

ELITECH[®]

ПАСПОРТ

ПИЛА
ТОРЦОВО-УСОВОЧНАЯ
ELITECH

ПТ 2030КРС (Е2006.011.ХХ)



ПАШПАРТ
ПИЛА ТАРЦОВА-УСОВАЧНАЯ ELITECH

ТӨЛКҮЖАТ
КӨЛДЕНЕҢ КЕСУ ЖӨНЕ БҰРЫШ ШЫҒАРУҒА
АРНАЛҒАН АРА ELITECH

ԱՆՁՆԱԳԻՐ
ՄԻՏՐԱՅԻՆ ՍՂՈՅ ELITECH

EAC

RU

Паспорт изделия

3 - 21 Стр.

BY

Пашпарт вырабы

23 - 41 Старонка

KZ

Өнім паспорты

43 - 61 Бет

AM

Ապրանքի անձնագիր

63 - 81 Էջ

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. Устройство пилы	7
6. Сборка и регулировка	9
7. Эксплуатация	15
8. Техническое обслуживание	16
9. Возможные неисправности и методы их устранения	17
10. Транспортировка и хранение	17
11. Утилизация	18
12. Срок службы	18
13. Данные о производителе, импортере и сертификате/ Декларации и дате производства	18
14. Гарантийные обязательства	18

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Пила торцово-усовочная «ELITECH» предназначена для стационарной точной распиловки дерева и производных от дерева материалов любой длины и любой формы под заданным углом распила.

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

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

Запрещается использовать пилу не по назначению и вносить изменения в конструкцию пилы.

2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Перед началом работы внимательно прочтите правила техники безопасности, приведенные в настоящем паспорте, и строго соблюдайте их.

Рабочее место

- Сохраняйте рабочее место чистым и хорошо освещенным
- Не используйте инструмент во взрывоопасной среде, рядом с горючими и взрывоопасными материалами. Инструмент создает искры, которые могут воспламенить взрывоопасные материалы и пары горючих жидкостей.
- При работе с инструментом не допускайте к рабочему месту посторонних.

Электробезопасность

- Не оставляйте инструмент под дождем или в среде с повышенной влажностью. Проникновение влаги в инструмент создает риск поражения электрическим током.
- Следите за исправностью электрокабеля питания, избегайте воздействия механических нагрузок на электрокабель. Поврежденный электрокабель питания следует немедленно заменить.
- При использовании инструмента вдали от рабочего места, используйте стандартные удлинительные шнуры.

Персональная безопасность

- При работе с инструментом будьте внимательны. Не используйте инструмент в состоянии алкогольного опьянения, в уставшем состоянии, а также под воздействием наркотических средств и медикаментов.
- Работы следует осуществлять в специальной одежде, волосы и глаза защищать от случайных искр. Используйте средства индивидуальной защиты (очки, перчатки, респиратор, специальную обувь)

- Избегайте случайного включения инструмента. Убедитесь, что на кнопке выключателя и электрокабеле питания отсутствуют механические повреждения.
- Не прикасайтесь к пильному диску до его полной остановки. Отключайте инструмент от электросети перед заменой оснастки.
- Не используйте инструмент с поврежденным корпусом.
- Запрещается эксплуатация инструмента с поврежденным или демонтированным защитным кожухом диска.

Правила техники безопасности для торцовочных пил

- Не пользуйтесь пильными дисками из быстрорежущей стали. Не пользуйтесь поврежденными или деформированными пильными дисками. Никогда не останавливайте и не тормозите пильный диск рукой.
- Пользуйтесь только теми пильными дисками, характеристики которых соответствуют рекомендациям изготовителя в настоящем руководстве.
- Проверяйте свободный ход и правильную работу мобильных деталей защитного кожуха.
- Прежде чем запускать пилу, крепко зафиксируйте заготовку. Никогда не держите заготовку руками.
- Пользуйтесь пилой только с установленным и исправно работающим защитным кожухом.
- Заменяйте поврежденные отражатели опилок.
- Будьте особо внимательны при распиловке под углом.
- Перед началом работы установите инструмент на устойчивую поверхность.
- Блок мотора, когда он не заблокирован, должен ходить свободно и возвращаться в изначальное положение (в крайнюю верхнюю точку).
- Не блокируйте курок выключателя в нажатом положении.
- Всегда пользуйтесь системой отвода опилок.

Критерии предельного состояния

Внимание! При возникновении посторонних шумов при работе пилы, повреждений изоляции электрокабеля, запаха горелой изоляции, механических повреждений защитного кожуха диска необходимо немедленно выключить пилу и обратиться в авторизованный сервисный центр для устранения неисправностей.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

ПАРАМЕТРЫ / МОДЕЛЬ	ПТ 2030КРС
Код	Е2006.011.00
Напряжение/частота сети, В/Гц	230/50
Потребляемая мощность, Вт	2000
Скорость вращения на холостом ходу, об/мин	4800
Диаметр пильного диска, мм	305
Диаметр посадочного места, мм	30
Толщина диска, мм	2,8
Количество зубьев диска, шт	60
Угол поворота диска (влево-вправо), град	- 45° + 45°
Угол наклона диска, град	- 45° + 45°
Максимальная глубина пропила (90°/45°), мм	90/55
Максимальная ширина пропила (0°/45°), мм	340/240
Подсветка рабочей зоны	есть
Лазерный указатель	есть
Габаритные размеры, мм	980x520x540
Масса, кг	25

4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

- | | |
|--------------------------------------|---------|
| 1. Пила | - 1 шт. |
| 2. Диск пильный (установлен на пиле) | - 1 шт. |
| 3. Мешок-пылесборник | - 1 шт. |
| 4. Фиксатор заготовки (струбцина) | - 1 шт. |
| 5. Удлинительное плечо | - 2 шт. |
| 6. Паспорт | - 1 шт. |

5. УСТРОЙСТВО ПИЛЫ

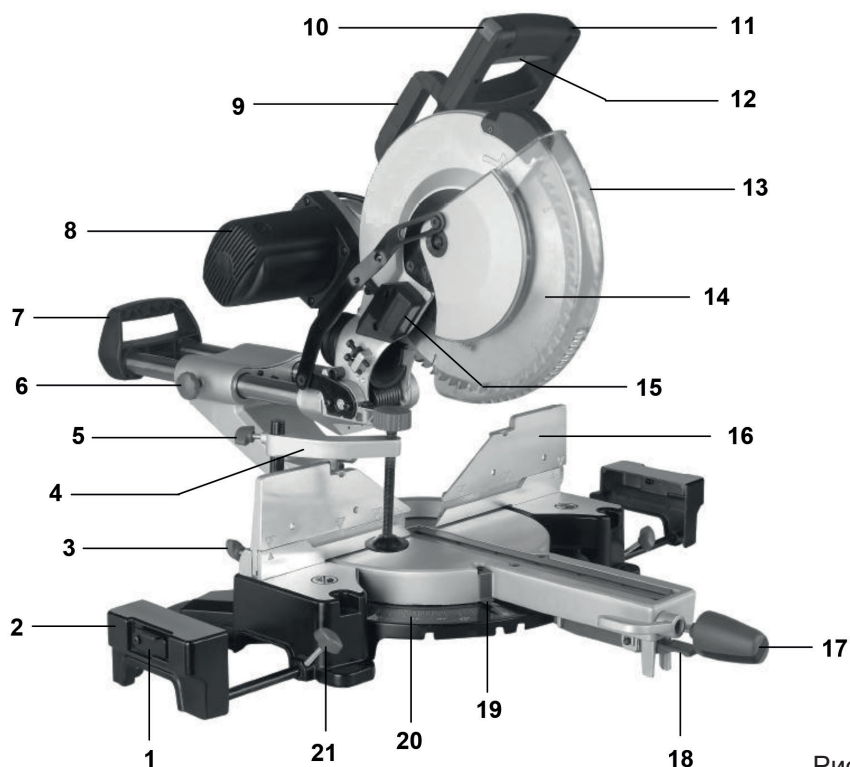


Рис. 1

- 1 – торцевой упор
- 2 – удлинительное плечо
- 3 – винт фиксации упора
- 4 – струбцина
- 5 – винт фиксации струбцины
- 6 – винт фиксации направляющей
- 7 – ручка для транспортировки задняя
- 8 – двигатель
- 9 – ручка для транспортировки передняя
- 10 – кнопка блокировки клавиши пуска левая
- 11 – рукоятка

- 12 – клавиша пуска
- 13 – кожух диска подвижный
- 14 – диск пильный
- 15 – подсветка рабочей зоны
- 16 – упор
- 17 – рукоятка поворотного стола
- 18 – фиксатор угла поворота стола
- 19 – указатель шкалы поворота
- 20 – шкала поворота стола
- 21 – винт фиксации удлинительного плеча

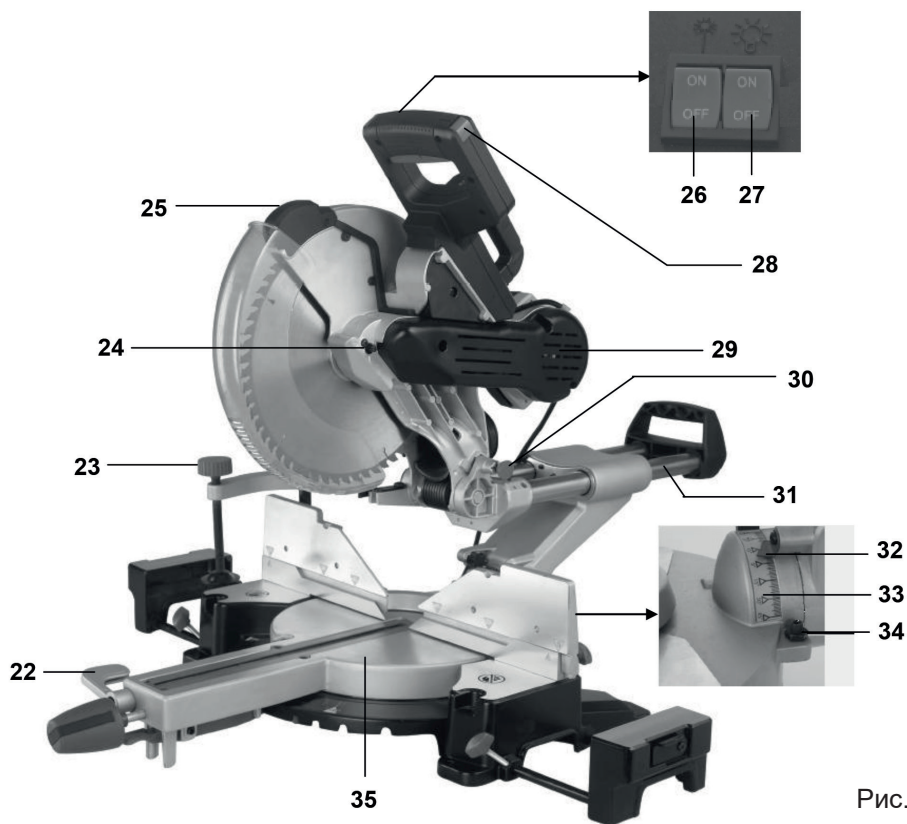


Рис. 2

22 – фиксатор угла наклона
 23 – прижимной винт струбины
 24 – кнопка блокировки шпинделя
 25 – лазерный указатель
 26 – кнопка включения лазера
 27 – кнопка включения подсветки
 28 – кнопка блокировки клавиши пуска правая

29 – крышка ременной передачи
 30 – фиксатор транспортного положения
 31 – направляющая
 32 – указатель шкалы наклона
 33 – шкала наклона
 34 – винт регулировки угла наклона
 35 – стол поворотный

6. СБОРКА И РЕГУЛИРОВКА

Внимание! Во избежание случайных запусков инструмента, ведущих к тяжелым травмам, прежде чем включать пилу в сеть, 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 (рис. 1)

Установите в основание пилы два удлинительных плеча (2), зафиксируйте их положение винтами фиксации (21).

На патрубков пылесборника установите пылесборный мешок.

6.2. Приведение пилы в верхнее положение (рис. 1,2)

Нажмите на рукоятку пилы (11) и оттяните стопор (30).

Удерживая пилу за рукоятку (11), переместите её в верхнее положение, как показано на рисунке 1.

6.3. Транспортировка (рис. 1,2)

Перед транспортировкой приведите пилу в нижнее положение. Для этого опустите до упора вниз рукоятку (11), зафиксируйте нижнее положение пилы стопором (30). Переносить пилу следует только за ручки (7) и (9).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Прежде всего, убедитесь в том, что пила отключена от сети. Стопор (30) служит для фиксации пилы в нижнем положении только для транспортировки, а не для пиления.

6.4. Монтаж

Перед использованием пилу необходимо установить на ровной устойчивой поверхности верстака или рабочего стола. Для большей устойчивости закрепите пилу к основанию рабочего стола или верстаку болтами, используя четыре отверстия в основании пилы. Обязательно используйте при креплении плоскую и пружинную шайбы на каждый болт (не комплектуются).

6.5. Установка поворотного стола в положение 0° (рис.1,2)

Ослабьте фиксацию поворотного стола (35) рукояткой (17), вращая её против часовой стрелки. Установка поворотного стола (35) выполняется за рукоятку (17) при нажатии на фиксатор (18). Фиксатор (18) в свободном состоянии автоматически стопорит положение поворотного стола (35) на углах поворота: 0°; 15°; 22,5°; 30°; 45° вправо и влево в соответствии с показаниями шкалы (20).

Установите поворотный стол (35), совместив указатель (19) с делением 0° на шкале угла поворота (20). Зафиксируйте положение поворотного стола (35) вращением рукоятки (17) по часовой стрелке.

6.6. Замена пильного диска.

Пила оснащена пильным диском (4) (305x2,8x30мм) (рис. 1).

Перед снятием или установкой пильного диска, прежде всего, убедитесь в том, что пила отключена от электросети.

Снятие пильного диска (Рис. 3-4)

Для снятия пильного диска (14) переведите подвижный защитный кожух диска в верхнее положение. Выкрутите винт (37) и (38). Ослабьте винт (36).

Переведите защитный кожух в верхнее положение так, чтобы открыть полный доступ к пильному диску (рис.4).

Нажмите и удерживайте кнопку блокировки шпинделя (24) (рис. 2), проворачивая пильный диск (14) зафиксируйте его.

Выкрутите болт (41) по часовой стрелке. Снимите шайбу (40), наружный фланец (39) и пильный диск (14).

