

ELITECH

ДОМАШНИЙ МАСТЕР

**ПАСПОРТ
ПИЛА ТОРЦОВОЧНАЯ
ELITECH
ПТ 825К (Е2006.006.ХХ)**



**ПАШПАРТ
ПИЛА ТАРЦАВАЛЬНАЯ ELITECH**

**ТӨЛҚҰЖАТ
ҚАПТАЛДАУШЫ АРАСЫ ELITECH**

**ԱՆՁՆԱԳԻՐ
ՄԻՏՐԱՅԻՆ ՍՂՈՑ ELITECH**

EAC

RU Паспорт изделия3 - 21 Стр.

BY Пашпарт вырабы.....23 - 41 Старонка

KZ Өнім паспорты43 - 61 Бет

AM Ապրանքի անձնագիր.....63 - 81 Էջեր

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за выбор продукции ELITECH! Мы рекомендуем Вам внимательно ознакомиться с данным паспортом и тщательно соблюдать предписания по мерам безопасности, эксплуатации и техническому обслуживанию оборудования.

Содержащаяся в паспорте информация основана на технических характеристиках, имеющихся на момент выпуска паспорта.

Настоящий паспорт содержит информацию, необходимую и достаточную для надежной и безопасной эксплуатации изделия.

В связи с постоянной работой по совершенствованию изделия изготовитель оставляет за собой право на изменение его конструкции, не влияющее на надежность и безопасность эксплуатации, без дополнительного уведомления.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение	4
2. Правила техники безопасности	4
3. Технические характеристики	6
4. Комплектация	6
5. Описание конструкции	7
6. Подготовка к работе	10
7. Эксплуатация	15
8. Техническое обслуживание	16
9. Возможные неисправности и методы их устранения	17
10. Транспортировка и хранение	18
11. Утилизация	18
12. Срок службы	18
13. Данные о производителе, импортере и сертификате	18
14. Гарантийные обязательства	18

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Пила торцовочная предназначена для стационарной точной распиловки дерева и производных от дерева материалов любой длины и любой формы.

Пила предназначена для работы от однофазной сети переменного тока напряжением 230В частотой 50 Гц.

Пила рассчитана под определенный размер пильного диска. Используйте тот пильный диск, который подходит по размеру для Вашей модели пилы.

2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Для полной безопасности перед началом работы внимательно прочтите правила техники безопасности, приведенные в настоящем паспорте, и строго соблюдайте их.

Рабочее место:

- Рабочее место должно быть чистым и хорошо освещенным. Загрязненное рабочее место и недостаточная освещенность может стать причиной травмы.

- Не работайте с инструментом в помещении с повышенной взрывоопасностью, рядом с легко воспламеняющимися жидкостями, газами и пылью. Электроинструмент при работе создает искры, которые могут привести к воспламенению взрывоопасной пыли или газов.

- Не допускайте к месту работы детей, посторонних лиц и животных.

- Не отвлекайтесь во время работы с инструментом.

Электробезопасность:

- Вилка электроинструмента должна соответствовать сетевой розетке. Убедитесь, что напряжение инструмента соответствует напряжению в розетке.

- Не подвергайте инструмент воздействию дождя или влаги. Влажный инструмент повышает риск поражения электрическим током.

- Не вытаскивайте вилку инструмента из розетки, дергая за шнур питания, и не переносите инструмент, держа его за шнур питания, это приведет к его повреждению.

- Следите, чтобы электрокабель не был запутан. Не располагайте электрокабель вблизи нагревательных приборов, острых краев, масла и движущихся деталей, которые могут привести к его повреждению.

- При использовании электроинструмента вне помещения используйте соответствующий удлинитель, подходящий для этих целей.

- При использовании электроинструмента в местах с повышенной влажностью подключайте его к сети питания через устройство защитного отключения (максимальный ток утечки 30мА) соответствующего номинала.

Личная безопасность:

- Не работайте с электроинструментом в состоянии усталости, алкогольного

опьянения или после приема лекарственных препаратов, снижающих концентрацию внимания.

- Используйте средства индивидуальной защиты (очки, наушники, респиратор, защитная обувь и одежда).

- Не допускайте случайного включения инструмента. Перед включением электроинструмента в сеть убедитесь, что переключатель инструмента находится в выключенном положении.

- Перед включением электроинструмента в сеть питания снимите с него все регулировочные инструменты и гаечные ключи. Оставшиеся на инструменте регулировочный инструмент и гаечные ключи при включении инструмента могут привести к травмам.

- При работе с электроинструментом сохраняйте устойчивое положение. При использовании стремянки (лестницы) убедитесь в ее надежном закреплении. При возможности работайте с помощником, который сможет Вас подстраховать.

- Одевайтесь соответствующим образом. Не надевайте свободную одежду или украшения. Ваши волосы, одежда и перчатки должны находиться на безопасном расстоянии от вращающихся частей инструмента.

- Если в инструменте предусмотрены устройства для подключения пылесборника, используйте их. Это поможет снизить риск получения травмы, связанный с повышенным пылеобразованием, а также увеличит точность при работе с электроинструментом.

Правила техники безопасности для торцовочных пил

- Перед работой проверьте состояние инструмента.

- Перед началом работы установите инструмент на устойчивую поверхность или зафиксируйте на верстаке.

- Не пользуйтесь пильными дисками из быстрорежущей стали.

- Пользуйтесь пилой только с установленным и исправно работающим защитным кожухом.

- Проверяйте свободный ход и правильную работу подвижных деталей защитного кожуха.

- Пользуйтесь только целыми и заточенными пильными дисками и рекомендованными аксессуарами. Не пользуйтесь поврежденными или деформированными пильными дисками.

- Прежде чем запускать пилу, крепко зафиксируйте заготовку. Никогда не держите заготовку руками.

- Предварительно проверьте заготовку на наличие инородных предметов (гвозди, саморезы и т.д.). Все инородные предметы должны быть извлечены из заготовки до начала пиления.

- Будьте особо внимательны при распиловке под углом.

- Никогда не останавливайте и не тормозите пильный диск рукой.

- Перед включением пилы все кожухи и защитные устройства должны быть правильно установлены.

- Пильный диск должен беспрепятственно вращаться.
- Всегда пользуйтесь системой отвода опилок.

Критерии предельного состояния

Внимание! При возникновении посторонних шумов при работе изделия, повреждении изоляции электрокабеля, механических повреждений корпуса необходимо немедленно выключить изделие и обратиться в авторизированный сервисный центр для устранения неисправностей.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

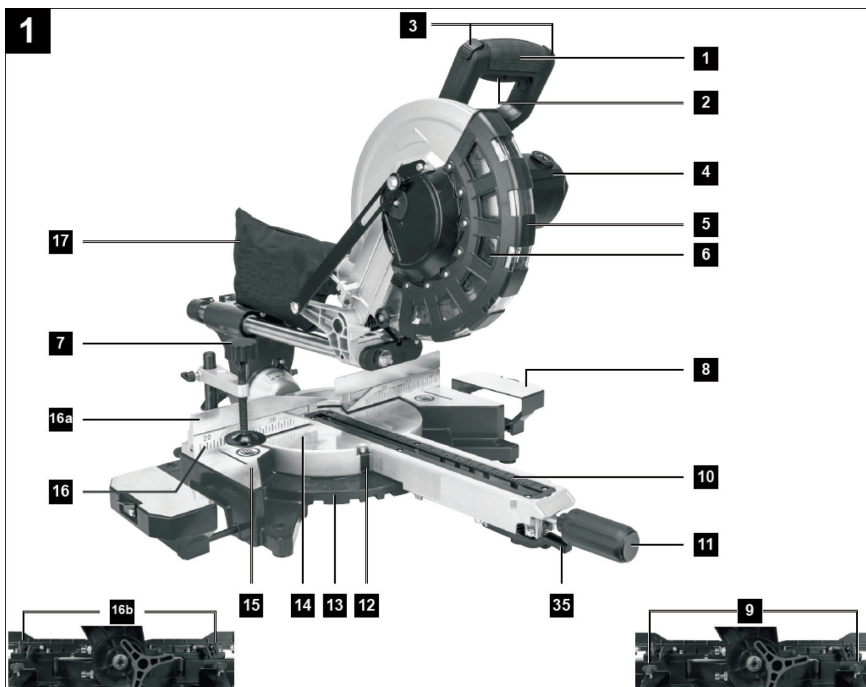
Таблица 1

ПАРАМЕТРЫ / МОДЕЛИ	ПТ 825К
Код	E2006.006.XX
Мощность, Вт	1800
Скорость вращения на холостом ходу, об/мин	4500
Размер диска, мм	255x2,8x30
Угол поворота диска, град.	45°-45°
Угол наклона диска, град.	90°-45°
Максимальная глубина пропила (90°/45°), мм	90/45
Максимальная ширина пропила (0°/45°), мм	340/240
Напряжение сети, В	230
Частота сети, Гц	50
Масса, кг	14,3

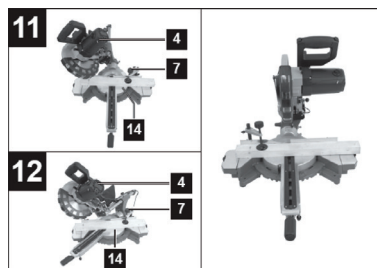
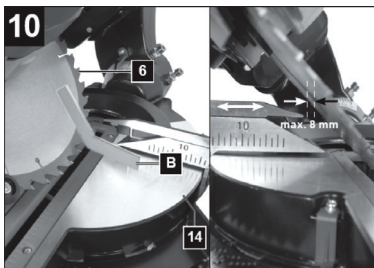
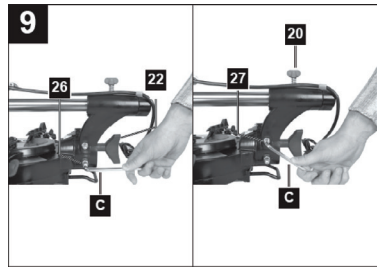
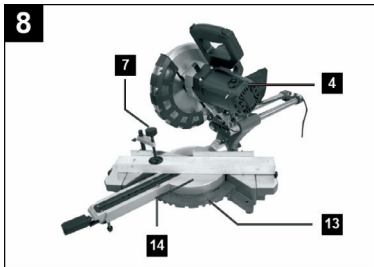
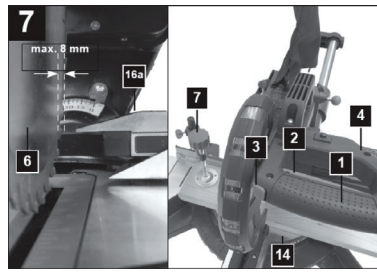
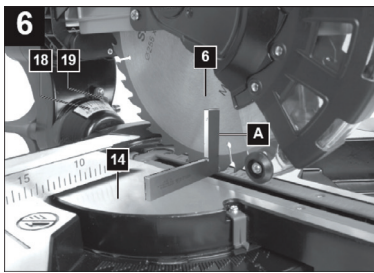
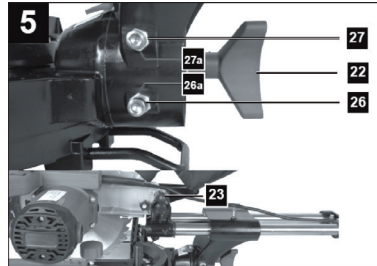
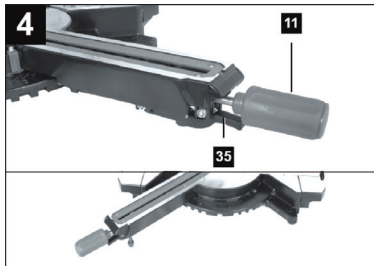
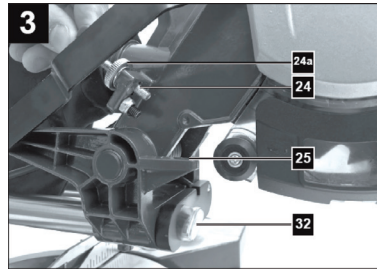
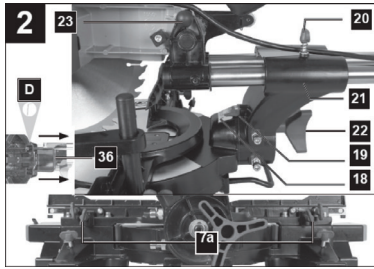
4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

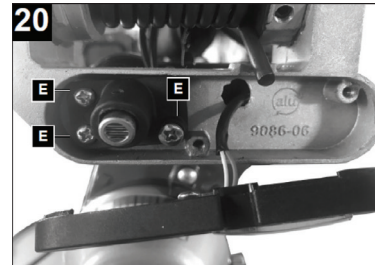
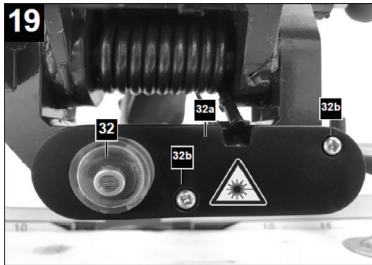
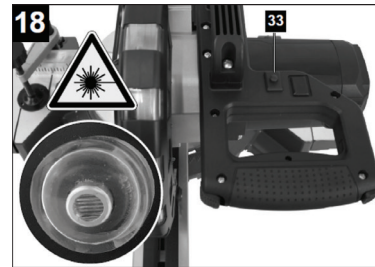
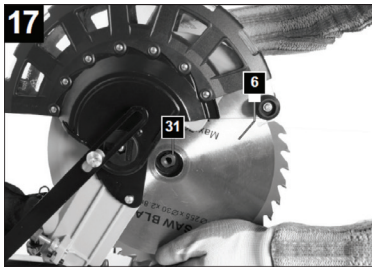
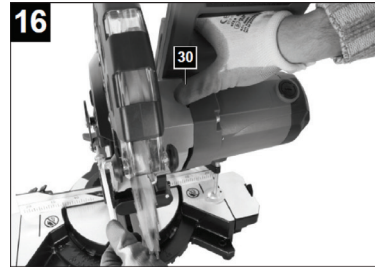
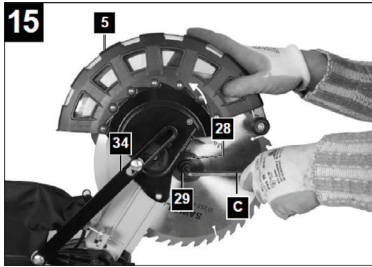
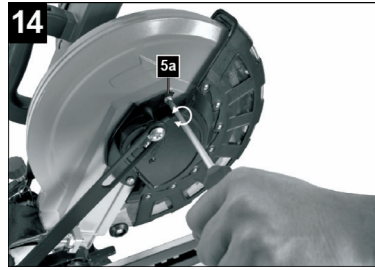
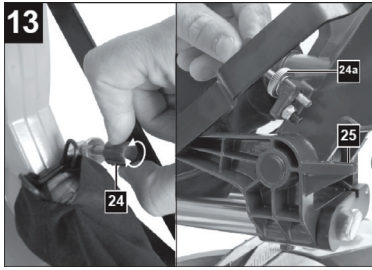
- | | |
|------------------------------|---------|
| 1. Пила торцовочная | – 1 шт. |
| 2. Диск пильный (установлен) | – 1 шт. |
| 3. Струбцина | – 1 шт. |
| 4. Удлинитель стола | – 2 шт. |
| 5. Мешок-пылесборник | – 1 шт. |
| 6. Ключ шестигранный | – 1 шт. |
| 7. Паспорт изделия | – 1 шт. |

5. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ



- | | |
|------------------------------------|---|
| 1 – рукоятка | 22 – винт фиксации угла наклона диска |
| 2 – выключатель | 23 – штифт стопорный моторного блока |
| 3 – переключатель блокировки | 24 – винт ограничения глубины пропила |
| 4 – моторный блок | 24a – контргайка ограничительного винта |
| 5 – кожух диска защитный подвижный | 25 – упор для ограничения глубины пропила |
| 5a – винт кожуха | 26 – регулировочный винт 90° |
| 6 – диск пильный | 26a - контргайка |
| 7 – струбина | 27 - регулировочный винт 45° |
| 7a – винты фиксации струбины | 27a - контргайка |
| 8 – удлинитель рабочего стола | 28 – болт крепления диска |
| 9 – винт фиксации опоры | 29 – фланец внешний |
| 10 – вставка настольная | 30 – кнопка блокировки шпинделя |
| 11 – рукоятка поворотного стола | 31 – фланец внутренний |
| 12 – указатель угла поворота стола | 32 – лазерный указатель |
| 13 – шкала угла поворота | 32a – крышка лазерного блока |
| 14 – стол поворотный | 32b - винт |
| 15 – стол стационарный | 33 – выключатель лазерного указателя |
| 16 – упор фронтальный | 34 – направляющая кожуха защитного |
| 16a – подвижная упорная планка | 35 – рычаг фиксатора положений рабочего стола |
| 16b – винт установочный | 36 – опора задняя |
| 17 – мешок-пылесборник | A – угольник 90° (не входит в комплектацию) |
| 18 – шкала угла наклона диска | B - угольник 45° (не входит в комплектацию) |
| 19 – указатель угла наклона диска | C – шестигранный ключ 6мм |
| 20 – винт фиксации направляющей | D – шестигранный ключ 3мм |
| 21 – направляющая | E – винт регулировки лазера |





6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Внимание! Во избежание случайных запусков инструмента, ведущих к тяжелым травмам, прежде чем подключить пилу к электросети, полностью соберите ее, произведите все необходимые настройки и проверьте затяжку деталей. Пила никогда не должна быть включена в сеть во время сборки, регулировки, смены диска, а также в нерабочее время.

6.1. Сборка

Перед использованием пилу необходимо установить на ровной устойчивой поверхности верстака или рабочего стола. Через четыре отверстия в стационарном столе (15) надёжно закрепите пилу болтовым соединением к верстаку (столу).

Полностью вытащите предварительно установленную заднюю опору (36) и закрепите ее с помощью шестигранного ключа (D).

Установите мешок-пылесборник (17) или подключите к патрубку пылеотвода пилы строительный пылесос.

Установите струбцину (7).

6.2. Приведение пилы в рабочее положение

Чтобы отрегулировать положение поворотного стола (14), открутите запорную ручку (11) и приподнимите защелкивающийся рычаг фиксированного положения стола (35).

Поверните поворотный стол (14) с указателем (12) на желаемый угол по шкале (13). Чтобы зафиксировать настройку закрутите запорную ручку (11).

Слегка прижимая моторный блок пилы (4) вниз и снимая стопорный штифт (23) с кронштейна двигателя, одновременно раскладывайте пилу из самого нижнего положения.

Поднимите моторный блок пилы (4) вверх.

Струбцину (7) можно закрепить слева или справа на неподвижном пильном столе (15). Вставьте струбцину (7) в отверстия на задней стороне фронтального упора (16) и закрепите ее с помощью винтов (7а).

Для резов под углами 0°- 45°, струбцина (7) должна устанавливаться только на правой стороне (см. рис. 11-12).

Моторный блок (4) можно наклонять на угол до 45° влево, ослабив установочный винт (22).

Удлинитель стола (8) всегда должны быть закреплены и использоваться во время работы. Установите желаемый размер стола, ослабив установочный винт (9). Затем снова затяните установочный винт (9).

6.3. Точная регулировка угла наклона диска 90°(рис. 1/2/5/6)

Опустите моторный блок пилы (4) и зафиксируйте его с помощью стопорного штифта (23).

Ослабьте установочный винт (22).

Установите угольник (в комплекте не поставляется) между пильным диском (6) и поворотным столом (14).

Ослабьте контргайку (26а).

Используйте регулировочный винт (26), пока угол между пильным диском (6) и поворотным столом (14) не составит 90°.

Затяните контргайку (26а).

Затем проверьте положение указателя угла. При необходимости ослабьте указатель (19) с помощью отвертки, установите положение 0° на угловой шкале (18) и снова затяните фиксирующий винт.

6.4. Торцевой рез. Угол наклона диска 90° и угол поворотного стола 0° (рис. 1/2/7)

В случае, если Вам требуется выполнить рез длиной не более 100мм, Вам не обязательно использовать продольное движение моторного блока, и Вы можете оставить стопорный винт (20) в затянутом положении. В этом положении пила может использоваться в режиме поперечной резки. Если же Вам требуется выполнить рез длиной более 100мм, ослабьте стопорный винт (20) и убедитесь, что моторный блок способен двигаться продольно по направляющим.

ВНИМАНИЕ! Для поперечных сечений под углом 90° подвижная упорная планка (16а) должна быть зафиксирована во внутреннем положении.

Откройте установочный винт (16b) для подвижной стопорной рейки (16а) и толкните подвижную стопорную рейку (16а) внутрь.

Подвижная стопорная рейка (16а) должна быть зафиксирована в положении, чтобы расстояние между стопорной рейкой (16а) и пильным диском (6) составляло не более 8 мм.

Перед выполнением разреза убедитесь, что стопорная рейка (16А) и пильный диск (6) не сталкиваются.

Снова затяните установочный винт (16b).

Переместите моторный блок станка (4) в верхнее положение.

С помощью ручки (1) отодвиньте моторный блок станка (4) и при необходимости зафиксируйте его в этом положении (в зависимости от ширины резания).

Поместите отрезанный кусок дерева на упорную планку (16) и на поворотный стол (14).

Зафиксируйте материал струбциной (7) на неподвижном пильном столе (15), чтобы предотвратить перемещение материала во время операции резания.

Отпустите переключатель блокировки (3) и нажмите кнопку включения/выключения (2), чтобы запустить двигатель.

С закрепленной на месте направляющей протяжного механизма (21):

Используйте ручку (1) для перемещения моторного блока станка (4) равномерно и с легким нажимом вниз до тех пор, пока пильный диск (6) полностью не прорежет заготовку.

Если протяжный механизм (21) не закреплён на месте:

вытяните моторный блок (4) до упора вперед. Опустите ручку (1) до самого низа, применяя постоянное и легкое давление. Теперь медленно и равномерно надавите на моторный блок станка вперёд (4) до тех пор, пока пильный диск (6) полностью не прорежет заготовку.

По завершении операции резки плавно верните моторный блок станка в верхнее (основное) положение и отпустите кнопку включения/ выключения (2).

ВНИМАНИЕ! Моторный блок поднимается в верхнее положение автоматически из-за возвратной пружины. Не отпускайте резко ручку (1) после завершения разреза, придерживайте ее при поднятии моторного блока.

6.5. Косой рез. Угол наклона диска 90° и поворотный стол 0° - 45° (рис. 1/7/8)

Торцовочная пила может быть использована для выполнения резов под углом от 0° до 45° влево и 0° до 45° вправо по отношению к оси инструмента.

ВНИМАНИЕ! Для поперечных резов под углом 90° подвижная стопорная рейка (16a) должна быть зафиксирована во внутреннем положении.

Откройте установочный винт (16b) для подвижной стопорной рейки (16a) и толкните подвижную стопорную рейку (16a) внутрь.

Подвижная стопорная рейка (16a) должна быть закреплена так, чтобы расстояние между стопорной рейкой (16a) и пильным диском (6) составляло не менее 8 мм.

Перед выполнением разреза убедитесь, что стопорная рейка (16A) и пильный диск (6) не сталкиваются.

Снова закрепите установочный винт (16b).

Ослабьте запорную ручку (11) если она затянута, потяните указательным пальцем вверх рычаг фиксации (35) и с помощью запорной ручки (11) установите поворотный стол (14) на нужный угол.

Указатель (12) на поворотном столе должен соответствовать требуемому углу на шкале (13) на неподвижном пильном столе (15).

Снова затяните запорную ручку (11), чтобы закрепить поворотный стол (14).

6.6. Точная регулировка угла наклона диска 45° (рис. 1/2/5/9/10)

Опустите моторный блок станка (4) и закрепите его с помощью стопорного штифта (23).

Зафиксируйте поворотный стол (14) в положении 0°.

ВНИМАНИЕ! Для торцевых разрезов с наклоном моторного блока в левую сторону подвижная упорная направляющая (16a) должна быть зафиксирована во внешнем положении.

Откройте установочный винт (16b) для подвижной стопорной рейки (16a) и выдвиньте подвижную стопорную рейку (16a) наружу.

Подвижная стопорная рейка (16а) должна быть закреплена достаточно далеко перед самым внутренним положением, чтобы расстояние между стопорной рейкой (16а) и пильным диском (6) составляло не более 8 мм.

Правая сторона подвижных упорных направляющих (16а) должна находиться во внутреннем положении.

Перед выполнением реза убедитесь, что упорная рейка (16А) и пильное полотно (6) не сталкиваются.

Ослабьте установочный винт (22) и с помощью ручки (1) поверните моторный блок станка (4) на 45° влево.

45° - положение угольника (В) (в комплекте не поставляется) между пильным диском (6) и поворотным столом (14).

Ослабьте стопорную гайку (27а) и отрегулируйте регулировочный винт (27) до тех пор, пока угол между пильным диском (6) и поворотным столом (14) не достигнет 45°.

6.7. Наклонный рез. Угол наклона диска 0° - 45° и поворотный стол 0° (рис. 1/2/11)

ВНИМАНИЕ! Для торцевых разрезов с наклоном моторного блока в левую сторону подвижная упорная направляющая (16а) должна быть зафиксирована во внешнем положении.

Откройте установочный винт (16b) для подвижной стопорной рейки (16а) и выдвиньте подвижную стопорную рейку (16а) наружу.

Подвижная упорная рейка (16а) должна быть закреплена достаточно далеко перед самым внутренним положением, чтобы расстояние между упорной рейкой (16а) и пильным диском (6) составляло не менее 8 мм.

