респиратор.

Описание оборудования



На фото представлена модель ETS 2520

1. Станина	7. Сетевой кабель
2. Регулятор наклона и подъема диска	8. Кнопки включения/выключения
3. Держатель столешницы	9. Клавиша восстановления термopедохранителя
4. Фиксатор наклона диска	10. Угловой упор
5. Дополнительные столешницы	11. Диск пильный с защитным кожухом
6. Параллельная направляющая	

Комплектация (ETS 2520)

1. Станина в разборе;
2. Комплект креплений;
3. Толкатель - 1 шт.;
4. Угловой упор - 1 шт.;
5. Параллельная направляющая - 1 шт.;
6. Резиновые опоры (для станины) - 4 шт.;
7. Ключ рожковый - 1 шт.;
8. Ключ шестигранный - 1 шт.;
9. Кожух защитный -1 шт.;
10. Дополнительные опоры от опрокидывания - 2 шт.
11. Направляющая линейка – 4 шт.
12. Комплект угольных щеток (2 шт.) – 1 уп.

Внимание, комплектации моделей ETS 2520 и ETS 2521-1 различны. Модель ETS 2521-1 является базовой настольной версией, в то же время ETS 2520 является расширенной версией.

В модели ETS 2521-1 отсутствуют **дополнительные столешницы**, а также их фиксирующие элементы. Также модель ETS 2521-1 поставляется **без станины** и ее фиксирующих элементов. Остальная комплектация модели ETS 2521-1 совпадает с моделью ETS 2520.

Технические характеристики модели

Параметры \ Модель	ETS 2520	ETS 2521-1
Номинальное напряжение	230 В	230 В
Номинальная частота	50 Гц	50 Гц
Номинальная потребляемая мощность	2000 Вт	2000 Вт
Номинальное число оборотов	5300 об/мин	5300 об/мин
Максимальный диаметр круга	255 мм (40 зубьев)	255 мм (40 зубьев)
Посадочный размер диска	30 мм	30 мм
Глубина пропила:		
максимальная 90°	85 мм	85 мм
максимальная 45°	63 мм	63 мм
Размер стола (без доп. столешниц)	630x545 мм	630x545 мм
Размер стола (с доп. столешницами)	630x935 мм	-
Степень защиты	IPX0	IPX0
Уровень звукового давления (дБ(А))	94 Дб	94 Дб
Уровень звуковой мощности (дБ(А))	107 Дб	107 Дб
Масса	21,5 кг	14,2 кг
Диапазон хода диска 90°, мм	От 0 до 85 мм	От 0 до 85 мм
Диапазон углов наклона диска 45 °	От 45 ° до 90°	От 45 ° до 90°
Режимы работы	S1 – 1800 Вт, S6 - 20% - 2000 Вт	S1 – 1800 Вт, S6 - 20% - 2000 Вт
Диаметр патрубка (внутренний), мм	35 мм	35 мм
Диаметр патрубка (внешний), мм	40 мм	40 мм

Устройство предназначено только для бытового применения внутри помещений. Необходимо периодически прекращать работу инструмента для охлаждения

двигателя и других частей, что позволит продлить срок службы вашего инструмента. Диапазон температуры при эксплуатации электроинструмента от -10°C - +35°C.

При температуре окружающей среды ниже -10°C или выше +35°C использование инструмента не рекомендуется.

Указанные технические характеристики могут варьироваться в пределах $\pm 5\%$.

Правила по технике безопасности

Внимание! Электроинструмент является оборудованием повышенной опасности.

Пользуясь электроинструментом, чтобы не подвергаться опасности поражения током, травмы или возникновения пожара, следует СТРОГО соблюдать следующие основные правила техники безопасности.

Прочитайте и запомните эти указания до того, как приступите к работе с электроинструментом. Храните указания по технике безопасности в надёжном месте.

Рабочее Место

- Содержите рабочее место чистым и хорошо освещенным. Загроможденные плохо освещенные рабочие места являются причиной травматизма.
- Не используйте электроинструменты во взрывоопасных помещениях, таких, где присутствуют огнеопасные жидкости, газы, или пыль.
- Не подвергайте изделие воздействию атмосферных осадков, сырости, влажности.
- Электроинструменты создают искры, которые могут привести к возгоранию пыли, пара, легковоспламеняющихся жидкостей и газов.
- Держите детей, и посетителей на безопасном расстоянии от работающих электроинструментов, не допускайте их в зону работы.
- Если инструменты не используются, их необходимо хранить в сухом и закрытом месте, недоступном для детей.
- Перед началом работы проверяйте рабочую зону на наличие скрытых коммуникаций (газопровода, водопровода, электрической или телефонной проводки и т.д.).
- Не допускайте механических повреждений, ударов, падения инструмента на твердые поверхности и т.п.
- Оберегайте инструмент от воздействия интенсивных источников тепла или химически активных веществ, а также от попадания жидкостей и посторонних твердых предметов внутрь изделия.

Электробезопасность

- Штепсельные вилки станка должны соответствовать выходам. Категорически запрещается изменять штепсельную вилку. Запрещается использовать адаптеры штепсельных вилок на заземленных станках. Штепсельные вилки без изменений и соответствующие входы снижают риск поражения электрическим ударом.
- Избегайте контакта с заземленными поверхностями, например, трубами, радиаторами, кухонными плитами и холодильниками. При заземлении человеческого тела возрастает риск поражения электрическим током.

- Не допускайте воздействия на станок дождя или влаги. Попадание влаги в станок повышает риск поражения электрическим током.
- Соблюдайте правила обращения со шнуром. Запрещается использовать шнур для переноски, подтягивания станка, вытягивать штепсельную вилку за шнур. Исключить воздействие на шнур высокой температуры, масла, острых граней или движущихся частей. Поврежденный или запутавшийся шнур может привести к поражению электрическим током.
- При эксплуатации станка вне помещений использовать удлинитель для работы в наружных условиях. Использование шнура, пригодного для работы вне помещений, снижает риск поражения электрическим током.

Индивидуальная безопасность

- Будьте внимательны. При эксплуатации станка контролируйте свои действия и руководствуйтесь здравым смыслом. Запрещается работать на станке в состоянии усталости, под влиянием алкоголя, наркотиков или лекарств. Невнимательность при эксплуатации станка может привести к серьезной травме.
- Используйте средства безопасности. Запрещается работать на стенке без средств защиты глаз. Средства защиты, такие как респиратор, нескользящая безопасная обувь, каска и средства защиты органов слуха, используемые в соответствующих условиях, снижают последствия травмы.
- Примите меры для исключения случайного запуска. Перед соединением штепсельной вилки убедитесь, что станок выключен. Палец на кнопке пуска при переноске станка, соединение штепсельной вилки при включенном станке может привести к несчастному случаю.
- Перед включением станка все наладочные ключи или инструменты должны быть убраны. Гаечный ключ, оставшийся на вращающейся детали станка, может привести к травме.
- Не тянитесь далеко. Положение тела должно быть устойчивым. Это обеспечивает надежное управление станком в неожиданных ситуациях.
- Правильно выберите одежду. Одежда не должна быть слишком просторной. Снимите ювелирные украшения. Не допускайте нахождения волос, одежды и перчаток рядом с движущимися частями. Просторная одежда, ювелирные украшения или длинные волосы могут попасть на движущиеся части.
- При наличии устройств для соединения со средствами сбора и удаления пыли убедиться в их правильном соединении и правильной эксплуатации. Применение таких устройств снижает вредное воздействие пыли.

Эксплуатация и обслуживание станка распиловочного

- Не перегружайте станок. Станок может быть использован только для целей его применения. Соответствующий станок выполнит работу лучше, безопаснее и со скоростью, на которую он рассчитан.
- Запрещается использовать станок, если выключатель не включает или не выключает станок. Любой станок, не имеющий управления выключателем, является опасным и должен быть отремонтирован.
- Перед любыми настройками, сменой вспомогательных устройств или хранением станка отсоединить штепсельную вилку от источника питания. Такие меры безопасности снижают риск случайного включения станка.