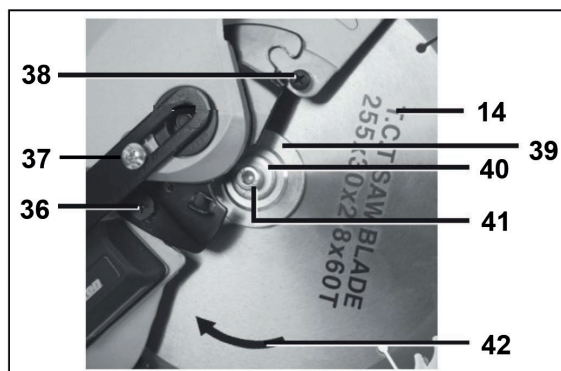


Рис. 3

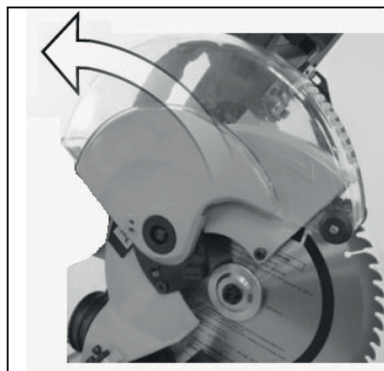


Рис. 4

Установка пильного диска (рис. 3)

Перед установкой пильного диска внимательно осмотрите каждую напайку зуба диска. 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.

Установите пильный диск (14) так, чтобы направление вращения диска, указанное на диске стрелкой (42), совпадало с направлением вращения шпинделя пилы. Закрепите диск на шпинделе с помощью болта (41), шайбы (40), наружного фланца (39). Установите и затяните винты (36), (37), (38) защитного кожуха.

6.7. Лазерный указатель

Лазерный указатель позволяет точно навести пильный диск на линию разреза, спроецированную на заготовке.

Лазер (25) (рис. 2) легко включать и выключать: для этого нажимайте на выключатель (26) (рис. 2), расположенный на рукоятке пилы. Перед первым использованием лазерный метчик необходимо проверить и по необходимости настроить.

1. Установите поворотный стол на отметку 0° .
2. Ослабьте винт регулировки лазера.
3. Включите лазер и наведите его так, чтобы он смотрел точно на отметку 0° на шкале.

6.8. Подсветка рабочей зоны

Подсветку рабочей зоны (15) (рис. 1) легко включать и выключать: для этого нажимайте на выключатель (27) (рис. 2), расположенный на рукоятке пилы.

6.9. Регулировка

Регулировка угла 90° (рис. 5-8)

Ослабьте винт фиксации (6) (рис. 1) и переведите пилу в заднее положение. Рычагом (22) разблокируйте поворот диска. Для регулировки положения 90° установите упор (45) в вертикальное положение. Вращением болта (44) установите пильный диск 14 (рис. 1) по угольнику (43) (не комплектуется) относительно поворотного стола (35).

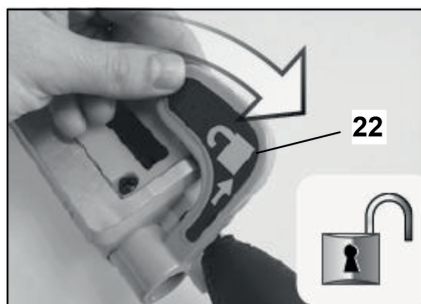


Рис. 5

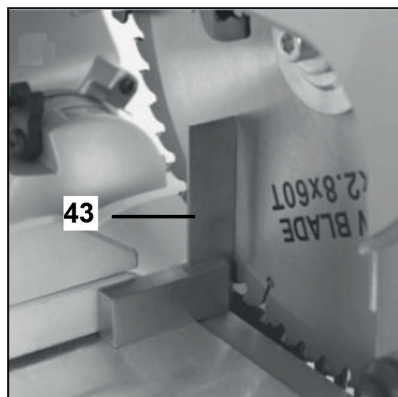


Рис. 6

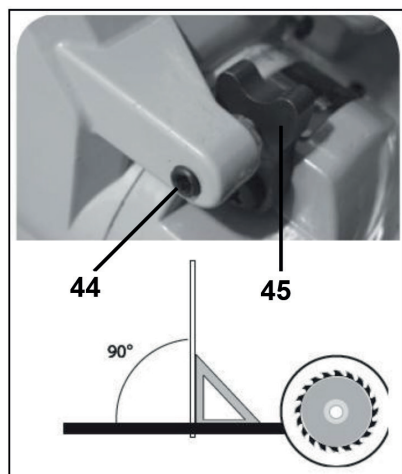


Рис. 7



Рис. 8

Регулировка угла 45° (рис. 9-11)

Рычагом (22) разблокируйте поворот диска. Для регулировки положения 45° установите пильный диск 14 (рис. 1) по угольнику (не комплектуется) относительно стола на угол 45°. Вращая винт (46) отрегулируйте положение 45°.

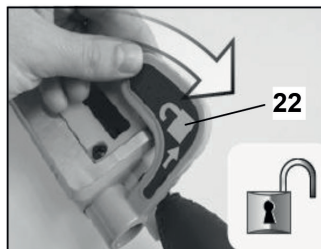


Рис. 9

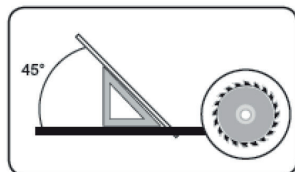


Рис. 10

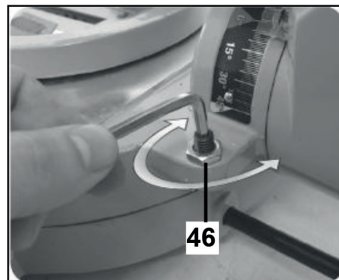


Рис. 11

Регулировка положения упора

Регулировка вылета упора (рис. 12-15)

Для изменения вылета упора ослабьте винт фиксации упора (3). Установите упор в нужное положение и зафиксируйте винтом (3).

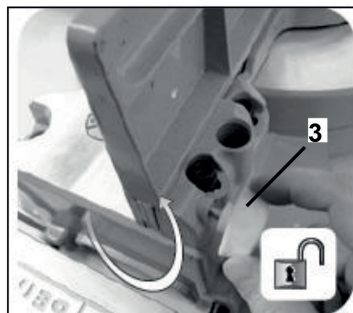


Рис. 12

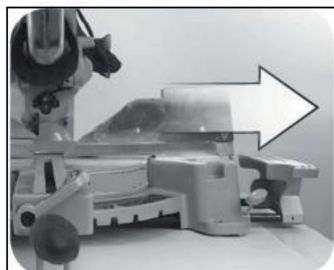


Рис. 13

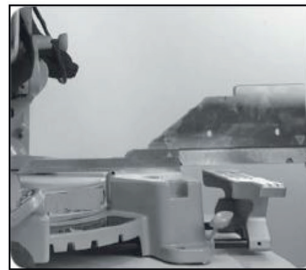


Рис. 14



Рис. 15

Регулировка угла 90° упора (рис. 16-17)

Установите диск в положение 90°. Ослабьте два винта (47) крепления упора. По угольнику (в комплект не входит) отрегулируйте угол 90° между упором и диском. Зафиксируйте упор винтами (47). Аналогичную операцию проделайте на упоре с другой стороны диска.

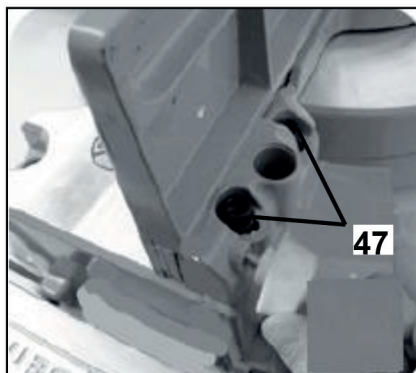


Рис. 16

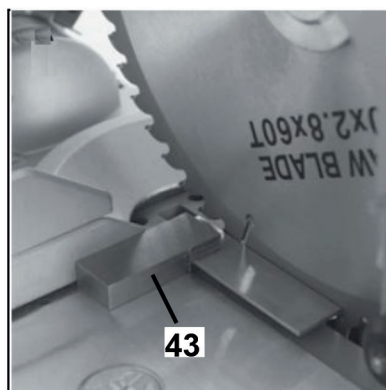


Рис. 17

Регулировка глубины пиления (Рис. 18-19)

Винт (48) ограничивает максимальное опускание пильного диска. Для регулировки максимальной глубины опускания пильного диска ослабьте контргайку винта (48).

Отрегулируйте винтом (48) глубину опускания диска и зафиксируйте контргайкой положение винта (48). Ограничение глубины пропила регулируется винтом (49). Для ограничения глубины пропила переместите влево упор (50). Ослабьте контргайку винта (49) и отрегулируйте винтом (49) глубину пропила. Зафиксируйте контргайку винта (49).

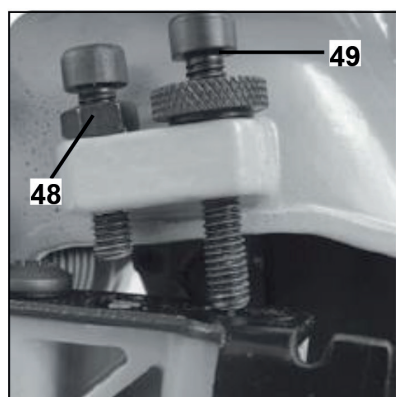


Рис. 18

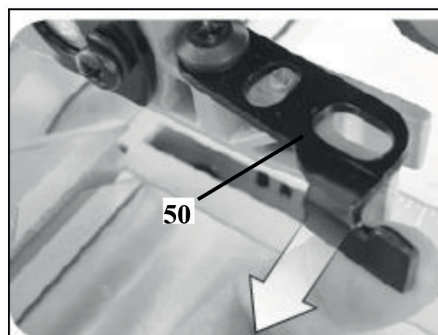


Рис. 19

6.10. Установка обрабатываемой заготовки (рис. 20)

Вертикальная струбцина (4) устанавливается в одно из двух специальных отверстий упора справа или слева от пильного диска.

Вставьте стойку вертикальной струбцины в отверстие упора.

Настройте струбцину в соответствии с размером и формой заготовки и зафиксируйте ее с помощью зажимного винта (5).

Установите заготовку в выбранном для пиления положении и закрепите ее с помощью вертикального зажимного винта (23).

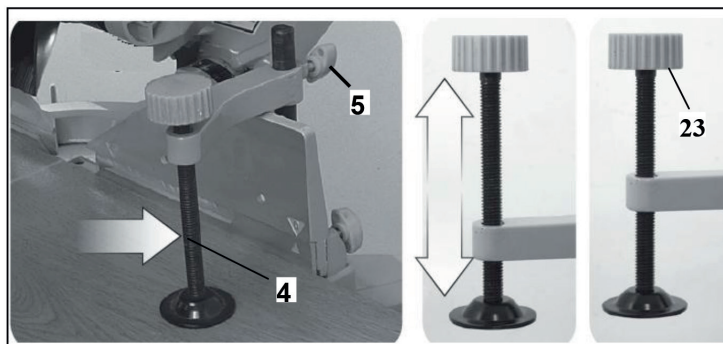


Рис. 20

Внимание! Всегда очень важно прочно и правильно закрепить заготовку струбциной. Отсутствие жесткой фиксации заготовки при пилении может быть причиной травм, повреждения пилы, неточной распиловки заготовки. Убедитесь в том, что пила не касается струбцины при опускании рукоятки вниз. Если струбцина мешает, её необходимо перенести на другую сторону упора.

6.11. Торцевой упор (рис. 21)

Для серийной распиловки заготовок с заданной длиной используется торцевой упор, расположенный на удлинительном плече с обеих сторон пилы (1). Для использования упора установите его в вертикальное положение. Вылет упора регулируется вылетом удлинительного плеча.

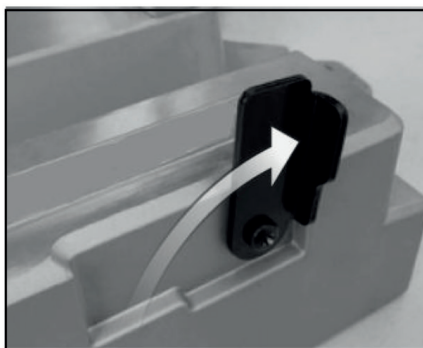


Рис. 21

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

7.1. Запуск пилы

Для запуска пилы убедитесь, что пила полностью собрана и защитный подвижный кожух работает должным образом. Подключите электрокабель пилы к сетевой розетке 230В/50Гц. Нажмите на левую (10) или правую (28) кнопку блокировки клавиши пуска, и не отпуская ее, нажмите на клавишу пуска. Перед началом пиления дождитесь, когда диск наберет максимальные обороты.

7.2. Косое пиление

Пила позволяет производить поперечное пиление под углом 90° и косое пиление до 45° влево и вправо. Для выполнения косого пиления необходимо установить на необходимый угол поворотный стол (35) за рукоятку (17), удерживая фиксатор (18) (рис. 1). Положение зафиксируйте вращением рукоятки (17). Включите пилу клавишей пуска (12) и дождитесь, пока пильный диск наберет максимальные обороты. Нажимайте на рукоятку (11), опустите ее до нижнего положения. После окончания пиления выключите пилу и дождитесь ПОЛНОЙ ОСТАНОВКИ ПИЛЬНОГО ДИСКА перед тем, как вернуть пилу в верхнее положение.

При длительной работе с одним заданным углом периодически проверяйте точность установки, так как фиксация рукоятки (17) может ослабнуть.

7.3. Наклонное пиление

С помощью пилы можно пилить с наклоном под углом от -45° до 45°. Отпустите ручку фиксации угла наклона (22) (рис. 2) и установите заданный угол наклона по шкале. Для сохранения установленного угла наклона закрепите ручку фиксации угла наклона (22). Зажмите заготовку струбциной (4) (рис. 1). Включите пилу клавишей пуска (12) и дождитесь, пока пильный диск наберет максимальные обороты. Нажимайте на рукоятку (11), опустите ее до нижнего положения. После окончания пиления выключите пилу и дождитесь ПОЛНОЙ ОСТАНОВКИ ПИЛЬНОГО ДИСКА перед тем, как вернуть пилу в верхнее положение.

ВНИМАНИЕ! В процессе наклонного пиления отпиленная часть заготовки находится напротив боковой поверхности пильного диска. Если пильный диск поднимать в то время, когда он вращается, то эта часть заготовки может зацепиться за зубья пильного диска, что приведет к выбрасыванию части заготовки с большой скоростью. Это очень опасно и поэтому пильный диск должен подниматься только после полной его остановки.