Правая сторона подвижных упорных направляющих (16а) должна находиться во внутреннем положении.

Перед выполнением реза убедитесь, что упорная рейка (16А) и пильное полотно (6) не сталкиваются.

Снова закрепите установочный винт (16b).

Переместите моторный блок станка (4) в верхнее положение.

Зафиксируйте поворотный стол (14) в положении 0°.

Ослабьте установочный винт (22) и с помощью рукоятки (1) наклоните моторный блок станка (4) влево, пока указатель (19) не укажет нужное измерение угла на шкале (18).

Снова затяните установочный винт (22).

6.8. Комбинированный рез. Угол наклона диска 0° - 45° и поворотный стол 0° - 45°

Для комбинированного реза используйте настройки пилы, описанные в пунктах 6.5. и 6.7.

6.9. Ограничение глубины пропила (рис. 3/13).

Глубина пропила может регулироваться с помощью винта (24).

Для этого ослабьте контргайку (24а) на винте (24).

Откручивая или закручивая винт (24) установите необходимую глубину пропила.

Затем снова затяните контргайку (24а) на винте (24).

Проверьте настройку, выполнив тестовый пропил.

6.10. Система пылеудаления

Мешок-пылесборник (рис. 1/22).

Пила оснащена мешком (17) для сбора опилок.

Сожмите металлическое кольцо на мешке и прикрепите его к патрубку пылеотвода станка.

Мешок (17) можно опорожнить с помощью застежки-молнии внизу.

Подключение к строительному пылесосу

Для более эффективного сбора опилок рекомендуется использовать строительный пылесос.

Подключите шланг строительного пылесоса к патрубку пылеотвода станка.

Внимание! Использовать только специальный строительный пылесос. Бытовой пылесос не подходит для этих целей.

6.11. Замена пильного диска (рис. 1/2/14-17).

Отключите пилу от электросети!

ВНИМАНИЕ! При замене пильного диска надевайте защитные перчатки. Риск получения травмы!

Поверните моторный блок станка (4) вверх и зафиксируйте с помощью стопорного штифта (23).

Сложите защитный кожух пильного диска (5) вверх.

Ослабьте винт (5а) отверткой. Не выкручивайте его полностью.

Одной рукой вставьте шестигранный ключ (С) в винт фланца (28).

Плотно прижмите фиксатор шпинделя (30) и медленно поверните фланцевый винт (28) по часовой стрелке.

Выверните винт фланца (28) вправо и снимите наружный фланец (29).

Снимите диск (6) с внутреннего фланца (31) и вытяните его вниз.

Тщательно очистите фланцевый винт (28), наружный фланец (29) и внутренний фланец (31).

Установите и закрепите новый пильный диск (6) в обратном порядке.

Важно! Угол реза зубьев диска должно совпадать с направлением вращения пильного диска (6). Направление вращения указано стрелкой на диске и на защитном кожухе диска.

Перед продолжением работы убедитесь, что все предохранительные устройства находятся в хорошем рабочем состоянии.

ВНИМАНИЕ! Помните, что твердосплавные напайки на зубьях пильного диска (21) весьма хрупкие. Крайне внимательно обращайтесь с пильным диском, избегая его падений и ударов по напайкам.

Перед установкой пильного диска внимательно осмотрите каждую напайку. На них не должно быть трещин и сколов. После установки пильного диска при первом включении и при последующей работе не находитесь в плоскости вращения пильного диска.

6.12. Использование лазера (рис.18)

Нажмите кнопку включения и выключения (33) для управления лазером.

6.13. Настройка лазера (рис.19/20).

Если лазер (32) перестает указывать правильную линию реза, можно перестроить лазер.

Открутите винты (32b) и снимите крышку (32a).

Ослабьте винты (E) и установите лазер, перемещая его в сторону до тех пор, пока лазерный луч не коснется зубьев пильного диска (6).

Надежно закрепите винты (E) и установите на место крышку (32a), закрутив винты (32b).

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- Включение пилы производится до приведения пильного диска в контакт с обрабатываемым материалом. Обязательно дождитесь набора максимальной скорости вращения диска, после чего приступайте к распиливанию.

- Используйте для обработки только заготовки, которые вы можете надёжно закрепить или безопасно удерживать рукой при отпиливании.

- Всегда крепко держите рукоятку пилы в руке.

- При работе с пилой избегайте перекоса, блокировки или заклинивания пильного диска – это приводит к возникновению эффекта отдачи. Эффект отдачи приводит к непроизвольному подъёму пилы вверх с большим усилием. Отдача является следствием неверной или ошибочной эксплуатации пилы и может стать причиной потери контроля над управлением пилой - это опасно для жизни и здоровья оператора.

- Не используйте для работы повреждённые, искривленные и недостаточно заточенные пильные диски, а так же диски, изготовленные из быстрорежущей стали, абразивные и шлифовальные круги для работ по металлу и камню.

- Для получения точного чистого реза при распиловке древесины и фанеры используйте пильные диски с большим количеством зубьев. Для грубого реза можно использовать пильные диски с меньшим количеством зубьев.

- Не пилите одновременно несколько заготовок.

- Для прямого распила заготовки установите углы наклона моторного блока и поворота пильного стола в положение 0°. Прижмите заготовку к фронтальному упору пильного стола.

- Затем, включив пилу, дождитесь, пока диск наберёт максимальную скорость вращения, и плавно опуская моторный блок, разрежьте заготовку за один распил.

- Для распила заготовки под углом и/или под наклоном предварительно установите требуемый угол наклона моторного блока и/или угол поворота пильного стола. С помощью фиксирующего винта надёжно закрепите моторный блок в требуемом положении. Прижмите заготовку к упору пильного стола. Затем, включив пилу, дождитесь, пока диск наберёт максимальную скорость вращения, и плавно опуская моторный блок, разрежьте заготовку за один распил.

- Конструкция пилы позволяет осуществлять комбинированный распил обрабатываемой заготовки, сочетающий в себе возможность одновременной установки необходимых углов поворота пильного стола и наклона моторного блока.

- Во время работы для эффективного отвода пыли из зоны пиления подключите пылесос или установите штатный пылесборник на патрубке.

С помощью торцовочной пилы возможно выполнять торцевые резы под углом наклона диска 90°. Косые резы под углом поворота стола от 0° до 45° в левую и правую сторону, наклонные резы под углом наклона диска от 90° до 45° в левую сторону и комбинированные резы.

Пиление алюминиевого профиля

Для пиления алюминиевого профиля необходимо использовать специальные пильные диски, предназначенные для пиления алюминия. При пилении тонкого алюминиевого профиля используйте деревянные бруски (вставки) так, чтобы толщина заготовки в 1,5 раза превышала шаг зуба пильного диска для исключения деформации профиля и поломки зубьев пильного диска.

Для уменьшения прилипания алюминиевых стружек к пильному диску при работе с алюминиевым профилем применяйте смазку (натрите воском неподвижный пильный диск при отключенной от источника электрического тока пиле).

ВНИМАНИЕ! Не пытайтесь пилить массивные, круглые или гнутые заготовки на этой пиле - она для этого не предназначена.

ВНИМАНИЕ! Перед выполнением ответственных работ произведите пробное пиление на обрезках обрабатываемой заготовки и произведите инструментальные измерения результатов. При необходимости выполните необходимые поправки в настройках. Только после достижения необходимых результатов пробного пиления приступайте к выполнению пиления заготовки.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ! Перед техническим обслуживанием проверяйте, что инструмент отключен от электросети.

- Каждый раз по окончании работы рекомендуется очищать корпус инстру-

мента и вентиляционные отверстия от грязи и пыли мягкой тканью или сжатым воздухом. Устойчивые загрязнения рекомендуется устранять при помощи мягкой ткани, смоченной в мыльной воде. Недопустимо использовать для устранения загрязнений растворители: бензин, спирт и т.п. Применение растворителей может привести к повреждению корпуса инструмента.

Замена угольных щеток (рис. 21)

Угольные щетки необходимо заменить, когда их остаточная длина не превышает 4,8 мм. Щетки необходимо менять парами. Для замены щёток необходимо плоской отверткой открутить крышки щёткодержателей. Произвести замену щеток и закрутить крышки щёткодержателей.

ВНИМАНИЕ! Для обеспечения безопасности и надежности инструмента, ремонт или регулировку необходимо производить в авторизованных сервисных центрах с использованием только оригинальных запасных частей и расходных материалов.

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 2

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
Электродвигатель перегревается	Диск затупился	Замените диск
	Продолжительная работа в непрерывном режиме	Эксплуатируйте инструмент в повторно-кратковременном режиме
Электродвигатель работает, но диск не крутится	Диск не затянут	Затяните крепежный винт диска
Электродвигатель не запускается	Питание не поступает, так как сетевой выключатель разомкнут	Включите сетевой выключатель
	Неисправный выключатель	Обратитесь в сервисный центр
	Отсутствует напряжение в электросети	3. Проверьте напряжение в электросети
Электродвигатель не развивает полную мощность	Низкое напряжение в сети	Проверьте напряжение сети
	Слишком длинный удлинительный электрокабель	Уменьшите длину электрокабеля удлинителя или увеличьте сечение проводов электрокабеля.

10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Транспортировка

Электроинструмент в упаковке изготовителя можно транспортировать всеми видами крытого транспорта при температуре воздуха от минус 50 до плюс 50°C и относительной влажности до 80% (при температуре плюс 25°C) в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.

Хранение

Электроинструмент должен храниться в упаковке изготовителя в отапливаемом вентилируемом помещении при температуре от плюс 5 до плюс 40°C и относительной влажности до 80% (при температуре плюс 25°C).

11. УТИЛИЗАЦИЯ

Не выбрасывайте электроинструмент и его компоненты вместе с бытовым мусором. Утилизируйте электроинструмент согласно действующим правилам по утилизации промышленных отходов.

12. СРОК СЛУЖБЫ

Изделие относится к бытовому классу. Срок службы 5 лет

13. ДАННЫЕ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ, ИМПОРТЕРЕ И СЕРТИФИКАТЕ

Данные о производителе, импортере, официальном представителе, информация о сертификате или декларации, а также информация о дате производства, находится в приложении №1 к паспорту изделия.

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок на инструмент серии «Домашний Мастер» составляет 24 месяца с момента продажи Потребителю.

Срок службы инструмента и комплектующих изделий устанавливается производителем и указан в паспорте изделия.

В течение гарантийного срока покупатель имеет право на бесплатное устранение неисправностей, которые явились следствием производственных дефектов. Ремонт и экспертиза товара, при обнаружении недостатка, производится только в авторизованных сервисных центрах, актуальный перечень которых можно найти на сайте <https://elitech-tools.ru/sections/service>

Гарантийный ремонт производится по предъявлению документа приобретения и гарантийного талона, а при отсутствии - срок начала гарантии исчисляется со дня изготовления товара.

Заменяемые по гарантии детали переходят в собственность мастерской.

Гарантийное обслуживание не распространяется на изделия, недостатки которых возникли вследствие:

- нарушения условий и правил эксплуатации, хранения и/или транспортировки товара, а также при отсутствии или частичном отсутствии или повреждении маркировочного шильдика и/или серийного номера изделия;
- эксплуатации инструмента с признаками неисправности (повышенный шум, вибрация, сильный нагрев, неравномерное вращение, потеря мощности, снижение оборотов, сильное искрение, запах гари, нехарактерный выхлоп);
- механических повреждений (трещин, сколов, вмятин, деформаций и т.д.);
- повреждений, вызванных воздействием агрессивных сред, высоких температур или иных внешних факторов, при коррозии металлических частей;
- повреждений, вызванных сильным внутренним или внешним загрязнением, попаданием в инструмент инородных предметов и жидкостей, материалов и веществ, засорение вентиляционных каналов (отверстий), масляных каналов, а также повреждения, наступившие вследствие перегрева, неправильного хранения, ненадлежащего ухода;
- естественного износа упорных, трущихся, передаточных деталей и материалов,
- вмешательства в работу или повреждения счётчика моточасов.
- перегрузки или неправильной эксплуатации. К безусловным признакам перегрузки инструмента относятся (но не ограничиваясь): появление цветов побежалости, одновременный выход из строя сопряженных или последовательных деталей, например ротора и статора, выход из строя шестерни редуктора и якоря, первичной обмотки трансформатора, деформация или оплавление деталей, узлов инструмента, или проводов электродвигателя под действием высокой температуры, а также вследствие несоответствия параметров электросети указанному в таблице номиналов для данного инструмента;
- выхода из строя сменных приспособлений (звездочек, цепей, шин, форсунок, дисков, ножей кусторезов, газонокосилок и триммеров, лески и триммерных головок, защитных кожухов, аккумуляторов, свечей зажигания, топливных и воздушных фильтров, ремней, пилкок, звездочек, цанг, сварочных наконечников, шлангов, пистолетов и насадок для моек высокого давления, элементов натяжения и крепления (болтов, гаек, фланцев), воздушных фильтров и т.п.), а также неисправности инструмента, вызванные этими видами износа;
- несоблюдения требований к составу и качеству топливной смеси, повлекшему выход из строя поршневой группы (залегание поршневого кольца и/или наличие царапин и задиrow на внутренней поверхности цилиндра и поверхности поршня, разрушение или оплавление опорных подшипников шатуна и поршневого пальца);
- недостаточного количества масла или не соответствием типа масла в камере у компрессоров, 4-х тактных двигателей (наличие царапин и задиrow на шатуне, коленвале, даже при наличии датчика уровня масла);

- выхода из строя расходных и быстроизнашивающихся деталей, сменных приспособлений и комплектующих (стартеры, приводные шестерни, направляющие ролики, приводные ремни, колеса, резиновые амортизаторы, уплотнители, сальники, лента тормоза, защитные кожухи, поджигающие электроды, термопары, сцепления, смазка, угольные щетки, ведущие звездочки, сварочная горелка (сопла, наконечники и направляющие каналы), стволы, клапана моек высокого давления, и т. п.), а так же на неисправности инструмента, вызванные этими видами износа;
- вмешательства с повреждением шлицев крепежных элементов, пломб, защитных стикеров и т.п.

Гарантия не распространяется:

- На инструмент, в конструкцию которого были внесены изменения и дополнения;
- На инструменты бытового назначения, используемые для предпринимательской деятельности или в профессиональных, промышленных целях (согласно назначению в руководстве по эксплуатации);
- На профилактическое и техническое обслуживание инструмента (смазку, промывку, чистку, регулировку и т.д.);
- Неисправности инструмента, возникшие вследствие использования принадлежностей, сопутствующих и запасных частей, которые не являются оригинальными.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование изделия: _____

Модель: _____

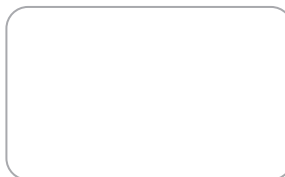
Артикул модели: _____

Дата выпуска: _____

Серийный номер: _____

Дата продажи: _____

Штамп торговой организации:



ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____
(заполняется сервисным центром)

Дата приемки _____

Сервисный центр _____

Номер заказ-наряда _____

Дата выдачи _____

Подпись клиента _____

Штамп сервисного центра

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____
(заполняется сервисным центром)

Дата приемки _____

Сервисный центр _____

Номер заказ-наряда _____

Дата выдачи _____

Подпись клиента _____

Штамп сервисного центра

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____
(заполняется сервисным центром)

Дата приемки _____

Сервисный центр _____

Номер заказ-наряда _____

Дата выдачи _____

Подпись клиента _____

Штамп сервисного центра



ШАНОЎНЫ ПАКУПНІК!

Дзякуем Вам за выбар прадукцыі ELITECH! Мы рэкамендуем Вам уважліва азнаёміцца з дадзеным пашпартам і паслядоўна выконваць прадпісанні па мерах бяспекі, эксплуатацыі і тэхнічнаму абслугоўванню абсталявання.

Інфармацыя, якая змешчана ў пашпарце, грунтуецца на тэхнічных характарыстыках, дзейсных на момант выпуску пашпарта.

Дадзены пашпарт змяшчае інфармацыю, неабходную і дастатковую для надзейнай і бяспечнай эксплуатацыі вырабу.

У сувязі з няспыннай працай па ўдасканаленні вырабу вытворца пакідае за сабой права на змену яго канструкцыі, якая не ўплывае на надзейнасць і бяспеку эксплуатацыі, без дадатковага апавяшчэння.

ЗМЕСТ

1. Прызначэнне	24
2. Правілы тэхнікі бяспекі	24
3. Тэхнічныя характарыстыкі	26
4. Камплектацыя	26
5. Апісанне канструкцыі	27
6. Падрыхтоўка да працы	30
7. Эксплуатацыя	35
8. Тэхнічнае абслугоўванне	36
9. Магчымыя няспраўнасці і метады іх ліквідацыі	37
10. Транспарціроўка і захоўванне	38
11. Утылізацыя	38
12. Тэрмін службы	38
13. Дадзеныя аб вытворцы, імпарцеры і сертыфікаце	38
14. Гарантыйныя абавязацельствы	38

1. ПРЫЗНАЧЭННЕ

Піла тарцавальная прызначана для стацыянарнай дакладнай распілоўкі дрэва і вытворных ад дрэва матэрыялаў любой даўжыні і любой формы.

Піла прызначана для працы ад аднафазнай сеткі пераменнага току напругай 230 В частатой 50 Гц.

Піла разлічана пад пэўны памер пільнага дыска. Выкарыстоўвайце той пільны дыск, які падыходзіць па памеры для Вашай мадэлі пілы.

2. ПРАВИЛЫ ТЭХНІКІ БЯСПЕКІ

Для поўнай бяспецы перад пачаткам працы ўважліва прачытайце правілы тэхнікі бяспекі, прыведзеныя ў гэтым пашпарце, і строга выконвайце іх.

Працоўнае месца:

- Працоўнае месца павінна быць чыстым і добра асветленым. Забруджанае працоўнае месца і недастатковая асветленасць могуць стаць прычынай траўмы.

- Не працуйце з інструментам у памяшканні з падвышанай выбуханебяспёкай, побач з лёгкаўзгараемымі вадкасцямі, газамі і пылам. Электраінструмент пры працы стварае іскры, якія могуць прывесці да ўзгарання выбуханебяспечнага пылу ці газаў.

- Не дапускайце да месца працы дзяцей, старонніх асоб і жывёл.

- Не распарушвайце ўвагу падчас працы з інструментам.

Электрабяспека:

- Вілка электраінструмента павінна адпавядаць сеткавай разетцы. Пераканайцеся, што напруга інструмента адпавядае напрузе ў разетцы.

- Не падвяргайце інструмент ўздзеянню дажджу ці вільгаці. Вільготны інструмент павялічвае рызыку паразы электрычным токам.

- Не выцягвайце вілку прылады з разеткі, тузаючы за шнур сілкавання, і не пераносьце інструмент, трымаючы яе за шнур сілкавання, гэта прывядзе да яго пашкоджання.

- Сачыце, каб электракабель не быў заблытаны. Не размяшчайце электракабель зблізку награвальных прыбораў, вострых граняў, мінеральных маслаў, рухомых дэталей, якія могуць яго пашкодзіць.

- Пры выкарыстанні электраінструмента па-за памяшканнем выкарыстоўвайце адпаведны падаўжальнік, прыдатны для гэтых мэт.

- Пры выкарыстанні электраінструмента ў месцах з падвышанай вільготнасцю падлучайце яго да сеткі сілкавання праз прыладу ахоўнага адключэння (максімальны ток уцечкі 30mA) якое адпавядае наміналу.

Асабістая бяспека:

- Не працуйце з электраінструментам стомленым, у стане алкагольнага ап'я-

нення, або пасля прыёму лекавых прэпаратаў, якія зніжаюць канцэнтрацыю ўвагі.

- Выкарыстоўвайце сродкі індывідуальнай абароны (акуляры, навушнікі, рэспіратар, ахоўны абутак і адзенне).

- Не дапускайце выпадковага ўключэння інструмента. Перад уключэннем электраінструмента ў сетку або перад падлучэннем акумулятара пераканайцеся, што пераключальнік інструмента знаходзіцца ў пазіцыі “выключана”.

- Перад уключэннем электраінструмента ў сетку сілкавання зніміце з яго ўсе рэгулявальныя прылады і гаечныя ключы. Прылады, якія засталіся на інструменце і гаечныя ключы пры ўключэнні могуць спрычыніць траўму.

- Падчас працы з электраінструментам займайце ўстойлівую паставу. Пры выкарыстанні драбіны (лесвіц) упэўніцеся ў яе ўстойлівасці. Пры магчымасці працуйце з напарнікам, які зможа вас падстрахаваць.

- Апранайцеся адпаведным чынам. Не надзявайцешырокую вопратку. Вашы валасы, адзенне і пальчаткі павінны знаходзіцца на бяспечнай адлегласці ад рухомых частак інструмента.

- Калі ў інструменце прадугледжаны прылады для падлучэння пылазборніка, выкарыстоўвайце іх. Гэта дапаможа знізіць рызык атрымання траўмы, звязанай з падвышаным пылаўтварэннем, а таксама павялічыць дакладнасць працы з электраінструментам.

Правілы тэхнікі бяспекі для тарцавальных піл:

- Перад працай праверце стан інструмента.

- Перад пачаткам працы ўсталюеце інструмент на ўстойлівую паверхню або зафіксуйце на варштаце.

- Не карыстайцеся пільнымі дыскамі з хуткарэзнай сталі.

- Карыстайцеся пілою толькі з усталяваным і спраўна працуюць ахоўным кажухом.

- Правярайце свабодны ход і правільную працу рухомых дэталей ахоўнага кажуха.

- Карыстайцеся толькі цэлымі і заменчанымі пільнымі дыскамі і рэкамендаванымі аксэсуарамі. Не карыстайцеся пашкоджанымі або дэфармаванымі пільнымі дыскамі.

- Перш чым запусаць пілу, моцна зафіксуйце нарыхтоўку. Ніколі не трымайце нарыхтоўку рукамі.

- Папярэдне праверце нарыхтоўку на наяўнасць іншародных прадметаў (цвікі, самарэзы і г.д.). Усе іншародныя прадметы павінны быць вынятыя з нарыхтоўкі да пачатку пілавання.

- Будзьце асабліва ўважлівыя пры распілоўцы пад вуглом.

- Ніколі не спыняйце і не тармазіце пільны дыск рукой.

- Перад уключэннем пілы ўсе кажухі і ахоўныя прылады павінны быць правільна ўсталяваны.

- Пільны дыск павінен бесперашкодна круціцца.

- Заўсёды карыстайцеся сістэмай адводу пілавіння.

Крытэры гранічнага стану

Увага! Пры ўзнікненні старонніх шумоў пры працы выраба, пашкоджанняў ізаляцыі электракабеля, механічных пашкоджанняў корпуса неабходна неадкладна выключыць выраб і звярнуцца ў аўтарызаваны сэрвісны цэнтр для ўхілення няспраўнасцяў.