- Хранить неработающие станки вне досягаемости детей. Не допускать к работе со станком лица, не знакомые со станком или настоящими инструкциями. В руках неподготовленных лиц станок становится источником опасности.
- Содержите станок в исправности. Регулярно проверяйте крепление движущихся частей, их исправность и состояние, которые могут повлиять на правильную эксплуатацию станка. При повреждении станок необходимо отремонтировать для дальнейшей эксплуатации. Причиной несчастных случаев часто становится плохое содержание и обслуживание станка.
- Содержите режущие инструменты в чистоте и остро заточенными. При правильном содержании режущих инструментов, остро заточенных режущих кромках уменьшается вероятность заедания, повышается легкость управления.
- Эксплуатировать станок, вспомогательные устройства, вставные резцы и пр. в соответствии с данными инструкциями и способом, соответствующим данному типу станка с учетом условий работы и выполняемой работы. Выполнение на станке операций, для которых он не предназначен, может привести к возникновению опасных ситуаций.

Дополнительные правила безопасности для распиловочного станка

- Держите защитные приспособления в исправном состоянии. Защитные приспособления должны быть в рабочем состоянии и правильно установлены. А ослабленная, поврежденная или неправильно функционирующая оснастка должна быть отремонтирована или заменена.
- Всегда используйте защитный кожух пильного диска. Всегда используйте защитный кожух пильного диска – это поможет снизить риски получения травмы при создании распилов.
- Убедитесь, что пильный диск не касается защитного кожуха. Случайное соприкосновение этих предметов с пильным диском может привести к опасной ситуации.
- Отрегулируйте пильный диск, как описано в данной инструкции.
- Перед включением инструмента убедитесь, что пильный диск надежно закреплен на валу и не заблокирован.
- Убедитесь, что пильная вращающаяся часть освобождена от посторонних предметов – обратное может привести к возникновению травм при работе
- Убедитесь, что в обрабатываемой заготовке отсутствуют металлические предметы
- Изделие предназначено для распила исключительно деревянных (ее производных) заготовок. Работы с другими материалами запрещена.
- Запрещено устанавливать пильные диски, не предусмотренные конструкцией станка, а именно отличные от указанных в характеристиках.
- При распиле используйте продольную направляющую, а также запрещено помещать руки в область пиления – это может нанести непоправимый вред вашему здоровью.
- Запрещены к распилу следующие виды заготовок: круглые, имеющие металлические вставки, мелкого размера, которые невозможно удержать, несколько заготовок одновременно.
- Для исключения перегрева двигателя станка делайте перерывы в использо-

вании.

- При заклинивании диска немедленно выключите изделие
- Регулярно проверяйте сетевой кабель на износ. Следите за исправным состоянием изделия.
- Подавайте заготовку только против направления вращения пильного диска. Подача заготовки в том же направлении, в котором пильное полотно вращается над столом, может привести к тому, что заготовка и ваша рука будут втянуты в пильное полотно.

Отдача — это внезапная реакция заготовки на защемления, заклинивания пильного диска или смещения линии реза заготовки относительно пильного полотна. Отдача является результатом неправильного использования пилы и/или неправильных процедур или условий эксплуатации. Этого можно избежать, приняв надлежащие меры предосторожности, как указано ниже

- Никогда не стойте прямо на линии пильного диска. Всегда располагайтесь по ту же сторону от пильного диска, что и упор. Отдача может привести к тому, что заготовка будет двигаться с высокой скоростью к любому человеку, стоящему впереди и на одной линии с пильным полотном и нанести непоправимый вред
- Никогда не тяните с усилием заготовку для избежания контакта с пильным диском
- Никогда не прижимайте отрезаемую заготовку к вращающемуся пильному диску. Прижатие отрезаемой заготовки к пильному полотну приведет к заеданию и отдаче.
- Выровняйте упор так, чтобы он был параллелен пильному диску. Неправильно выровненный упор приведет к прижатию заготовки к пильному диску и возникновению отдачи.
- Никогда не разрезайте более одной заготовки, сложенной вертикально или горизонтально. Пильное полотно может зацепить одну или несколько заготовок и вызвать отдачу.
- Следите за тем, чтобы пильные диски были чистым, остры. Никогда не используйте сломанный диск или диск с треснувшими или сломанными зубьями. Острые и правильно отрегулированные пильные диски сводят к минимуму заедание, опрокидывание и отдачу.

Дополнительная полезная информация:

- Выключайте распиловочный станок и отсоединяйте шнур питания при установке дополнительных столешниц, замене пильного полотна или регулировке угла наклона и глубины пропила пильного диска, а также когда станок остается без присмотра
- Никогда не оставляйте работающим распиловочный станок без присмотра. Выключите его и не оставляйте инструмент до его полной остановки.
- Расположите станок на хорошо освещенном и ровном месте, где вы сможете сохранять устойчивое положение и равновесие. Его следует устанавливать

в месте, где достаточно места, чтобы можно было легко справиться с заготовками большого размера.

- Очищайте и удаляйте опилки из-под стола пилы и держите станок в чистоте
- Настольная пила должна быть закреплена. Настольная пила, которая не закреплена должным образом, может сдвинуться или опрокинуться.
- Никогда не используйте поврежденные или неисправные средства крепления пильного диска
- Никогда не становитесь на настольную пилу и не используйте ее в качестве ступеньки – инструмент может опрокинуться и нанести травму.
- Убедитесь, что пильное полотно установлено так, чтобы вращаться в правильном направлении. Неправильная установка пильного полотна или использование нерекommendованных принадлежностей может привести к серьезной травме.
- Во избежание недопустимого перегрева двигателя двигатель должен работать только 25 % времени предусмотренной номинальной мощностью, а затем продолжать работать без нагрузки в течение оставшихся 75 % времени работы.

Следует немедленно выключить инструмент при:

1. Заклинивании диска
2. Неисправности, повреждении кабеля, вилки или розетки
3. Поломке выключателя

Правила работы с оборудованием



ВНИМАНИЕ! Запрещается подсоединять штепсельную вилку к источнику питания до полного завершения сборки и регулировки станка, до прочтения и усвоения инструкций по безопасности и по эксплуатации.

1. РАСПАКОВКА

- Откройте упаковку и осторожно извлеките продукт.
- Снимите упаковочный материал, упаковку и устройства безопасности при транспортировке (если применимо).
- Проверьте комплектность поставки.
- Проверьте все доставленные изделия на предмет повреждений при транспортировке.
- Сохраняйте упаковку до окончания гарантийного срока.
- Полностью прочтите руководство по эксплуатации.
- Используйте только оригинальные запасные части и аксессуары.

2. СБОРКА

Перед выполнением любых работ по техническому обслуживанию, модификации или сборке распиловочного станка вынимайте вилку из розетки.

Внимание!

Перед вводом в эксплуатацию всегда проверяйте, что устройство полностью собрано!

2.1 Сборка станины (Только в ETS 2520)

- Расположите станок вверх-дном
- Вставьте 4 ножки станка в соответствующие углубления в корпусе станка
- Закрепите ножки при помощи болтов и гаек.
- Установите одну поперечину стойки (короткую) и одну поперечину стойки машины (длинную) между ножками станка с внутренней стороны. Убедитесь, что длинная сторона расположена спереди, а короткая сторона — сбоку.
- Установите таким же образом оставшиеся две поперечины
- Установите резиновые опоры на ножки
- Установите противоопрокидывающую планку на каждую ножку станка. Используйте два болта с квадратным подголовком и две стопорные гайки для каждого. Затяните их при помощи накидного ключа на 10 мм, входящего в комплект поставки.