7.4. Комбинированное пиление

Комбинированное пиление - это процесс, при котором пиление происходит одновременно под косым и наклонными углами. Комбинированное пиление осуществляется под наклонными углами 90°-45° влево или вправо и косыми углами 0°-45° влево или вправо.

7.5. Пиление широких заготовок

Данная модель пилы позволяет выполнять пиление заготовок шириной до 340мм толщиной до 90мм.

Установите заготовку, прижмите ее к упору (16) (рис. 1) и закрепите струбциной (4) (рис. 1). Ослабьте винт фиксации направляющей (6). Переведите пилу в крайнее переднее положение. Включите пилу клавишей пуска (12) и дождитесь максимальных оборотов вращения пильного диска. Прилагая усилие в плоскости вращения пильного диска, нажимайте на рукоятку (11), медленно и равномерно опускайте пильный диск на заготовку, и движением от себя выполните пиление.

После окончания пиления выключите пилу и дождитесь ПОЛНОЙ ОСТАНОВКИ ПИЛЬНОГО ДИСКА перед тем, как вернуть пилу в верхнее положение.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ: Не приступайте к техническому обслуживанию пилы пока не убедитесь, что она отключена от электросети.

Регулярно вычищайте пыль, опилки и щепки из-под защитного кожуха. Следите за тем, чтобы вентиляционные отверстия не забивались пылью и опилками.

Протирайте инструмент влажной тряпкой. Не пользуйтесь растворителями. Давайте инструменту высохнуть.

Изношенные угольные щетки электродвигателя должен менять квалифицированный специалист.

Периодически проверяйте состояние диска. Если он затупился или поврежден, замените диск на новый.

Периодически проверяйте состояние угольных щеток двигателя инструмента. Замену угольных щеток необходимо производить в специализированном сервисном центре.

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 2

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
Двигатель не запускается	1. Отсутствует напряжение в электросети 2. Неисправный выключатель	1. Проверьте напряжение в электросети 2. Обратитесь в сервисный центр Elitech
Диск плохо пилит	1. Диск установлен неправильно 2. Диск затупился 3. Не затянут винт фиксации диска	1. Установите диск так, чтобы стрелка на диске совпадала с направлением вращения двигателя. 2. Заточите твердосплавные зубцы диска или замените диск 3. Затяните винт фиксации диска
Повышенная вибрация, люфт пильного диска	1. Диск разбалансирован, часть напаек отсутствует 2. Пильный диск плохо закреплен	1. Замените пильный диск 2. Закрепите пильный диск
Выставленный угол пиления не совпадает с фактическим углом распила	Настройки угла наклона и/или поворота диска сбились	Отрегулируйте угол наклона и/или поворота диска

Ремонт инструмента должен производиться только квалифицированными специалистами в сервисном центре.

10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Транспортировка

Электроинструмент в упаковке изготовителя можно транспортировать всеми видами крытого транспорта при температуре воздуха от - 50 до + 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 + 5 до + 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/ ДЕКЛАРАЦИИ И ДАТЕ ПРОИЗВОДСТВА

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

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок на изделие составляет 24 месяца с момента продажи Потребителю.

Срок службы изделия и комплектующих 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 изделия.

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 изделия, а также при отсутствии или частичном отсутствии или повреждении маркировочного шильдика и/или серийного номера изделия;

- эксплуатации изделия 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 изделие 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 изделия 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 изделия, или проводов электродвигателя под действием высокой температуры, а также вследствие несоответствия параметров электросети указанному в таблице номиналов для данного изделия;
- 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, пилок, 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 изделия, 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 карте 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 изделия, вызванные этими видами износа;

- вмешательства с повреждением шлицев крепежных элементов, пломб, защитных стикеров и т.п.;

Гарантия не распространяется:

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

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование изделия: _____

Модель: _____

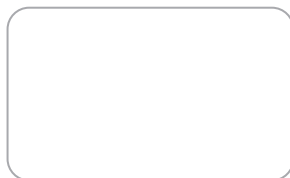
Артикул модели: _____

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. Уладкаванне пілы	27
6. Зборка і рэгуліроўка	29
7. Эксплуатацыя	35
8. Тэхнічнае абслугоўванне	36
9. Магчымыя няспраўнасці і метады іх ухілення	37
10. Транспарціроўка і захоўванне	37
11. Утылізацыя	38
12. Тэрмін службы	38
13. Дадзеныя вытворцы, імпарцёра і сертыфіката / Дэкларацыі і даты вытворчасці	38
14. Гарантыйныя абавязацельствы	38

1. ПРЫЗНАЧЭННЕ

Тарцовачная піла «ELITECH» прызначана для стацыянарнай дакладнай распілоўкі дрэва і вытворных ад дрэва матэрыялаў любой даўжыні і любой формы пад зададзеным вуглом распілоўвання.

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

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

2. ПРАВІЛЫ ТЭХНІКІ БЯСПЕКІ

УВАГА! Перад пачаткам працы ўважліва прачытайце правілы тэхнікі бяспекі, прыведзеныя ў гэтым кіраўніцтве, і строга выконвайце іх.

Працоўнае месца

- Захоўвайце працоўнае месца чыстым і добра асветленым
- Не выкарыстоўвайце інструмент ў небяспечным асяроддзі, побач з гаручымі і небяспечнымі матэрыяламі. Інструмент стварае іскры, якія могуць узгарэць выбухованебяспечныя матэрыялы і пары гаручых вадкасцяў.
- Пры працы з інструментам не дапушчайце да працоўнага месца старонніх.

Электрабяспека

- Не пакідайце інструмент пад дажджом ці ў асяроддзі з падвышанай вільготнасцю. Пранікненне вільгаці ў інструмент стварае рызыку паразы электрычным токам.
- Сачыце за спраўнасцю электракабеля сілкавання, пазбягайце ўздзеяння механічных нагрузак на электракабель. Пашкоджаны электракабель сілкавання варта неадкладна замяніць.
- Пры выкарыстанні інструмента ўдалечыні ад працоўнага месца, выкарыстоўвайце стандартныя падаўжальныя шнуры.

Персанальная бяспека

- Пры працы з інструментам будзьце ўважлівыя. Не выкарыстоўвайце інструмент у стане алкагольнага ап'янення, у стомленым стане, а таксама пад уздзеяннем наркотычных сродкаў і медыкаментаў.
- Працы варта ажыццяўляць у спецыяльнай вопратцы, валасы і вочы абараняць ад выпадковых іскраў. Выкарыстоўвайце сродкі індывідуальнай абароны (акуляры, пальчаткі, рэспіратар, спецыяльны абутак)
- Пазбягайце выпадковага ўключэння інструмента. Пераканайцеся, што на кнопцы выключальніка і электракабелі сілкавання адсутнічаюць механічныя пашкоджанні.
- Не дакранайцеся да пільнага дыска да яго поўнага прыпынку. Адключайце

інструмент ад электрасеткі перад заменай абсталявання.

- Не выкарыстоўвайце інструмент з пашкоджаным корпусам.
- Забараняецца эксплуатацыя інструмента з пашкоджаным ці дэмантаваным ахоўным кажухом дыска.

Правілы тэхнікі бяспекі для тарцавальных піл:

- Не карыстайцеся пільнымі дыскамі з хуткарэзнай сталі. Не карыстайцеся пашкоджанымі ці дэфармаванымі пільнымі дыскамі. Ніколі не спыняйце і не тармазіце пільны дыск рукой.
- Выкарыстоўвайце толькі пільныя дыскі, характарыстыкі якіх адпавядаюць рэкамендацыям вытворца ў гэтай інструкцыі.
- Правярайце свабодны ход і правільную працу мабільных дэталей ахоўнага кажуха.
- Перш чым запускаяць пілу, моцна зафіксуйце нарыхтоўку. Ніколі не трымайце нарыхтоўку рукамі.
- Карыстайцеся пілой толькі з усталяваным і спраўна працавальным ахоўным кажухом.
- Замяняйце пашкоджаныя адбівальнікі пілавіння.
- Будзьце асабліва ўважлівыя пры распілоўцы пад вуглом.
- Перад пачаткам працы ўсталюеце інструмент на ўстойлівую паверхню.
- Блок матара, калі ён не заблакаваны, павінен хадзіць свабодна і вяртацца ў першапачатковае становішча (у крайнюю верхнюю кропку).
- Не блакуйце цынгель выключальніка ў націснутым становішчы.
- Заўсёды карыстайцеся сістэмай адводу пілавіння.

Крытэрыі 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

ПАРАМЭТРЫ / МАДЭЛЬ	ПТ 2030КРС
Код	E2006.011.00
Напружанне/частата сеткі, В/Гц	230/50
Спажываная магутнасць, Вт	2000
Хуткасць кручэння на халастым ходу, аб/мін	4800
Дыяметр пільнага дыска, мм	305
Дыяметр пасадачнага месца дыска, мм	30
Таўшчыня дыска, мм	2,8
Колькасць зуб'яў дыска, шт	60
Вугал павароту дыска (налева-направа), град	- 45° + 45°
Вугал нахілу дыска, град	- 45° + 45°
Максімальная глыбіня прапілу (90 ° / 45 °), мм	90/55
Максімальная шырыня прапіла (0 ° / 45 °), мм	340/240
Падсвятленне працоўнай зоны	ёсць
Лазерны паказальнік	ёсць
Габарытныя памеры, мм	980x520x540
Маса, кг	25

4. КАМПЛЕКТАЦЫЯ

- | | |
|-------------------------------------|---------|
| 1. Піла | - 1 шт. |
| 2. Дыск пільны (усталяваны на піле) | - 1 шт. |
| 3. Мяшок-пылазборнік | - 1 шт. |
| 4. Фіксатар нарыхтоўкі (струбцына) | - 1 шт. |
| 5. Падаўжальнае плячо | - 2 шт. |
| 6. Пашпарт | - 1 шт. |

5. УЛАДКАВАННЕ ПІЛЫ

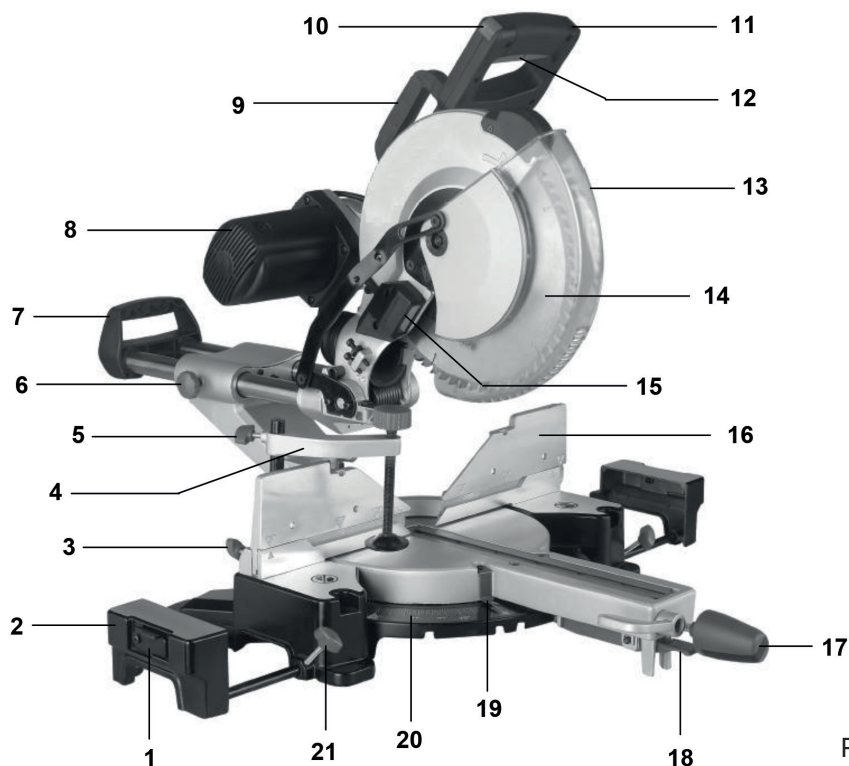


Рис. 1

- | | |
|--|--|
| 1 – вуглавы ўпор | 12 – клавіша пуску |
| 2 – падаўжальная плячо | 13 – кажух дыска рухомы |
| 3 – вiнт фiксацыi ўпора | 14 – дыск пiльны |
| 4 – шрубцынга | 15 – падсвятленне працоўнай зоны |
| 5 – вiнт фiксацыi шрубцынгi | 16 – упор |
| 6 – вiнт фiксацыi накрiўваючай | 17 – дзяржальня паваротнага стала |
| 7 – ручка для транспарцiроўкi задня | 18 – фiксатар вугла павароту стала |
| 8 – рухавiк | 19 – паказальнiк шкалы павароту |
| 9 – ручка для транспарцiроўкi пярэдня | 20 – шкала павароту стала |
| 10 – кнопка блакавання клавішы пуску левая | 21 – вiнт фiксацыi падаўжальнага пляча |
| 11 – дзяржальня | |

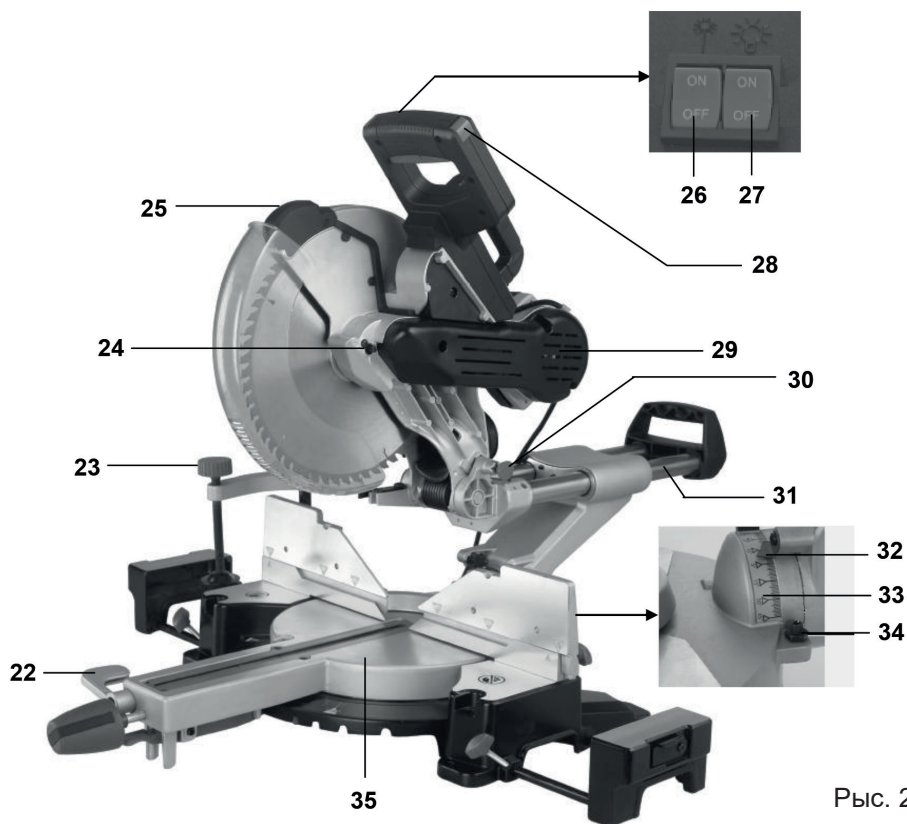


Рис. 2

22 – фіксатор вугла нахилу
 23 – притягальний винт шпіндзеля
 24 – кнопка блокування шпіндзеля
 25 – лазерний показальник
 26 – кнопка увімкнення лазера
 27 – кнопка увімкнення підсвітки
 28 – кнопка блокування кнопки пуску праворуч
 29 – кришка ковзної передачі

30 – фіксатор транспортного стану
 31 – рукоятка
 32 – показальник шкали нахилу
 33 – шкала нахилу
 34 – винт регулювання вугла нахилу
 35 – столик поворотний

6. ЗБОРКА І РЕГУЛІРΟΥКА

Увага! У пазбяганне выпадковых запускаў прылады, вядучых да цяжкіх траўмаў, 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 (Рыс.1)

Усталюеце ў заснаванне два падаўжальных пляча (2), зафіксуйце іх становішча вінтамі фіксацыі (21).