3. ТЭХНІЧНЫЯ ХАРАКТАРЫСТЫКІ

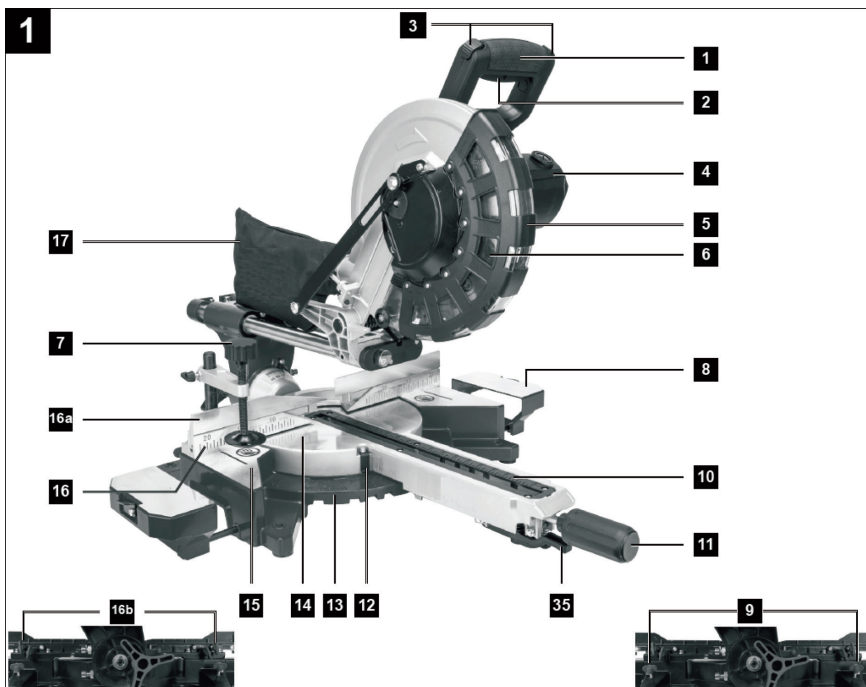
Табліца 1

ПАРАМЕТРЫ / МАДЭЛІ	ПТ 825К
Код	E2006.006.XX
Магутнасць, Вт	1800
Хуткасць кручэння на халастым ходзе, аб/мін	4500
Памер дыска, мм	255x2,8x30
Вугал павароту дыска, град.	45°-45°
Вугал нахілу дыска, град.	90°-45°
Максімальная глыбіня прапіла (90°/45°), мм	90/45
Максімальная шырыня прапіла (0°/45°), мм	340/240
Напружанне сеткі, В	230
Частата сеткі, Гц	50
Маса, кг	14,3

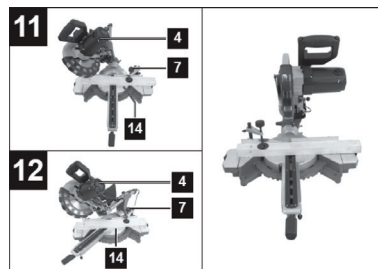
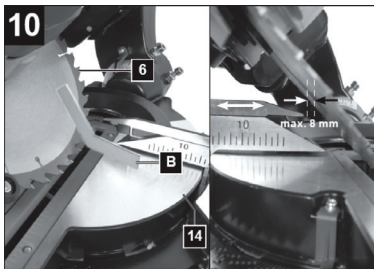
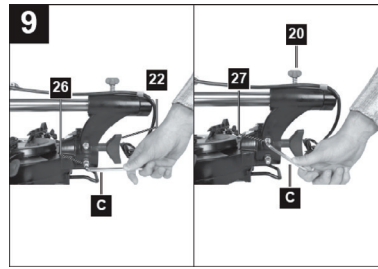
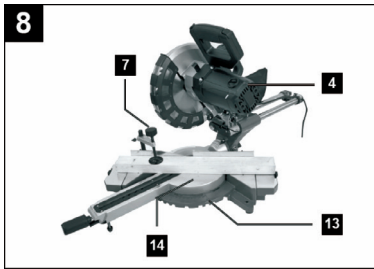
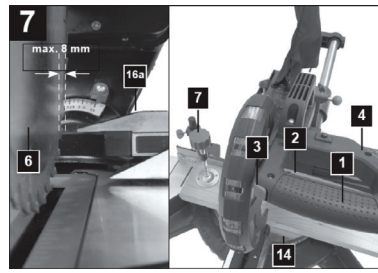
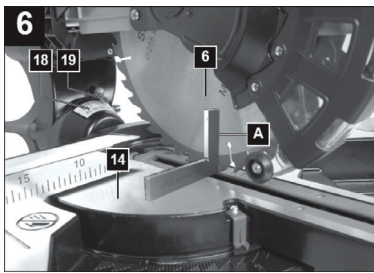
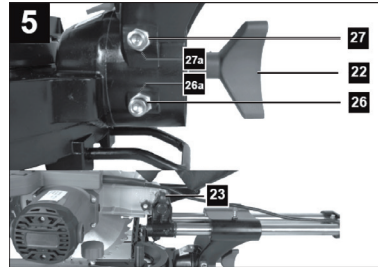
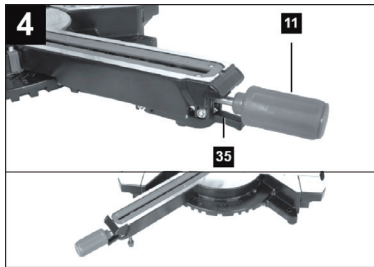
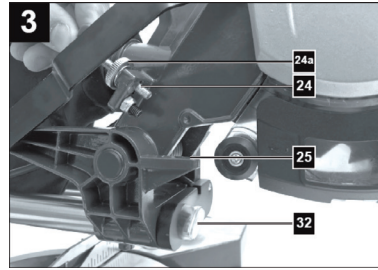
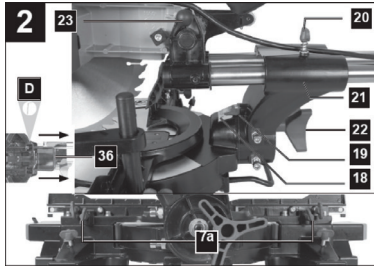
4. КАМПЛЕКТАЦЫЯ

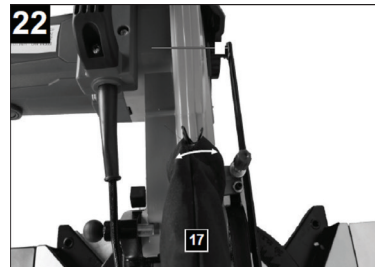
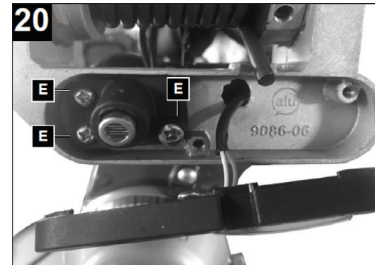
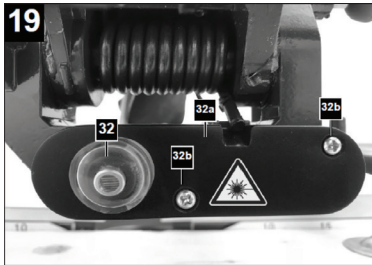
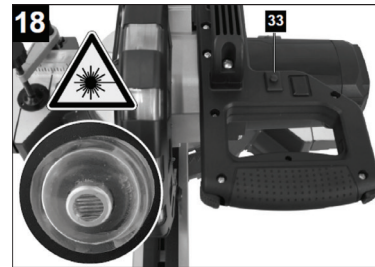
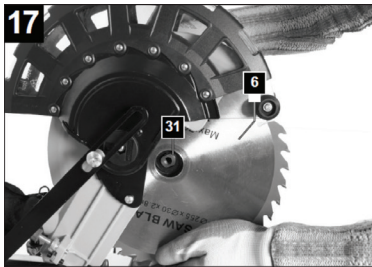
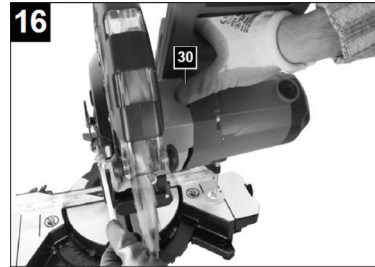
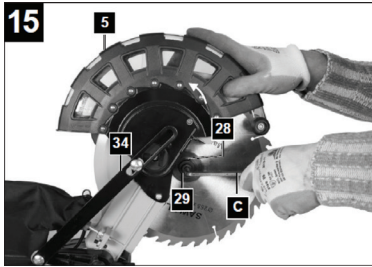
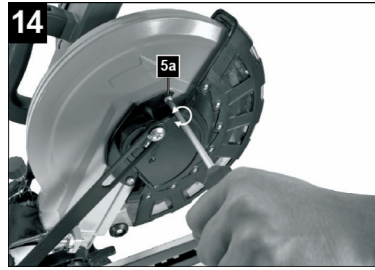
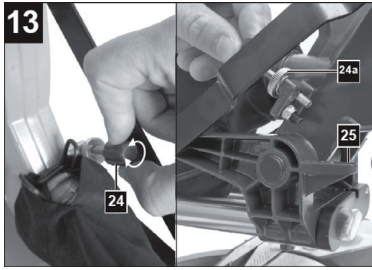
- | | |
|------------------------------|---------|
| 1. Піла тарцавальная | – 1 шт. |
| 2. Дыск пільны (устаноўлены) | – 1 шт. |
| 3. Шрубцынга | – 1 шт. |
| 4. Падаўжальнік стала | – 2 шт. |
| 5. Мяшок-пылазборнік | – 1 шт. |
| 6. Ключ шасцігранны | – 1 шт. |
| 7. Пашпарт выраба | – 1 шт. |

5. АПІСАННЕ КАНСТРУКЦЫІ



- | | |
|---------------------------------------|--|
| 1 - дзяржальня | 22 – вiнт фiксацыi вугла нахiлу дыска |
| 2 - выключальнiк | 23 – штыфт стопарны матарнага блока |
| 3 - перамыкач блакавання | 24 – вiнт абмежавання глыбiнi прапiла |
| 4 - матарны блок | 24a - контргайка абмежавальнага вiнта |
| 5 – кажух дыска ахоўны рухомы | 25 - упор для абмежавання глыбiнi прапiла |
| 5a - вiнт кажуха | 26 – рэгулявальны вiнт 90° |
| 6 – дыск пiльны | 26a - контргайка |
| 7 – шрубцынга | 27 – рэгулявальны вiнт 45° |
| 7a – вiнты фiксацыi шрубцынгi | 27a - контргайка |
| 8 – падаўжальнiк працуюнага стала | 28 - болт мацавання дыска |
| 9 - вiнт фiксацыi апоры | 29 - фланец знешнi |
| 10 - устаўка настольная | 30 – кнопка блакавання шпiндзеля |
| 11 - дзяржальня паваротнага стала | 31 – фланец унутраны |
| 12 - паказальнiк вугла павароту стала | 32 - лазерны паказальнiк |
| 13 – шкала вугла павароту | 32a - крышка лазернага блока |
| 14 - стол паваротны | 32b - вiнт |
| 15 - стол стацыянарны | 33 - выключальнiк лазернага паказальнiка |
| 16 - упор франтальны | 34 - накіроўваючая кажуха ахоўнага |
| 16a - рухомая ўпорная планка | 35 - рычаг фiксатара палажэння працуюнага стала |
| 16b – вiнт усталявальны | 36 - апора задняя |
| 17 - мяшок-пылазборнiк | A - вугольнiк 90° (не ўваходзiць у камплектацыю) |
| 18 – шкала вугла нахiлу дыска | У - вугольнiк 45° (не ўваходзiць у камплектацыю) |
| 19 – паказальнiк вугла нахiлу дыска | З - шасцiгранны ключ 6мм |
| 20 - вiнт фiксацыi накіроўваючай | D - шасцiгранны ключ 3мм |
| 21 - накіроўваючая | E – вiнт рэгулявання лазера |





6. ПАДРЫХТОЎКА ДА ПРАЦЫ

Увага! У пазбяганне выпадковых запускаў прылады, вядучых да цяжкіх траў-маў, перш чым падлучыць пілу да электрасеткі, цалкам збярыце яе, вырабіце ўсе неабходныя налады і праверце зацяжку дэталей. Піла ніколі не павінна быць уключана ў сетку падчас зборкі, рэгулявання, змены дыска, а таксама ў непрацоўны час.

6.1. Зборка

Перад выкарыстаннем пілу неабходна ўсталяваць на роўнай устойлівай паверхні варштата ці працоўнага стала. Праз чатыры адтуліны ў стацыянарным стане (15) надзейна замацуйце пілу балтавым злучэннем да варштата (сталу).

Цалкам выцягніце папярэдне ўсталяваную заднюю апору (36) і замацуеце яе з дапамогай шасціграннага ключа (D).

Усталюйце мяшок-пылазборнік (17) або падлучыце да патрубкі пылаадвода пілы будаўнічы пыласос.

Усталюйце шрубцынг (7).

6.2. Прывядзенне пілы ў працоўнае становішча

Каб адрэгуляваць становішча паваротнага стала (14), адкруціце запорную ручку (11) і прыпадніміце зашчоўкваючы рычаг фіксаванага становішча стала (35).

Звярніце паваротны стол (14) з паказальнікам (12) на жаданы вугал па шкале (13). Каб зафіксаваць наладу, закруціце запорную ручку (11).

Злёгка прыціскаючы маторны блок пілы (4) уніз і здымаючы стопарны штыфт (23) з кранштэйна рухавіка, адначасова раскладвайце пілу з самага ніжняга становішча.

Падніміце маторны блок пілы (4) уверх.

Шрубцынг (7) можна замацаваць злева ці справа на нерухомым пільным стане (15). Устаўце шрубцынг (7) у адтуліны на заднім боку фронтальнага ўпора (16) і замацуеце яе з дапамогай вінта (7a).

Для рэзаў пад вугламі 0° - 45°, шрубцынга (7) павінна ўсталёўвацца толькі па правым баку (гл. рыс. 11-12).

Маторны блок (4) можна нахіляць на вугал да 45° налева, прыслабіўшы ўсталявальны вінт (22).

Падаўжальнік стала (8) заўсёды павінны быць замацаваны і выкарыстоўвацца падчас працы. Усталюйце жаданы памер стала, прыслабіўшы ўсталявальны вінт (9). Затым зноў зацягніце ўсталявальны вінт (9).

6.3. Дакладнае рэгуляванне вугла нахілу дыска 90° (рыс. 1/2/5/6)

Апусціце маторны блок пілы (4) і зафіксуйце яго з дапамогай стопарнага штыфта (23).

Прыслабце ўсталявальны вiнт (22).

Усталюйце вугольнiк (у камплекце не пастаўляецца) памiж пiльнам дыскам (6) i паваротным сталом (14).

Прыслабце контргайку (26а).

Выкарыстоўвайце рэгулявальны вiнт (26), пакуль вугал памiж пiльным дыскам (6) i паваротным сталом (14) не складзе 90°.

Зацягнiце контргайку (26а).

Затым праверце становiшча паказальнiка вугла. Пры неабходнасцi прыслабце паказальнiк (19) з дапамогай адвёрткi, усталюеце становiшча 0° на вуглавой шкале (18) i зноў зацягнiце фiксуючы вiнт.

6.4. Тарцавы рэз. Вугал нахiлу дыска 90° i вугал паваротнага стала 0° (рыс. 1/2/7)

У выпадку, калi Вам патрабуецца выканаць рэз даўжынёй не больш за 100мм, Вам не абавязкова выкарыстоўваць падоўжны рух маторнага блока, i Вы можаце пакiнуць стопарны вiнт (20) у зацягнутым становiшчы. У гэтым становiшчы пiла можа выкарыстоўвацца ў рэжыме папярэчнага рэзання. Калi ж Вам патрабуецца выканаць рэз даўжынёй больш 100мм, прыслабце стопарны вiнт (20) i пераканайцеся, што маторны блок здольны рухацца ўздоўж па накрiроўваючым.

УВАГА! Для папярэчных перасекаў пад вуглом 90° рухомая ўпорная планка (16а) павiнна быць зафiксаваная ва ўнутраным становiшчы.

Адкрыйце ўсталявальны вiнт (16b) для рухомай стопарнай рэйкi (16а) i пхнiце рухомую стопарную рэйку (16а) унутр.

Рухомая стопарная рэйка (16а) павiнна быць зафiксаваная ў становiшчы, каб адлегласць памiж стопарнай рэйкай (16а) i пiльным дыскам (6) складала не больш за 8 мм.

Перад выкананнем разрэзу пераканайцеся, што стопарная рэйка (16а) i пiльны дуск (6) не сутыкаюцца.

Зноў зацягнiце ўсталявальны вiнт (16b).

Перамясцiце маторны блок станка (4) у верхняе становiшча.

З дапамогай ручкi (1) адсуньце маторны блок станка (4) i пры неабходнасцi зафiксуйце яго ў гэтым становiшчы (у залежнасцi ад шырынi рэзання).

Змесцiце адрэзаны кавалак дрэва на ўпорную планку (16) i на паваротны стол (14).

Зафiксуйце матэрыял шрубцынгай (7) на нерухомым пiльным стане (15), каб прадухiлiць перамяшчэнне матэрыялу падчас аперацыi рэзання.

Адпусцiце перамыкач блакавання (3) i нацiснiце кнопку ўключэння/выключэння (2), каб запусцiць рухавiк.

З замацаванай на месцы накрiроўваючай працяглага механiзму (21):

Выкарыстоўвайце ручку (1) для перамяшчэння маторнага блока станка (4) раўнамерна i з лёгкай нацiскам унiз да таго часу, пакуль пiльны дыск (6) цалкам

не прарэжа нарыхтоўку.

Калі працяглы механізм (21) не замацаваны на месцы:

выцягніце маторны блок (4) да ўпора наперад. Апусціце ручку (1) да самага нізу, ужываючы сталы і лёгкі ціск. Цяпер павольна і раўнамерна націсніце на маторны блок станка наперад (4) да таго часу, пакуль пільны дыск (6) цалкам не прарэжа загатоўку.

Па завяршэнні аперацыі рэзкі плаўна вярніце маторны блок станка ў верхняе (асноўнае) становішча і адпусціце кнопку ўключэння/ выключэння (2).

УВАГА! Маторны блок паднімаецца ў верхняе становішча аўтаматычна з-за зваротнай спружыны. Не адпускайце рэзка ручку (1) пасля завяршэння разрэзу, прытрымвайце яе пры ўзняцце маторнага блока.

6.5. Касы рэз. Вугал нахілу дыска 90° і паваротны стол 0° - 45° (рыс. 1/7/8)

Тарцавальная піла можа быць скарыстана для выканання рэзаў пад вуглом ад 0° да 45° налева і 0° да 45° направа па стаўленні да восі прылады.

УВАГА! Для папярочных рэзаў пад вуглом 90° рухомая стопарная рэйка (16a) павінна быць зафіксаваная ва ўнутраным становішчы.

Адкрыўце ўсталявальны вінт (16b) для рухомай стопарнай рэйкі (16a) і пхніце рухомую стопарную рэйку (16a) унутр.

Рухомая стопарная рэйка (16a) павінна быць замацаваная так, каб адлегласць паміж стопарнай рэйкай (16a) і пільным дыскам (6) складала не меней 8 мм.

Перад выкананнем разрэзу пераканайцеся, што стопарная рэйка (16a) і пільнага дыска (6) не сутыкаюцца.

Зноў замацуйце ўсталявальны вінт (16b).

Прыслабце запорную ручку (11) калі яна зацягнутая, пацягніце паказальным пальцам уверх рычаг фіксацыі (35) і з дапамогай запорнай ручкі (11) усталюеце паваротны стол (14) на патрэбны вугал.

Паказальнік (12) на паваротным сталі павінен адпавядаць патрабаванаму вуглу на шкале (13) на нерухомым пільным сталі (15).

Зноў зацягніце запорную ручку (11), каб замацаваць паваротны стол (14).

6.6. Дакладнае рэгуляванне вугла нахілу дыска 45° (рыс. 1/2/5/9/10)

Апусціце маторны блок станка (4) і замацуйце яго з дапамогай стопарнага штыфта (23).

Зафіксуйце паваротны стол (14) у становішчы 0°.

УВАГА! Для тарцавальных разрэзаў з нахілам маторнага блока ў левы бок рухомая накіроўваючая (16a) павінна быць зафіксаваная ў знешнім становішчы.

Адкрыўце ўсталявальны вінт (16b) для рухомай стопарнай рэйкі (16a) і высьуньце рухомую стопарную рэйку (16a) вонкі.

Рухомая стопорная рэйка (16а) павінна быць замацавана досыць далёка перад самым унутраным становішчам, каб адлегласць паміж стопарнай рэйкай (16а) і пільным дыскам (6) складала не больш за 8 мм.

Правы бок рухомах упорных накіроўваючых (16а) павінен знаходзіцца ва ўнутраным становішчы.

Перад выкананнем рэзу пераканайцеся, што ўпорная рэйка (16а) і пільнае палатно (6) не сутыкаюцца.

Прыслабце ўсталявальны вiнт (22) і з дапамогай ручкі (1) павярніце маторны блок станка (4) на 45° налева.

45° - становішча вугольніка (В) (у камплекце не пастаўляецца) паміж пільным дыскам (6) і паваротным сталом (14).

Прыслабце стопарную гайку (27а) і адрэгулюйце рэгулявальны вiнт (27) да туль, пакуль вугал паміж пільным дыскам (6) і паваротным сталом (14) не дасягне 45°.

6.7. Нахільны рэз. Вугал нахілу дыска 0° - 45° і паваротны стол 0° (рыс. 1/2/11)

УВАГА! Для тарцавых разрэзаў з нахілам маторнага блока ў левы бок рухомая ўпорная накіроўваючая (16а) павінна быць зафіксаваная ў знешнім становішчы.

Адкрыўце ўсталявальны вiнт (16b) для рухомай стопарнай рэйкі (16а) і высуňte рухомую стопарную рэйку (16а) вонкі.

Рухомая ўпорная рэйка (16а) павінна быць замацавана досыць далёка перад самым унутраным становішчам, каб адлегласць паміж упорнай рэйкай (16а) і пільным дыскам (6) складала не меней 8 мм.

Правы бок рухомах упорных накіроўваючых (16а) павінен знаходзіцца ва ўнутраным становішчы.

Перад выкананнем рэзу пераканайцеся, што ўпорная рэйка (16А) і пільнае палатно (6) не сутыкаюцца.

Зноў замацуйце ўсталявальны вiнт (16b).

Перамясціце маторны блок станка (4) у верхняе становішча.

Зафіксуйце паваротны стол (14) у становішчы 0°.

Прыслабце ўсталявальны вiнт (22) і з дапамогай дзяржальні (1) нахіліце маторны блок станка (4) налева, пакуль паказальнік (19) не пакажа патрэбнае вымярэнне вугла на шкале (18).

Зноў зацягніце ўсталявальны вiнт (22).

6.8. Камбінаваны рэз. Кут нахілу дыска 0° - 45° і паваротны стол 0° - 45°

Для камбінаванага рэзу выкарыстоўвайце налады пілы, апісаныя ў пунктах 6.5. і 6.7.

6.9. Абмежаванне глыбіні прапіла (рыс. 3/13).

Глыбіня прапіла можа рэгулявацца з дапамогай вінта (24).

Для гэтага прыслабце контргайку (24а) на вінце (24).

Адкручваючы або закручваючы вінт (24) усталяеце неабходную глыбіню прапіла.

Затым зноў зацягніце контргайку (24а) на вінце (24).

Праверце наладу, выканаўшы тэставы прапіл.

6.10. Сістэма пылавыдалення

Мяшок-пылазборнік (рыс. 1/22).

Піла абсталявана мяшком (17) для збору пілавіння.

Сцісніце металічнае кольца на мяшку і прымацуеце яго да патрубкі пылаадвода станка.

Мяшок (17) можна апаражніць з дапамогай зашпількі-маланкі ўнізе.

Падлучэнне да будаўнічага пыласоса

Для больш эфектыўнага збору пілавіння рэкамендуецца выкарыстоўваць будаўнічы пыласос.

Падлучыце шланг будаўнічага пыласоса да патрубкі пылаадвода станка.

Увага! Выкарыстоўваць толькі спецыяльны будаўнічы пыласос. Бытавы пыласос не падыходзіць для гэтых мэт.

6.11. Замена пільнага дыска (рыс. 1/2/14-17).

Адключыце пілу ад электрасеткі!

УВАГА! Пры замене пільнага дыска апранайце ахоўныя пальчаткі. Рызыка атрымання траўмы!

Звярніце маторны блок станка (4) ўверх і зафіксуйце з дапамогай стопарнага штыфта (23).

Складзіце ахоўны кажух пільнага дыска (5) ўверх.

Прыслабце вінт (5а) адвёрткай. Не выкручвайце яго цалкам.

Адной рукой устаўце шасцігранны ключ (С) у вінт фланца (28).

Шчыльна прыцісніце фіксатар шпіндзеля (30) і павольна павярніце фланцавы вінт (28) па гадзіннікавай стрэлцы.

Вывярніце вінт фланца (28) направа і зніміце знешні фланец (29).

Зніміце дыск (6) знутранага фланца (31) і выцягніце яго ўніз.

Дбайна ачысціце фланцавы вінт (28), знешні фланец (29) і ўнутраны фланец (31).

Усталяеце і замацуйце новы пільны дыск (6) у зваротным парадку.

Важна! Вугал рэзу зуб'яў дыска павінен супадаць з кірункам кручэння пільнага дыска (6). Кірунак кручэння паказан стрэлкай на дыску і на ахоўным кажусе дыска.

Перад працягам працы пераканайцеся, што ўсе ахоўныя прылады знаходзяцца ў добрым працоўным стане.

УВАГА! Памятайце, што цвёрдасплаўныя напайкі на зуб'ях пільнага дыска (21) вельмі далікатныя. Вельмі ўважліва звяртайцеся з пільным дыскам, пазбягаючы яго падзенняў і ўдараў па напайках.

Перад усталёўкай пільнага дыска ўважліва аглядзіце кожную напайку. На іх не павінна быць расколін і сколаў. Пасля ўсталёўкі пільнага дыска пры першым уключэнні і пры наступнай працы не знаходзіцеся ў плоскасці кручэння пільнага дыска.

6.12. Выкарыстанне лазера (рыс.18)

Націсніце кнопку ўключэння і выключэнні (33) для кіравання лазерам.

6.13. Настройка лазера (рыс.19/20).

Калі лазер (32) перастае паказваць правільную лінію рэзу, можна пераналадзіць лазер.

Адкруціце вінты (32b) і зніміце крышку (32a).

Прыслабце вінты (E) і ўсталюеце лазер, перамяшчаючы яго ў бок датуль, пакуль лазерны прамень не крае зуб'яў пільнага дыска (6).

Надзейна замацуйце вінты (E) і ўсталюеце на месца крышку (32a), закруціўшы вінты (32b).

7. ЭКСПЛУАТАЦЫЯ

- Уключэнне пілы праводзіцца да прывядзення пільнага дыска ў кантакт з апрацоўваным матэрыялам. Абавязкова дачакайцеся набору максімальнай хуткасці кручэння дыска, пасля чаго прыступайце да распілоўвання.

- Выкарыстоўвайце для апрацоўкі толькі нарыхтоўкі, якія вы можаце надзейна замацаваць або бяспечна ўтрымліваць рукой пры адпілоўванні.

- Заўсёды моцна трымайце дзяржальню пілы ў руцэ.

- Пры працы з пілой пазбягайце перакосу, блакаванні або закліноўванні пільнага дыска - гэта прыводзіць да ўзнікнення эфекту аддачы. Эфект аддачы прыводзіць да міжвольнага ўздыму пілы ўверх з вялікім намаганнем. Аддача з'яўляецца следствам няслушнай ці памылковай эксплуатацыі пілы і можа стаць прычынай страты кантролю над кіраваннем пілой – гэта небяспечна для жыцця і здароўя аператара.