2.2 Установка расширителей стола (только в ETS 2520)

Прикрутите две дополнительные столешницы(7) к столу с помощью двух винтов с шестигранной головкой (B) и двух стопорных гаек (A)

Установите дополнительные опоры к вспомогательным столешницам при помощи винтов с шестигранной головкой и стопорных гаек

2.3 Установка шин для параллельного упора

- Вставьте обе направляющие параллельных упоров (9 + 20) друг в друга.
- Вставьте шесть болтов с квадратным подголовком (C) снаружи через передние отверстия и свободно закрепите их стопорной гайкой (A).
- Наденьте левую/правую направляющую параллельного упора (включая шкалу) (9 + 20) на головки болтов с квадратным подголовком (C) до тех пор, пока она не будет отцентрирована относительно стола

- пилы (4).
- Затем затяните стопорные гайки (А) с помощью накидного ключа на 10 мм (Е).

2.4 Установка шины для углового упора

- Вставьте обе зажимные рейки (22 + 23) друг в друга. Вставьте шесть болтов с квадратным подголовком (С) снаружи через задние отверстия и свободно закрепите их стопорной гайкой (А).
- Наденьте вставленную зажимную рейку (22 + 23) на головки болтов с квадратным подголовком (С) до тех пор, пока она не будет отцентрирована относительно пильного стола (4).
- Затем затяните стопорные гайки (А) с помощью накидного ключа на 10 мм (Е).

2.5 Фиксация/Снятие вкладыша нулевого зазора

Установка:

Установите пильный диск (3) на максимум. глубину резания, переместите в положение 90° и зафиксируйте.

Ослабьте два винта с крестообразным шлицем (25а) с помощью крестовой отвертки.

Снимите вставку (25) со стола(4).

Снятие:

Поместите вставку стола (25) в углубление.

Закрутите винты с крестообразным шлицем (25а) на место с помощью крестовой отвертки.

2.6 Регулировка расклинивающего ножа

Расклинивающий нож (2) необходимо отрегулировать перед первым использованием машины.

1. Открутите крепежный винт (2а). Используйте для этого накидной ключ на 10 мм (D).
2. Вставьте расклинивающий нож (2) в кронштейн.

ПРИМЕЧАНИЕ: Этот шаг можно пропустить, если расклинивающий нож (2) уже вставлен.

3. Выровняйте расклинивающий нож (2) так, чтобы
а) расстояние между пильным полотном (3) и расклинивающим ножом (2) составляло макс. 3 – 8 мм (рис. 8)

- б) Пильное полотно (3) расположено параллельно расклинивающему ножу (2).
- в) Выемки расклинивающего ножа (2) входят в штифты держателя расклинивающего ножа.
4. Снова затяните крепежный винт (2а). Используйте для этого накидной ключ на 10 мм (D).

2.7 Установка защитного кожуха

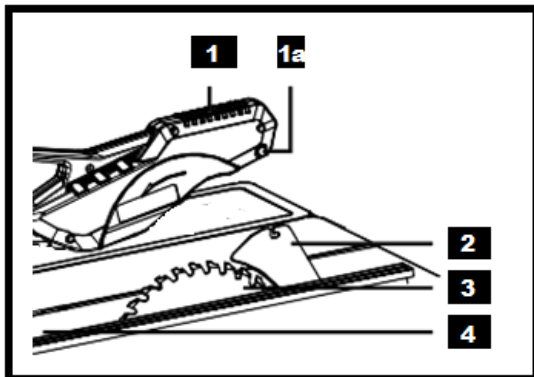
Поднимите пильный диск (3) до упора, поворачивая маховик (12) по часовой стрелке.

Нажмите на стопорный штифт (1а) на защитном кожухе пильного диска (1).

3. Вставьте напрессованный стопорный штифт (1а) в паз расклинивающего ножа (2) и отпустите его.

4. Убедитесь, что защитный кожух пильного диска (1) может свободно перемещаться.

5. Разборка происходит в обратном порядке.



Внимание:

Существует опасность травмирования из-за неправильно установленного защитного кожуха пильного диска.

Перед началом распиловки убедитесь, что защитный кожух пильного диска (1) автоматически опускается на распиливаемый материал.

Для проверки защитного кожуха:

Поднимите защитный кожух пильного диска (1), а затем отпустите его - защитный кожух пильного диска должен вернуться в исходное положение

2.8 Установка параллельного упора

1. Поместите параллельный упор (6) с открытым зажимом (19) на направляющую.

2. Чтобы изменить положение параллельного упора (6), сдвиньте параллельный упор (6) с открытым зажимом (19) вдоль направляющей.

3. Чтобы зафиксировать параллельный упор (6) в желаемом положении, полностью нажмите на зажим параллельного упора (19) и при необходимости отрегулируйте натяжение с помощью барашковой гайки (6е).

2.9 Установка углового упора

1. Вставьте угловой упор (21) в паз пильного стола (4).
2. Ослабьте фиксирующую ручку (21а), повернув ее против часовой стрелки.
3. Поворачивайте угловой упор (21) до тех пор, пока стрелка не укажет на необходимый угол.
4. Зафиксируйте это положение, повернув фиксирующую ручку (21а) по часовой стрелке.

3. ПЕРЕД ВВОДОМ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

- Убедитесь, что изделие полностью собрано.
- Убедитесь, что переключатели работают должным образом.
- Убедитесь, что изделие стоит на прочной опоре.
- Убедитесь, что кабели питания, удлинители, кабельные катушки и т.д. не слишком длинные. В противном случае может произойти падение напряжения или задержка запуска двигателя.
- Проверьте соблюдение температуры окружающей среды.
- Станок должен быть надежно установлен.
- Пильный диск (3) должен свободно вращаться.
- При работе с ранее обработанной древесиной обращайтесь внимание на наличие посторонних предметов, таких как гвозди, шурупы и т. д.
- Прежде чем нажать выключатель ВКЛ/ВЫКЛ (13), убедитесь, что пильный диск (3) установлен правильно, а движущиеся части работают плавно.

4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Включение/выключение

Чтобы включить пилу, нажмите кнопку «I» на выключателе. Прежде чем начинать пиление, подождите, пока пильный диск достигнет максимальной скорости.

По окончании работы выключите изделие, нажав кнопку «0» и отключите изделие от сети.

Перегрузка

При перегрузке или перегреве двигателя станок будет автоматически отключен благодаря встроенному термopредохранителю.

Для возобновления подачи питания дайте двигателю остыть и восстановите предохранитель нажатием кнопки (10) на корпусе. Для возобновления работы включите изделие выключателем.

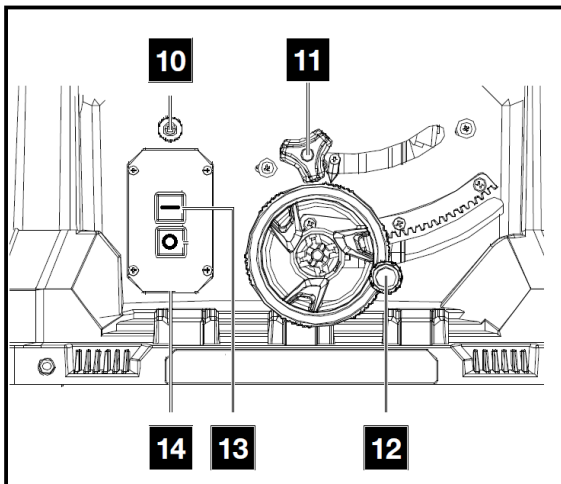
Настройка глубины пропила

Пильное полотно можно отрегулировать на необходимую глубину пропила, поворачивая маховик (12).

- По часовой стрелке: большая глубина резания
- Против часовой стрелки: меньшая глубина резания.

Установка угла пропила

1. Ослабьте зажим регулировки угла (11).
2. Нажмите на маховик (12) и одновременно поверните его, чтобы установить необходимый угол на шкале.
3. Зафиксируйте зажим регулировки угла (11) в нужном угловом положении.



Высота упора

Стопорная планка (5) параллельного упора (6) имеет две направляющие поверхности на разной высоте.