На патрубак пылазборніка усталюеце пылазборны мяшок.

6.2. Прывядзенне пілы ў верхняе становішча (Рыс.1)

Націсніце на дзяржальню пілы (11) і адцягніце стопар (30).

Утрымліваючы пілу за дзяржальню (11), перамясціце яе ў верхняе становішча, як паказана на Рыс.1.

6.3. Транспарціроўка (Рыс. 1, 2)

Перад транспарціроўкай прывядзіце пілу ў ніжняе становішча. Для гэтага апусціце да ўпора ўніз дзяржальню (11), зафіксуйце ніжняе становішча пілы стопарам (30).

Пераносіць пілу варта толькі за ручку (7) або за заснаванне (9).

ПАПЯРЭДЖАННЕ: Перш за ўсё, пераканайцеся ў тым, што піла адключаная ад сеткі. Стопар (30) служыць для фіксацыі пілы ў ніжнім становішчы толькі для транспарціроўкі, а не для пілавання.

6.4. Мантаж

Перад выкарыстаннем пілу неабходна ўсталяваць на роўнай устойлівай паверхні варштата ці працоўнага стала. Устойлівасць пілы забяспечце рэгулявальнымі вінтамі. Для большай устойлівасці выкруціце чатыры рэгулявальных вінты і праз разьбовыя адтуліны замацуйце заснаванне да паверхні працоўнага стала або варштата. Абавязкова выкарыстоўвайце пры мацаванні плоскую і sprужынную шайбы на кожны болт (не камплектуецца).

6.5. Устаноўка паваротнага стала ў становішча 0° (Рыс.1, 2)

Прыслабце фіксацыю паваротнага стала (35) дзяржальняй (17), круцячы яе супраць гадзіннікавай стрэлкі. Устаноўка паваротнага стала (35) выконваецца за дзяржальню (17) пры націску на фіксатар (18). Фіксатар (18) у вольным стане аўтаматычна стопарыт становішча паваротнага стала (35) на вуглах павароту: 0°; 15°; 22,5°; 30°; 45°; 60° направа і 0°; 15°; 22,5°; 30°; 45° налева ў адпаведнасці з паказаннямі шкалы (20).

Устанавіце паваротны стол (35), сумясціўшы паказальнік (19) з дзяленнем 0° на шкале вугла павароту (20). Зафіксуйце становішча паваротнага стала (35) кручэннем дзяржальні (17) па гадзіннікавай стрэлцы.

6.6. Замена пільнага дыска.

Піла абсталявана пільным дыскам (15) (255x2,8x30мм) (рыс. 1).

Перад здыманнем ці ўсталёўкай пільнага дыска, першым чынам, пераканаецеся ў тым, што піла адключаная ад электрасеткі.

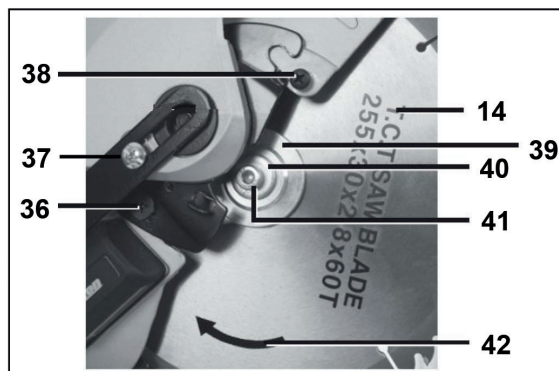
Зняцце пільнага дыска (Рыс. 3-4)

Для зняцця пільнага дыска (14) перавядзіце ахоўны кажух (37) у верхняе становішча, выкруціце вiнт (38) і прыслабце вiнт (36) (рыс. 4).

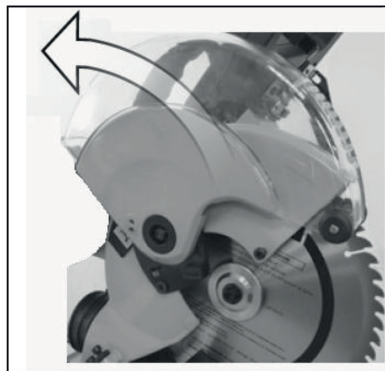
Перавядзіце ахоўны кажух (24) у верхняе становішча так, каб адкрыць поўны доступ да пільнага дыска, Рыс.2.

Націсніце і ўтрымлівайце кнопку фіксацыі шпiндзеля (14), пракручваючы пільны дыск (41) і зафіксуйце яго.

Выкруціце болт (40), па гадзiннiкавай стрэлцы. Зніміце знешні фланец (39) і пільны дыск (14).



Рыс. 3



Рыс. 4

Устаноўка пільнага дыска

Перад усталёўкай пільнага дыска ўважліва агледзіце кожную напайку зуба дыска. 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.

Усталюеце пільны дыск (14) так, каб кірунак кручэння дыска, паказаны на дыску стрэлкай (42), супадала з кірункам кручэння шпiндзеля пілы. Замацуйце дыск на шпiндзелі з дапамогай балта (41), шайбы (40), знешняга фланца (39). Усталюйце і зацягніце вiнты (36), (37), (38) ахоўнага кажуха.

6.7. Лазерны паказальнік

Лазерны паказальнік дазваляе сапраўды навесці пільны дыск на лінію разрэзу, спрацаваную на нарыхтоўцы.

Лазер лёгка ўключаць і выключаць: для гэтага націскайце на выключальнік, размешчаны на дзяржальні пілы. Перад першым выкарыстаннем лазерны метчык неабходна правесці і па неабходнасці наладзіць.

1. Установіть паворотний стол на адзнаку 0° .
2. Прыслабце вінт рэгулявання лазера.
3. Уключыце лазер і наведзіце яго так, каб ён глядзеў дакладна на адзнаку 0° на шкале.

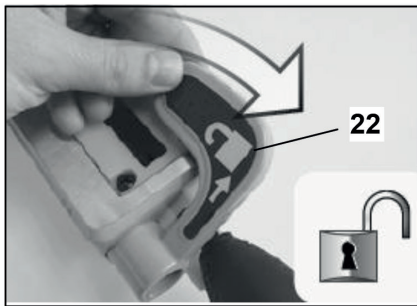
6.8. Падсветка працоўнай зоны

Падсвятленне працоўнай зоны (15) (рыс. 1) лёгка ўключыць і выключыць: для гэтага націскайце на выключальнік (27) (рыс. 2), размешчаны на дзяржальні пілы.

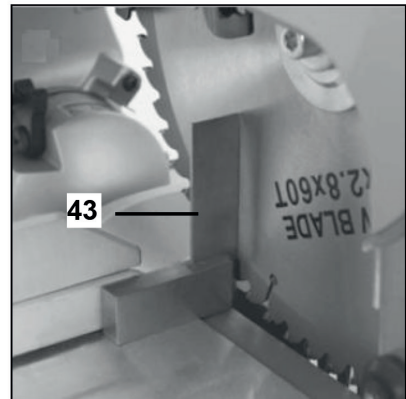
6.9. Рэгулёўка

Рэгуляванне вугла 90° (рыс. 5-8)

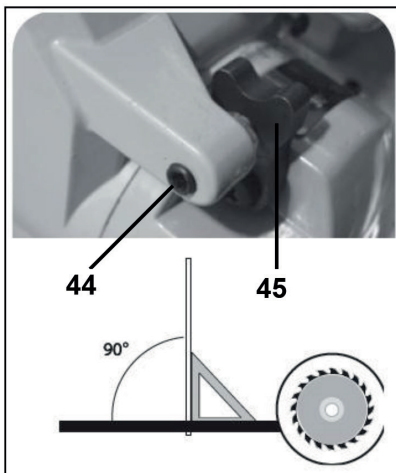
Прыслабце вінт фіксацыі (6) (рыс. 1) і перавядзіце пілу ў задняе становішча. Рычагом (22) разблакуйце паворот дыска. Для рэгулявання становішча 90° усталюеце ўпор (45) у вертыкальнае становішча. Вяртаннем балта (44) усталюеце пільны дыск 14 (рыс. 1) па вугольніку (43) (не камплектуецца) адносна паваротнага стала (35).



Рыс. 5



Рыс. 6



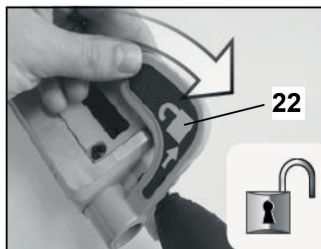
Рыс. 7



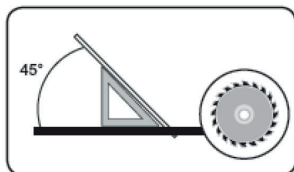
Рыс. 8

Регулювання вугла 45 ° (рис. 9-11)

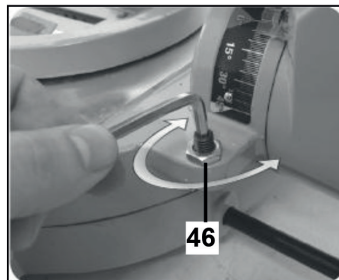
Рычагом (22) разблакуйце паварот дыска. Для рэгулявання становішча 45 ° усталюеце пільны дыск 14 (рыс. 1) па вугольніку (не камплектуецца) адносна стала на вугал 45 °. Круцячы вінт (46) адрэгулюйце становішча 45 °.



Рыс. 9



Рыс. 10

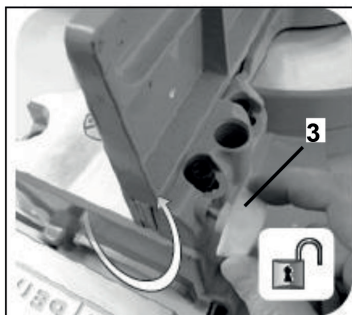


Рыс. 11

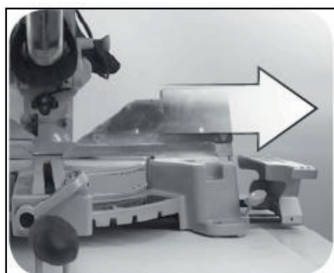
Рэгулёўка становішча ўпора

Рэгуляванне вылету ўпора (рыс. 12-15)

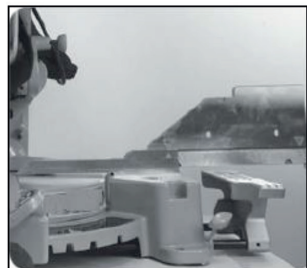
Для змены вылету ўпора прыслабце вінт фіксацыі ўпора (3). Усталюйце ўпор у патрэбнае становішча і зафіксуйце вінтом (3).



Рыс. 12



Рыс. 13



Рыс. 14



Рыс. 15

Регулювання вугла 90° упора (рис. 16-17)

Усталюєце диск у становішча 90°. Прыслабце два вінты (47) мацаванні ўпора. Па вугольніку (у камплект не ўваходзіць) адрэгулюйце вугал 90° паміж упорам і дыскам. Зафіксуйце ўпор вінтамі (47). Аналагічную аперацыю прарабіце на ўпоры з іншага боку дыска.

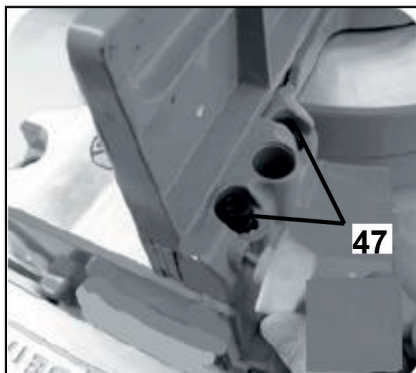


Рис. 16

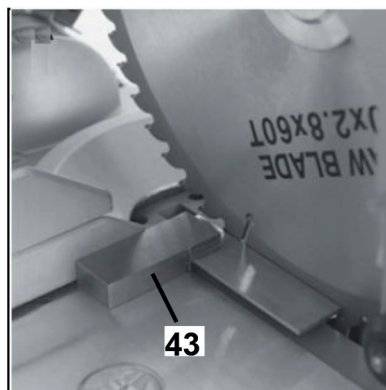


Рис. 17

Регулювання глыбіні пілавання (Рис. 18-19)

Вінт (48) абмяжоўвае максімальнае апусканне пільнага дыска. Для рэгулявання максімальнай глыбіні апускання пільнага дыска прыслабце контргайку вінта (48).

Адрэгулюйце вінтом (48) глыбіню апускання дыска і зафіксуйце контргайкай становішча вінта (48). Абмежаванне глыбіні прапіла рэгулюецца вінтом (49). Для абмежавання глыбіні прапіла перамесціце налева ўпор (50). Прыслабце контргайку вінта (49) і адрэгулюйце вінтом (49) глыбіню прапіла. Зафіксуйце контргайку вінта (49).