- Не выкарыстоўвайце для працы пашкоджаныя, скрыўленыя і нядосыць заточаныя пільныя дыскі, а гэтак жа дыскі, вырабленыя з хуткарэзнай сталі, абразіўныя і шліфавальныя кругі для прац па метале і каменю.

- Для атрымання дакладнага чыстага рэзу пры распілоўцы драўніны і фанеры выкарыстоўвайце пільныя дыскі з вялікай колькасцю зуб'яў. Для грубага рэзу можна выкарыстоўваць пільныя дыскі з меншай колькасцю зуб'яў.

- Не пілуйце адначасова некалькі нарыхтовак.

- Для прамога распілоўвання загатоўкі ўстанавіце вуглы нахілу маторнага блока і павароту пільнага стала ў становішча 0°. Прыцісніце нарыхтоўку да

франтальнага ўпора пільнага стала. Затым, улучыўшы пілу, дачакайцеся, пакуль дыск набярэ максімальную хуткасць кручэння, і плыўна апускаючы маторны блок, разрэжце нарыхтоўку за адзін распіл.

- Для распілоўвання загатоўкі пад вуглом i /або пад нахілам папярэдне ўсталяеце патрэбны вугал нахілу маторнага блока i /або вугал павароту пільнага стала. З дапамогай фіксуючага вінта надзейна замацуйце маторны блок у паправавым становішчы. Прыцісніце нарыхтоўку да ўпора пільнага стала. Затым, улучыўшы пілу, дачакайцеся, пакуль дыск набярэ максімальную хуткасць кручэння, і плыўна апускаючы маторны блок, разрэжце нарыхтоўку за адзін распіл.

- Канструкцыя пілы дазваляе ажыццяўляць камбінаваны распіл апрацоўванай нарыхтоўкі, які спалучае ў сабе магчымасць адначасовай усталяўкі неабходных вуглоў павароту пільнага стала і нахілу маторнага блока.

- Падчас працы для эфектыўнага адводу пылу з зоны пілавання падлучыце пыласос ці ўсталяеце штатны пылазборнік на патрубак.

З дапамогай тарцавальнай пілы магчыма выконваць тарцавыя рэзы пад вуглом нахілу дыска 90° . Касья рэзы пад вуглом павароту стала ад 0° да 45° у левы і правы бок, нахільныя рэзы пад вуглом нахілу дыска ад 90° да 45° у левы бок і камбінаваныя рэзы.

Пілаванне алюмініевага профіля

Для пілавання алюмініевага профіля неабходна выкарыстоўваць адмысловыя пільныя дыскі, прызначаныя для пілавання алюмінія. Пры пілаванні тонкага алюмініевага профіля выкарыстоўвайце драўляныя брускі (устаўкі) так, каб таўшчыня нарыхтоўкі ў 1,5 разу перавышала крок зуба пільнага дыска для выключэння дэфармацыі профіля і паломкі зуб'яў пільнага дыска.

Для памяншэння прыліпання алюмініевых стружак да пільнаму дыску пры працы з алюмініевым профілем ужывайце змазку (натрыце воскам нерухомы пільны дыск пры адключанай ад крыніцы электрычнага току піле).

УВАГА! Не спрабуйце пілаваць масіўныя, круглыя ці гнутыя нарыхтоўкі на гэтай піле - яна для гэтага не прызначаная.

УВАГА! Перад выкананнем адказных прац здзейсніце выпрабавальнае пілаванне на абрэзках апрацоўванай нарыхтоўкі і вырабіце інструментальныя вымярэнні вынікаў. Пры неабходнасці выканайце неабходныя папраўкі ў наладах. Толькі пасля дасягнення неабходных вынікаў выпрабавальнага пілавання прыступайце да выканання пілавання нарыхтоўкі.

8. ТЭХНІЧНАЕ АБСЛУГОЎАННЕ

Увага! Перад тэхнічным абслугоўваннем правярайце, што інструмент адключаны ад электрасеткі.

Кожны раз пасля заканчэння працы рэкамендуецца чысціць корпус інструмента і вентыляцыйныя адтуліны ад бруду і пылу мяккай тканінай або сціснутым

паветрам. Устойлівыя забруджвання рэкамендуецца ўстараняць пры дапамозе мяккай тканіны, змочанай у мыльнай вадзе. Недапушчальна выкарыстоўваць для ліквідацыі забруджванняў растваральнікі: бензін, спірт і т.п. прымяненне растваральнікаў можа прывесці да пашкоджання корпуса інструмента.

Замена вугальных шчотак (рыс. 21)

Вугальныя шчоткі неабходна замяніць, калі іх рэшткавая даўжыня не перавышае 4,8 мм. Шчоткі неабходна мяняць парамі. Для замены шчотак неабходна плоскай адвёрткай адкруціць крышкі шчоткатрымальнікаў. Вырабіць замену шчотак і закруціць крышкі шчоткатрымальнікаў.

УВАГА! Для забеспячэння бяспекі і надзейнасці прылады, рамонт ці рэгуляванне неабходна вырабляць у аўтарызаваных сэрвісных цэнтрах з выкарыстаннем толькі арыгінальных запасных частак і расходных матэрыялаў.

9. МАГЧЫМЫЯ НЯСПРАЎНАСЦІ І МЕТАДЫ ІХ ЛІКВІДАЦЫІ

Табліца 2

Няспраўнасць	Магчымая прычына	Дзеянні па ліквідацыі
Электрарухавік пераграваецца	Дыск затупіўся	Заменіце дыск
	Працяглая праца ў бесперапынным рэжыме	Эксплуатуйце інструмент у паўторна-кароткачасовым рэжыме
Электрарухавік працуе, але дыск не круціцца	Дыск не зацягнуты	Зацягніце крапежны шруб дыска
Электрарухавік не запускаецца	Харчаванне не паступае, так як сеткавы выключальнік разамкнуты	Уключыце сеткавы выключальнік
	Няспраўны выключальнік	Звярніцеся ў сэрвісны цэнтр
	Адсутнічае напружанне ў электрасеткі	Праверце напружанне ў электрасеткі
Электрарухавік не развівае поўную магутнасць	Нізкае напружанне ў сеткі	Праверце напружанне сеткі
	Занадта доўгі падаўжальны электракабель	Паменшыце даўжыню электракабеля падаўжальніка або павялічце перасек правадоў электракабеля.

10. ТРАНСПАРЦІРОЎКА І ЗАХОЎВАННЕ

Транспарціроўка

Электраінструмент у пакаванні вытворца можна транспартаваць усімі відамі крытага транспарту пры тэмпературы паветра ад мінус 50 да плюс 50°C і адноснай вільготнасці да 80% (пры тэмпературы плюс 25°C) у адпаведнасці з правіламі перавозкі грузаў, якія дзейнічаюць на дадзеным відзе транспарту.

Захоўванне

Электраінструмент павінен захоўвацца ва ўпакоўцы вытворца ў ацяпляльным вентыляваным памяшканні пры тэмпературы ад плюс 5 да плюс 40°C і адноснай вільготнасці да 80% (пры тэмпературы плюс 25°C).

11. УТЫЛІЗАЦЫЯ

Не выкідвайце электраінструмент і яго кампаненты разам з бытавым смеццем. Утылізуюць электраінструмент згодна з дзеючымі правіламі па ўтылізацыі прамысловых адходаў.

12. ТЭРМІН СЛУЖБЫ

Выраб адносіцца да бытавога класа. Тэрмін службы 5 гадоў.

13. ДАДЗЕННЯ АБ ВЫТВОРЦЫ, ІМПАРЦЕРЫ І СЕРТЫФІКАЦЕ

Дадзеныя аб вытворцы, імпарцёры, а таксама дадзеныя аб афіцыйным прадстаўніку і інфармацыя аб сертыфікаце знаходзіцца ў дадатку №1 да кіраўніцтва па эксплуатацыі.

14. ГАРАНТЫЙНЫЯ АБАВЯЗАЦЕЛЬСТВЫ

Гарантыйны тэрмін на выраб складае 24 месяцы з моманту продажу Спажыўцу.

Тэрмін службы вырабу і камплектуючых вызначае вытворца, ён пазначаны ў інструкцыі па эксплуатацыі (Пашпарт).

На працягу гарантыйнага тэрміну пакупнік мае права на бясплатнае выпраўленне няспраўнасцяў, якія сталі наступствам вытворчых дэфектаў. Рамонт і экспертызу тавару, пры выяўленні заганя, робяць толькі ў аўтарызаваных сэрвісных цэнтрах, актуальны пералік якіх можна знайсці на сайце <https://elitech-tools.ru/sections/service>

Гарантыйны рамонт выконваюць пасля прад'яўлення дакумента набыцця і гарантыйнага талона, а пры адсутнасці - тэрмін пачатку гарантыі адлічваецца са

дня выпуску вырабу.

Замененыя па гарантыі дэталі пераходзяць ва ўласнасць майстэрні.

Гарантыйнае абслугоўванне не распаўсюджваецца на вырабы, дэфекты якіх узніклі з прычыны:

- парушэнні ўмоў і правілаў эксплуатацыі, захоўвання і/або транспартавання вырабу, а таксама пры адсутнасці або частковай адсутнасці, або пашкоджанні маркіравальнай шыльдачкі і/або серыйнага нумара вырабу;

- эксплуатацыі вырабу з прыкметамі няспраўнасці (падвышаны шум, вібрацыя, моцны нагрэў, нераўнамернае кручэнне, страта магутнасці, зніжэнне абаротаў, моцнае іскрэнне, пах гару, нехарактэрны выхлоп);

- механічных пашкоджанняў (расколін, сколаў, увагнутасцяў, дэфармацый і г.д.);

- пашкоджанняў, выкліканых уздзеяннем агрэсіўнага асяродку, высокіх тэмператур ці іншых вонкавых фактараў, пры карозіі металічных частак;

- пашкоджанняў, выкліканых моцным унутраным або знешнім забруджваннем, трапленнем у выраб іншародных прадметаў і вадкасцяў, матэрыялаў і рэчываў, запарушванне вентыляцыйных каналаў (адтулін), алейных каналаў, а таксама пашкоджанні, якія выніклі з прычыны перагрэву, няправільнага захоўвання, неналежнага догляду;

- натуральнага зносу апорных дэталей, тых, якія труцца, дэталей перадаткавых механізмаў і матэрыялаў,

- ўмяшальніцтва ў працу або пашкоджанні лічыльніка мотагадзін.

- перагрузкі ці няправільнай эксплуатацыі. Безумоўнымі прыкметамі перагрузкі вырабу з'яўляюцца (але гэта не вычарпальныя прыкметы): працяўленне пабегласці колераў, адначасовае выяўдзенне з ладу спалучаных ці паслядоўных дэталей, напрыклад ротара і статара, выяўдзенне з ладу шасцерні рэдуктара і якара, першаснай абмоткі трансфарматара, дэфармацыя ці аплаўленне дэталей, ці дратоў электрарухавіка пад уздзеяннем высокай тэмпературы, а таксама з прычыны неадпаведнасці параметраў электрасеткі паказанаму ў табліцы наміналаў для дадзенага вырабу;

- выхаду са строю зменных прыстасаванняў (зорчак, ланцугоў, шын, фарсунак, дыскаў, нажаў кустарэзаў, газонакасілак і трымераў, лёскі і трымерных галовак, ахоўных кажухоў, акумулятараў, свечак запальвання, паліўных і паветраных фільтраў, рамянёў, фільтраў зварачных наканечнікаў, штангаў, пісталетаў і насадак для мыек высокага ціску, элементаў нацяжэння і мацаванні (балтоў, гаек, фланцаў), паветраных фільтраў і да т.п.), а таксама няспраўнасці вырабу, выкліканыя гэтымі відамі зносу;

- невыканання патрабаванняў да складу і якасці паліўнай сумесі, што пацягнула выяўдзенне з ладу поршневай групы (заляганне поршневага кольца і/або наяўнасць драпін і задранасцяў на ўнутранай паверхні цыліндру і паверхні поршня, разбурэнне або аплаўленне апорных падшыпнікаў шатуна і поршневага пальца);

- недастатковай колькасці алею ці не адпаведнасцю тыпу алею ў картары кампрэсараў, 4-х тактавых рухавікоў (наяўнасць драпін і задранасцяў на шатунах,

каленвале, нават пры наяўнасці датчыка ўзроўня алею);

- выйсця з ладу расходных і хутказношвальных дэталёў, зменных прыстававанняў і камплектуючых (стартары, прывадныя шасцерні, накіравальныя ролікі, прывадныя рамяні, колы, гумовыя амартызатары, ушчыльняльнікі, сальнікі, стужка тормаза, ахоўныя кажухі падпальных электродаў, тэрмапары шчоткі, кіроўныя зорачкі, зварачная фаерка (соплы, наканечнікі і накіравальныя каналы), ствалы, клапаны мыек высокага ціску, і т. п.), а гэтак жа на няспраўнасці вырабу, выкліканыя гэтымі відамі зносу;

- умяшанні з пашкоджаннем шліцоў крапежных элементаў, пломбаў, ахоўных стыкераў і да т.п.

Гарантыя не распаўсюджваецца:

- на выраб, у канструкцыю якога былі ўнесены змяненні і дапаўненні;

- на вырабы бытавога прызначэння, якія выкарыстоўваюцца для прадпрымальніцкай дзейнасці або ў прафесійных, прамысловых мэтах (згодна з прызначэннем у інструкцыі па эксплуатацыі);

- На прафілактычнае і тэхнічнае абслугоўванне вырабу (змазку, прамыванне, чыстку, рэгуляванне і г.д.);

- Няспраўнасці вырабу, якія ўзніклі з прычыны выкарыстання прылады, спадарожных і запасных частак, якія не з'яўляюцца арыгінальнымі.

ГАРАНТЫЙНЫ ТАЛОН

Найменне вырабу: _____

Мадэль: _____

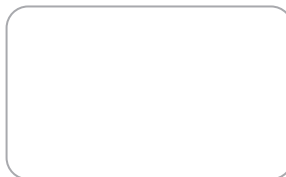
Артыкул мадэлі: _____

Дата выпуску: _____

Серыйны нумар: _____

Дата продажу: _____

Штамп гандлёвай арганізацыі:



АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____
(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі _____

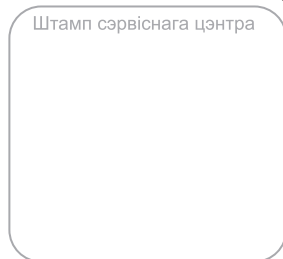
Сэрвісны цэнтр _____

Нумар заказу-нараду _____

Дата выдачы _____

Подпіс кліента _____

Штамп сэрвіснага цэнтра



АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____
(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі _____

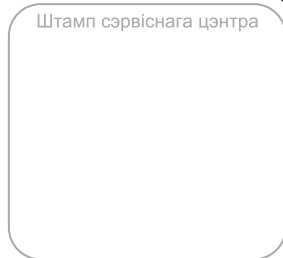
Сэрвісны цэнтр _____

Нумар заказу-нараду _____

Дата выдачы _____

Подпіс кліента _____

Штамп сэрвіснага цэнтра



АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____
(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі _____

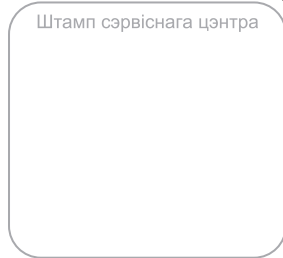
Сэрвісны цэнтр _____

Нумар заказу-нараду _____

Дата выдачы _____

Подпіс кліента _____

Штамп сэрвіснага цэнтра





ҚҰРМЕТТІ САТЫП АЛУШЫ!

ELITECH өнімдерін таңдағаныңыз үшін рахмет! Біз сізге осы төлқұжатпен мұқият танысып, қауіпсіздік шаралары, жабдықты пайдалану және техникалық қызмет көрсету бойынша нұсқауларды мұқият орындауды ұсынамыз.

Паспортта қамтылған ақпарат паспортты шығару сәтіндегі техникалық сипаттамаларға негізделген.

Осы паспорт өнімді сенімді және қауіпсіз пайдалану үшін қажетті және жеткілікті ақпаратты қамтиды.

Өнімді жетілдіру жөніндегі тұрақты жұмысқа байланысты өндіруші қосымша ескертусіз пайдаланудың сенімділігі мен қауіпсіздігіне әсер етпейтін оның конструкциясын өзгерту құқығын өзіне қалдырады.

МАЗМҰНЫ

1. Мақсаты.....	44
2. Қауіпсіздік ережелері.....	44
3. Техникалық сипаттамалары.....	46
5. Құрылым сипаттамасы.....	47
6. Жұмысқа дайындау.....	50
7. Пайдалану.....	55
8. Техникалық қызмет көрсету.....	56
9. Ықтимал ақаулар және оларды жою әдістері.....	57
10. Тасымалдау мен сақтау.....	58
11. Кәдеге жарату.....	58
12. Қызмет мерзімі.....	58
13. Өндіруші, импорттаушы және сертификат туралы мәліметтер...	58
14. Кепілдік міндеттемелері.....	58

1. МАҚСАТЫ

Қапталдаушы ара кез-келген ұзындықтағы және кез-келген пішіндегі ағашты және ағаштан жасалған материалдарды тұрақты дәл кесуге арналған.

Ара кернеуі 230 В жиілігі 50 Гц болатын бір фазалы айнымалы ток желісінен жұмыс істеуге арналған.

Ара аралау дискісінің белгілі бір өлшеміне арналған. Ара үлгісіне сәйкес келетін аралау дискісін пайдаланыңыз.

2. ҚАУІПСІЗДІК ЕРЕЖЕЛЕРІ

Толық қауіпсіздік үшін жұмысты бастамас бұрын осы төлқұжатта берілген қауіпсіздік ережелерін мұқият оқып шығыңыз және оларды қатаң сақтаңыз.

Жұмыс орны:

- Жұмыс орны таза және жақсы жарықтандырылған болуы керек. Ластанған жұмыс орны мен жарықтың жеткіліксіздігі жарақатқа әкелуі мүмкін.

- Жарылыс қаупі жоғары бөлмеде, жанғыш сұйықтықтардың, газдардың және шаңның жанында құралмен жұмыс жасамаңыз. Жұмыс кезінде электр құралы жарылғыш шаңның немесе газдардың тұтануына әкелетін ұшқын тудырады.

- Жұмыс орнына балаларды, бөгде адамдар мен жануарларды жақындатпаңыз.

- Құралмен жұмыс істеу кезінде алаңдамаңыз.

Электр қауіпсіздігі:

- Электр құралының ашасы желілік розеткаға сәйкес келуі керек. Құралдың кернеуі розеткадағы кернеуге сәйкес келетініне көз жеткізіңіз.

- Құралды жаңбырға немесе ылғалға ұшыратпаңыз. Ылғал құрал электр тоғының соғу қаупін арттырады.

- Қуат сымын тартып, құралдың ашасын розеткадан шығармаңыз және құралды қуат сымынан ұстап көтермеңіз, бұл оның зақымдалуына әкеледі.

- Электр кабелінің шатаспауын қадағалаңыз. Электр кабелін жылыту құрылғыларына, өткір жиектерге, майға және оның зақымдалуына әкелуі мүмкін қозғалмалы бөлшектерге жақын қоймаңыз.

- Электр құралын үйден тыс жерде пайдаланған кезде осы мақсаттарға сәйкес келетін ұзартқыш сымды пайдаланыңыз.

- Ылғалдылығы жоғары жерлерде электр құралын пайдаланған кезде оны тиісті номиналдағы қорғаныш ажырату құрылғысы (тоқтың максималды кемуі 30мА) арқылы қуат желісіне қосыңыз.

Жеке қауіпсіздік:

- Шаршаған, мас күйде немесе зейінді төмендететін дәрі-дәрмектерді қабылдағаннан кейін электр құралымен жұмыс жасамаңыз.

- Жеке қорғаныс құралдарын қолданыңыз (көзілдірік, құлаққап, респиратор,

қорғаныш аяқ киімі мен киім).

- Құралды кездейсоқ қосылуына жол бермеңіз. Электр құралын желіге қоспас бұрын немесе аккумуляторды қоспас бұрын, қосқыштың өшірулілігіне көз жеткізіңіз құрал .

- Электр құралын қуат көзіне қоспас бұрын, барлық реттеу құралдары мен кілттерді алып тастаңыз. Құралды қосқан кезде құралда қалған реттеу құралы мен кілттер жарақатқа әкелуі мүмкін.

- Электр құралымен жұмыс істегенде тұрақты күйде болыңыз. Баспалдақты (сатыны) пайдаланған кезде оның сенімді бекітілгеніне көз жеткізіңіз. Мүмкін болса, Сізді сақтандыра алатын көмекшімен жұмыс жасаңыз.

- Тиісті түрде киініңіз. Кең киім немесе зергерлік бұйымдар кимеңіз. Шашыңыз, киіміңіз және қолғаптарыңыз құралдың айналмалы бөліктерінен қауіпсіз қашықтықта болуы керек.

- Егер құралда шаң жинағышты қосуға арналған құрылғылар болса, оларды қолданыңыз. Бұл шаңның көп болуымен байланысты жарақат алу қаупін азайтуға көмектеседі, сонымен қатар электр құралымен жұмыс істеу кезінде дәлдікті арттырады.

Қауіпсіздік ережелері

- Жұмыс алдында құралдың күйін тексеріңіз.

- Жұмысты бастамас бұрын құралды тұрақты бетке орнатыңыз немесе жұмыс үстеліне бекітіңіз.

- Жоғары жылдамдықты болаттан жасалған ара дискілерін пайдаланбаңыз.

- Араны тек орнатылған және дұрыс жұмыс істейтін қорғаныс қаптамасымен пайдаланыңыз.

- Қорғаныс қаптамасының жылжымалы бөлшектерінің еркін жүруін және дұрыс жұмыс істеуін тексеріңіз.

- Тек тұтас және қайралған аралау дискілерін және ұсынылған керек-жарақтарды пайдаланыңыз. Зақымдалған немесе деформацияланған аралау дискілерін пайдаланбаңыз.

- Араны іске қоспас бұрын, дайындаманы мықтап бекітіңіз. Ешқашан дайындаманы қолыңызбен ұстамаңыз.

- Дайындамада бөгде заттардың (шегелер, бұрандалар және т.б.) бар-жоғын алдын ала тексеріңіз. Аралау басталғанға дейін барлық бөгде заттарды дайындамадан алынып тасталуы керек.

- Бұрышпен кесу кезінде ерекше сақ болыңыз.

- Ешқашан ара дискісін қолыңызбен тоқтатпаңыз немесе тежемеңіз.

- Араны қоспас бұрын барлық қаптамалар мен қорғаныс құрылғылары дұрыс орнатылуы керек.

- Аралау дискісі кедергісіз айналуы керек.

- Өрқашан үгінділерді шығару жүйесін қолданыңыз.

Шекті күй өлшемдері

Назар аударыңыз! Өнімнің жұмысы кезінде бөгде шу пайда болған кезде, электр кабелінің оқшауламасының зақымдануы, тұрқының механикалық зақымдануы кезінде өнімді дереу өшіріп, ақауларды жою үшін авторизацияланған қызмет көрсету орталығына жүгіну қажет.

3. ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМАЛАРЫ

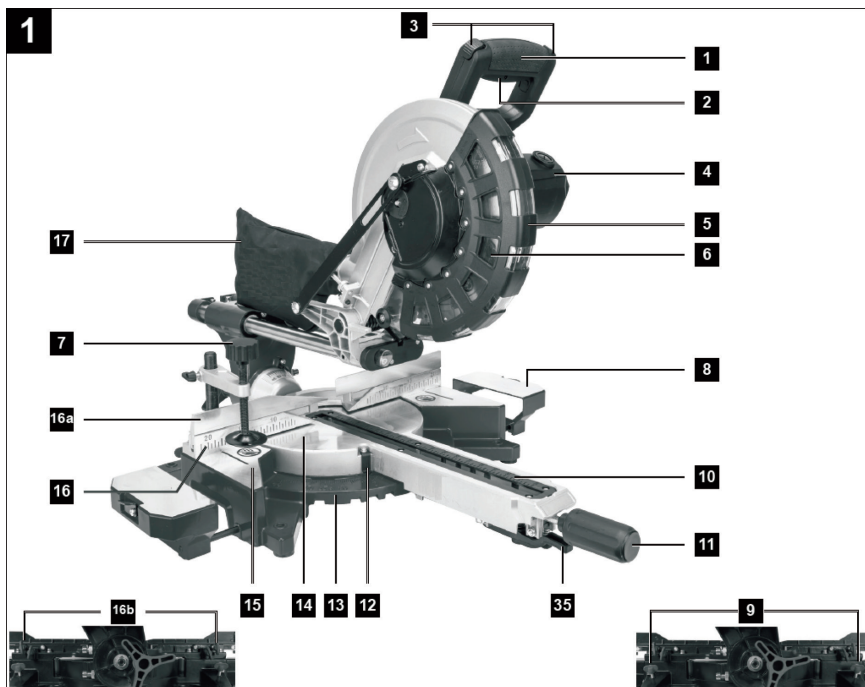
1-кесте

ПАРАМЕТРЛЕР / МОДЕЛДЕР	ПТ 825К
Коды	E2006.006.XX
Қуаты, Вт	1800
Бос айналу жылдамдығы, айн / мин	4500
Диск өлшемі, мм	255x2,8x30
Дискінің бұрылу бұрышы, град.	45°-45°
Дискінің еңкею бұрышы, град.	90°-45°
Максималды кесу тереңдігі (90°/45°), мм	90/45
Максималды кесу ені (0°, 45°), мм	340/240
Желінің кернеуі, В	230
Желі жиілігі, Гц	50
Массасы, кг	14,3

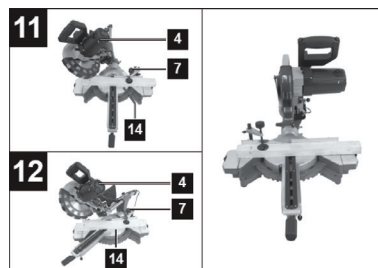
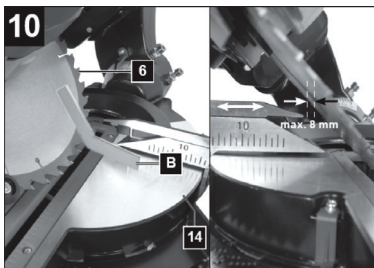
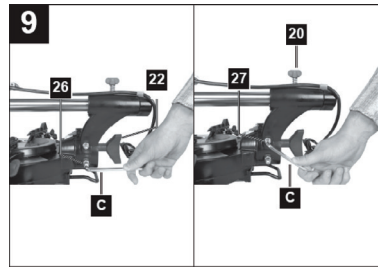
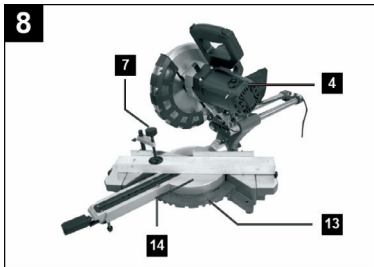
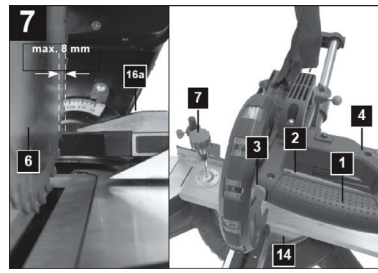
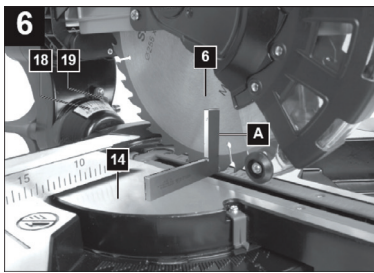
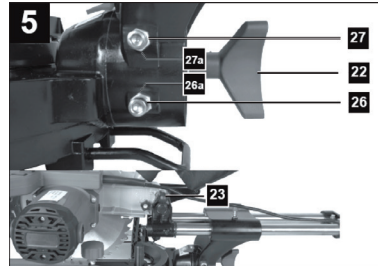
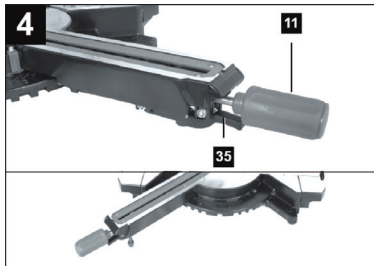
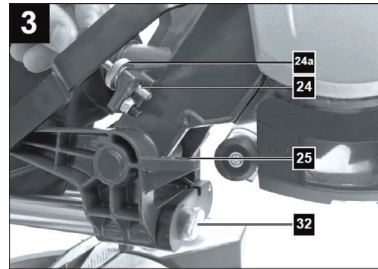
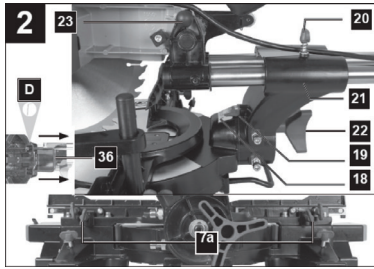
4. ЖИЫНТЫҚТАЛУЫ

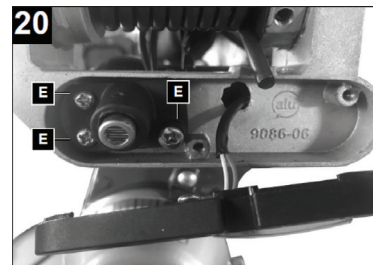
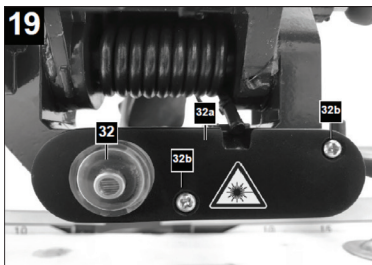
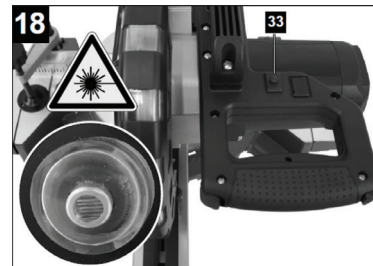
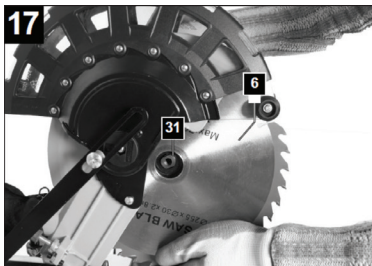
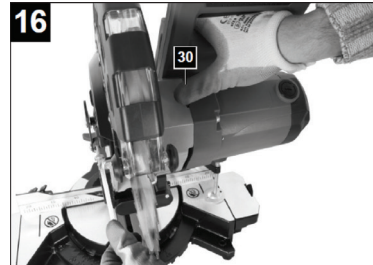
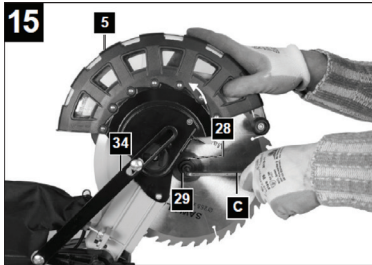
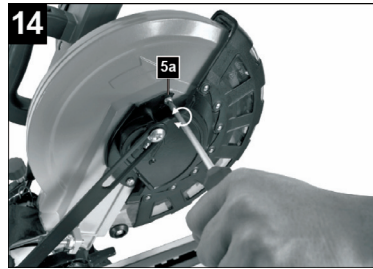
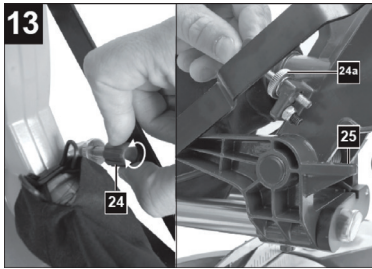
- | | |
|--------------------------------|----------|
| 1. Қапталдаушы ара | – 1 дана |
| 2. Аралау дискісі (орнатылған) | – 1 дана |
| 3. Қысқыш | – 1 дана |
| 4. Үстел ұзартқышы | – 2 дана |
| 5. Шаң жинағыш қап | – 1 дана |
| 6. Алтықырлы кілт | – 1 дана |
| 7. Өнімнің төлқұжаты | – 1 дана |

5. ҚҰРЫЛЫМ СИПАТТАМАСЫ



- | | |
|---|---|
| 1 - тұтқа | 22 - диск көлбеу бұрышын бекіту бұрандасы |
| 2 - қосқыш/ажыратқыш | 23 - қозғалтқыш блогын бекіту түйреуіші |
| 3 - құлыптау қосқышы | 24 - Кесу тереңдігін шектейтін бұранда |
| 4 - қозғалтқыш блогы | 24a - шектеу бұрандасының қарсысомыны |
| 5 - диск жылжымалы қорғаныс қаптамасы | 25 - Кесу тереңдігін шектеуге арналған тірек |
| 5a - қаптаманың бұрандасы | 26 - 90°реттеу бұрандасы |
| 6 - аралау дискісі | 26a - қарсы сомын |
| 7 - қысқыш | 27 - 45°реттеу бұрандасы |
| 7a - қысқыштарды бекіту бұрандалары | 27a - қарсы сомын |
| 8 - жұмыс үстелінің ұзартқышы | 28 - қарсы бекіту болты |
| 9 - тіректі бекіту бұрандасы | 29 - сыртқы фланец |
| 10 - үстел салғысы | 30 - айналдырғышты құлыптау түймесі |
| 11 - айналмалы үстелдің тұтқасы | 31 - Ішкі фланец |
| 12 - үстелдің айналу бұрышының көрсеткіші | 32 - лазерлік көрсеткіш |
| 13 - айналу бұрышының шкаласы | 32a - лазерлік блоктың қақпағы |
| 14 - айналмалы үстел | 32b - бұранда |
| 15 - стационарлық үстел | 33 - лазерлік көрсеткіш қосқышы |
| 16 - алдыңғы тірек | 34 - қорғаныс қаптамасының бағыттаушысы |
| 16a - жылжымалы тірек жолағы | 35 - жұмыс үстелінің орналасуын бекіту иінірегі |
| 16b - орнату бұрандасы | 36 - артқы тірек |
| 17 - шаң жинағыш қап | A - 90° бұрыштық (жиынтықталуға кірмейді) |
| 18 - диск көлбеу бұрышының шкаласы | B - 45° бұрыштық (жиынтықталуға кірмейді) |
| 19 - диск көлбеу бұрышының көрсеткіші | C - 6 мм-лік алтықырлы кілт |
| 20 - бағыттағышты бекіту бұрандасы | D - 3 мм-лік алтықырлы кілт |
| 21 - бағыттаушы | E - лазерді реттеу бұрандасы |





6. ЖҰМЫСҚА ДАЙЫНДАУ

Назар аударыңыз! Араны желіге қоспас бұрын ауыр жарақатқа әкелетін құралдың кездейсоқ іске қосылуын болдырмау үшін оны толығымен жинап, барлық қажетті параметрлерді орнатыңыз және бөлшектердің қатаюын тексеріңіз. Араны құрастыру, реттеу, дискіні өзгерту кезінде, сондай-ақ жұмыс уақытынан тыс уақытта ешқашан желіге қосуға болмайды.

6.1. Құрастыру

Қолданар алдында араны верстактың немесе жұмыс үстелінің тегіс, тұрақты бетіне орнату керек. Төрт тесік арқылы (15) араны жұмыс үстеліне (верстакқа) бұрандалы қосылыспен мықтап бекітіңіз.

Алдын ала орнатылған артқы тіректі (36) толығымен тартып, оны алтықырлы кілтпен (D) бекітіңіз.

Шаң жинағыш қапты (17) орнатыңыз немесе құрылыс шаңсорғышын ара шаңсорғышына арналған келтеқұбырға қосыңыз.

Қысқышты (7) орнатыңыз.

6.2. Араны жұмыс күйіне келтіру

Айналмалы үстелдің (14) орнын реттеу үшін құлыптау тұтқасын (11) бұрап алыңыз да, бекітілген үстел орнының бекіту иінтірегін (35) көтеріңіз.

Айналмалы үстелді (14) көрсеткішпен (12) шкала (13) бойынша қажетті бұрышқа бұраңыз. Параметрді бекіту үшін құлыптау тұтқасын (11) бұраңыз.

Араның қозғалтқыш блогын (4) төмен қарай аздап басып, қозғалтқыш кронштейнінен бекіту түйреуішін (23) алып тастағанда, араны бір уақытта ең төменгі күйден шығарыңыз.

Араның қозғалтқыш блогын (4) жоғары көтеріңіз.

Қысқыш (7) солға немесе оңға бекітілген аралау үстеліне (15) бекітілуі мүмкін. Қысқышты (7) алдыңғы тіректің (16) артқы жағындағы саңылауларға салыңыз және оны бұрандалармен (7a) бекітіңіз.

0° - 45° бұрыштардағы кесулер үшін қысқыш (7) тек оң жаққа орнатылуы керек (11-12 суреттерді қараңыз).

Қозғалтқыш блогын (4) бұранданы (22) босату арқылы солға қарай 45° бұрышқа еңкейтуге болады.

Үстел ұзартқышы (8) әрқашан бекітіліп, жұмыс кезінде қолданылуы керек. Орнату бұрандасын (9) босату арқылы қажетті үстел өлшемін орнатыңыз. Содан кейін орнату бұрандасын (9) қайтадан қатайтыңыз.

6.3. Дискінің 90° бұрышын дәл реттеу (1/2/5/6 суреттер)

Араның қозғалтқыш блогын (4) төмендетіп, оны бекіту түйреуішімен (23) бекітіңіз.

Орнату бұрандасын (22) босатыңыз.

Ара дискісі (6) мен айналмалы үстел (14) арасында бұрыштықты (жиынтықтау болмайды) орнатыңыз.

Қарсысомынды (26а) босатыңыз.

Аралату дискісі (6) мен айналмалы үстел (14) арасындағы бұрыш 90° болғанша реттеу бұрандасын (26) пайдаланыңыз.

Қарсысомынды (26а).

Содан кейін бұрыш көрсеткішінің орнын тексеріңіз. Қажет болса, көрсеткішті (19) бұрағышпен босатыңыз, бұрыштық шкалада (18) 0° позицияны орнатыңыз және бекіту бұрандасын қайтадан қатайтыңыз.

6.4. Қапталдамалық кесу. Диск еңкейту бұрышы 90° және айналмалы үстел бұрышы 0° (1/2/7 суреттер)

Егер Сізге ұзындығы 100 мм-ден аспайтын кесу қажет болса, мотор блогының бойлық қозғалысын пайдаланудың қажеті жоқ және Сіз бекіту бұрандасын (20) тығыз күйде қалдыра аласыз. Бұл позицияда араны көлденең кесу режимінде қолдануға болады. Егер Сізге ұзындығы 100 мм-ден асатын кесу қажет болса, бекіту бұрандасын (20) босатыңыз және қозғалтқыш блогының бағыттаушылар бойымен бойлық қозғала алатындығына көз жеткізіңіз.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! 90° көлденең қималар үшін жылжымалы тіреу жолағы (16а) ішкі күйде бекітілуі керек.

Жылжымалы тірек жолағы (16а) үшін орнату бұрандасын (16b) ашып, жылжымалы тірек жолағын (16а) ішке қарай итеріңіз.

Жылжымалы тірек жолағы (16а) тірек жолағы (16а) мен аралату дискісі (6) арасындағы қашықтық 8 мм-ден аспайтындай етіп бекітілуі керек.

Кесуді жасамас бұрын, тірек жолағы (16а) мен аралату дискісі (6) соқтығыспағанына көз жеткізіңіз.

Орнату бұрандасын (16b) қайтадан қатайтыңыз.

Білдектің қозғалтқыш блогын (4) жоғарғы күйге жылжытыңыз.

Тұтқаны (1) пайдаланып, білдектің қозғалтқыш блогын (4) артқа тартыңыз және қажет болған жағдайда оны осы күйге бекітіңіз (кесу еніне байланысты).

Кесілген ағаш бөлігін тірек жолағына (16) және айналмалы үстелге (14) қойыңыз.

Кесу кезінде материалдың қозғалуына жол бермеу үшін материалды қысқышпен (7) бекітілген аралату үстеліне (15) бекітіңіз.

Құлыптау қосқышын (3) босатыңыз және қозғалтқышты іске қосу үшін Қосу/Өшіру түймесін (2) басыңыз.

Орнында бекітілген ұзартқыш механизмнің бағыттағышымен (21):

Білдектің қозғалтқыш блогын (4) біркелкі және аралату дискісі (6) дайындаманы толығымен кесіп тастағанша жеңіл төмен басу арқылы жылжыту үшін тұтқаны (1) пайдаланыңыз.

Егер созылу механизмі (21) орнында бекітілмеген болса:

қозғалтқыш блогын (4) тірелгенше алға қарай созыңыз. Тұрақты және жеңіл

қысымды қолданып, тұтқаны (1) түбіне дейін түсіріңіз. Енді білдектің қозғалтқыш блогын (4) ара дискісі (6) дайындаманы толығымен кесіп тастағанша баяу және біркелкі басыңыз.

Кесу операциясы аяқталғаннан кейін білдектің қозғалтқыш блогын жоғарғы (негізгі) күйге бірқалыпты қайтарыңыз және қосу/ өшіру түймесін (2) босатыңыз.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Қозғалтқыш блогы кері серіппеге байланысты автоматты түрде жоғарғы күйге көтеріледі. Кесу аяқталғаннан кейін тұтқаны (1) күрт босатпаңыз, қозғалтқыш блогын көтерген кезде оны ұстаңыз.

6.5. Қиғаш кесу. Дискінің еңкею бұрышы 90° және айналмалы үстел 0° - 45° (1/7/8 суреттер)

Қапталдаушы араны құралдың осіне қатысты 0° - дан 45° - қа дейін солға және 0° - дан 45° - қа дейін оңға қарай кесу үшін қолдануға болады.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! 90° бұрышпен көлденең кесулер үшін жылжымалы тірек жолағы (16a) ішкі күйде бекітілуі керек.

Жылжымалы тірек жолағының (16a) орнату бұрандасын (16b) ашып, жылжымалы тірек жолағын (16a) ішке қарай итеріңіз.

Жылжымалы тірек жолағы (16a) тірек жолағы (16a) мен аралау дискісі (6) арасындағы қашықтық кемінде 8 мм болатындай етіп бекітілуі керек.

Кесуді жасамас бұрын, тірек жолағы (16a) мен аралау дискісі (6) соқтығыспағанына көз жеткізіңіз.

Орнату бұрандасын (16b) қайта бекітіңіз.

Егер қатайтылған болса, сұқ саусағыңызбен бекіту иінтірегін жоғары қарай тартыңыз (35) және құлыптау тұтқасын (11) пайдаланып, бұрылмалы үстелді (14) қажетті бұрышқа қойыңыз.

Айналмалы үстелдегі көрсеткіші (12) бекітілген аралау үстеліндегі (15) шкаладағы (13) қажетті бұрышқа сәйкес келуі керек.

Айналмалы үстелді (14) бекіту құлыптау тұтқасын (11) қайтадан қатайтыңыз.

6.6. Дискінің 45° еңкейту бұрышын дәл реттеу (1/2/5/9/10 суреттер)

Білдектің қозғалтқыш блогын (4) төмендетіп, оны бекіткіш түйреуішпен (23) бекітіңіз.

Айналмалы үстелді (14) 0° күйінде бекітіңіз.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Қозғалтқыш блогының сол жаққа еңісі бар соңғы кесулер үшін жылжымалы тірек бағыттағышы (16a) сыртқы күйінде бекітілуі керек.

Жылжымалы тірек жолағы (16a) үшін орнату бұрандасын (16b) ашып, жылжымалы тірек жолағын (16a) сыртқа қарай сырғытыңыз.

Жылжымалы тірек жолағы (16a) ең ішкі позицияға дейін жеткілікті түрде

бекітілуі керек, осылайша тірек жолағы (16а) мен аралау дискісі (6) арасындағы қашықтық 8 мм-ден аспайды.

Жылжымалы тірек жолақтардың (16а) оң жағы ішкі күйде болуы керек.

Кесуді жасамас бұрын, тірек жолағы (16а) мен аралау дискісі (6) соқтығыспағанына көз жеткізіңіз.

Орнату бұрандасын (22) босатыңыз және тұтқаны (1) пайдаланып, білдектің қозғалтқыш блогын (4) 45° солға бұраңыз.

45° - ара дискісі (6) мен айналмалы үстел (14) арасындағы бұрыштықтың (В) (жиынтықталуға кірмейді) орны.

Бекіткіш сомынды (27а) босатыңыз және реттеу бұрандасын (27) аралау дискісі (6) мен айналмалы үстел (14) арасындағы бұрыш 45° жеткенше реттеңіз.

6.7. Көлбеу кесу. Диск еңкейту бұрышы 0° - 45° және айналмалы үстел 0° (1/2/11 суреттер)

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Қозғалтқыш блогының сол жаққа еңісі бар қапталдау кесулер үшін жылжымалы тірек бағыттаушы (16а) сыртқы күйінде бекітілуі керек.

Жылжымалы тірек жолағы (16а) үшін орнату бұрандасын (16b) ашып, жылжымалы тірек жолағын (16а) сыртқа қарай сырғытыңыз.

Жылжымалы тірек жолағы (16а) ең ішкі позицияға дейін жеткілікті түрде бекітілуі керек, осылайша тірек жолағы (16а) мен аралау дискісі (6) арасындағы қашықтық кемінде 8 мм болады.

Жылжымалы тірек жолақтардың (16а) оң жағы ішкі күйде болуы керек.

Кесуді жасамас бұрын, тірек жолағы (16а) мен аралау дискісі (6) соқтығыспағанына көз жеткізіңіз.

Орнату бұрандасын (16b) қайта бекітіңіз.

Білдектің қозғалтқыш блогын (4) жоғарғы күйге жылжытыңыз.

Айналмалы үстелді (14) 0° күйінде бекітіңіз.

Орнату бұрандасын босатыңыз (22) және тұтқаны (1) пайдаланып, көрсеткіш (19) шкала (18) бойынша қажетті бұрыш өлшемін көрсеткенше білдектің қозғалтқыш блогын (4) солға еңкейтіңіз.

Бекіту бұрандасын (22) қайтадан қатайтыңыз.

6.8. Аралас кесу. Диск еңкею бұрышы 0° - 45° және айналмалы үстел 0° - 45°

Аралас кесу үшін 6.5 және 6.7. тармақтарында сипатталған ара параметрлерін пайдаланыңыз.

6.9. Кесу тереңдігін шектеу (3/13 суреттер).

Кесу тереңдігін бұрандамен (24) реттеуге болады.

Ол үшін бұрандадағы (24а) қарсысомынды босатыңыз (24).

Бұранданы (24) бұрап алу немесе бұрау арқылы қажетті кесу тереңдігін орнатыңыз.

Содан кейін бұрандадағы (24а) қарсысомынды(24) қайта қатайтыңыз. Сынақ кесу арқылы параметрді тексеріңіз.

6.10. Шаңды кетіру жүйесі

Шаң жинағыш қап (1/22 суреттер).

Ара үгінділерді жинауға арналған қаппен (17) жабдықталған.

Қаптағы металл сақинаны қысып, оны білдектің шаң өткізгіш келтеқұбырына бекітіңіз.

Қапты (17) төменгі жағындағы сыдырма түймелік көмегімен босатуға болады.

Құрылыс шаңсорғышына қосылу

Үгінділерді тиімді жинау үшін құрылыс шаңсорғышын пайдалану ұсынылады.

Құрылыс шаңсорғышының құбыршегін білдектің шаң кетіргіш келте құбырына жалғаңыз.

Назар аударыңыз! Тек арнайы құрылыс шаңсорғышын пайдаланыңыз. Тұрмыстық шаңсорғыш бұл мақсаттарға жарамайды.

6.11. Аралау дискісін ауыстыру (1/2/14-17 суреттер).

Араны электр желісінен ажыратыңыз!

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Аралау дискісін ауыстырған кезде қорғаныс қолғаптарын киіңіз. Жарақат алу қаупі!

Білдектің қозғалтқыш блогын (4) жоғары қарай бұраңыз және бекіту түйреуішімен (23) бекітіңіз.

Аралау дискісінің қорғаныс қаптамасын (5) жоғары бүктеңіз.

Бұранданы (5а) бұрағышпен босатыңыз. Оны толығымен бұрап алмаңыз.

Бір қолыңызбен алтықырлы кілтті (С) фланецтің бұрандасына (28) салыңыз.

Айналдырықты құлыптағышты (30) мықтап басып, фланецтің бұранданы (28) сағат тілімен баяу бұраңыз.

Фланец бұрандасын (28) оңға бұрап, сыртқы фланецті (29) алыңыз.

Дискіні (6) ішкі фланецтен (31) алып тастап, оны төмен қарай тартыңыз.

Фланецті бұранданы (28), сыртқы фланецті (29) және ішкі фланецті (31) мұқият тазалаңыз.

Жаңа аралау дискісін (6) кері ретпен орнатыңыз және бекітіңіз.

Маңызды! Диск тістерінің кесу бұрышы аралау дискісінің (6) айналу бағытына сәйкес келуі керек. Айналу бағыты дискідегі көрсеткі және диск қорғаныс қаптамасында көрсетілген.

Жұмысты жалғастырмас бұрын барлық қауіпсіздік сақтандырғыштарының жақсы жұмыс істеп тұрғанына көз жеткізіңіз.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Есіңізде болсын, аралау дискісінің (21) тістеріндегі қаттықоспалы дәнекерлеулер өте нәзік. Аралау дискісін өте мұқият ұстаңыз, оның құлап кетуіне және дәнекерлеуге соққыларына жол бермеңіз.

Аралау дискісін орнатпас бұрын әр дәнекерлеуді мұқият тексеріңіз. Оларда

жарықтар мен кетіктер болмауы керек. Аралау дискісін орнатқаннан кейін, оны бірінші рет қосқанда және одан кейін жұмыс істегенде, аралау дискісінің айналу жазықтығында болмаңыз.

6.12. Лазерді қолдану (18-сурет)

Лазерді басқару үшін қосу және өшіру түймесін (33) басыңыз.

6.13. Лазерді баптау (19/20 суреттер).

Егер лазер (32) кесу сызығын дұрыс көрсетпесе, лазерді қайта баптауға болады.

Бұрандаларды (32b) бұрап, қақпақты (32a) алыңыз.

Бұрандаларды (E) босатыңыз және лазерді лазер сәулесі аралау дискісінің (6) тістеріне тигенше бір жаққа жылжыту арқылы орнатыңыз.

Бұрандаларды (E) мықтап бекітіңіз және қақпақты (32a) орнына орнатып, бұрандаларды (32b) бұраңыз.