В зависимости от толщины разрезаемого материала упорную планку (5) следует использовать для толстого материала (толщина заготовки более 25 мм) и тонкого материала (толщина заготовки менее 25 мм).

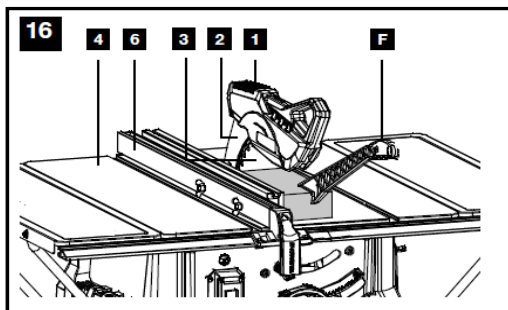
Регулировка упорной планки

1. Чтобы переместить упорную планку (5) к нижней направляющей, ослабьте две барашковые гайки (6b), чтобы освободить упорную планку (5) от параллельного упора (6).
2. Потяните упорную планку (5) вдоль паза и наружу.
3. Поверните упорную планку (5) и вставьте скользящие блоки во второй паз.

4. Переключение на более высокую направляющую поверхность необходимо осуществлять таким же образом.

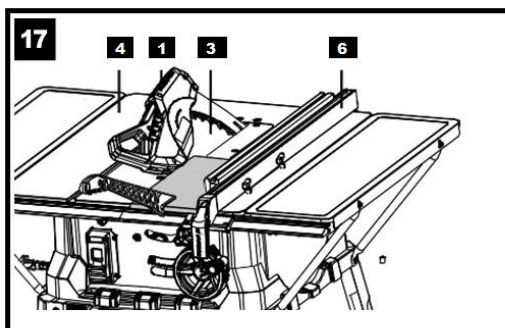
Выполнение продольных резов (прямой)

1. Снимите угловой упор
2. Установите параллельный упор
3. Пильный диск должен быть выше верхней плоскости заготовки на 3 мм
4. Поместите заготовку таким образом, чтобы большая ее часть находилась между параллельным упором и пильным диском.
5. Медленно подавайте заготовку в сторону пильного диска при помощи толкателя



Выполнение продольных резов (косой)

Механизм работы при косом резе не отличается от прямого. Исключительное отличие, необходимо предварительно выставить угол наклона пильного диска.



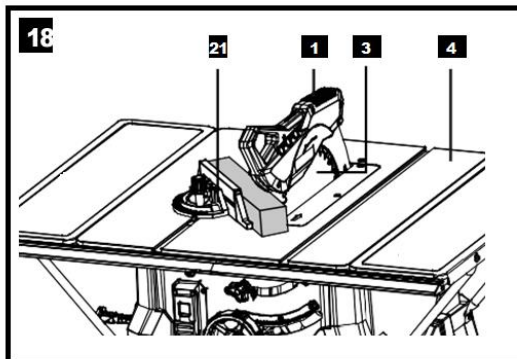
Поперечный рез (прямой)

1. Снимите параллельный упор
2. Установите угловой упор
3. Пильный диск должен быть выше верхней плоскости заготовки на 3 мм
4. Крепко прижмите заготовку к угловому упору
5. Медленно протолкните угловой упор с заготовкой через пильный диск.

6. Большую часть заготовки держите на столе

Поперечный рез (под углом)

1. Снимите параллельный упор
2. Установите угловой упор
3. Пильный диск должен быть выше верхней плоскости заготовки на 3 мм
4. Расположите угловой упор под необходимым углом
5. Крепко прижмите заготовку к угловому упору
6. Медленно протолкните угловой упор с заготовкой через пильный диск.
7. Большую часть заготовки держите на столе



Комбинированный рез (угловой упор под углом + пильный диск под углом)

1. Снимите параллельный упор
2. Установите угловой упор
3. Пильный диск должен быть выше верхней плоскости заготовки на 3 мм
4. Расположите угловой упор под необходимым углом
5. Настройте пильный диск под необходимый угол
6. Крепко прижмите заготовку к угловому упору
7. Медленно протолкните угловой упор с заготовкой через пильный диск.
8. Большую часть заготовки держите на столе

Замена пильного диска

Снятие:

1. Для замены пильного диска необходимо отключить станок от питания + убедиться, что диск прекратил свое движение.
2. Для того, чтобы заменить пильный диск необходимо предварительно снять защитный кожух и вкладыш нулевого зазора.
 - 2.1 Нажмите на стопорный штифт (1а) на защитном кожухе пильного диска (1).
 - 2.2. Удерживая стопорный штифт (1а), снимите защитный кожух пильного диска (1) из канавки расклинивающего ножа (2).

- 2.3. Установите пильный диск (3) на максимальную глубину реза и зафиксируйте
- 2.4. Ослабьте два винта с крестообразным шлицем (25a) с помощью крестовой отвертки.
- 2.5. Снимите вкладыш нулевого зазора
3. Поместите накидной ключ на 22 мм (E) на внешний фланец (3b) и таким образом зафиксируйте приводной вал.
- 3.1. Поверните фланцевый винт (3с) против часовой стрелки с помощью накидного ключа на 13 мм (D), чтобы открыть фланцевый винт (3с).
- 3.2. Осторожно держите пильный диск (3) одной рукой.
- 3.3. Снимите фланцевый винт (3с) и внешний фланец (3b) с приводного вала.
- 3.4. Теперь снимите пильный диск (3) с приводного вала и осторожно вытяните его вверх и из пильного стола (4).

Установка:

1. Тщательно очистите внешний фланец (3b) перед установкой нового пильного полотна (3).
2. Очистите внутренний фланец (3a) и вставьте его обратно.
3. Установите новое пильное полотно (3) на приводной вал.

Внимание

Соблюдайте направление вращения: Угол резания зубьев должен указывать в направлении движения (вперед). Направление вращения обычно также указано на пильном диске (3).

4. Установите внешний фланец (3b) обратно на приводной вал. Обеспечьте правильное выравнивание внешнего фланца (3b).
5. Вручную затяните фланцевый винт (3с) на приводном валу.
6. Осторожно поверните пильное полотно (3) в направлении движения: оно должно быть точно отцентрировано и не должно «шататься».

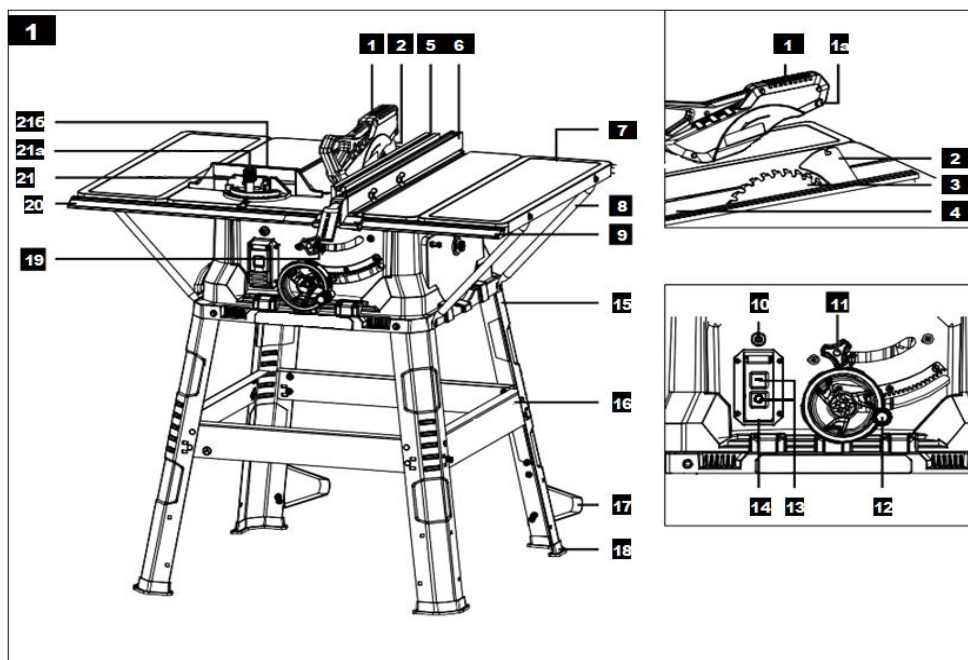
Убедитесь, что пильное полотно (3) и внешний фланец (3b) установлены правильно. Если пильный диск не отцентрирован точно, еще раз выровняйте детали. Проверяйте настройку пильного полотна после каждой замены пильного полотна.