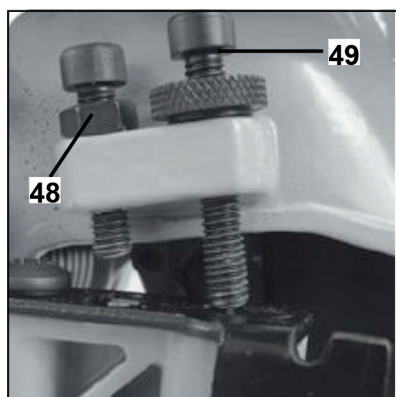


Рис. 18

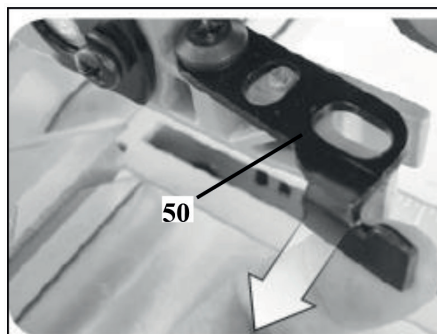


Рис. 19

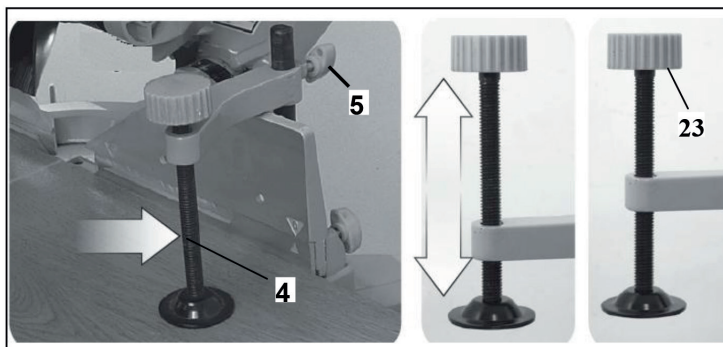
6.10. Устаноўка апрацоўванай нарыхтоўкі (рис. 20)

Вертыкальная шрубцынга (4) усталёўваецца ва ўпоры у адно з двух адмысловых адтулін справа або злева ад пільнага дыска.

Устаўце стойку вертыкальнай шрубцынгі у адтуліну упора і зафіксуйце вінтом на заднім боку ўпора.

Наладзьце шрубцынгу у адпаведнасці з памерам і формай нарыхтоўкі і зафіксуйце яе з дапамогай заціскнага вінта.

Усталюйце нарыхтоўку ў абраным для пілавання становішчы і замацуеце яе з дапамогай вертыкальнай заціскным вінтом шрубцынгі (23).

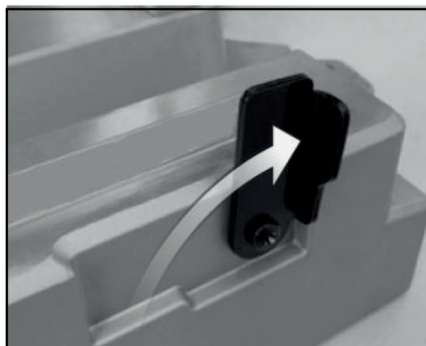


Рыс. 20

Увага! Заўсёды вельмі важна трывала і правільна замацаваць нарыхтоўку шрубцынгай. Адсутнасць цвёрдай фіксацыі нарыхтоўкі пры піраванні можа быць чыннікам траўмаў, пашкоджання пілы, недакладнай распілоўкі нарыхтоўкі. Пераканайцеся ў тым, што піла не дакранаецца шрубцынгі пры апусканні дзяржальні ўніз. Калі шрубцынга замінае, яе неабходна перанесці на іншы бок упора.

6.11. Тарцавы ўпор (рыс. 21)

Для серыйнай распілоўкі нарыхтовак з зададзенай даўжынёй выкарыстоўваецца кантавы ўпор, размешчаны на падаўжальным плячы з абодзвух бакоў пілы (1). Для выкарыстання ўпора ўсталюецца яго ў вертыкальнае становішча. Вылет упора рэгулюецца вылетам падаўжальнага пляча.



Рыс. 21

7. ЕКСПЛУАТАЦЫЯ

7.1. Запуск пілы

Для запуску пілы пераканайцеся, што піла цалкам сабрана і ахоўны рухомы кажух працуе належным чынам. Падлучыце электракабель пілы да сеткавай разеткі 230В/50Гц. Націсніце на левую (10) або правую (28) кнопку блакавання клавішы пуску, і не адпускаючы яе, націсніце на клавішу пуску. Перад пачаткам пілавання дачакайцеся, калі дыск набярэ максімальныя абароты.

7.2. Касое пілаванне

Піла дазваляе вырабляць папярочнае пілаванне пад вуглом 90° і касое пілаванне да 45° налева і направа. Для выканання касога пілавання неабходна ўсталяваць на неабходны вугал паваротны стол (35) за дзяржальню (17), утрымліваючы фіксатар (18) (рыс. 1). Палажэнне зафіксуе кручэннем дзяржальні (17). Уключыце пілу клавішай пуску (12) і дачакайцеся, пакуль пільны дыск набярэ максімальныя абарачэнні. Націскайце на дзяржальню (11), апусціце яе да ніжняга становішча. Пасля заканчэння пілавання выключыце пілу і дачакайцеся поўнага прыпынку пільнага дыска перад тым, як вярнуць пілу ў верхняе становішча.

Пры працяглай працы з адным зададзеным вуглом перыядычна правярайце дакладнасць усталёўкі, бо фіксацыя дзяржальні (17) можа саслабнуць.

7.3. Нахільнае пілаванне

З дапамогай пілы можна пілаваць з левым нахілам пад вуглом ад 90 ° да 45 °. Апусціце ручку фіксацыі вугла нахілу (22) (рыс. 1) і ўстанавіце зададзены вугал нахілу па шкале. Для захавання ўстаноўленага вугла нахілу замацуйце ручку фіксацыі вугла нахілу (22). Зацісніце загатоўку шрубцынгай (4) (рыс. 1). Уключыце пілу кнопкай пуску (12) і дачакайцеся, пакуль пільны дыск (15) набярэ максімальную хуткасць. Прыкладаючы намаганне строга ў вертыкальнай плоскасці, націскайце на дзяржальню (11), апусціце яе да ніжняга становішча. Пасля заканчэння пілавання выключыце пілу і **ДАЧАКАЙЦЕСЯ ПОЎНАГА ПРЫПЫНКУ ПІЛЬНАГА ДЫСКА** перад тым, як вярнуць пілу ў верхняе становішча.

УВАГА! У працэсе нахільнага пілавання адпілаваная частка нарыхтоўкі знаходзіцца насупраць бакавой паверхні пільнага дыска. Калі пільны дыск паднімаць у той час, калі ён круціцца, то гэтая частка нарыхтоўкі можа ўчапіцца за зуб'і пільнага дыска, што прывядзе да выкідвання часткі нарыхтоўкі з вялікай хуткасцю. Гэта вельмі небяспечна і таму пільны дыск павінен паднімацца толькі пасля поўнага яго прыпынку.

7.3. Камбінаванае пілаванне

Камбінаванае пілаванне - гэта працэс, пры якім пілаванне адбываецца адначасова пад касым і нахільнымі вугламі. Камбінаванае пілаванне ажыццяўляецца пад нахільнымі вугламі 90 ° -45 ° налева і касымі вугламі 0 ° -45 ° налева або направа.

7.5. Пілаванне шырокіх нарыхтовак

Дадзеная мадэль пілы дазваляе выконваць пілаванне нарыхтовак шырынёй да 340мм таўшчынёй да 90мм.

Устанавіце загатоўку, прыцісніце яе да ўпора (16) (рыс. 1) і замацуйце шрубцынгай (4) (рыс. 1). Прыслабце вінты фіксацыі накіроўваючай (8). Перавядзіце пілу ў крайняе пярэдняе становішча. Уключыце пілу кнопкай пуску (12) і дачакайцеся максімальнай хуткасці кручэння пільнага дыска. Прыкладаючы высілак у плоскасці вярчэння пільнага дыска, націскайце на дзяржальню (11), павольна і раўнамерна апускайце пільны дыск на нарыхтоўку, і рухам ад сябе выканайце пілаванне.

Пасля заканчэння пілавання выключыце пілу і **ДАЧАКАЙЦЕСЯ ПОЎНАГА ПРЫПЫНКУ ПІЛЬНАГА ДЫСКА** перад тым, як вярнуць пілу ў верхняе становішча.

8. ТЭХНІЧНАЕ АБСЛУГОЎВАННЕ

УВАГА! Не прыступайце да тэхнічнага абслугоўвання пілы пакуль не пераканаецеся, што яна адключаная ад электрасеткі.

Рэгулярна вычышчайце пыл, пілавінне і трэскі з-пад ахоўнага кажуха. Сачыце за тым, каб вентыляцыйныя адтуліны не забіваліся пылам і пілавіннем.

Працірайце інструмент вільготнай анучай. Не карыстайцеся растваральнікамі. Давайце інструменту высохнуць.

Зношаныя вугальныя шчоткі электрарухавіка павінны мяняць кваліфікаваны спецыяліст.

Перыядычна правярайце стан дыска. Калі ён затупіўся ці пашкоджаны, заменіце дыск на новы.

Перыядычна правярайце стан вугальных шчотак рухавіка інструмента. Замену вугальных шчотак неабходна вырабляць у спецыялізаваным сэрвісным цэнтры.

9. МАГЧЫМЫЯ НЯСПРАЎНАСЦІ І МЕТАДЫ ІХ УХІЛЕННЯ

Табліца 2

Няспраўнасць	Магчымая прычына	Дзеянні па ўхіленні
Рухавік не запускаяецца	1. Адсутнічае напружанне ў электрасетцы 2. Няспраўны выключальнік	1. Праверце напружанне ў электрасетцы 2. Звярніцеся ў сэрвісны цэнтр Elitech
Дыск дрэнна пілуе	1. Дыск усталяваны няправільна 2. Дыск затупіўся 3. Не зацягнуты вінт фіксацыі дыска	1. Усталюйце дыск так, каб стрэлка на дыску супадала з напрамкам вярчэння рухавіка. 2. Завастрыце цвёрдасплаўныя зубцы дыска або замяніце дыск 3. Зацягніце вінт фіксацыі дыска
Падвышаная вібрацыя, люфт пільнага дыска	1. Дыск разбалансаваны, частка напаек адсутнічае 2. Пільны дыск дрэнна замацаваны	1. Замяніце пільны дыск 2. Замацуйце пільны дыск
Выстаўлены вугал пілавання не супадае з фактычным вуглом распілоўвання	Налады вугла нахілу і/або павароту дыска збіліся	Адрэгулюйце вугал нахілу і/або павароту дыска

Рамонт інструмента павінен вырабляцца толькі кваліфікаванымі адмыслоўцамі ў сэрвісным цэнтры.

10. ТРАНСПАРЦІРОЎКА І ЗАХОЎВАННЕ

Транспарціроўка

Электраінструмент у ўпакоўцы вытворцы можна транспартаваць усімі відамі крытага транспарту пры тэмпературы паветра ад - 50 да + 50°C і адноснай вільготнасці да 80% (пры тэмпературы + 25°C) у адпаведнасці з правіламі перавозкі грузаў, дзеючых на дадзеным відзе транспарту.

Захоўванне

Электраінструмент павінен захоўвацца ва ўпакоўцы вытворцы ў памяшканні, якое ацяпляецца і вентыліруецца, пры тэмпературы ад + 5 да + 40°C і адноснай вільготнасці да 80% (пры тэмпературы + 25°C).

11. УТЫЛІЗАЦЫЯ

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

12. ТЭРМІН СЛУЖБЫ

Выраб адносіцца да бытавога класа. Тэрмін службы 5 гадоў.

13. ДАДЗЕННЫЯ ВЫТВОРЦЫ, ІМПАРЦЁРА І СЕРТЫФІКАТА / ДЭКЛАРАЦЫІ І ДАТЫ ВЫТВОРЧАСЦІ

Дадзеныя аб вытворцу, імпартёры, афіцыйным прадстаўніку, інфармацыя аб сертыфікацыі або дэкларацыі, а таксама інфармацыя пра дату вытворчасці, знаходзіцца ў дадатку № 1 да пашпарта.

14. ГАРАНТЫЙНЫЯ АБАВЯЗАЦЕЛЬСТВЫ

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

Тэрмін службы выраба і камплектуючых устанаўліваецца вытворцам і пазначаны ў Пашпарце вырабу.

На працягу гарантыйнага тэрміну пакупнік мае права на бясплатнае ўхіленне няспраўнасцяў, якія з'явіліся следствам вытворчых дэфектаў. Рамонт і экспертыза тавара, пры выяўленні недахопу, робіцца толькі ў аўтарызаваных сэрвісных цэнтрах, актуальны пералік якіх можна знайсці на сайце <https://elitech-tools.ru/sections/service>

Гарантыйны рамонт вырабляецца па прад'яўленні дакумента набыцця і гарантыйнага талона, а пры адсутнасці - тэрмін пачатку гарантыі вылічаецца са дня выраба інструмента.

Замяняемыя па гарантыі дэталі пераходзяць ва ўласнасць майстэрні.

Гарантыйнае абслугоўванне не распаўсюджваецца на вырабы, недахопы якіх

узнiклi з прычыны:

- парушэннi ўмоў i правiлаў эксплуатацыi, захоўвання i/або транспарцiроўкi вырабу, а таксама пры адсутнасцi або частковай адсутнасцi або пашкоджаннi маркiроўчага шылдыка i/або серыйнага нумара вырабу;

- эксплуатацыi выраба з прыкметамi няспраўнасцi (падвышаны шум, вiбрацыя, моцны нагрэў, нераўнамернае кручэнне, страта магутнасцi, знiжэнне абарачэнняў, моцнае iскрэнне, пах гару, нехарактэрны выхлап);

- механiчных пашкоджанняў (расколiн, сашпiлiўшы, увагнутасцяў, дэфармацыi i г.д.);

- пашкоджанняў, выклiканых уздзеяннем агрэсiўных асяроддзяў, высокiх тэмператур цi iншых вонкавых фактараў, пры карозii металiчных частак;

- пашкоджанняў, выклiканых моцным унутраным або знешнiм забруджваннем, трапленнем у выраб iншародных прадметаў i вадкасцей, матэрыялаў i рэчываў, запарушванне вентыляцыйных каналаў (адтулiн), масляных каналаў, а таксама пашкоджаннi, якiя наступiлi з прычыны перагрэву, няправiльнага захоўвання, неналежага догляду;

- натуральнага зносу перадаткавых дэталей i матэрыялаў якiя труцца;

- умяшання ў працу або пашкоджаннi лiчыльнiка мотагадзiн.