7. ПАЙДАЛАНУ

- Араны қосу аралау дискісі өңделетін материалмен жанасқанға дейін жасалады. Дискінің максималды айналу жылдамдығын күтуді ұмытпаңыз, содан кейін аралауды бастаңыз.

- Өңдеу үшін тек кесу кезінде қолыңызбен қауіпсіз бекітуге немесе қауіпсіз ұстауға болатын дайындамаларды пайдаланыңыз.

- Ара тұтқасын әрқашан қолыңызда мықтап ұстаңыз.

- Арамен жұмыс істегенде, аралау дискісін бұрмалаудан, құлыптаудан немесе кептелуден аулақ болыңыз – бұл кері серпіліс әсеріне әкеледі. Кері серпіліс әсері үлкен күшпен араны еріксіз жоғары көтеруге әкеледі. Кері серпіліс араның дұрыс жұмыс істемеуінің немесе дұрыс жұмыс істемеуінің салдары болып табылады және араны басқаруды бақылауды жоғалтуға әкелуі мүмкін - бұл оператордың өмірі мен денсаулығына қауіпті.

- Жұмыс үшін зақымдалған, қисық және жеткіліксіз қайралған аралау дискілерін, сондай-ақ шапшаң кесетін болаттан жасалған дискілерді, металл және тас жұмыстарына арналған абразивті және тегістеу дөңгелектерін пайдаланбаңыз.

- Ағаш пен шерені кесу кезінде дәл таза кесу үшін тістері көп аралау дискілерін пайдаланыңыз. Дөрекі кесу үшін тістері аз аралау дискілерін қолдануға болады.

- Бір уақытта бірнеше дайындаманы араламаңыз.

- Дайындаманы тікелей кесу үшін қозғалтқыш блогының көлбеу бұрыштарын және аралау үстелін 0° күйіне қойыңыз. Дайындаманы аралау үстелінің алдыңғы тірегіне басыңыз.

- Содан кейін, араны қосып, диск максималды айналу жылдамдығына жеткенше күтіңіз және қозғалтқыш блогын ақырын түсіріңіз, дайындаманы бірден кесіңіз.

- Дайындаманы бұрышпен және/немесе көлбеу етіп кесу үшін мотор блогының қажетті бұрышын және/немесе аралау үстелінің айналу бұрышын алдын ала орнатыңыз. Бекіту бұрандасын пайдаланып, қозғалтқыш блогын қажетті күйге мықтап бекітіңіз. Дайындаманы аралау үстелінің тірегіне басыңыз. Содан кейін, араны қосып, диск максималды айналу жылдамдығына жеткенше күтіңіз және қозғалтқыш блогын ақырын түсіріңіз, дайындаманы бір кесуге кесіңіз.

- Араның құрылымы аралау үстелінің қажетті айналу бұрыштарын және қозғалтқыш блогының көлбеуін бір уақытта орнату мүмкіндігін біріктіретін өңделетін дайындаманың аралас кесуін жүзеге асыруға мүмкіндік береді.

- Жұмыс кезінде аралау аймағынан шаңды тиімді кетіру үшін шаңсорғышты қосыңыз немесе шаң жинағышты келте құбырға орнатыңыз.

Қапталдау арасын пайдаланып, 90°диск бұрышымен қапталдау кесулерін жасауға болады. Үстелдің айналу 0° - тан 45° - қа дейін солға және оңға қарай қиғаш кесінділер, дискінің 90° - дан 45° - қа дейін сол жаққа қиғаш кесінділер және аралас кесінділер.

Алюминий пішінін аралау

Алюминий пішінін аралау үшін алюминийді аралауға арналған арнайы аралау дискілерін пайдалану керек. Жұқа алюминий пішінін аралау кезінде дайындаманың қалыңдығы аралау дискісінің тіс қадамынан 1,5 есе үлкен болатындай етіп ағаш блоктарды (кірістірулерді) қолданыңыз. Бұл профилдің деформациясы мен аралау дискісінің тістерінің сынуының алдын алуға мүмкіндік береді.

Алюминий жоңқаларының аралау дискісіне жабысуын азайту үшін алюминий пішінімен жұмыс істегенде майлағышты қолданыңыз (электр тогының көзінен ажыратылған кезде бекітілген аралау дискісін балауызбен сүртіңіз).

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Бұл араға үлкен, дөңгелек немесе иілген дайындамаларды кесуге тырыспаңыз - бұл ара ондай аралауға арналмаған.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Жауапты жұмыстарды орындамас бұрын, өңделетін дайындаманың сынықтарында сынақ аралауын жасаңыз және нәтижелерді аспаптық өлшеңіз. Қажет болса, параметрлерде қажетті түзетулерді орындаңыз. Сынақ аралаудың қажетті нәтижелеріне қол жеткізгеннен кейін ғана дайындаманы аралауды бастаңыз.

8. ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ

Назар аударыңыз! Техникалық қызмет көрсетуден бұрын құралдың электр желісінен ажыратылғанын тексеріңіз.

- Әр жұмыс аяқталғаннан кейін құрал корпусын және желдеткіш саңылауларды кір мен шаңнан жұмсақ шүберекпен немесе сығылған ауамен тазалау ұсынылады. Тұрақты ластануды сабынды суға малынған жұмсақ шүберекпен жою ұсынылады.

Ластануды жою үшін еріткіштерді қолдануға болмайды: бензин, алкоголь және т.б. еріткіштерді қолдану

құралдың корпусына зақым келтіруі мүмкін.

Көмір щеткаларын ауыстыру (21-сурет)

Көмір щеткаларын ұзындығы 4,8 мм-ге дейін тозған кезде ауыстырыңыз. Щеткаларды жұптап ауыстыру керек. Щеткаларды ауыстыру үшін щетка ұстағыштарының қақпақтарын жалпақ бұрағышпен бұрап алу керек. Щеткаларды ауыстырыңыз және щетка ұстағыштарының қақпақтарын бұрап жабыңыз.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Құралдың қауіпсіздігі мен сенімділігін қамтамасыз ету үшін жөндеу немесе реттеу тек түпнұсқа қосалқы бөлшектер мен шығын материалдарын пайдалана отырып, мамандандырылған қызмет көрсету орталықтарында жүргізілуі керек.

9. ЫҚТИМАЛ АҚАУЛАР ЖӘНЕ ОЛАРДЫ ЖОЮ ӘДІСТЕРІ

2-кесте

Ақау	Мүмкін себеп	Түзеу әрекеттері
Электр қозғалтқышы қызып кетеді	Диск мұқалды	Дискіні ауыстыру
	Үздіксіз режимде ұзақ жұмыс істеу	Құралды қайта-қысқа мерзімде қолданыңыз
Электр қозғалтқышы жұмыс істейді, бірақ диск айнамайды	Диск тығыз бекітілмеген	Дискіні бекіту бұрандасын қатайтыңыз
Электр қозғалтқышы іске қосылмайды	Қуат берілмейді, өйткені желі қосқышы ажыратылған	Желі қосқышын қосыңыз
	Ақаулы қосқыш/ажыратқыш	Қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз
	Электр желісінде кернеу жоқ	Электр желісіндегі кернеуді тексеріңіз
Электр қозғалтқышы толық қуатты дамытпайды	Желідегі кернеу төмен	Желінің кернеуін тексеріңіз
	Ұзартқыш электр кабелі тым ұзын	Ұзартқыштың электр кабелінің ұзындығын азайтыңыз немесе электр кабелінің сымдарының қимасын көбейтіңіз.

10. ТАСЫМАЛДАУ МЕН САҚТАУ

Тасымалдау

Өндірушінің қаптамасындағы электр құралын жабық көліктің барлық түрлерімен ауа температурасы минус 50-ден плюс 50° С-қа дейін және салыстырмалы ылғалдылығы 80% - ға дейін (плюс 25°С температурада) көліктің осы түрінде қолданылатын жүктерді тасымалдау ережелеріне сәйкес тасымалдауға болады.

Сақтау

Электр құралы плюс 5-тен плюс 40°С-қа дейінгі температурада және салыстырмалы ылғалдылығы 80% - ға дейін (плюс 25°С температурада) жылытылатын желдетілетін бөлмеде дайындаушының қаптамасында сақталуы тиіс.

11. КӘДЕГЕ ЖАРАТУ

Электр құралын және оның компоненттерін тұрмыстық қоқыспен бірге тастамаңыз. Электр құралын қолданыстағы өндірістік қалдықтарды жою ережелеріне сәйкес кәдеге жаратыңыз.

12. ҚЫЗМЕТ МЕРЗІМІ

Өнім тұрмыстық сыныпқа жатады. Қызмет мерзімі 5 жыл.

13. ӨНДІРУШІ, ИМПОРТТАУШЫ ЖӘНЕ СЕРТИФИКАТ ТУРАЛЫ МӘЛІМЕТТЕР

Өндіруші, импорттаушы туралы деректер, сондай-ақ ресми өкіл туралы деректер және сертификат туралы ақпарат пайдалану жөніндегі нұсқаулықтың №1 қосымшасында орналасқан.

14. КЕПІЛДІК МІНДЕТТЕМЕЛЕРІ

Өнімнің кепілдік мерзімі тұтынушыға сатылған сәттен бастап **24 айды құрайды.**

Өнім мен қосалқы бөлшектердің қызмет ету мерзімін өндіруші белгілейді және олар пайдалану жөніндегі нұсқаулықта (паспортта) көрсетілген.

Кепілдік мерзімі ішінде сатып алушы өндірістік ақаулардың салдары болған ақауларды тегін түзеуге құқылы. Кемшілігі анықталған жағдайда тауарды сақтау мен жөндеу тек авторизацияланған сервистік орталықтарда жүргізіледі, олардың өзекті тізімін <https://elitech-tools.ru/sections/service> сайтынан табуға болады

Кепілдік жөндеу сатып алу құжаты мен кепілдік талонын көрсетілгенде жүргізіледі, ол болмаған жағдайда - кепілдіктің басталу мерзімі өнім жасалған күннен бастап есептеледі.

Кепілдік бойынша ауыстырылатын бөлшектер шеберхананың меншігіне өтеді.

Кепілдік қызмет көрсету келесі кемшіліктер нәтижесінде пайда болған өнімдерге қолданылмайды:

- өнімді пайдалану, сақтау және/немесе тасымалдау шарттары мен ережелерін бұзу, сондай-ақ өнімнің таңбалау тақтайшасы және/немесе сериялық нөмірі болмаған немесе ішінара болмаған немесе бүлінген кезде;

- ақаулық белгілері бар өнімді пайдалану (шуы, дірілі жоғарылауы, қатты қызуы, біркелкі емес айналуы, қуатының жоғалуы, айналымның төмендеуі, қатты ұшқындауы, күйік иісі, өзіне тән емес газ шығуы) механикалық зақымдану (жарықтар, жарықшақ, ойықтар, деформациялар және т. б.);

- коррозиялық ортаның, жоғары температураның немесе металл бөліктерінің коррозиясы кезінде басқа сыртқы факторлардың әсерінен болатын зақым;

- қатты ішкі немесе сыртқы ластанудан, бұйымға бөгде заттар мен сұйықтықтардың, материалдар мен заттардың түсуінен, желдеткіш арналардың (саңылаулардың), май арналарының бітелуінен, сондай-ақ қызып кетуден, дұрыс сақтамаудан, тиісті күтімнің болмауынан туындаған зақымданулардан туындаған зақымдар;

- тірелетін, үйкелетін, берілісті бөлшектері мен материалдарының табиғи тозуы,

- мотосағат есептегішінің жұмысына араласу немесе зақымдануы.

шамадан тыс жүктеме немесе қате қолдану. Өнімнің шамадан тыс жүктелуінің шартсыз белгілеріне мыналар жатады (бірақ олармен шектелмейді): түстерінің құбылуы, ротор мен статор сияқты түйісетін немесе кезектесетін бөлшектердің бір мезгілде істен шығуы, редуктор мен зәкірдің тегершігінің, трансформатордың бастапқы орамасы, бөлшектердің істен шығуы, бұйымның тораптарының немесе электр қозғалтқышының сымдарының жоғары температураның әсерінен, сондай-ақ өнімнің кестеде көрсетілген номиналдар электр желісі параметрлерінің шартына сай болмауынан деформациялануы немесе балқуы

- ауыстырылатын құрылым бөлшектерінің істен шығуы (жұлдызшалар, шынжырлар, шиналар, саптамалар, дискілер, бұтақесу пышақтары, шөп шабатын машиналар мен триммерлер, қармақ бауы мен триммер бастары, қорғаныс қаптамалары, аккумуляторлар, отын және ауа сүзгілері, белбеулер, аралау пышағы, жұлдызшалар, цангалар, дәнекерлеу ұштары, құбыршектер, тапаншалар және жоғары қысымды жууға арналған саптамалар, кернеу және бекіту элементтері (болттар, сомындар, шентемірлер), ауа сүзгілері және т. б.), сондай-ақ тозудың осы түрлерінен туындаған бұйымның ақаулары;

- поршень тобының істен шығуына әкеп соққан отын қоспасының құрамы мен сапасына қойылатын талаптарды сақтамау (поршень сақинасының жатуы және/немесе цилиндрдің ішкі бетінде және поршень бетінде сызаттар мен бұзушылықтардың болуы, шатун мен поршень саусағының тірек мойынтіректерінің бұзылуы немесе балқуы);

- компрессорлар, 4 тактілі қозғалтқыштар картеріндегі май мөлшерінің жеткіліксіздігі немесе май түрінің сәйкес келмеуі (шатунда, иінді білікте, тіпті май деңгейінің датчигі болған кезде де сызаттар мен бөгеттердің болуы);

- Шығыс және тез тозатын бөлшектердің, ауыстырылатын құрылғылардың және компоненттердің істен шығуы (стартерлер, жетек берілістері, бағыттаушы роликтер, жетек белдіктері, дөңгелектер, резеңке амортизаторлар, тығыздағыштар, майлы тығыздағыштар, тежегіш таспа, қорғаныш қаптамалар, тұтандырғыш электродтар, термопаралар, іліністер, майлау, көмір щеткалары, жетекші жұлдызшалар, дәнекерлеу алауы (саптамалар, ұштар мен бағыттаушы арналар), діңгектер, жоғары қысымды жуу құралдарының клапандары және т. б.), сондай-ақ тозудың осы түрлерінен туындаған бұйымның ақаулары;

- бекіткіштердің, пломбалардың, қорғаныш жапсырмалардың және т. б. ой-макілтектерінің зақымдалуымен араласу.

Кепілдік қолданылмайды:

Құрылысына өзгерістер мен толықтырулар енгізілген өнімге;

- Кәсіпкерлік қызмет үшін немесе кәсіптік, өнеркәсіптік мақсаттарда пайдаланылатын тұрмыстық мақсаттағы өнімдерге (пайдалану жөніндегі нұсқаулықтағы мақсатқа сәйкес);

- Өнімнің профилактикалық және техникалық қызмет көрсетуге (майлау, жуу, тазалау, реттеу және т. б.)

- Түпнұсқа болып табылмайтын керек-жарақтарды, ілеспе және қосалқы бөлшектерді пайдалану нәтижесінде пайда болған бұйымның ақауларына.

КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ

Өнімнің атауы: _____

Модели: _____

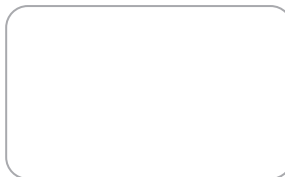
Модель артикулі: _____

Шығарылған күні: _____

Сериялық нөмірі: _____

Сату күні: _____

Сауда ұйымының мөрі:



ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____
(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)

Қабылдау күні _____

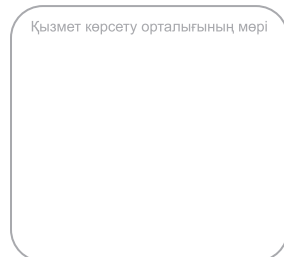
Қызмет көрсету орталығы _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы _____

Қызмет көрсету орталығының мөрі



ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____
(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)

Қабылдау күні _____

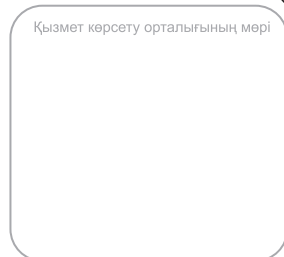
Қызмет көрсету орталығы _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы _____

Қызмет көрсету орталығының мөрі



ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____
(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)

Қабылдау күні _____

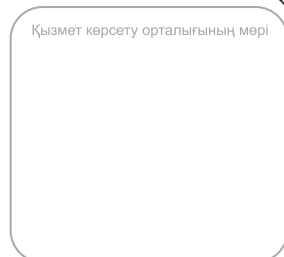
Қызмет көрсету орталығы _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы _____

Қызмет көрсету орталығының мөрі





ՀԱՐԳԵԼԻ ԳՆՈՐԴ,

Շնորհակալություն ELITECH-ի արտադրանքը ընտրելու համար: Խորհուրդ ենք տալիս ուշադիր կարդալ այս անձնագիրը և ուշադիր հետևել սարքավորումների անվտանգության, շահագործման և պահպանման միջոցառումների վերաբերյալ ցուցումներին:

Անձնագրում պարունակվող տեղեկատվությունը հիմնված է անձնագրի թողարկման պահին առկա տեխնիկական բնութագրերի վրա:

Սույն անձնագիրը պարունակում է տեղեկատվություն, որն անհրաժեշտ և բավարար է ապրանքի հուսալի և անվտանգ շահագործման համար:

Արտադրանքի կատարելագործման ուղղությամբ մշտական աշխատանքի հետ կապված՝ արտադրողն իրավունք է վերապահում փոխել դրա կառուցվածքը, որը չի ազդում շահագործման հուսալիության և անվտանգության վրա՝ առանց լրացուցիչ ծանուցման:

ԲՈՎԱՆԴԱԿՈՒԹՅՈՒՆ

1. Նպատակը.....	64
2. Տեխնիկական անվտանգության կանոններ	64
3. Տեխնիկական բնութագիր	66
4. Սարքավորումներ	66
5. Դիզայնի նկարագրություն	67
6. Աշխատանքի նախապատրաստում.....	70
7. Շահագործում	75
8. Տեխնիկական սպասարկում.....	76
9. Հնարավոր անսարքությունները և դրանց վերացման մեթոդները	77
10. Փոխադրում և պահեստավորում	78
11. Օտարում	78
12. Ծառայության ժամկետը	78
13. Տվյալներ արտադրողի, ներմուծողի և վկայագրի մասին.....	78
14. Երաշխիքային պարտավորություններ	78

1. ՆՊԱՏԱԿ

Միտրային սղոցը նախատեսված է փայտի և ցանկացած երկարության և ցանկացած ձևի փայտից ստացված կյուբերի ստացիոնար ճշգրիտ սղոցման համար:

Սղոցը նախատեսված է 230 Վ լարման միաֆազ փոփոխական հոսանքի ցանցից 50 Հց հաճախականությամբ աշխատելու համար:

Սղոցը նախատեսված է սղոցի սայրի որոշակի չափի համար: Օգտագործել այն սղոցի սայրը, որը համապատասխանում է ձեր սղոցի մոդելի չափին:

2. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԱՆՎՏԱՆԳՈՒԹՅԱՆ ԿԱՆՈՆՆԵՐ

Լիարժեք անվտանգության համար, նախքան աշխատանքը սկսելը, ուշադիր կարդացեք սույն անձնագրում տրված անվտանգության կանոնները և խստորեն հետևեք դրանց:

Աշխատավայր.

- Աշխատավայրը պետք է լինի մաքուր և լավ լուսավորված: Կեղտոտ աշխատավայրը և անբավարար լուսավորությունը կարող են վնասվածքների պատճառ դառնալ:

- Մի օգտագործեք գործիքը պայթյունավտանգ հաստատությունում, դյուրավառ հեղուկների, գազերի և փոշու մոտ: Էլեկտրական գործիքը շահագործման ընթացքում կայծեր է առաջացնում, ինչը կարող է հանգեցնել պայթյունի և փոշու կամ գազերի բռնկմանը:

- Երեխաներին, կողմնակի անձանց և կենդանիներին հեռու պահեք աշխատավայրից:

- Գործիքի հետ աշխատելիս մի շեղվեք:

Էլեկտրական անվտանգություն.

- Էլեկտրական գործիքի վարդակը պետք է համապատասխանի ցանցի վարդակին: Համոզվեք, որ գործիքի լարումը համապատասխանում է վարդակի լարմանը:

- Գործիքը մի ենթարկեք անձրևի կամ խոնավության: Թաց գործիքները մեծացնում են էլեկտրական ցնցումների վտանգը:

- Մի հանեք գործիքի վարդակը սնուցման լարը քաշելով և մի տեղափոխեք գործիքը՝ սնուցման լարը բռնելով, քանի որ դա կվնասի այն:

- Համոզվեք, որ հոսանքի մալուխը խճճված չէ: Հոսանքի լարը հեռու պահեք ջեռուցիչներից, սուր եզրերից, յուղից և շարժվող մասերից, որոնք կարող են վնասել այն:

- Էլեկտրական գործիքը դրսում օգտագործելիս օգտագործեք համապատասխան երկարացման լարը, որը հարմար է այդ նպատակների համար:

- Բարձր խոնավությամբ վայրերում էլեկտրական գործիք օգտագործելիս այն միացրեք ցանցին պաշտպանիչ հոսանքի սարքի միջոցով (առավելագույն արտահոսքի հոսանք 30 մԱ) համապատասխան անվանական արժեքով:

Անձնական անվտանգություն

- Մի աշխատեք էլեկտրական գործիքներով, երբ հոգևած եք, ավկոհողի ազդեցության տակ կամ դեղորայք ընդունելիս, որոնք նվազեցնում են ուշադրության կենտրոնացումը:

- Օգտագործեք անձնական պաշտպանիչ սարքավորումներ (ակնոցներ, ականջակալներ, շնչառական սարքեր, պաշտպանիչ կոշիկներ և հագուստ):

- Պատահաբար մի միացրեք գործիքը: Էլեկտրական գործիքը ցանցին միացնելուց առաջ կամ մարտկոցը միացնելուց առաջ համոզվեք, որ գործիքի անջատիչը գտնվում է անջատված վիճակում :

- Էլեկտրական գործիքը էլեկտրամատակարարմանը միացնելուց առաջ հեռացրեք բոլոր կարգավորիչ գործիքներն ու պտուտակաբանալիները: Կարգավորող գործիքը և պտուտակաբանալիները, որոնք մնացել են գործիքի վրա, գործիքը միացնելիս կարող են վնասվածք պատճառել:

- Էլեկտրական գործիքը օգտագործելիս պահպանել կայուն դիրք: Սանդուղք (սանդուղք) օգտագործելիս համոզվեք, որ այն ապահով կերպով ամրացված է: Հնարավորության դեպքում աշխատեք օգնականի հետ, որը կարող է ապահովագրել ձեզ:

-Հագնվիր պատշաճ կերպով: Մի հագեք լայն հագուստ կամ զարդեր: Ձեր մազերը, հագուստը և ձեռնոցները պահեք գործիքի պտտվող մասերից անվտանգ հեռավորության վրա:

- Եթե գործիքն ապահովված է փոշեկուլի միացման սարքերով, օգտագործեք դրանք: Դա կօգնի նվազեցնել փոշու ավելացման հետ կապված վնասվածքների ռիսկը, ինչպես նաև կբարձրացնի էլեկտրական գործիքների հետ աշխատելու ճշգրտությունը:

Անվտանգության կանոններ շրջանաձև սղոցի օգտագործման համար

- Աշխատելուց առաջ ստուգեք գործիքի վիճակը:

- Նախքան աշխատանքը սկսելը, գործիքը տեղադրեք կայուն մակերեսի վրա կամ ամրացրեք այն աշխատասեղանի վրա:

- Մի օգտագործեք բարձր արագությամբ պողպատե սղոցի շեղբեր:

- Օգտագործեք սղոցը միայն տեղադրված և պատշաճ կերպով աշխատող պաշտպանիչ ծածկով:

- Ստուգեք պաշտպանիչ պատյանների շարժական մասերի ազատ ընթացքը և ճիշտ աշխատանքը:

- Օգտագործեք միայն ամբողջական և սրված սղոցի շեղբեր և առաջարկվող պարագաներ: Մի օգտագործեք վնասված կամ դեֆորմացված սղոցի շեղբեր:

- Սղոցը գործարկելուց առաջ ամուր ամրացրեք աշխատանքային կտորը: Երբեք մի՛ պահեք աշխատանքային կտորը ձեռք ձեռքերով:

- Նախապես ստուգեք աշխատանքային կտորը կողմնակի օբյեկտների (մեխեր, ինքնահպման պտուտակներ և այլն) առկայության համար: Բոլոր կողմնակի առարկաները պետք է դուրս բերվեն աշխատանքային կտորից, նախքան սղոցումը սկսելը:

- Հատկապես զգույշ եղեք անկյան տակ սղոցելիս:

- Երբեք ձեռքով մի կանգնեցրեք կամ արգելակեք սղոցի սայրը:

- Սղոցը միացնելուց առաջ բոլոր ծածկոցներն ու պաշտպանիչ սարքերը պետք է պատշաճ կերպով տեղադրվեն:
- Սղոցի սայրը պետք է անխափան պտտովի:
- Միշտ օգտագործեք թեփի հեռացման համակարգը:

Սահմանային վիճակի չափանիշներ

Ուշադրություն! Եթե արտադրանքի շահագործման ընթացքում կողմնակի աղմուկներ են առաջանում, էլեկտրական մալուխի մեկուսացման վնաս, գործի մեխանիկական վնաս, Անհրաժեշտ է անհապաղ անջատել արտադրանքը և կապվել լիազորված սպասարկման կենտրոնի հետ՝ անսարքությունները վերացնելու համար:

3. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԲՆՈՒԹԱԳԻՐ

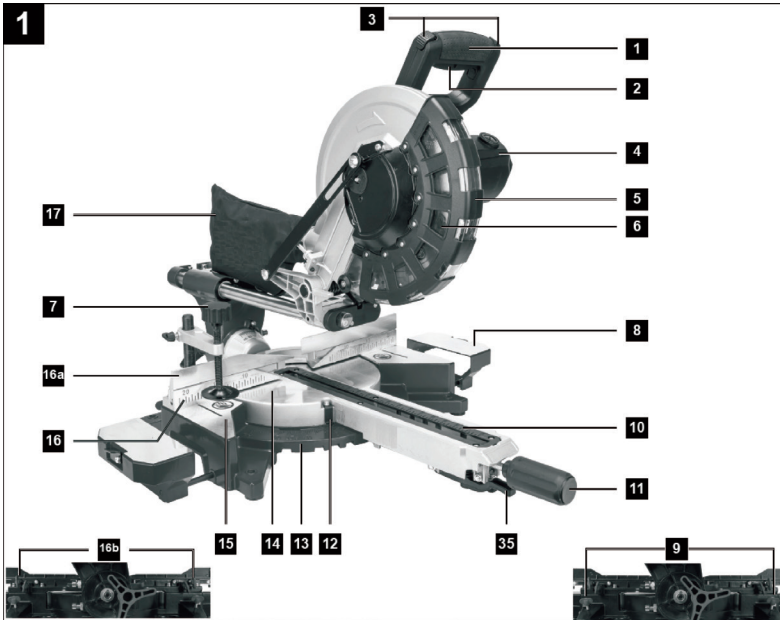
Աղյուսակ 1

ԸՆՏՐԱՆՔՆԵՐ/ՄՈԴԵՆՆԵՐ	ՊՏ 825K
Կոդ	E2006.006.XX
Չզորություն,Վտ	1800
Պարապ վիճակում պտտման արագությունը, պ/ր	4500
Սկավառակի տրամագիծը,մմ	255x2,8x30
Սկավառակի պտտման անկյուն, աստիճան	45°-45°
Սկավառակի թեքության անկյուն, աստիճան	90°-45°
Կտրման առավելագույն խորությունը (90°/ 45°) մմ	90/45
Կտրման առավելագույն լայնությունը (0° /45°) մմ	340/240
Ցանցի լարումը,Վ	230
Ցանցի հաճախականությունը, Չց	50
Քաշը, կգ	14,3

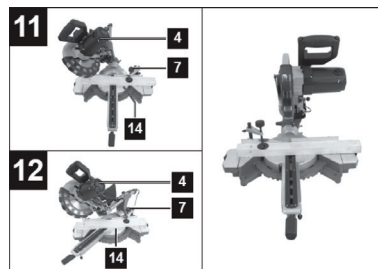
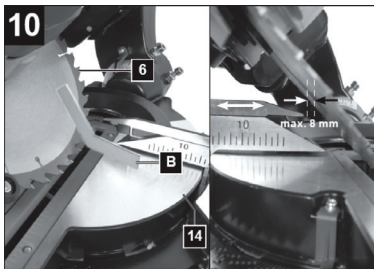
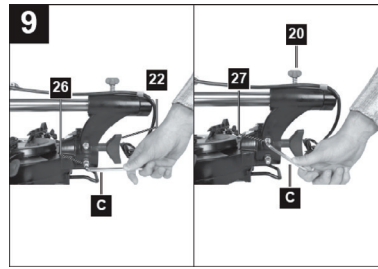
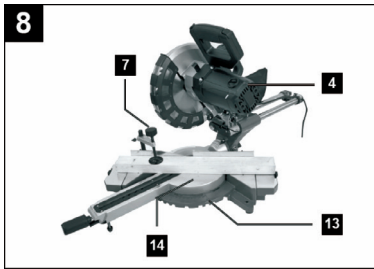
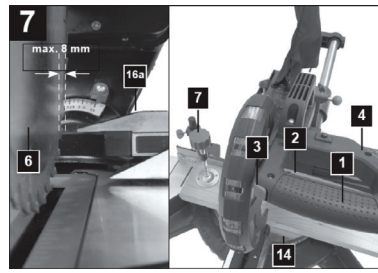
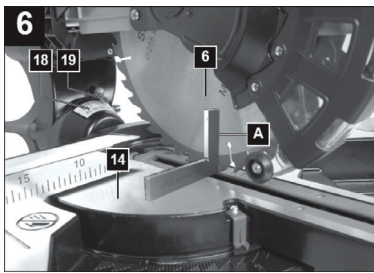
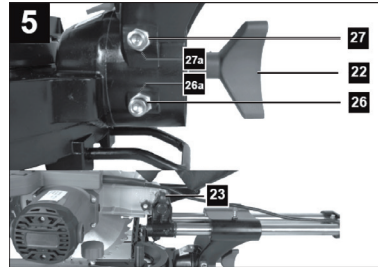
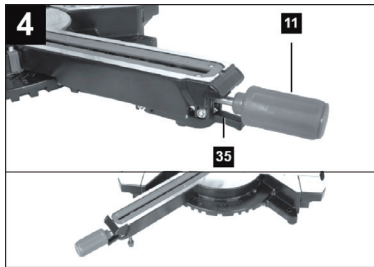
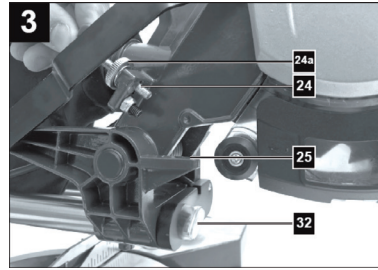
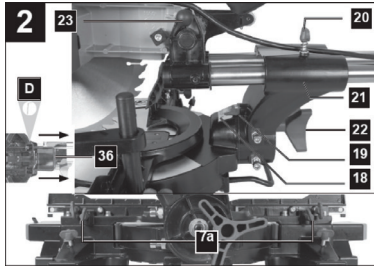
4. ՍԱՐՔԱՎՈՐՈՒՄՆԵՐ

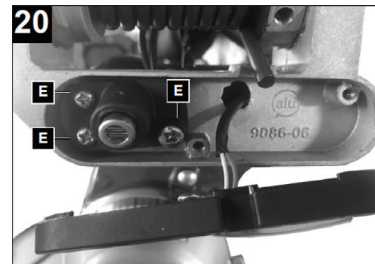
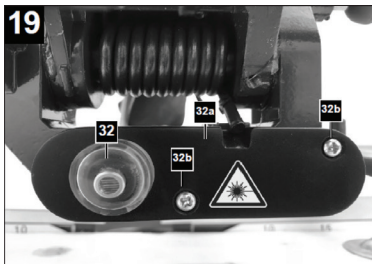
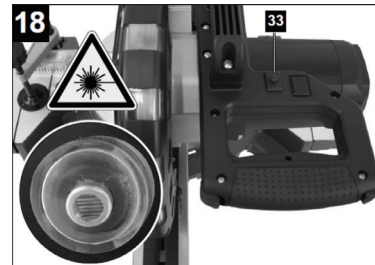
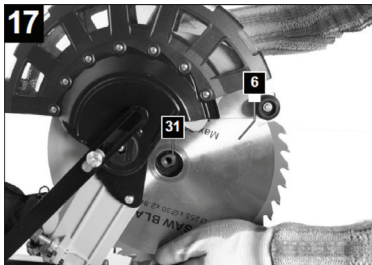
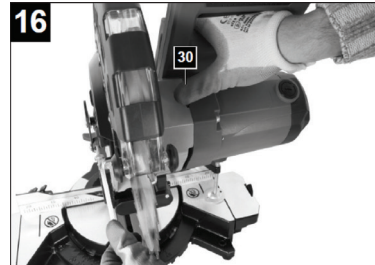
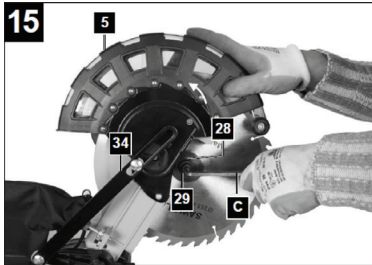
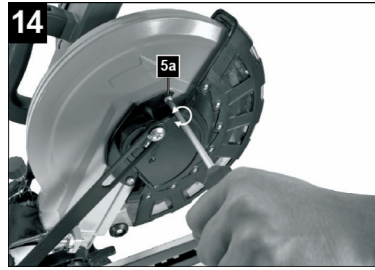
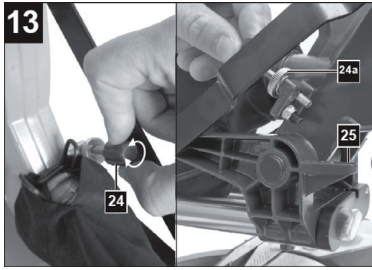
- | | |
|-------------------------------|----------|
| 1. Միտրային սղոց | – 1 հատ |
| 2. Սղոցի սկավառակ (տեղադրված) | – 1 հատ: |
| 3. Սեղմակ | – 1 հատ |
| 4. Սեղանի երկարացում | – 2 հատ: |
| 5. Պարկ-փոշու հավաքիչ | – 1 հատ |
| 6. Բանալի վեցանկյուն | – 1 հատ |
| 7. Ապրանքի անձնագիր | – 1 հատ: |

5. ԴԻՉԱՅՆԻ ՆԿԱՐԱԳՐՈՒԹՅՈՒՆ



- | | |
|---|---|
| 1 - բռնակ | 24- սղոցման խորության սահմանափակման պտուտակ |
| 2 - անջատիչ | 24a - սահմանափակող պտուտակի կոնտրպնդոլակ |
| 3 - ուղեկապման անջատիչ | 25 - սղոցման խորությունը սահմանափակելու համար հենակետ |
| 4 - շարժիչային միավոր | 26 - 90°ճշգրտման պտուտակ |
| 5 - պաշտպանիչ շարժական սկավառակի պատյան | 26a - կոնտրպնդոլակ |
| 5a - պատյանների պտուտակ | 27 - 45°ճշգրտման պտուտակ |
| 6 - սղոցի սկավառակ | 27a - կոնտրպնդոլակ |
| 7 - սեղմակ | 28 - սկավառակի ամրացման հեղուկ |
| 7a - սեղմակների ֆիքսացիայի պտուտակներ | 29 - կցեզր արտաքին |
| 8 - աշխատանքային սեղանի երկարացում | 30 - տնակի ուղեկապման կոճակը |
| 9 - հենակետային ֆիքսացիայի պտուտակ | 31 - կցեզր ներքին |
| 10 - Տեղադրեք սեղանադիր | 32 – լազերային ցուցիչ |
| 11 - պտտվող սեղանի բռնակ | 32a - լազերային բլուկ կազմ |
| 12 - սեղանի պտտման անկյան ցուցիչ | 32b - պտուտակ |
| 13 - պտտման անկյան սանդղակ | 33 - լազերային ցուցիչի անջատիչ |
| 14 - պտտվող սեղան | 34 - պաշտպանիչ պատյան ուղեցույց |
| 15 - սեղան ստացիոնար | 35 - աշխատանքային սեղանի դիրքի ամրացման լծակ |
| 16 - դիմակային հենակետ | 36 - հետևի հենակետ |
| 16a – շարժական կայուն բար | A - անկյունաքանոն 90° (ներառված չէ) |
| 16b - տեղադրման պտուտակ | B - անկյունաքանոն 45° (ներառված չէ) |
| 17 - պարկ փոշեհավաք | C - վեցանկյուն բանալին 6 մմ |
| 18 - սկավառակի անկյունի սանդղակ | D - վեցանկյուն բանալին 3 մմ |
| 19 - սկավառակի անկյան ցուցիչ | E - Լազերի ճշգրտման Պտուտակ |
| 20 - ուղեցույցի ամրացման պտուտակ | |
| 21 - ուղեցույց | |
| 22 -սկավառակի անկյունի ֆիքսացիայի պտուտակ | |
| 23 - շարժիչի բլուկի կասեցման շփիֆթ | |





6. ԱՇԽԱՏԱՆՔԻ ՆԱԽԱՊԱՏՐԱՍՏՈՒՄ

Ուշադրություն! Գործիքի պատահական գործարկումներից խուսափելու համար, որոնք հանգեցնում են ծանր վնասվածքների, նախքան սղոցը էլեկտրական ցանցին միացնելը, ամբողջությամբ հավաքեք այն, կատարեք բոլոր անհրաժեշտ պարամետրերը և ստուգեք մասերի խստացումը: Սղոցը երբեք չպետք է միացված լինի ցանցին հավաքման, կարգաբերման, սկավառակի փոփոխման ժամանակ, ինչպես նաև աշխատանքային ժամերից դուրս:

6.1. Հավաքում

Օգտագործելուց առաջ սղոցը պետք է տեղադրվի աշխատասեղանի կամ աշխատասեղանի հարթ, կայուն մակերեսի վրա: Ստացիոնար սեղանի չորս անցքերից հետո (15) սղոցը պտուտակային միացումով ապահով ամրացրեք աշխատասեղանին (սեղանին):

Ամբողջությամբ դուրս հանեք նախապես տեղադրված հետևի հեռարանը (36) և ամրացրեք այն վեցանկյուն բանալիով (D):

Տեղադրեք փոշու հավաքման պայուսակը (17) կամ շինարարական փոշեկուլը միացրեք սղոցի փոշու խողովակի մեջ:

Տեղադրեք սեղմակը (7):

6.2. Սղոցը աշխատանքային դիրքի բերելը

Պտտվող սեղանի դիրքը կարգավորելու համար (14), պտուտակեք կողպեքի բռնակը (11) և բարձրացրեք ֆիքսված սեղանի դիրքի կողպեքի լծակը (35):

Պտտեք պտտվող սեղանը (14) ցուցիչով (12) սանդղակի վրա ցանկալի անկյան տակ (13): Կարգավորումը շտկելու համար պտտեք կողպեքի բռնակը (11):

Թեթև սեղմելով սղոցի շարժիչի բլոկը (4) ներքև և հեռացնելով կասեցման շթիֆթը (23) շարժիչի բարձակը, միաժամանակ սղոցը հարթեցրեք ամենացածր դիրքից:

Բարձրացրեք սղոցի շարժիչի բլոկը (4) դեպի վեր:

Սեղմակը (7) կարող է ամրացվել ձախից կամ աջից ֆիքսված սղոցի սեղանի վրա (15): Տեղադրեք սեղմակը (7) առջևի կանգառի հետևի անցքերի մեջ (16) և ամրացրեք այն պտուտակներով (7a):

0°- 45° անկյուններով կտրվածքների համար սեղմակը (7) պետք է տեղադրվի միայն աջ կողմում (տես նկ. 11-12)։

Շարժիչի միավորը (4) կարող է թեքվել դեպի անկյուն 45° ձախ թուլացնելով պտուտակը (22):

Սեղանի երկարացման լարը (8) միշտ պետք է ամրեցված լինի և շահագործվի աշխատանքի ժամանակ: Սահմանեք սեղանի ցանկալի չափը թուլացնելով պտուտակը (9): Դրանից հետո նորից ամրացրեք տեղադրման պտուտակը (9):

6.3. Սկավառակի անկյան ճշգրիտ ճշգրտում 90 °(նկ. 1/2/5/6)

Իջեցրեք սղոցի շարժիչի բլոկը (4) և ամրացրեք այն կասեցման շթիֆթով (23):

Թուլացրեք տեղադրման պտուտակը (22):

Տեղադրեք քառակուսին (ներառված է) սղոցի սայրի (6) և պտտվող սեղանի (14) միջև:

Թուլացրեք կոնտրապնոզակը (26a):

Օգտագործեք ճշգրտման պտուտակ (26), մինչև սղոցի սայրի (6) և պտտվող սեղանի (14) միջև անկյունը լինի 90°:

Խստացրեք կոնտրապնոզակը (26a):

Դրանից հետո ստուգեք անկյունային ցուցիչի դիրքը: Անհրաժեշտության դեպքում պտուտակահանով թուլացրեք ցուցիչը (19), անկյունային սանդղակի վրա դրեք 0° դիրքը (18) և նորից ամրացրեք ամրացնող պտուտակը:

6.4. Վերջնական կտրվածք: 90° սկավառակի անկյուն և 0° պտտվող սեղանի անկյուն (նկ. 1/2/7)

Եթե ձեզ անհրաժեշտ է կտրվածք կատարել ոչ ավելի, քան 100 մմ երկարությամբ, ապա ձեզ հարկավոր չէ օգտագործել շարժիչի բլոկի Երկայնական շարժումը, և կարող եք թողնել կասեցման պտուտակը (20) ամուր դիրքում: Այս դիրքում սղոցը կարող է օգտագործվել լայնակի կտրման ռեժիմում: Եթե ձեզ անհրաժեշտ է կտրել ավելի քան 100 մմ երկարություն, թուլացրեք կասեցման պտուտակը (20) և համոզվեք, որ շարժիչի բլոկը ի վիճակի է երկայնքով շարժվել ուղեցույցների երկայնքով:

ՈՒՇԱԴՐՈՒԹՅՈՒՆ! 90° անկյան տակ գտնվող հենակետային հատումների համար շարժական հենակետային ռեյկա (16a) պետք է ամրացվի ներքին դիրքում:

Բացեք տեղադրման պտուտակը (16b) շարժական կասեցման ռեյկայի համար (16a) և մղեք շարժական կասեցման ռեյկան (16a) դեպի ներս:

Շարժական կասեցման ռեյկան (16a) պետք է ամրացվի այնպիսի դիրքում, որպեսզի կասեցման ռեյկայի (16a) և սղոցի սայրի (6) միջև հեռավորությունը լինի ոչ ավելի, քան 8 մմ:

Կտրվածքը կատարելուց առաջ համոզվեք, որ կասեցման ռեյկան (16a) և սղոցի սայրը (6) չեն բախվում:

Կրկին ամրացրեք տեղադրման պտուտակը (16b):

Տեղափոխեք մեքենայի շարժիչի բլոկը (4) վերին դիրքի:

Օգտագործելով բռնակ (1), հեռացրեք մեքենայի շարժիչի բլոկը (4) և անհրաժեշտության դեպքում ամրացրեք այն այս դիրքում (կախված կտրման լայնությունից):

Տեղադրեք կտրված փայտի կտորը հենակետի վրա (16) և պտտվող սեղանի վրա (14):

Նյութը ամրացրեք սեղմակով (7) ֆիքսված սղոցի սեղանի վրա (15)՝ կտրելու գործողության ընթացքում նյութի տեղաշարժը կանխելու համար:

Բաց թողեք կողպեքի անջատիչը (3) և սեղմեք միացման/անջատման կոճակը (2)՝ շարժիչը գործարկելու համար:

Տեղում ամրացված ձգման մեխանիզմի ուղեցույցով (21)։

Օգտագործեք բռնակը (1) մեքենայի շարժիչի բլոկը (4) հավասարաչափ և թեթև ներքև սեղմումով տեղափոխելու համար, մինչև սղոցի սայրը (6) ամբողջությամբ կտրի աշխատանքային մասը:

Եթե ձգման մեխանիզմը (21) տեղում ամրագրված չէ, ձգեք շարժիչի բլոկը (4) մինչև առաջ: Իջեցրեք բռնակը (1) մինչև ներքևը՝ կիրառելով կայուն և թեթև

ճնշում: Այժմ դանդաղ և հավասարաչափ սեղմեք մեքենայի շարժիչի բլոկը առաջ (4), մինչև սղոցի սայրը (6) ամբողջությամբ կտրի աշխատանքային մասը:

Կտրման գործողությունն ավարտելուց հետո մեքենայի շարժիչի բլոկը սահուն վերադարձրեք վերին (հիմնական) դիրքի և բաց թողեք միացման/ անջատման կոճակը (2):

ՈՒՇԱԴՐՈՒԹՅՈՒՆ! Շարժիչի բլոկը ավտոմատ կերպով բարձրանում է վերին դիրքի՝ վերադարձի զսպանակի պատճառով: Կտրուկ բաց մի թողեք բռնիչը (1) կտրվածքի ավարտից հետո, պահեք այն շարժիչի բլոկը բարձրացնելիս:

6.5. Թեք կտրվածք: Սկավառակի Անկյուն 90 ° և պտտվող սեղան 0° - 45° (նկ. 1/7/8)

Միտրային սղոցը կարող է օգտագործվել գործիքի առանցքի նկատմամբ 0° - ից 45° ձախ և 0° - ից 45° աջ անկյան տակ կտրվածքներ կատարելու համար:

ՈՒՇԱԴՐՈՒԹՅՈՒՆ! 90° անկյան տակ գտնվող լայնակի կտրվածքների համար շարժական փականի ռեյկան (16 ա) պետք է ամրացվի ներքին դիրքում:

Բացեք տեղադրման պտուտակը (16b) շարժական փականի ռեյկայի համար (16a) և մղեք շարժական փականի ռեյկան (16a) դեպի ներս:

Շարժական փականի ռեյկան (16a) պետք է ամրացվի այնպես, որ փականի ռեյկան (16a) և սղոցի սայրի (6) միջև հեռավորությունը լինի առնվազն 8 մմ:

Կտրվածքը կատարելուց առաջ համոզվեք, որ կողպեքի երկաթուղին (16a) և սղոցի սայրը (6) չեն բախվում:

Կրկին ամրացրեք տեղադրման պտուտակը (16b):

Թուլացրեք կողպման բռնակը (11) եթե այն ամուր է, ձեր ցուցամատով վերև քաշեք կողպման լծակը (35) և օգտագործեք կողպեքի բռնակը (11)՝ պտտվող սեղանը (14) ցանկալի անկյան տակ դնելու համար:

Պտտվող սեղանի ցուցիչը (12) պետք է համապատասխանի ֆիքսված սղոցի սեղանի սանդղակի (13) պահանջվող անկյունին (15):

Կրկին ամրացրեք կողպեքի բռնակը (11)՝ պտտվող սեղանն ամրացնելու համար (14):

6.6. Սկավառակի անկյունի ճշգրիտ կարգավորում 45° (նկ. 1/2/5/9/10)

Իջեցրեք մեքենայի շարժիչի բլոկը (4) և ամրացրեք այն կողպեքի շթիֆթով (23): Ամրացրեք պտտվող սեղանը (14) 0° դիրքում:

Ուշադրություն! Շարժիչի բլոկի ձախ կողմի թեքությամբ վերջի կտրվածքների համար շարժական հենակետային ռեյկան (16a) պետք է ամրացվի արտաքին դիրքում:

Բացեք տեղադրման պտուտակը (16b) շարժական փականի ռեյկայի համար (16a) և սահեցրեք շարժական փականի ռեյկան (16a) դեպի դուրս:

Շարժական փականի ռեյկան (16ա) պետք է ամրացվի այնքան հեռու, որքան ներքին դիրքը, որպեսզի փականի ռեյկայի (16a) և սղոցի սայրի (6) միջև հեռավորությունը լինի ոչ ավելի, քան 8 մմ:

Շարժական հենակետային ուղեցույցների աջ կողմը (16a) պետք է լինի ներքին դիրքում:

Կտրվածքը կատարելուց առաջ համոզվեք, որ հենակետային ռեյկան (16a) և սղոցի սայրը (6) չեն բախվում:

Թուլացրեք տեղադրման պտուտակը (22) և բռնակի օգնությամբ (1) մեքենայի շարժիչի բլոկը (4) 45° դեպի ձախ պտտեք:

45° - անկյունաքանոնի դիրքը (B) (ներառված չէ) սղոցի սայրի (6) և պտտվող սեղանի (14) միջև:

Թուլացրեք փականի պնդողակը (27a) և կարգավորեք ճշգրտման պտուտակը (27), մինչև սղոցի սայրի (6) և պտտվող սեղանի (14) միջև ընկած անկյունը հասնի 45°:

6.7. Շեղ կտրվածք: Սկավառակի անկյուն 0° - 45° և պտտվող սեղան 0°

(Նկ. 1/2/11)

ՈՒՇԱԴՐՈՒԹՅՈՒՆ! Շարժիչի բլոկի ձախ կողմի թեքությամբ վերջի կտրվածքների համար շարժական հենակետային ուղեցույցը (16a) պետք է ամրացվի արտաքին դիրքում:

Բացեք տեղադրման պտուտակը (16b) շարժական փականի ռեյկայի համար (16a) և սահեցրեք շարժական փականի ռեյկան (16a) դեպի դուրս:

Շարժական հենակետային ռեյկան (16a) պետք է ամրացվի բավական հեռու, ներքին դիրքի առաջ, որպեսզի հենակետային ռեյկայի (16a) և սղոցի սայրի (6) միջև հեռավորությունը լինի առնվազն 8 մմ:

Շարժական հենակետային ուղեցույցների աջ կողմը (16a) պետք է լինի ներքին դիրքում:

Կտրվածքը կատարելուց առաջ համոզվեք, որ հենակետային ուղեցույցը (16a) և սղոցի սայրը (6) չեն բախվում:

Կրկին ամրացրեք տեղադրման պտուտակը (16բ):

Տեղափոխեք մեքենայի շարժիչի բլոկը (4) վերին դիրքի:

Ամրացրեք պտտվող սեղանը (14) 0° դիրքում:

Թուլացրեք տեղադրման պտուտակը (22) և բռնակ օգնությամբ (1) մեքենայի շարժիչի բլոկը (4) թեքեք ձախ, մինչև ցուցիչը (19) ցույց տա ցանկալի անկյան չափումը սանդղակի վրա (18):

Կրկին ամրացրեք տեղադրման պտուտակը (22):

6.8. Համակցված կտրվածք: Սկավառակի անկյուն 0° - 45° և պտտվող սեղան 0° - 45°

Համակցված կտրման համար օգտագործեք սղոցի պարամետրերը, որոնք նկարագրված են 6.5 և 6.7 կետերում:

6.9. Կտրվածքի խորության սահմանափակում (Նկ. 3/13).