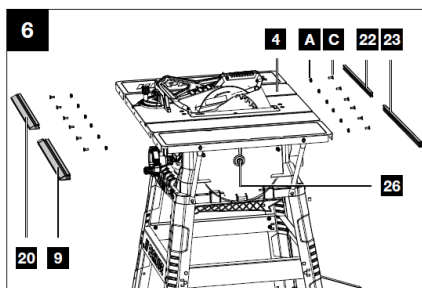
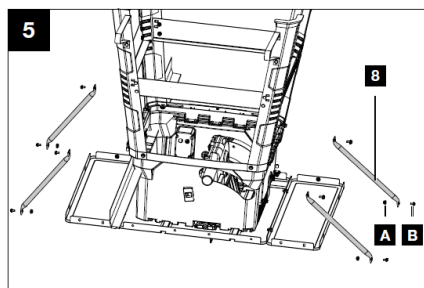
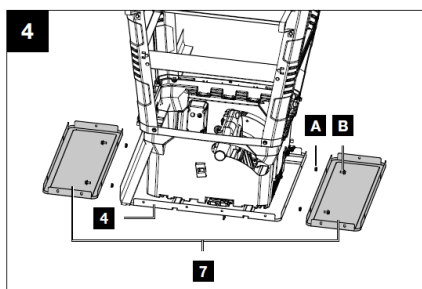
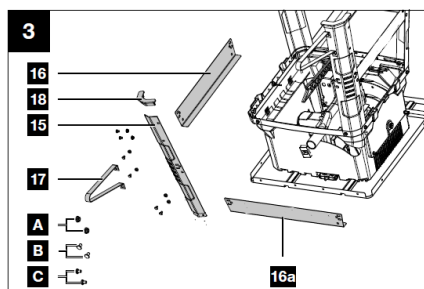
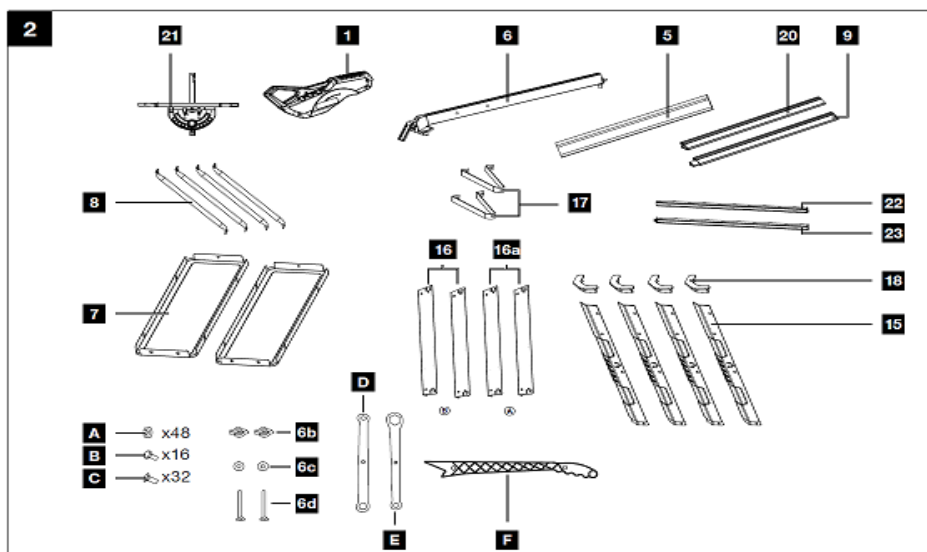
7. Удерживайте внешний фланец (3b) на месте с помощью накидного ключа на 22 мм (E).
8. Затяните фланцевый винт (3с) по часовой стрелке с помощью накидного ключа на 13 мм (D).
9. Установите вкладыш нулевого зазора (25) и защитный кожух (1)
10. Проверьте правильность установки расклинивающего ножа

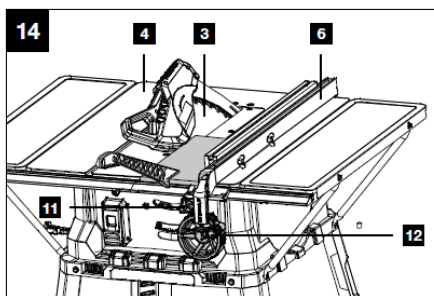
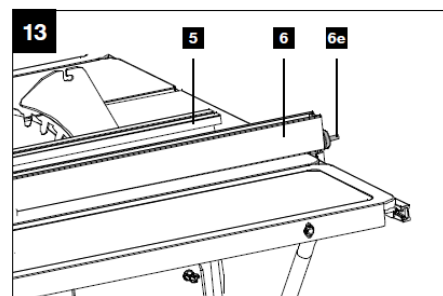
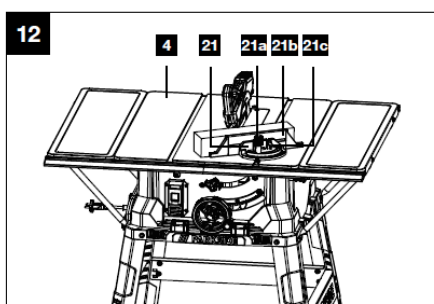
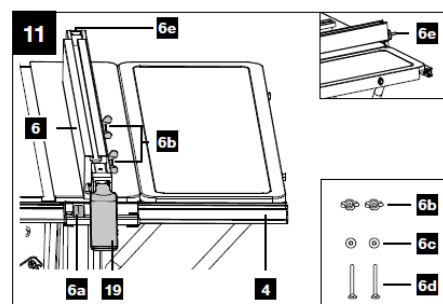
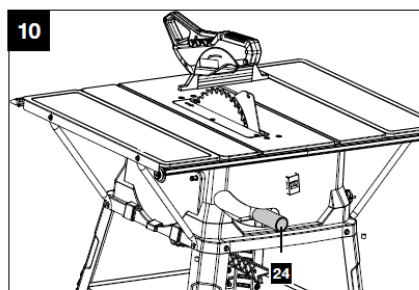
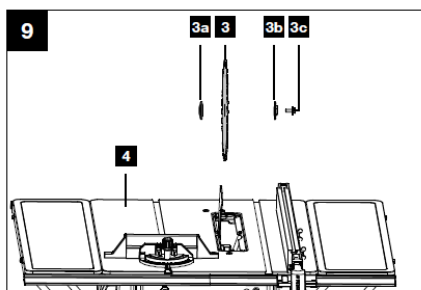
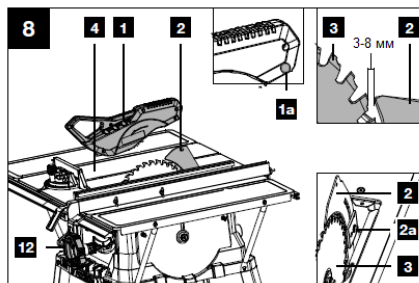
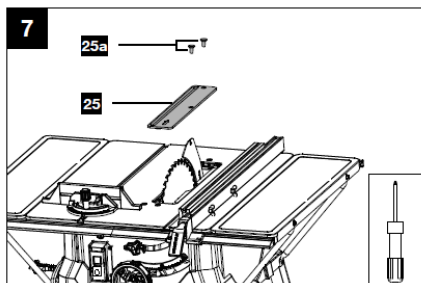
5. ДОПОЛНИТЕЛЬНО