- перагрузкi цi няправiльнай эксплуатацыi. Да безумоўных прыкмет перагрузкi выраба ставяцца (але не абмяжоўваючыся): з'яўленне колераў пабегласцi, адначасовы выхад з ладу спалучаных цi паслядоўных дэталей, напрыклад ротара i статара, выхад з ладу шасцярнi рэдуктара i якара, першаснай абмоткi трансфарматара, дэфармацыя цi аплаўленне дэталей, цi правадоў электрарухавiка пад дзеяннем высокай тэмпературы, а таксама з прычыны неадпаведнасцi параметраў электрасеткi паказанаму ў таблiцы намяналаў для дадзенага выраба;

- выхаду са строю зменных прыстасаванняў (зорачак, ланцугоў, шын, фарсунак, дыскаў, нажаў кустарэзаў, газонакасілак i трымераў, лёскi i трымерных галовак, ахоўных кажухоў, акумулятараў, свечак запальвання, палiўных i паветраных фiльтраў, рамянёў, фiльтраў зварачных наканечнiкаў, шлангаў, пiсталетаў i насадак для мыек высокага ціску, элементаў нацяжэння i мацаванні (балтоў, гаек, фланцаў), паветраных фiльтраў i т.п.), а таксама няспраўнасцi выраба, выклiканыя гэтымі відамі зносу;

- невыканання патрабаванняў да складу i якасцi палiўнай сумесi, якi пацягнуў выхад з ладу поршневай групы (заляганне поршневага кольца i/або наяўнасць драпiн i задзiраў на ўнутранай паверхнi цылiндру i паверхнi поршня, разбурэнне або аплаўленне апорных падшыпнiкаў шатуна i поршневага пальца);

- недастатковай колькасцi масла цi не адпаведнасцю тыпу масла ў картэры ў кампрэсараў, 4-х тактных рухавiкоў (наяўнасць драпiн i задзiраў на шатуне, каленвале, нават пры наяўнасцi датчыка ўзроўня масла);

- выхад з ладу расходных i хутказношальных дэталей, зменных прыстасаванняў i камплектуючых (стартары, прывадныя шасцярнi, накіравальныя ролiкi, прывадныя рамянi, колы, гумовыя амартызатары, ушчыльняльнiкi, сальнiкi, стужка тормазу, ахоўныя кажухi, якiя падпальваюць электроды, тэрмапары шчоткi,

кіроўныя зорачкі, зварачная гарэлка (соплы, наканечнікі і накіравальныя каналы), ствалы, клапана мыек высокага ціску, і т. п.), а гэтак жа на няспраўнасці выраба, выкліканыя гэтымі выглядамі зносу;

- умяшанні з пашкоджаннем шліцоў крапежных элементаў, пломбаў, ахоўных стыкераў і 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 кіраўніцтве па эксплуатацыі);
- На прафілактычнае і тэхнічнае абслугоўванне выраба (змазку, прамыванне, чыстку, рэгуляванне і г.д.);
- Няспраўнасці вырабу, якія ўзніклі з прычыны выкарыстання прыладдзя, спадарожных і запасных частак, якія не з'яўляюцца арыгінальнымі.

ГАРАНТЫЙНЫ ТАЛОН

Найменне вырабу: _____

Мадэль: _____

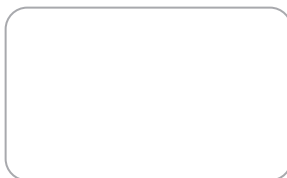
Артыкул мадэлі: _____

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
4. Жиынтықталуы	46
5. Араның құрылымы	47
6. Құрастыру және реттеу	49
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, сертификат/декларация және өндіріс күні туралы мәліметтер	58
14. Кепілдік міндеттемелері	58

1. МАҚСАТЫ

ELITECH көлденең кесу арасы кез келген ұзындықтағы және кез келген пішіндегі ағашты және ағаштан жасалған материалдарды берілген кесу бұрышында стационарлық дәлдікпен кесуге арналған құрал болып табылады.

Ара кернеуі 230В 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

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Жұмысты бастамас бұрын осы төлқұжаттағы қауіпсіздік нұсқауларын мұқият оқып шығыңыз және оларды қатаң сақтаңыз.

Жұмыс орны:

- Жұмыс орныңызды таза және жақсы жарықтандырыңыз
- Құралды жарылғыш ортада немесе жанғыш немесе жарылғыш материалдардың жанында қолданбаңыз. Құрал жарылғыш материалдарды және тұтанғыш сұйық буларды тұтандыратын ұшқындар жасайды.
- Құралмен жұмыс істегенде, жұмыс орнына бейтаныс адамдарды кіргізбеңіз.

Электр қауіпсіздігі:

- Құралды жаңбырда немесе ылғалды ортада қалдырмаңыз. Құралға түсетін ылғал электр тогының соғу қаупін тудырады.
- Қуат кабелінің жақсы күйде екеніне көз жеткізіңіз және қуат кабеліне механикалық кернеу әсеріне жол бермеңіз. Зақымдалған қуат сымын дереу ауыстыру керек.
- Құралдарды жұмыс аймағынан алыс пайдаланған кезде стандартты ұзартқыш сымдарды пайдаланыңыз.

Жеке қауіпсіздік

- Құралмен жұмыс істегенде абай болыңыз. Құралды мас күйінде, шаршаған кезде немесе есірткі немесе дәрілік заттардың әсерінде болған күйде пайдалануға болмайды.
- Жұмысты арнайы киіммен орындау керек, шаш пен көзді кездейсоқ ұшқыннан қорғау керек. Жеке қорғаныс құралдарын қолданыңыз (көзілдірік, қолғап, респиратор, арнайы аяқ киім)
- Құралды кездейсоқ іске қосудан аулақ болыңыз. Коммутатор түймесі мен қуат сымында механикалық зақым жоқ екеніне көз жеткізіңіз.
- Ара полотеносын толық тоқтағанша ұстамаңыз. Керек-жарақтарды ауыстырмас бұрын құралды розеткадан ажыратыңыз.

- Денесі зақымдалған құралды қолданбаңыз.
- Құралды зақымдалған немесе алынған қорғаныш дискісімен пайдаланбаңыз.

Аралары үшін қауіпсіздік ережелері

- Жоғары жылдамдықты болат ара дискілерін пайдаланбаңыз. Зақымдалған немесе деформацияланған ара қалақтарын пайдаланбаңыз. ▸ Ара дискісін ешқашан қолмен тоқтатпаңыз немесе тежемеңіз.
- Осы нұсқаулықтағы өндірушінің ұсыныстарына сәйкес келетін ара дискілерін ғана пайдаланыңыз.
- Қорғаныс қаптамасының жылжымалы бөліктерінің еркін қозғалысын және дұрыс жұмысын тексеріңіз.
- Араны бастамас бұрын дайындаманы мықтап бекітіңіз. Дайындаманы ешқашан қолыңызбен ұстамаңыз.
- Араны тек сақтандырғыш орнатылған және дұрыс жұмыс істеп тұрған кезде ғана пайдаланыңыз.
- Зақымдалған үгінділер шағылдырғыштарын ауыстырыңыз.
- Бұрышпен кесу кезінде әсіресе сақ болыңыз.
- Жұмысты бастамас бұрын құралды тұрақты бетке қойыңыз.
- Мотор блогы блокталмаған кезде еркін қозғалып, бастапқы орнына (ең жоғары нүктеге) оралуы керек.
- Басқару триггерін басылған күйде блоктамаңыз.
- 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

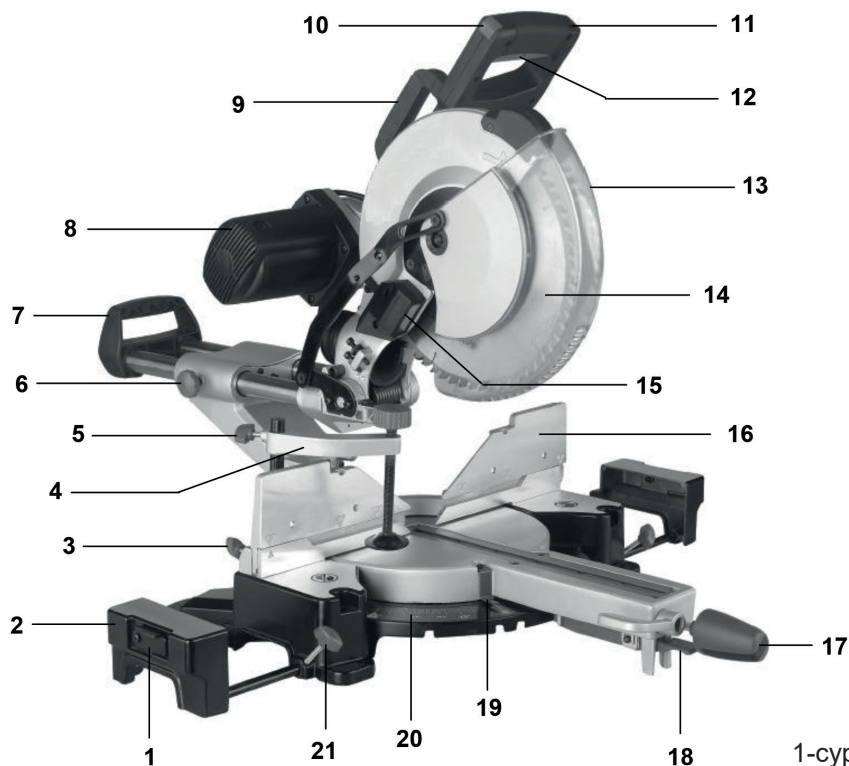
1-кесте

ПАРАМЕТРЛЕР / МОДЕЛДЕР	ПТ 2030КРС
Коды	E2006.011.00
Желілік кернеу/жиілік, В/Гц	230/50
Тұтыну қуаты, Вт	2000
Бос жүрістегі айналу жылдамдығы, айн/мин	4800
Ара дискінің диаметрі, мм	305
Диск орнының диаметрі, мм	30
Дискінің қалыңдығы, мм	2,8
Диск тістерінің саны, дана.	60
Дискінің айналу бұрышы (сол-оң), градус	- 45° + 45°
Дискінің көлбеу бұрышы, градус	- 45° + 45°
Максималды кесу тереңдігі (90°/45°), мм	90/55
Максималды кесу ені (0°/45°), мм	340/240
Жұмыс аймағын жарықтандыру	бар
Лазерлік көрсеткіш	бар
Жалпы өлшемдері, мм	980x520x540
Массасы, кг	25

4. ЖИЫНТЫҚТАЛУЫ

- | | |
|-----------------------------------|-----------|
| 1. Ара | – 1 дана. |
| 2. Ара дискісі (араға орнатылған) | – 1 дана. |
| 3. Шаң жинайтын қап | – 1 дана. |
| 4. Дайындама қысқышы (қапсырма) | – 1 дана. |
| 5. Ұзартқыш иіні | – 2 дана. |
| 6. Төлқұжат | – 1 дана. |

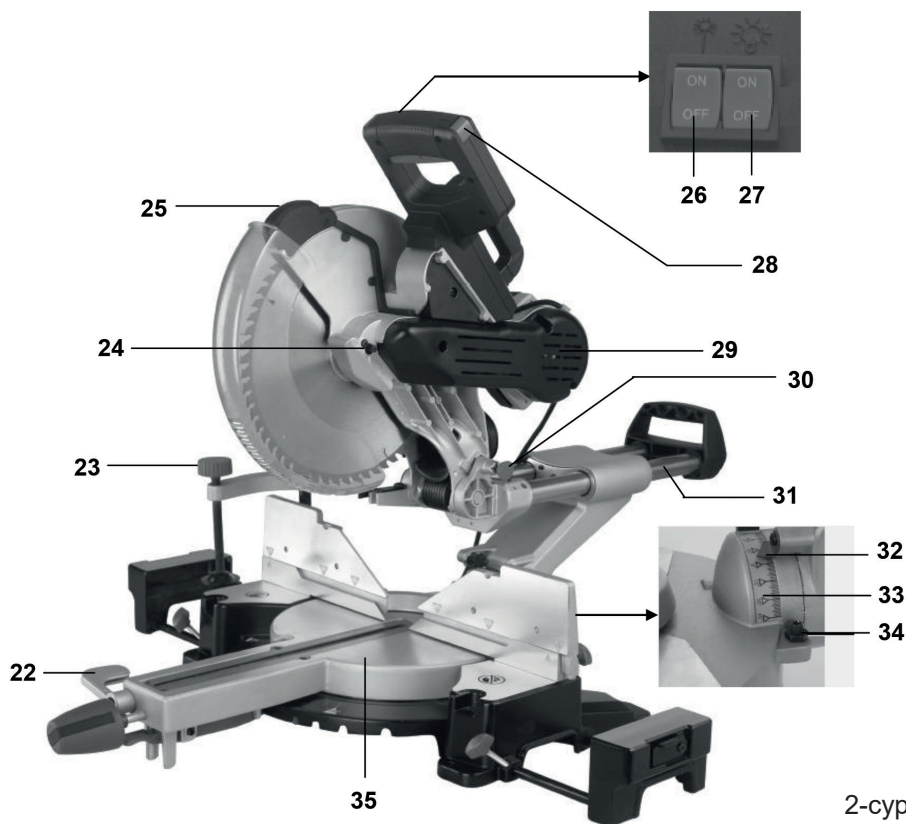
5. АРАНЫҢ ҚҰРЫЛЫМЫ



1-сурет

- 1 – көлденең тірек
- 2 – ұзартқыш иін
- 3 – тіректі бекіту бұранда
- 4 – қысқыш
- 5 – қысқышты бекіту бұрандасы
- 6 – бағыттаушыны бекіту бұрандасы
- 7 – артқы тасымалдау тұтқасы
- 8 – қозғалтқыш
- 9 – алдыңғы тасымалдау тұтқасы
- 10 – сол жақ іске қосу түймешігін құлыптау түймесі
- 11 – тұтқа
- 12 – іске қосу пернесі

- 13 – дисктің жылжымалы қақпағы
- 14 – ара дискі
- 15 – жұмыс аймағының жарығы
- 16 – тірек
- 17 – айналмалы үстелдің тұтқасы
- 18 – үстелдің айналу бұрышының құлпы
- 19 – бұрылу шкаласының көрсеткіші
- 20 – үстелді айналдыру шкаласы
- 21 – ұзартқыш тұтқаны бекіту бұрандасы



2-сурет

- 22 – көлбеу бұрышының құлпы
- 23 – қысқыш бұрандасы
- 24 – шпиндельді құлыптау түймесі
- 25 – лазерлік көрсеткіш
- 26 – лазерді іске қосу түймесі
- 27 – жарық беру түймесі
- 28 – оң жақ бастау пернесін құлыптау түймесі
- 29 – белдік жетек қақпағы

- 30 – тасымалдау күйінің құлпы
- 31 – бағыттаушы
- 32 – көлбеу шкаласының көрсеткіші
- 33 – көлбеу шкаласы
- 34 – көлбеу бұрышын реттеу бұрандасы
- 35 – айналмалы үстел

6. ҚҰРАСТЫРУ ЖӘНЕ РЕТТЕУ

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 (1-сурет)

Екі ұзартқышты негізге (2) орнатыңыз, олардың орнын бекіту бұрандаларымен бекітіңіз.