Կտրվածքի խորությունը կարող է ճշգրտվել պտուտակով (24):

Դա անելու համար թուլացրեք կոնտրապնդողակը (24a) պտուտակի վրա (24):

Պտուտակն արձակելով կամ պտտելով (24) սահմանեք կտրվածքի պահանջվող խորությունը:

Դրանից հետո նորից ամրացրեք կոնտրապնդողակը (24a) պտուտակի վրա (24):

Ստուգեք պարամետրը՝ կատարելով փորձարկման կտրվածք:

6.10. Փոշու արդյունահանման համակարգ

Պարկ-փոշու համակարգ (նկ. 1/22).

Սղոցը հագեցած է պարկով (17) թեփի հավաքելու համար:

Սեղմեք մետաղական օղակը տոպրակի վրա և ամրացրեք այն մեքենայի փոշու հոսքի խողովակին:

Պարկը (17) կարող է դատարկվել ներքևի կայծակաճարմանդով:

Միացում շինարարական փոշեկուլին

Թեփի ավելի արդյունավետ հավաքման համար խորհուրդ է տրվում օգտագործել շինարարական փոշեկուլ:

Միացրեք շինարարական փոշեկուլի փողոսակը մեքենայի փոշու հոսքի ճյուղային խողովակին:

Ուշադրություն! Օգտագործեք միայն հատուկ շինարարական փոշեկուլ:

Կենցաղային փոշեկուլը հարմար չէ այս նպատակների համար:

6.11. Սղոցի սայրի փոխարինում (նկ. 1/2/14-17).

Անջատեք սղոցը էլեկտրական ցանցից:

ՈՒՇԱԴՐՈՒԹՅՈՒՆ! Սղոցի սայրը փոխարինելիս կրեք պաշտպանիչ ձեռնոցներ:

Վնասվածքներ ստանալու ռիսկ:

Պտտեք մեքենայի շարժիչի բլոկը (4) դեպի վեր և ամրացրեք այն կողպեքի քորոցով (23):

Սղոցի սայրի պահակը (5) ծալեք դեպի վեր:

Պտուտակահանով թուլացրեք պտուտակը (5a): Մի պտտեք այն ամբողջությամբ:

Մի ձեռքով տեղադրեք վեցանկյուն բանալին (C) Եզրային պտուտակի մեջ (28):

Ամուր սեղմեք սռնակի ֆիքսատորը (30) և դանդաղ պտտեք Եզրային

պտուտակը (28) ժամացույցի սլաքի ուղղությամբ:

Պտտեցնելով հանեք եզրային պտուտակը (28) դեպի աջ և հանեք արտաքին եզրը (29):

Հեռացրեք սկավառակը (6) ներքին եզրից (31) և քաշեք այն ներքև:

Խնամքով մաքրեք Եզրային պտուտակը (28), արտաքին եզրը (29) և ներքին եզրը (31):

Տեղադրեք և ամրացրեք նոր սղոցի սայրը (6) հակառակ հերթականությամբ:

Կարևոր է! Սկավառակի ատամների կտրման անկյունը պետք է համապատասխանի սղոցի սայրի պտտման ուղղությանը (6): Ռոտացիայի ուղղությունը նշվում է սկավառակի վրա գտնվող սլաքով և սկավառակի պաշտպանիչ պատյանով:

Համոզվեք, որ անվտանգության բոլոր սարքերը լավ աշխատանքային վիճակում են, նախքան աշխատանքը շարունակելը:

ՈՒՇԱԴՐՈՒԹՅՈՒՆ! Հիշեք, որ դժվարահալ գոդումները սղոցի սայրի ատամների վրա (21) բավականին փխրուն են: Չափազանց ուշադիր վարվեք սղոցի սայրի հետ՝ խուսափելով դրա ընկնելուց և հարվածներից:

Նախքան սղոցի սայրը տեղադրելը, ուշադիր ստուգեք յուրաքանչյուր գոդում: Դրանց վրա չպետք է լինեն ճաքեր և ջարդված տեղեր: Սղոցի սայրը տեղադրելուց հետո, երբ այն առաջին անգամ միացնելիս և հետագա աշխատանքի ընթացքում, մի գտնվեք սղոցի սայրի պտտման հարթությունում:

6.12. Լազերի օգտագործումը (նկ.18)

Լազերային կառավարման համար սեղմեք միացման և անջատման կոճակը (33):

6.13. Լազերային կարգավորում (Նկ.19/20).

Եթե լազերը (32) դադարում է նշել կտրման ճիշտ գիծը, լազերը կարող է վերակարգավորվել:

Պտուտակահանք պտուտակները (32b) և հանք կափարիչը (32a):

Թուլացրեք պտուտակները (E) և տեղադրեք լազերը ` այն տեղափոխելով մի կողմ, մինչև լազերային ճառագայթը դիպչի սղոցի սայրի ատամներին (6):

Ապահով ամրացրեք պտուտակները (E) և նորից տեղադրեք կափարիչը (32a) ` պտուտակելով պտուտակները (32b):

7. ՇԱՅԱԳՈՐԾՈՒՄ

• Սղոցի միացումը կատարվում է նախքան սղոցի սկավառակը մշակվող նյութի հետ շփման մեջ դնելը: Անպայման սպասեք սկավառակի պտտման առավելագույն արագության հավաքմանը, որից հետո անցեք սղոցմանը:

• Մշակման համար օգտագործեք միայն աշխատանքային կտորներ, որոնք սղոցելիս կարող են ապահով կերպով ամրացնել կամ ձեռքով ապահով պահել:

• Սղոցի բռնակը միշտ ամուր պահեք ձեր ձեռքում:

• Սղոցի հետ աշխատելիս խուսափեք սղոցի սայրը թեքելուց, կողպելուց կամ խցանելուց, ինչը հանգեցնում է հետադարձ ազդեցության: Հետադարձ ազդեցությունը հանգեցնում է սղոցի ակամա վերելքին ` մեծ ջանքերով: Հետընթացը սղոցի սխալ կամ սխալ շահագործման հետևանք է և կարող է հանգեցնել սղոցի կառավարման նկատմամբ վերահսկողության կորստի. դա վտանգավոր է օպերատորի կյանքի և առողջության համար:

• Աշխատանքի համար մի օգտագործեք վնասված, ծռված և ոչ բավարար սրված սղոցի սկավառակներ, ինչպես նաև բարձր արագ կտրող պողպատից պատրաստված սկավառակներ, հղկող անիվներ մետաղի և քարի վրա աշխատելու համար:

• Փայտը և նրբատախտակը սղոցելիս ճշգրիտ մաքուր կտրվածք ստանալու համար օգտագործեք ավելի շատ ատամներով սղոցներ: Կոպիտ կտրվածքի համար կարող են օգտագործել ավելի քիչ ատամներով Սղոցներ:

• Մի՛ կտրեք մի քանի կտոր միաժամանակ:

• Աշխատանքային մասի ուղղակի կտրման համար տեղադրեք բլոկի շարժիչի թեքության անկյունները և սղոցի սեղանը 0° դիրքի: Սեղմեք աշխատանքային կտորը սղոցի սեղանի առջևի հենակետին:

• Այնուհետև, միացնելով սղոցը, սպասեք, մինչև սկավառակը ստանա առավելագույն պտտման արագություն, և սահուն իջեցնելով շարժիչի բլոկը, կտրեք աշխատանքային կտորը մեկ սղոցով:

• Աշխատանքային կտորը անկյան տակ և (կամ) թեքության տակ կտրելու համար նախապես սահմանեք շարժիչի բլոկի թեքության պահանջվող անկյունը և (կամ) սղոցի սեղանի պտտման անկյունը: Օգտագործելով ամրացնող պտուտակ, ապահով կերպով ամրացրեք շարժիչի բլոկը պահանջվող դիրքում: Սեղմեք աշխատանքային կտորը սղոցի սեղանի հենակետին: Այնուհետև, միացնելով սղոցը, սպասեք, մինչև սկավառակը ստանա առավելագույն պտտման արագություն, և

սահուն իջեցնելով շարժիչի բլուկը, կտրեք աշխատանքային կտորը մեկ սղոցումով:

• Սղոցի կառուցվածքը թույլ է տալիս իրականացնել մշակված աշխատանքային մասի համակցված սղոցում, որը համատեղում է սղոցի սեղանի պտտման և շարժիչի բլուկի թեքման անհրաժեշտ անկյունները միաժամանակ տեղադրելու հնարավորությունը:

• Աշխատանքի ընթացքում սղոցի տարածքից փոշին արդյունավետ հեռացնելու համար միացրեք փոշեկուլը կամ տեղադրեք սովորական փոշու հավաքիչը խողովակի ճյուղից:

Օգտագործելով միտրային սղոց հնարավոր է կատարել գլխանիստային կտրվածքներ սկավառակի 90°անկյան տակ: Թեք կտրվածքներ սեղանի պտտման անկյան տակ 0° - ից 45° դեպի ձախ և աջ կողմ, թեք կտրվածքներ սկավառակի թեքության անկյան տակ 90° - ից 45° դեպի ձախ կողմ և համակցված կտրվածքներ:

Այլումինե պրոֆիլի սղոցում

Այլումինե պրոֆիլի սղոցման համար անհրաժեշտ է օգտագործել հատուկ սղոցման շեղբեր, որոնք նախատեսված են այլումինը սղոցելու համար: Բարակ այլումինե պրոֆիլը սղոցելիս օգտագործեք փայտե բլուկներ (ներդիրներ), որպեսզի աշխատանքային մասի հաստությունը 1,5 անգամ ավելի մեծ լինի, քան սղոցի սայրի ատամի քայլը պրոֆիլի դեֆորմացիան և սղոցի սայրի ատամների կտրումը բացառելու համար:

Այլումինե տաշեղների կաչունությունը սղոցի սայրին նվազեցնելու համար այլումինե պրոֆիլի հետ աշխատելիս կիրառեք քսանյութ (մոմով քսեք ֆիքսված սղոցի սայրը, երբ սղոցն անջատված է էլեկտրական հոսանքի աղբյուրից):

Ուշադրություն! Մի փորձեք սղոցել այս սղոցի վրա զանգվածային, կլոր կամ թեքված աշխատանքային կտորները, դա նախատեսված չէ դրա համար:

Ուշադրություն! Նախքան պատասխանատու աշխատանքը կատարելը, կատարեք փորձնական սղոց վերամշակված աշխատանքային մասի մնացորդների վրա և կատարեք արդյունքների գործիքային չափումներ: Անհրաժեշտության դեպքում կատարեք անհրաժեշտ փոփոխությունները կարգավորումներում: Միայն փորձնական սղոցի անհրաժեշտ արդյունքներին հասնելուց հետո անցեք աշխատանքային մասի սղոցմանը:

8. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՍՊԱՍԱՐԿՈՒՄ

Ուշադրություն! Նախքան սպասարկումը, համոզվեք, որ էլեկտրական գործիքն անջատված է ցանցից:

-Աշխատանքի ավարտից հետո խորհուրդ է տրվում ամեն անգամ մաքրել գործիքի կորպուսը և օդափոխության

անցքերը կեղտից և փոշուց փափուկ կտորով կամ անձեռոցիկով: Կայուն աղտոտված բծերը խորհուրդ է տրվում

հեռացնել օճառաջրով՝ թրջված փափուկ կտորի միջոցով: Աղտոտիչները վերացնելու համար անընդունելի է

օգտագործել լուծիչներ՝ բենզին, ալկոհոլ և այլն: Լուծիչների օգտագործումը կարող է վնասել գործիքը:

Անկյունային խոզանակների փոխարինում (նկ. 21)

Անկյունային խոզանակները պետք է փոխարինվեն, երբ դրանց մնացորդային երկարությունը չի գերազանցում 4,8 մմ-ը: Խոզանակները պետք է փոխարինվեն զույգերով: Խոզանակները փոխարինելու համար հարկավոր է հարթ պտուտակահանով պտուտակել խոզանակների կրիչների կափարիչները: Փոխարինեք խոզանակները և պտուտակեք խոզանակների կրիչների կափարիչները:

ՈՒՇԱԴՐՈՒԹՅՈՒՆ! Գործիքի անվտանգությունն ու հուսալիությունն ապահովելու համար վերանորոգումը կամ կարգավորումը պետք է իրականացվի լիազորված սպասարկման կենտրոններում՝ օգտագործելով միայն բնօրինակ պահեստամասեր և սպառվող նյութեր:

9. ՀՆԱՐԱՎՈՐ ԱՆՍԱՐՔՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԸ և ԴՐԱՆՑ ՎԵՐԱՑՄԱՆ ՄԵԹՈՂՆԵՐԸ

Աղյուսակ 2

Անսարքություն	Հնարավոր պատճառ	Վերականգնողական գործողություն
Էլեկտրական շարժիչը տաքանում է	Սկավառակը քոռացել է	Փոխարինեք սկավառակը
	Շարունակական աշխատանք շարունակական ռեժիմով	Գործիքը շահագործվում է կրկնվող կարճժամկետ ռեժիմով
Էլեկտրական շարժիչը աշխատում է, բայց սկավառակը չի պտտվում	Սկավառակը ձքած չի	Խստացրեք սկավառակի ամրացման պտուտակը
Էլեկտրական շարժիչը չի միանում	Հոսանքը չի մատակարարվում, քանի որ ցանցի անջատիչը բաց է	Միացրեք հոսանքի անջատիչը
	Անսարք անջատիչ	Կապվեք սպասարկման կենտրոնի հետ
	Էլեկտրական ցանցում լարումը բացակայում է	Ստուգեք Էլեկտրական ցանցի լարումը
Էլեկտրական շարժիչը չի զարգացնում ամբողջ հզորությունը	Ցածր լարում ցանցում	Ստուգեք ցանցի լարումը
	Չափազանց երկար երկարացման Էլեկտրական մալուխ	Կրճատեք երկարացման Էլեկտրական մալուխի երկարությունը կամ մեծացրեք Էլեկտրական մալուխի լարերի հատումը:

10. ՓՈՒՆԱԴՐՈՒՄ և ՊԱՅՏՍԱՎՈՐՈՒՄ

Փոխադրում

Արտադրողի փաթեթավորման մեջ գտնվող էլեկտրական գործիքները կարող են տեղափոխվել բոլոր տեսակի փակ տրանսպորտով՝ -50°C -ից $+50^{\circ}\text{C}$ օդի ջերմաստիճանում և մինչև 80 % հարաբերական խոնավության պայմաններում ($+25^{\circ}\text{C}$ ջերմաստիճանում)՝ տրանսպորտի այս տեսակի վրա գործող ապրանքների փոխադրման կանոններին համապատասխան:

Պահեստավորում

Էլեկտրական գործիքը պետք է պահվի արտադրողի փաթեթավորման մեջ ջեռուցվող օդափոխվող սենյակում՝ $+5^{\circ}\text{C}$ -ից $+40^{\circ}\text{C}$ ջերմաստիճանում և մինչև 80 % հարաբերական խոնավության պայմաններում ($+25^{\circ}\text{C}$ ջերմաստիճանում) :

11. ՕՏԱՐՈՒՄ

Կենցաղային աղբի հետ միասին մի թափեք էլեկտրական գործիքը և դրա բաղադրիչները: Հեռացրեք էլեկտրական գործիքները արդյունաբերական թափոնների հեռացման ընթացիկ կանոնակարգերի համաձայն:

12. ԾԱՌԱՅՈՒԹՅԱՆ ԺԱՄԿԵՏ

Ապրանքը պատկանում է կենցաղային դասին: Ծառայության ժամկետը 5 տարի է:

13. ՏՎՅԱԼՆԵՐ ԱՐՏԱԴՐՈՂԻ, ՆԵՐՄՈՒԾՈՂԻ և ՎԿԱՅԱԳՐԻ ՄԱՍԻՆ

Արտադրողի, ներմուծողի, պաշտոնական ներկայացուցչի մասին տվյալները, հավաստագրի կամ հայտարարագրի մասին տեղեկությունները, ինչպես նաև արտադրության ամսաթվի մասին տեղեկությունները գտնվում են շահագործման ձեռնարկի թիվ 1 հավելվածում:

14. ԵՐԱՇԽԻՔԱՅԻՆ ՊԱՐՏԱՎՈՐՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ

Ապրանքի երաշխիքային ժամկետը սպառողին վաճառելու օրվանից 24 ամիս է:

Արտադրանքի և բաղադրիչների ծառայության ժամկետը սահմանվում է արտադրողի կողմից և նշված է հրահանգների ձեռնարկում (Շահագործման ձեռնարկ):

Երաշխիքային ժամանակահատվածում գնորդն իրավունք ունի անվճար վերանորոգել անսարքությունները, որոնք առաջացել են արտադրական թերությունների հետևանքով: Ապրանքի վերանորոգումը և փորձաքննությունը, եթե թերություն է հայտնաբերվել, իրականացվում է միայն լիազորված

սպասարկման կենտրոններում, որոնց ընթացիկ ցանկը կարող եք գտնել <https://elitech-tools.ru/sections/service> կայքում:

Երաշխիքային վերանորոգումն իրականացվում է գնման փաստաթղթի և երաշխիքային քարտի ներկայացմամբ, իսկ երաշխիքի բացակայության դեպքում երաշխիքի մեկնարկի ամսաթիվը հաշվարկվում է ապրանքի արտադրության օրվանից:

Երաշխիքով փոխարինված մասերը դառնում են արտադրամասի սեփականությունը:

Երաշխիքային սպասարկումը չի տարածվում այն ապրանքների վրա, որոնց թերությունները առաջացել են հետևյալ պատճառներով.

- արտադրանքի շահագործումը անսարքության նշաններով (աղմուկի ավելացում, թրթռում, ուժեղ ջեռուցում, անհավասար պտույտ, հոսանքի կորուստ, դանդաղում, ուժեղ կայծ, այրվող հոտ, անսովոր արտանետում);

- մեխանիկական վնաս (ճաքեր, քեծվածքներ, փորվածքներ, դեֆորմացիաներ և այլն);

- մետաղական մասերի կոռոզիայի ժամանակ, ագրեսիվ միջավայրի, բարձր ջերմաստիճանի կամ այլ արտաքին գործոնների ազդեցության հետևանքով առաջացած վնաս;

- ներքին կամ արտաքին ծանր աղտոտման, օտար առարկաների և հեղուկների, նյութերի և նյութերի ներթափանցում արտադրանքի մեջ, օդափոխման խողովակների (անցքերի), յուղի ալիքների խցանման հետևանքով առաջացած վնասը, ինչպես նաև գերտաքացումից, ոչ պատշաճ պահպանման, ոչ պատշաճ սպասարկման հետևանքով առաջացած վնասը;

- մղման, քսման, փոխանցման դետալների և նյութերի բնական մաշվածություն;

- ժամաչափի խախտում կամ վնասում:

- գերբեռնվածություն կամ չարաշահում: Սարքի ծանրաբեռնվածության անվերապահ նշանները ներառում են (բայց չսահմանափակվելով) տրանսֆորմատորի ոլորումը, մասերի, արտադրանքի բաղադրիչների կամ էլեկտրական շարժիչի լարերի դեֆորմացիան կամ հալվելը բարձր ջերմաստիճանի ազդեցության տակ, ինչպես նաև այս սարքի վարկանիշների աղյուսակում նշված էլեկտրական ցանցի պարամետրերի անհամապատասխանության պատճառով;

- Փոխարինելի սարքերի խափանում (ճղոցներ, շղթաներ, անվադողեր, վարդակներ, սկավառակներ, խոզանակի դանակներ, սիգամարգերի հնձիչներ և հարմարանքներ, ձկնորսական լարեր և հարմարվողական գլուխներ, պաշտպանիչ ծածկոցներ, մարտկոցներ, կայծային մոմեր, վառելիքի և օդի գոտիչներ, գոտիներ, սղոցներ, պտուտակներ, կոլեկտորներ, եռակցման ծայրեր, խողովակներ, ատրճանակներ և ճնշման լվացման մեքենաների վարդակներ, լարվածության և ամրացման տարրեր (պտուտակներ, ընկույզներ, եզրեր, օդային գոտիչներ և այլն), ինչպես նաև արտադրանքի անսարքություններ, որոնք առաջացել են այս տեսակի մաշվածությունից;

- վառելիքի խառնուրդի բաղադրության և որակի պահանջներին չհամապատասխանելը, ինչը հանգեցրել է միացի խմբի խափանման (միացի օղակի առաջացում և/կամ քերծվածքների և ճաքերի առկայություն միացի և միացի

ներքին մակերեսի վրա, միացնող գավազանի և մխոցային քորոցի օժանդակ առանցքակալների ոչնչացում կամ հալում);

- կոմպրեսորների, 4 հարվածային շարժիչների բեռնախցիկում յուղի անբավարար քանակություն կամ յուղի տեսակի անհամապատասխանություն (միացնող ձողի, ծնկածողի վրա քերծվածքների և ճաքերի առկայություն, նույնիսկ եթե կա յուղիի մակարդակի ցուցիչ);

- Սպառվող և մաշված մասերի, փոխարինվող սարքերի և բաղադրիչների խափանումը (մեկնարկիչներ, շարժիչ շարժակներ, ուղղորդող գլանափաթեթներ, շարժիչ գոտիներ, անիվներ, ռետինե շոկի կլանիչներ, կնիքներ, յուղի կնիքներ, արգելակման ժապավեն, պաշտպանիչ ծածկոցներ, բռնկման էլեկտրոդներ, ջերմագույգեր, ճիրաններ, քսանյութեր, ածխածնային խոզանակներ, շարժական պտուտակներ, եռակցման ջահեր (վարդակներ, ծայրեր և ուղեցույցներ), տակառներ, ճնշման լվացման փականներ և այլն), ինչպես նաև արտադրանքի խափանումները, որոնք առաջացել են այս տեսակի մաշվածության հետևանքով ;

- միջամտություն ամրացումների, կնիքների, պաշտպանիչ կաշուն պիտակների և այլ անցքերի վնասմանը;

Երաշխիքը չի ներառում.

- ապրանքի վրա,որի դիզայնում կատարվել են միջամտություններ և փոփոխություններ ;

- Կենցաղային նշանակության արտադրատեսակների համար, որոնք օգտագործվում են ձեռնարկատիրական գործունեության կամ մասնագիտական, արդյունաբերական նպատակներով (ըստ շահագործման ձեռնարկում նշված նպատակի);

- Արտադրանքի պրոֆիլակտիկ և տեխնիկական սպասարկման ծառայությունների համար (քսում, լվացում, մաքրում, ճշգրտում և այլն);

- Արտադրանքի անսարքությունները, որոնք առաջացել են ոչ օրիգինալ պարագաների,աքսեսուարների և պահեստամասերի օգտագործման հետևանքով;

ԵՐԱՇԽԻՔԻ ՔԱՐՏ

Ապրանքի անվանումը _____
Մոդելը _____
Մոդելի համարը _____
Թողարկման ամսաթիվը _____
Սերիալային համարը _____
Վաճառքի ամսաթիվը _____

Առևտրային կազմակերպության կնիքը



ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № _____
(ըրացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)

Ընդունման ամսաթիվը _____

Սպասարկման կենտրոն _____

Աշխատանքային պատվերի համարը _____

Թողարկման ամսաթիվը _____

Հաճախորդի ստորագրությունը _____

Սպասարկման կենտրոնի կնիք

ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № _____
(ըրացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)

Ընդունման ամսաթիվը _____

Սպասարկման կենտրոն _____

Աշխատանքային պատվերի համարը _____

Թողարկման ամսաթիվը _____

Հաճախորդի ստորագրությունը _____

Սպասարկման կենտրոնի կնիք

ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № _____
(ըրացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)

Ընդունման ամսաթիվը _____

Սպասարկման կենտրոն _____

Աշխատանքային պատվերի համարը _____

Թողարկման ամսաթիվը _____

Հաճախորդի ստորագրությունը _____

Սպասարկման կենտրոնի կնիք





ДОМАШНИЙ МАСТЕР



8 800 100 51 57

**Номер круглосуточной бесплатной горячей линии по РФ.
Вся дополнительная информация о товаре и сервисных
центрах на сайте
elitech.ru**

8 800 100 51 57

**Сэрвісны центрНомер кругласутачнай бясплатнай гарачай лініі па РФ.
Уся дадатковая інфармацыя аб тавары і сэрвісных
цэнтры на сайце
elitech.ru**

8 800 100 51 57

**Ресей Федерациясындағы тәулік бойғы ақысыз сенім телефонының қыз-
мет көрсету орталығы.
Өнім және қызмет көрсету туралы барлық қосымша ақпарат
сайттағы орталықтарда
elitech.ru**

8 800 100 51 57

**Ռուսաստանի Դաշնությունում շուրջօրյա անվճար թեժ գծի համարը:
Ապրանքի և սպասարկման կենտրոնների մասին բոլոր լրացուցիչ
տեղեկությունները կայքում
elitech.ru**