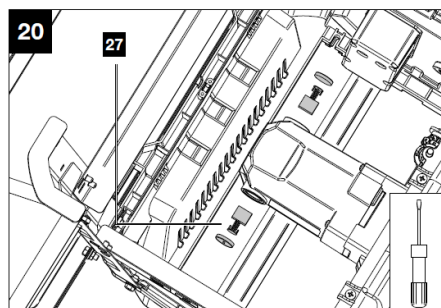
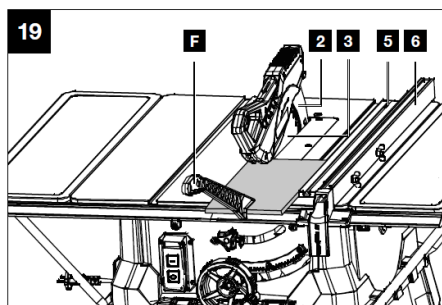
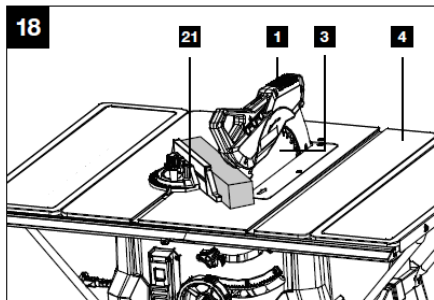
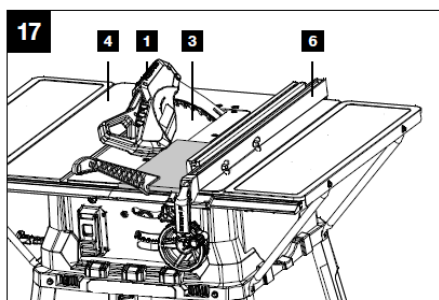
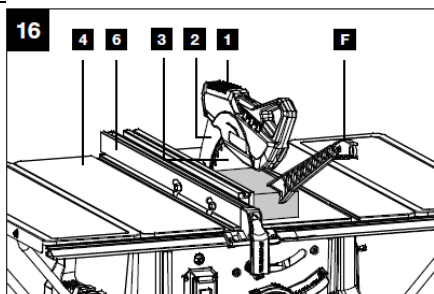
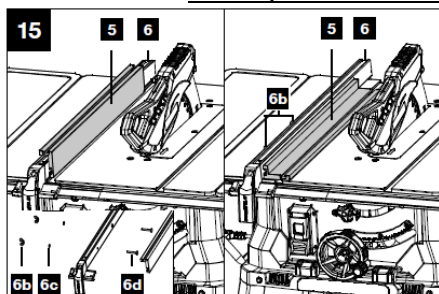
- Тщательно очищайте изделие после каждого использования
- Удаляйте пыль и стружку щеткой после каждой операции.
- Тщательно очистите вентиляционные отверстия безворсовой тканью.
- Смазывайте вращающиеся части один раз в месяц, чтобы продлить срок службы инструмента.

6. ИЛЛЮСТРАЦИИ









Техническое обслуживание оборудования

Обслуживание электроинструмента должно быть выполнено только квалифицированным персоналом уполномоченных сервисных центров. Обслуживание, выполненное неквалифицированным персоналом, может стать причиной поломки инструмента и травм. Например: внутренние провода могут быть неправильно уложены и зажаты, или пружины возврата в защитных кожухах неправильно установлены.

Каждых 50 часов эксплуатации рекомендуется производить сервисное обслуживание инструмента.

При обслуживании электроинструмента, используйте только рекомендованные сменные расходные части, насадки, аксессуары. Использование не рекомендованных расходных частей, насадок и аксессуаров может привести к поломке электроинструмента или травмам. Использование некоторых средств для чистки, таких как: бензин, аммиак, и т.д. могут привести к повреждению пластмассовых частей.

Предупреждение: Риск получения травм и увечий. Перед установкой или заменой аксессуаров необходимо отключить инструмент от источника электропитания.

Внимание: Ремонт оборудования должен производиться специально подготовленным персоналом.

Непрофессионально выполненный ремонт и неквалифицированное техническое обслуживание могут стать причиной получения серьезных травм и увечий.

При ремонте оборудования используйте только оригинальные запасные детали. Следуйте инструкциям, представленным в руководстве по техническому обслуживанию.

Использование неоригинальных деталей, а также несоблюдение инструкций по техническому обслуживанию могут стать причиной поражения электрическим током или получения травм.

1. Перед любыми работами над прибором вытаскивать штепсельную вилку из розетки.
2. Для обеспечения качественной и надёжной работы всегда содержать в чистоте прибор и вентиляционные прорези.
3. После каждого использования станка необходимо снять режущий диск, очистить все части от пыли и сложить все части в специально отведенное место для хранения.

4. Храните станок в безопасном и защищенном от влаги месте, вдали от детей. При транспортировке складывайте устройство в оригинальную упаковку или подходящий по размерам ящик с плотными стенками.
5. Не используйте моющие средства и растворители, которые могут повредить пластиковые детали оборудования.
6. В случае возникновения посторонних шумов, вибрации, задымления или воспламенения оборудования незамедлительно прекратите работу и отключите оборудование от источника электропитания.
7. Периодически смазывайте трущиеся части электроинструмента для продления срока его службы.

Защита окружающей среды



ВНИМАНИЕ! Данный продукт маркирован символом, указывающим на утилизацию электрических и электронных отходов. Это означает, что данный продукт нельзя утилизировать вместе с бытовыми отходами, и что его необходимо сдать на утилизацию в пункт сбора отходов в соответствии с европейской директивой об утилизации электрического и электронного оборудования. Затем они будут переработаны или ликвидированы в целях снижения влияния на окружающую среду. Электронная и электрическая техника, представляет потенциальную опасность для окружающей среды и здоровья людей из-за наличия в ней опасных веществ. За дополнительными сведениями по поводу утилизации обращайтесь к местным органам власти или в магазин.

КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНЫХ СОСТОЯНИЙ, КРИТИЧЕСКИЕ ОТКАЗЫ И ДЕЙСТВИЯ ПЕРСОНАЛА

Ошибочные действия персонала, которое приводят к инциденту или аварии

Для предотвращения ошибочных действий, персоналу перед началом использования необходимо внимательно изучить руководство по эксплуатации. Выполнение требований и рекомендаций руководства по эксплуатации предотвратит возможные ошибочные действия при работе с устройством, обеспечит оптимальное функционирование аппарата и продление срока его службы.

Основные ошибочные действия

Начало эксплуатации устройства без прочтения руководства по эксплуатации и ознакомления с устройством нагревателя.

Оставление работающего устройства без присмотра.

Допуск к использованию устройством лицами (включая детей) с пониженными физическими, чувственными или умственными способностями или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний.

Неиспользование при эксплуатации устройства средств индивидуальной защиты (наушники, очки или защитную маску).

Перечень критических отказов

Выход из строя элементов управления.

Выход из строя основных силовых компонентов.

Критическое повреждение элементов корпуса.

Действия персонала в случае инцидента, критического отказа или аварии

В случае инцидента, критического отказа и (или) аварии следует прекратить дальнейшие работы и оценить причину инцидента.

При отказе оборудования, и отсутствии информации в инструкции по эксплуатации по устранению неполадки необходимо обратиться в сервисную службу.

Замена изношенных частей должна производиться квалифицированными специалистами сервисной службы.

Критерии предельного состояния

Критериями предельного состояния устройства считаются поломки (износ, коррозия, деформация, старение, трещины или разрушения) узлов и деталей или их совокупность при невозможности их устранения в условиях авторизованных сервисных центров оригинальными деталями или экономическая нецелесообразность проведения ремонта. Устройство и его детали, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, необходимо сдать в специальные приёмные пункты по утилизации.

Гарантийное обязательство

Для инструмента **WORTEX** предусмотрена гарантия в соответствии с законами и специфическими особенностями каждой страны. Если законодательством не установлены сроки гарантийного обслуживания, их устанавливает торговое представительство, которое занимается реализацией нашей продукции.