Шаң жинағыштың розеткасына шаң дорбасын салыңыз (21).

6.2.Араны жоғарғы қалыпқа келтіру (1, 2-сурет)

Ара тұтқасын (11) басып, тығынды (30) шығарып алыңыз.

Араны тұтқасынан (30) ұстап, 1-суретте көрсетілгендей жоғарғы орынға жылжытыңыз.

6.3.Тасымалдау (1, 2-сурет)

Тасымалдамас бұрын араны төменге келтіріңіз. Ол үшін тұтқаны (11) толығымен төмен түсіріп, араның төменгі орнын тығынмен (30) бекітіңіз.

Араны тек тұтқадан (7) немесе тұғырдан (9) алып жүру керек.

ЕСКЕРТУ: Алдымен араның электр желісінен ажыратылғанына көз жеткізіңіз. Тоқтатқыш (30) араны аралау үшін емес, тек тасымалдау үшін төменгі күйде бекіту үшін қызмет етеді.

6.4.Жинақтау (1-сурет).

Қолданар алдында араны жұмыс үстеліне немесе жұмыс үстеліне тегіс, тұрақты бетке қою керек. Реттеу бұрандаларымен (25) араның тұрақтылығын қамтамасыз етіңіз. Үлкен тұрақтылық үшін төрт реттегіш бұранданы (24) бұрап алыңыз және негізді (1) бұрандалы тесіктер арқылы жұмыс үстелінің немесе жұмыс үстелінің бетіне бекітіңіз. Бекіту кезінде әрбір болтта тегіс және серіппелі шайбаны пайдалануды ұмытпаңыз (жинаққа кірмейді).

6.5.Бұрылмалы үстелді 0° күйіне орнату (1, 2-сурет)

Бұрылмалы үстелді (35) тұтқамен (17) сағат тіліне қарсы бұрап босатыңыз. Айналмалы үстел (35) құлыпты (17) басу арқылы тұтқаның (18) көмегімен орнатылады. Босатқан кезде құлып (18) айналмалы үстелдің (35) орнын келесі айналу бұрыштарына сай автоматты түрде бекітеді: шкала көрсеткіші (20) бойынша оңға 0°; 15°; 22,5°; 30°; 45°, 60°, және солға 0°; 15°; 22,5°; 30°, 45°.

Көрсеткішті (35) айналу бұрышы шкаласында (19) 0° белгісімен туралау арқылы бұрылмалы үстелді (20) орнатыңыз. Тұтқаны (35) сағат тілімен бұру арқылы бұрылмалы үстелдің (17) орнын бекітіңіз.

6.6. Ара дискісін ауыстыру.

Ара аралау дискімен (4) (305x2,8x30мм) жабдықталған (1-сурет).

Ара дискін алу немесе орнату алдында, алдымен араның электр желісінен ажыратылғанына көз жеткізіңіз.

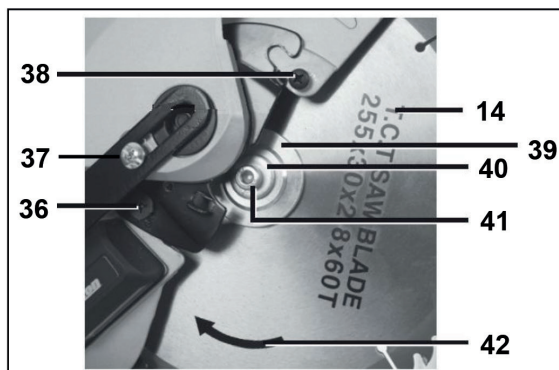
Ара дискісін алу (сурет. 3-4)

Ара дискісін алу үшін (14) жылжымалы диск қорғағышын жоғарғы күйге қойыңыз. Бұранданы (37) және (38) алыңыз. Бұранданы босатыңыз (36).

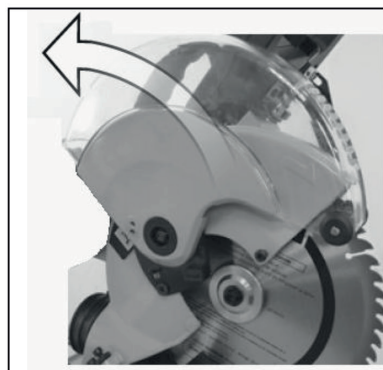
Ара дискісіне толық қол жеткізу үшін қорғанысты жоғарғы күйге қойыңыз (сурет.4).

Шпиндельді құлыптау түймесін басып тұрыңыз (24) (сурет. 2) аралау дискісін бұрап жатқанда (14) оны бекітіңіз.

Болтты (41) сағат тілімен бұрап алыңыз. Шайбаны (40), сыртқы фланецті (39) және аралау дискісін (14) алыңыз.



3-сурет



4-сурет

Ара дискісін орнату (сурет. 3)

Ара дискісін орнатпас бұрын, диск тісінің әрбір дәнекерлеуін мұқият тексеріңіз. Оларда жарықтар мен чиптер болмауы керек. Аралау дискісін орнатқаннан кейін, оны бірінші рет қосқанда және одан кейін жұмыс істегенде, аралау дискісінің айналу жазықтығында болмаңыз.

Ара дискісін (14) дискте жазылған көрсеткіш (42) арқылы дисктің айналу бағыты ара шпинделінің айналу бағытымен сәйкес келетіндей етіп орнатыңыз. Дискіні болтты (41), шайбаны (40) және сыртқы фланецті (39) пайдаланып шпиндельге бекітіңіз. Қорғаныс қақпағының бұрандаларын (36), (37), (38) орнатыңыз және қатайтыңыз.

6.7. Лазерлік көрсеткіш

Лазерлік көрсеткіш аралау дискін дайындамада проекцияланған кесу сызығына дәл бағыттауға мүмкіндік береді.

Лазерді қосу және өшіру оңай: ол үшін араның тұтқасында орналасқан қосқышты басыңыз. Алғаш рет қолданар алдында лазерлік маркер тексеріліп, қажет болса реттелуі керек.

1. Бұрылмалы үстелді 0° -ге қойыңыз.
2. Лазерлік реттеу бұрандасын босатыңыз.
3. Лазерді қосып, шкаладағы 0° белгісін дәл көрсететіндей етіп бағыттаңыз.

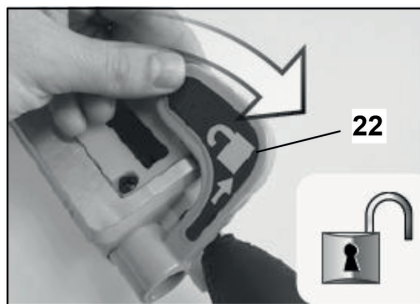
6.8. Жұмыс аймағының жарығы

Жұмыс аймағының жарықтандыруын (15) (1-сурет) қосу және өшіру оңай: ол үшін араның тұтқасында орналасқан қосқышты (27) (2-сурет) басыңыз.

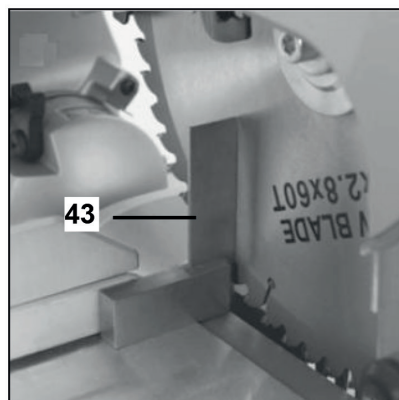
6.9. Реттеу

90° бұрышты реттеу (5-8-сурет)

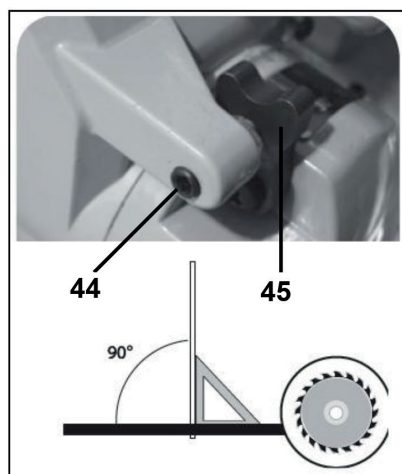
Бекіту бұрандасын (6) босатыңыз (1-сурет) және араны артқы орынға жылжытыңыз. Дискінің айналуын ашу үшін тұтқаны (22) пайдаланыңыз. 90° күйін реттеу үшін тоқтатқышты (45) тік күйге орнатыңыз. Болтты (44) айналдыра отырып, аралау дискін 14 (1-сурет) бұрылмалы табаққа (35) қатысты шаршы (43) (жинаққа кірмейді) бойымен орнатыңыз.



5-сурет



6-сурет



7-сурет



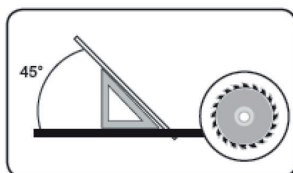
8-сурет

45° бұрышты реттеу (9-11-сурет)

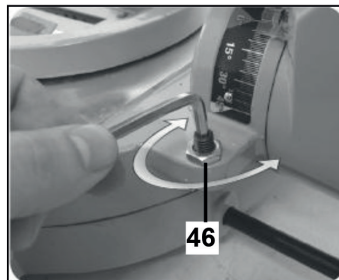
Дискінің айналуын ашу үшін тұтқаны (22) пайдаланыңыз. 45° күйін реттеу үшін ара дискісін 14 (1-сурет) үстелге қатысты шаршыны (жинаққа кірмейді) 45° бұрышпен орнатыңыз. Орынды 45°-қа реттеу үшін бұrandаны (46) бұраңыз.



9-сурет



10-сурет

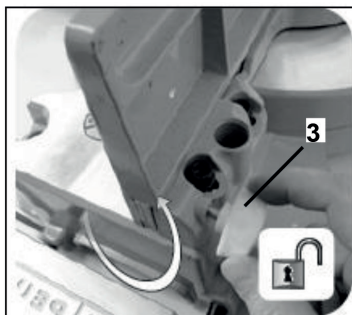


11-сурет

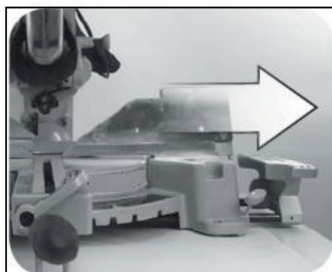
Тоқтау күйін реттеу

Тірек ұзартқышын реттеу (12-15-сурет)

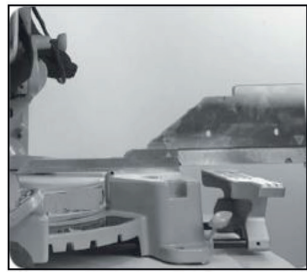
Тоқтатқыштың ұзартқышын өзгерту үшін тоқтатқышты бекіту бұrandасын (3) босатыңыз. Тіректі қажетті күйге қойып, бұrandамен (3) бекітіңіз.



12-сурет



13-сурет



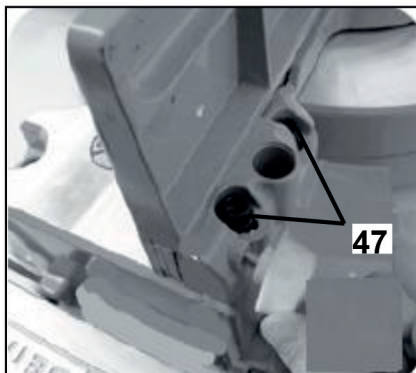
14-сурет



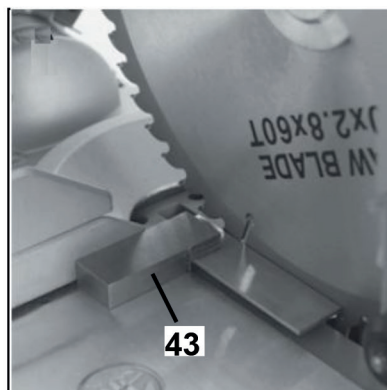
15-сурет

Тіректі 90 ° бұрышымен реттеу (16-17-сурет)

Дискті 90° күйіне қойыңыз. Тіректі бекітетін екі бұранданы (47) босатыңыз. Тірек пен диск арасындағы 90° бұрышты реттеу үшін шаршыны (жинаққа кірмейді) пайдаланыңыз. Тірек бұрандалармен (47) бекітіңіз. Ұқсас әрекетті дискінің екінші жағындағы тірекке орындаңыз.



16-сурет

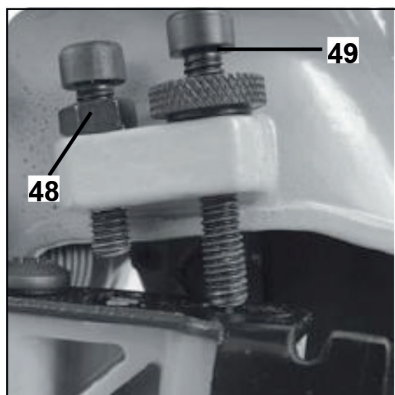


17-сурет

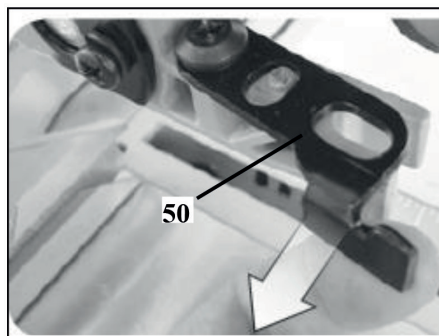
Аралау тереңдігін реттеу (18-19-сурет)

Бұранда (48) ара дискінің максималды түсірілуін шектейді. Аралау дискінің максималды тереңдігін реттеу үшін бұрандалы гайканы (48) босатыңыз.