Началом гарантийного срока является дата продажи инструмента, а подтверждением – правильно заполненный гарантийный талон, наличие товарного чека или документа, заменяющего его.

Для осуществления гарантийного обслуживания вам необходимо обратиться в ближайший сервисный центр, осуществляющий ремонт нашего инструмента.

При сдаче инструмента в сервисный центр нужно представить его в чистом виде с указанием дефекта, в оригинальной упаковке, с инструкцией по эксплуатации и заполненным гарантийным талоном, а также товарным чеком или документом, заменяющим его.

Дефекты сборки изделия, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно после проведения сервисным центром диагностики изделия.

Если неисправность произошла по вине пользователя, стоимость услуг по ремонту перенимает на себя пользователь.

Сроки выполнения работ зависят от сложности устранения причины дефекта и устанавливается сервисным центром, который принял инструмент в ремонт.

Гарантийное обслуживание не производится в следующих случаях:

- Использования инструмента в целях, не предусмотренных инструкцией по эксплуатации;
- Отсутствия:
 1. Правильно заполненного гарантийного талона, товарного чека, подтверждающего дату покупки и срок гарантии, или другого документа, заменяющего его;
 2. Инструкции по эксплуатации, наклейки на инструменте с серийным номером завода-изготовителя;
- Естественного износа механизмов и узлов, имеющих ограниченный период работоспособности;
- Профилактики и замены быстроизнашиваемых деталей;
- Перегрузки или интенсивного использования, следствием которых являются:
 1. одновременный выход из строя одного или более функционально связанных деталей и узлов;
 2. сгорание, обугливание, оплавление под воздействием высокой внутренней температуры деталей (нагревательные элементы, кнопки, провода, корпуса);
- механических повреждений, наличия внутри инородных предметов;
- вскрытия, а также ремонта, который был произведён не специалистами сервисных центров, ремонтирующих инструмент **WORTEX**.

Гарантия не распространяется на расходные материалы и принадлежности, которые частично входят в комплект поставки.

Взаимоотношения между потребителем и изготовителем при выявленных неисправностях изделия осуществляются в соответствии с законом «О защите прав потребителей».

В случае использования инструмента в производственных целях сроки гарантийного обслуживания могут быть сокращены.

Гарантийный срок – 12 месяцев.

Производитель: ECO GROUP HONG KONG LIMITED, адрес: UNIT 617, 6/F, 131-132 CONNAUGHT ROAD WEST, SOLO WORKSHOPS, HONG KONG для компании Wortex (Германия).

Импортер в Республику Беларусь: ООО «ТД Комплект», Республика Беларусь, 220103, г. Минск, ул. Кнорина 50, к. 302А, Тел.: +375 (17) 511-33-33. Сайт: tools.by.

Импортер в Российскую Федерацию: ООО «САДОВАЯ ТЕХНИКА И ИНСТРУМЕНТЫ», 105082, г. Москва, ул. Большая Почтовая, дом 40, строение 1, этаж 3, комната 7А. Сайт: www.stiooo.ru.

Импортер в Республику Казахстан: Товарищество с ограниченной ответственностью "ЕСО Group Kazakhstan (ЭКО Групп Казахстан)", Казахстан, город Алматы, Алмалинский район, улица Байзакова, здание 222.

Сертификат: EAЭС KG 417/053.НК.02.00643

Срок действия: до 25.06.29

Срок службы изделия – 5 лет при его правильной эксплуатации.

По истечении срока службы необходимо произвести техническое обслуживание квалифицированными специалистами в сервисной службе за счет владельца, с удалением продуктов износа и пыли.

Использование изделия по истечении срока службы допускается только в случае его соответствия требованиям безопасности данного руководства.

В случае если изделие не соответствует требованиям безопасности, его необходимо утилизировать.

Изделие (в том числе аккумуляторы) не относится к обычным бытовым отходам. В случае утилизации необходимо доставить его к месту приема соответствующих отходов.

Дата изготовления:

05/2025

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен(а).

При покупке изделие было проверено.

Претензий к упаковке, комплектации и внешнему виду не имею.

Подпись покупателя

Сервисные центры

Полный актуальный список сервисных центров смотрите на сайте

Республика Беларусь



remont.tools.by/address

Российская Федерация



remont.tools.by/services/ru

другие страны



remont.tools.by/services/other

Сервисные центры в Республике Беларусь. Горячая телефонная линия импортера: +375 (44) 554-05-12, +375 (29) 532-26-62.

Минск, ул. Машиностроителей, 29А, +375 (17) 33-66-556, +375 (29) 325-85-38 (+Viber). Режим работы для физических лиц: пн-пт 9:00-19:00. ООО "Ремонт инструмента"

Брест, ул. Краснознаменная, 8, +375 (29) 168-20-72, +375 (29) 820-07-06. ООО "Ремонт инструмента"

Витебск, ул. Двинская, 31, +375(212)65-73-24, +375 (29) 168-40-14.

Гомель, ул. Карбышева, 9, +375 (44) 492-51-63, +375(25)743-35-19. ООО "Ремонт инструмента"

Гродно, ул. Гаспадарчая, 23а, +375 (152) 43-63-68, +375 (29) 169-94-02. ООО "Ремонт инструмента"

Могилев, ул. Вишневецкого, 8А, к. 1-3, +375 (222) 709-877, +375 (29) 170-33-94. ООО "Ремонт инструмента"

Адреса сервисных центров в Российской Федерации. Горячая телефонная линия импортера: +7 (495) 748-50-80. WhatsApp, Telegram, Viber: +375 (44) 554-05-12.

Астрахань, ул. 5-я Литейная, д.30, 8 (989) 791-00-11. ИП Киревнина Е.В.

Барнаул, ул. 1-я Западная, 50, +7 (962) 814-60-44. ООО ЮМА. **Белгород**, ул. Есенина, 8, 8 (980) 384-53-23, ООО «Техно».

Белгород, ул. Студенческая, 28, офис 29, 8 (4722) 41-73-75. ООО «Спектр-сервис».

Бор, пер. Полевой, 2, оф.13, +7 (908) 161-99-51, ИП Заболотный С.В.

Боровичи, ул. Ленинградская, 27, +7 (921) 020-17-17, ИП Чернышенко Р.А.

Боровичи, ул. Ленинградская, 40, 8 (81664) 4-48-27.ИП Кулычев В.Б.

Брянск, ул. Флотская, 99А, 8 (919) 190-94-67, ИП Тимошкин С.Н.

Великий Новгород, ул. Большая Санкт-Петербургская, 39, стр.11. 8 (8162) 332-043. ООО «РемСервис».

Великий Новгород, ул. Большая Санкт-Петербургская, 9, стр.11, +7 (8162) 50-00-38, +7 (8162) 60-10-61, ООО «Аква драйв».

Владимир, ул. Куйбышева, 26, 8 (930) 745-54-65. ИП Позволев И.К.

Волгоград, ул. Борьбы, 5, +7 (906) 169-80-36. ИП Синицкий В. В.

Волгоград, ул. Электролесовская, 55, +7 (8442) 46-10-07, ООО «Торгово-сервисный центр "Нижняя Волга-ППК"»

Вологда, ул. Ярославская, 30, 8 (8172) 71-64-53. СЦ «Бываловский».

Воронеж, ул. Беговая, 205, оф. 209, 8 (473) 333-0-331. ИП Русин А.А.

Грозный, ул. Старосунженская, 20, +7 (928) 478-88-40, ИП Садулаев М.С.

Димитровград, ул. Гоголя, д. 28, 8-84235-72698. ИП Шубин В.Н. **Елец**, Московское шоссе 18к, +7 (906) 594-81-45. Сервисный центр "Партнер".

Ессентуки, ул. Боргустанское шоссе, 19, 8 (909) 750-32-48, 8 (938) 300-98-97, ИП Астахов А.Е.

Иваново, ул. Станко, 1, 8 (4932) 45-21-08, 45-21-09. Сервисный центр «ЗУБИЛО Центр».

Иваново, ул. Станкостроителей, 1Г, 8 (4932) 59-22-44 ИП Стецкий Д.Л.

Казань, ул. Техническая, 27, 8 (960) 04-888-35; 8 (843) 25-888-35; 8-9-656-097-097, Р-Сервис.

Казань, ул. Ярмашева, 51, 8 (987) 296-84-84. ООО «Стэки».

Калуга, ул. Дзержинского, 58, 2, 8 (4842) 57-58-46; 8 (4842) 79-50-60. ООО «ЗВОХ».

Кириши, пр. Победы, 20, стр. 1., +7-911-127-16-31, ООО «Техно-Сервис».

Киров, д. Шубино, ул. Тихая, 6, +7 (912) 369-83-54, ИП Мошонкин А.С.

Кострома, ул. Магистральная, 37, 8 (4942) 53-12-03. ИП Проворов О.В.

Кострома, ул. Смирнова Юрия, 28 А, корпус 3, +7 (903) 895-03-73, +7 (4942) 30-21-09, ИП Ржаницын И.А.

Краснодар, ул. Российская, 388 офис 5, 8 (918) 188-52-68. ИП Чепиков А.И.

Краснодар, ул. Уральская, 134Б, 8 (918) 368-11-90, ИП Зайцев А.С.

Красноярск, ул. Академика Вавилова, д.1, стр. 50, склад 10, +7 (391) 2-728-768, +7 (923) 294-95-87. ИП Артющенко Е.И.

Кузнецк, ул. Калинина, 214 маг. «Спецтехника», +7 (937) 424-04-17, ИП Кисурин А.Д.

Курган, ул. Коли Мяготина, 155-13, +7 (3522) 46-55-33, ИП Кокорин И.С.

Курск, ул. Александра Невского, 13-В, корп. 2, 8 (4712) 44-60-44. ООО «Дядько».

Липецк, ул. Мичурина, 46, 8(474) 40-10-72; 8 (952) 598-08-24. ИП Соболев Г.Ю.

Липецк, ул. Студеновская, 126, +7 (4742) 56-92-00. Сервисный центр «Арсенал».

Лиски, ул. Коммунистическая, 5, +7 (952) 753-27-35, ИП Мсхаки Махмоуд.

Лиски, ул. Коммунистическая, 54, +7 (47391) 4-29-79, ИП Ирхина Л.В.

Москва, ул. Касимовская вл26, эт. 7 пом. 411, 8 (495) 150-57-49 (доб. 666), 8 (926) 769-30-11, ООО «Ол-ливер».

Московская обл., Можайский г.о, д. Язево, 64, 8 (916) 345-46-34. ИП Беркут С.В.

Нижевартовск, ул. Северная, 39, стр. 8, +7 (3466) 56-57-56, ООО «СВ-АС».

Новосибирск, ул. Электrozаводская, 2/2, оф. 20, 8 (913) 928-78-86. ИП Картышев А.А.

Новосибирск, ул. Волочаевская, 64 к1, (383) 325-11-49. ИП Ванеева Г.М.

Окуловка, ул. М. Маклая, 41, +7 (81657) 2-13-61, ИП Карышев А.Е.

Омск, ул. Заводская, д. 1, 8 (983) 563-33-23, 8 (983) 563-33-83. ООО «СЕРВИС-ПРЕМИУМ».

Оренбург, ул. 16 линия, 2а, +7 (3532) 45-80-55, ИП Гамов Д.А.

Оренбург, пр-т. Дзержинского, 2а, 8 (3532) 56-11-44. ООО «Технодром».

Орехово-Зуево, ул. Ленина, 111, +7 (926) 828-58-16. ИП Потапкин И.В.

Орёл, ул. Городская, 98-б, +7(4862)71-48-80, 8(4862)71-48-81. ИП Рыбаков И.А.

Пенза, ул. Перспективная, 1, +7 (8412) 205-540. ИП Загоруйко Е.В.

Петрозаводск, ул. Попова, 7, 8 (8142) 59-22-02. ИП Федотов Н.Г.

Ростов-на-Дону, пер. Крепостной 181/3, (863) 266-61-01, 266-61-05, 288-95-97, ИП Писарев С.А.

Рыбинск, ул. Плеханова, 17, +7 (930) 118-73-01, ИП Тихомирова С.А.

Самара, ул. Гастелло, 35а, 8 (846) 206-04-64. ООО «ВСС».

Самара, Совхозный проезд, д. 28, 1 этаж, комната № 10, 8 (846) 214-01-76. ООО «Салмет».

Самара, ул. Товарная, 70, 8 (846) 931-24-63. ООО «Самара Техсервис».

Санкт-Петербург, ул. Черняховского, 15, 8 (812) 572-30-20. ООО «ЭДС».

Саранск, ул. Строительная, д. 11/1 оф. 101, 8 (927) 276-32-96. ООО «ПРОФИ М».

Саратов, ул. Гвардейская, 2а, (8452) 53-13-61. ИП Наконечных М.В.

Симферополь, ул. Аральская, 71/88, 8 (978) 704-69-72. ИП Меринда В.И.

Сочи, ул.Луначарского 24, 8 (918) 408-94-88, ИП Егоров Д.А.

Старый Оскол, пр-т Алексея Угарова, 9А, +7 (920) 555 34 89, ООО «Стимул».

Тольятти, ул. Громовой 33, 8 (917) 123-00-10, ЭКО-ТЕХНИКА.

Томск, ул. Герцена, 76, 8 (382) 226-44-62, ИП Карлова Н.А.

Тула, Одоевское шоссе, 78 оф. 1, 8 (4872) 39-23-96. ООО «Инструмент-Сервис».

Тула, ул. Павшинский мост, 2, 8 (920) 274-71-77. ИП Романов Р.А.

Тюмень, 2 км. Старотобольского тракта, 8, стр. 97, +7 (922) 260-02-70, +7 (932) 470-64-83, ИП Долматов Р.Ф.

Уфа, пр-т Октября, д.23/5, +7 (987) 098 43 01, ООО «Согласие».

Уфа, ул. Трамвайная, 15а, 8 (347) 298-5-222, УфаГаз.

Чебоксары, Марпосадское шоссе, 9, 8 (8352) 38-02-22. ООО «Новый свет».

Череповец, Гоголя, 54а, 8 (8202) 28-14-84. ИП Ермолаев Д.И.

Ярославль, ул. Чкалова, 2, ТД «Эстет» 8 (4252) 79-58-01. ИП Клиническая Е.В.

Гарантийные талоны**ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ****ТАЛОН №1****на гарантийный ремонт**

(модель: _____)

Серийный номер: _____

Заполняет торговая организация:Продан: _____
(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи: _____

Продавец: _____
(подпись)_____
(ФИО)Место
для
печати**ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ****ТАЛОН №2****на гарантийный ремонт**

(модель: _____)

Серийный номер: _____

Заполняет торговая организация:Продан: _____
(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи: _____

Продавец: _____
(подпись)_____
(ФИО)Место
для
печати

Заполняет ремонтное предприятие:

(наименование и адрес предприятия)	
Исполнитель: _____	(_____)
(подпись)	(ФИО)
Владелец: _____	
(_____)	
(подпись владельца)	(ФИО)
Утверждаю: _____	Дата ремонта: _____
(подпись)	
(должность)	
(ФИО руководителя ремонтного предприятия)	

Место для печати

Заполняет ремонтное предприятие:

(наименование и адрес предприятия)	
Исполнитель: _____	(_____)
(подпись)	(ФИО)
Владелец: _____	
(_____)	
(подпись владельца)	(ФИО)
Утверждаю: _____	Дата ремонта: _____
(подпись)	
(должность)	
(ФИО руководителя ремонтного предприятия)	

Место для печати