Дискіні түсіру тереңдігін бұрандамен (48) реттеңіз және бұранданың (48) орнын бекіткіш гайкамен бекітіңіз. Кесу тереңдігін шектеу бұрандамен (49) реттеледі. Кесу тереңдігін шектеу үшін тоқтатқышты (50) солға жылжытыңыз. Бұрандалы бекіткіш гайканы (49) босатыңыз және бұрандамен (49) кесу тереңдігін реттеңіз. Бұрандалы бекіткіш гайканы (49) бекітіңіз.



18-сурет



19-сурет

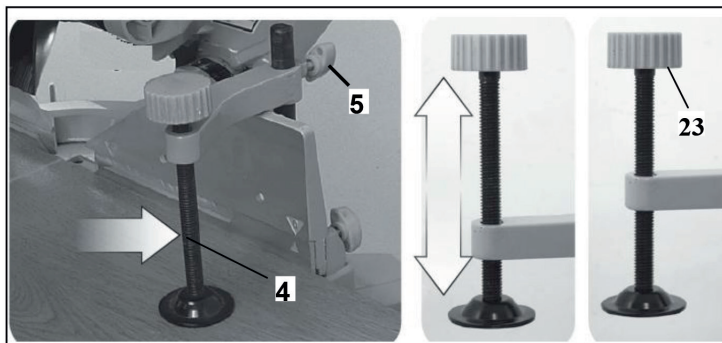
6.10. Өңделетін дайындаманы орнату (20-сурет)

Тік қысқыш (4) аралау дискісінің оң немесе сол жағындағы екі арнайы аялдама тесіктерінің біріне орнатылады.

Тік қысқыштың бағанасын тіреу тесігіне салыңыз.

Қысқышты дайындаманың өлшемі мен пішініне сәйкес реттеңіз және оны қысқыш бұрандамен бекітіңіз (5).

Дайындаманы аралау үшін таңдалған күйге орнатыңыз және оны тік қысқыш бұрандамен бекітіңіз (23).

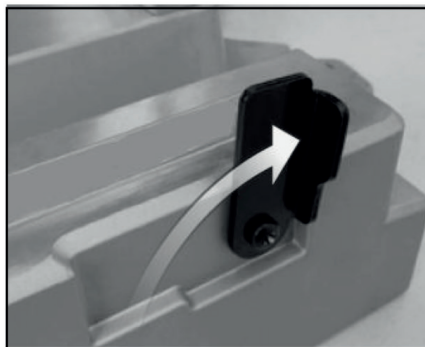


20-сурет

Назар аударыңыз! Дайындаманы қысқышпен мықтап және дұрыс бекіту әрқашан өте маңызды. Аралау кезінде дайындаманың қатты бекітілмеуі жарақаттарға, араның зақымдалуына және дайындаманың дұрыс кесілуіне әкелуі мүмкін. Тұтқаны төмен түсіргенде араның қысқышқа тиіп кетпеуіне көз жеткізіңіз. Егер қысқыш жолға түссе, оны аялдаманың екінші жағына жылжыту керек.

6.11. Көлденең тірек (21-сурет)

Берілген ұзындықтағы дайындамаларды сериялық аралау үшін араның (1) екі жағындағы ұзартқыш тұтқада орналасқан шеткі тоқтағыш қолданылады. Тіректі пайдалану үшін оны тік күйге қойыңыз. Тіректі ұзаруы ұзартқыш қолдың ұзартуымен реттеледі.



21-сурет

7. ПАЙДАЛАНУ

7.1. Араны іске қосу

Араны іске қосу үшін араның толық жиналғанын және сақтандырғыштың дұрыс жұмыс істеп тұрғанын тексеріңіз. Араның қуат кабелін 230В/50Гц қуат розеткасына қосыңыз. Солға (10) немесе оңға (28) бастау пернесін құлыптау түймесін басып, оны жібермей, бастау пернесін басыңыз. Аралауды бастамас бұрын, пышақ максималды жылдамдыққа жеткенше күтіңіз.

7.2. Қиғаш аралау

Ара 90° көлденең кесуге және 45° солға және оңға қиғаш кесуге мүмкіндік береді. Қиғаш аралауды орындау үшін бұрылмалы табақты (35) тұтқадан (17) ұстап тұрып (18) қажетті бұрышқа орнату керек (сурет. 1). Позицияны тұтқаны айналдыру арқылы бекітіңіз (17). Іске қосу түймесі (12) арқылы араны қосыңыз және аралау дискі ең жоғары жылдамдыққа жеткенше күтіңіз. Тұтқаны (11) басып, оны төменгі позицияға түсіріңіз. Кесуді аяқтағаннан кейін араны өшіріп, араны жоғарғы орынға қайтармас бұрын АРА ДИСКІ (15) ТОЛЫҒЫМЕН ТОҚТАҒАНША күтіңіз.

Берілген бір бұрышта ұзақ уақыт жұмыс істегенде, орнату күйінің дұрыстығын мезгіл-мезгіл тексеріп отырыңыз, өйткені тұтқа (17) босап қалуы мүмкін.

7.3. Көлбеу аралау

Араның көмегімен -45° - тан 45° - қа дейін көлбеу кесуге болады. Көлбеу бұрышын бекіту тұтқасын босатыңыз (22) (сурет. 2) және берілген көлбеу бұрышын шкала бойынша орнатыңыз. Белгіленген көлбеу бұрышын сақтау үшін көлбеу бұрышты бекіту тұтқасын бекітіңіз (22). Дайындаманы қысқышпен қысыңыз (4) (сурет. 1). Араны бастау пернесімен қосыңыз (12) және аралау дискісі максималды жылдамдыққа жеткенше күтіңіз. Тұтқаны басыңыз (11), оны төменгі күйге түсіріңіз. Аралау аяқталғаннан кейін араны өшіріп, араны жоғарғы күйге қайтармас бұрын аралау дискісі толығымен тоқтағанша күтіңіз.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Конусты аралау кезінде дайындаманың кесілген бөлігі аралау дискінің бүйір бетіне қарама-қарсы орналасады. Ара полотносы айналу кезінде көтерілсе, дайындаманың сол бөлігі аралау дискінің тістеріне ілініп, дайындаманың бір бөлігі жоғары жылдамдықпен шығып кетуі мүмкін. Бұл өте қауіпті, сондықтан ара полотносын толық тоқтағаннан кейін ғана көтеру керек.

7.4. Аралас аралау

Аралас аралау-бұл аралау қиғаш бұрыштарда бір уақытта жүретін процесс. Аралас аралау 90°-45° солға немесе оңға және 0°-45° солға немесе оңға қиғаш бұрыштарда жүзеге асырылады.

7.5. Кең дайындамаларды аралау

Бұл ара моделінің ені 340 мм және қалыңдығы 90 мм дейінгі дайындамаларды кесуге мүмкіндік береді.

Дайындаманы орнатыңыз, оны аялдамаға басыңыз (16) (сурет. 1) және қысқышпен бекітіңіз (4) (сурет. 1). Рельсті бекіту бұрандасын босатыңыз (6). Араны ең алдыңғы күйге қойыңыз. Араны бастау пернесімен қосыңыз (12) және аралау дискісінің максималды айналуын күтіңіз. Аралау дискісінің айналу жазықтығында күш қолданып, тұтқаны басыңыз (11), аралау дискісін дайындамаға баяу және біркелкі түсіріңіз және өзіңізден қозғалыспен аралауды орындаңыз.

Аралау аяқталғаннан кейін араны өшіріп, араны жоғарғы күйге қайтармас бұрын аралау дискісі толығымен тоқтағанша күтіңіз.

8. ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Араның желіден ажыратылғанына сенімді болмайынша, араға техникалық қызмет көрсетуді бастамаңыз.

Қорғаныс қақпағының астынан шаңды, үгінділерді және ағаш үгінділерін үнемі тазалаңыз. Желдету саңылауларының шаң мен үгінділермен бітеліп қалмағанына көз жеткізіңіз.

Құралды дымқыл шүберекпен сүртіңіз. Еріткіштерді қолданбаңыз. Құралды құрғатыңыз.

Тозған моторлы көміртекті щеткаларды білікті техник ауыстыруы керек.

Дискінің күйін мерзімді түрде тексеріңіз. Егер ол түтіккен немесе зақымдалған болса, дискіні жаңасымен ауыстырыңыз.

Құралдың моторлы көміртекті щеткаларының күйін мезгіл-мезгіл тексеріп отырыңыз. Көміртекті щеткаларды мамандандырылған қызмет көрсету орталығында ауыстыру керек.

9. ЫҚТИМАЛ АҚАУЛАР ЖӘНЕ ОЛАРДЫ ЖОЮ ӘДІСТЕРІ

2-кесте

Ақау	Мүмкін себеп	Түзеу әрекеттері
Қозғалтқыш іске қосылмайды	1. Электр желісінде кернеу жоқ 2. Қосқыш ақаулы	1. Қуат көзінің кернеуін тексеріңіз 2. Elitech қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз
Диск дұрыс араламайды	1. Диск дұрыс орнатылмаған 2. Диск дөкір 3. Дискіні бекіту бұрандасы тартылмаған	1. Дискіні дискідегі көрсеткі қозғалтқыштың айналу бағытымен сәйкес келетіндей етіп орнатыңыз. 2. Дисктің карбидті тістерін қайраңыз немесе дискті ауыстырыңыз 3. Дискіні бекіту бұрандасын қатайтыңыз
Қатты діріл бар, ара дискісі солқылдайды	1. Диск теңгерімсіз орнатылған, напайканың бір бөлігі жоқ 2. Ара дискісі мықтап бекітілмеген	1. Ара дискісін ауыстырыңыз 2. Ара дискісін бекітіңіз
Орнатылған кесу бұрышы нақты кесу бұрышына сәйкес келмейді	Дискінің көлбеу және/немесе бұру реттелісі жоғалды	Дискінің көлбеу және/немесе айналу бұрышын реттеңіз

Аспапты жөндеуді тек қызмет көрсету орталығында білікті мамандар жүргізуі керек.

10. ТАСЫМАЛДАУ МЕН САҚТАУ

Тасымалдау

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

Сақтау

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

11. КӘДЕГЕ ЖАРАТУ

Өнімді және оның компоненттерін тұрмыстық қоқыспен бірге тастамаңыз. Өнімді қолданыстағы өндірістік қалдықтарды кәдеге жарату ережелеріне сәйкес тастаңыз.

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 өнімнің төлқұжатында №1 қосымшада орналасқан.

14. КЕПІЛДІК МІНДЕТТЕМЕЛЕРІ

«Үй шебері» сериясының құралына 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 са rapтау 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, бұтакесу 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: _____

Моделі: _____

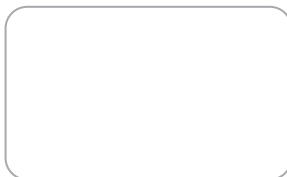
Модель артикулі: _____

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. Սղոցի կառուցվածքը	67
6. Հավաքում եվ կարգավորում	69
7. Շահագործում	75
8. Տեխնիկական սպասարկում.....	77
9. Հնարավոր անսարքություններ եվ դրանց վերացման մեթոդներ.....	77
10. Փոխադրում և պահեստավորում	78
11. Օտարում	78
12. Ծառայության ժամկետը	78
13. Տվյալներ արտադրողի, ներմուծողի և վկայականի / հայտարարագրի և արտադրության ամսաթվի մասին.....	78
14. Երաշխիքային պարտավորություններ	79

1. ՆՊԱՏԱԿԸ

«ELITECH» միտրաժային սղոցը նախատեսված է փայտի և ցանկացած երկարության և ցանկացած ձևի փայտից ստացված նյութերի ստացիոնար ճշգրիտ սղոցման համար սղոցի տվյալ անկյան տակ:

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

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

2. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԱՆՎՏԱՆԳՈՒԹՅԱՆ ԿԱՆՈՆՆԵՐ

ՈՒՇԱԴՐՈՒԹՅՈՒՆ! Նախքան աշխատանքը սկսելը, ուշադիր կարդացեք սույն ուղեցույցում տրված տեխնիկական անվտանգության կանոնները և խստորեն հետևեք դրանց:

Աշխատավայր

- Պահպանեք ձեր աշխատանքային տարածքը մաքուր և լավ լուսավորված
- Մի՛ օգտագործեք գործիքը պայթուցիկ միջավայրում, դյուրավառ և պայթուցիկ նյութերի մոտ: Գործիքը առաջացում է կայծեր, որոնք կարող են բոցավառել պայթուցիկ նյութերը և այրվող հեղուկների գոլորշիները:
- Գործիքի հետ աշխատելիս կողմնակի անձանց հեռու պահեք աշխատավայրից: Էլեկտրական անվտանգություն
- Գործիքը մի թողեք անձրևի տակ կամ բարձր խոնավությամբ միջավայրում: Խոնավության ներթափանցումը գործիքի մեջ առաջացնում է Էլեկտրական ցնցումների վտանգ:
- Հետևեք Էլեկտրական մալուխի սպասարկելիությանը, խուսափեք Էլեկտրական մալուխի վրա մեխանիկական բեռնվածության ազդեցությունից: Վնասված Էլեկտրական մալուխը պետք է անհապաղ փոխարինվի:
- Գործիքը աշխատավայրից հեռու օգտագործելիս օգտագործեք ստանդարտ երկարացման լարեր:

Անձնական անվտանգություն

- Գործիքի հետ աշխատելիս ուշադիր եղեք: Մի՛ օգտագործեք գործիքը ալկոհոլի ազդեցության տակ, հոգնած վիճակում, ինչպես նաև թմրամիջոցների և դեղամիջոցների ազդեցության տակ:
- Աշխատանքները պետք է իրականացվեն հատուկ հագուստով, մազերը և աչքերը պաշտպանված լինեն պատահական կայծերից: Օգտագործեք անձնական պաշտպանիչ սարքավորումներ (ակնոցներ, ձեռնոցներ, ռեսպիրատոր, հատուկ կոշիկներ)
- Խուսափեք գործիքը պատահականորեն միացնելուց: Համոզվեք, որ անջատիչի

կոճակը և էլեկտրական հոսանքի մալուխը գերծ են մեխանիկական վնասներից:

- Մի՛ դիպեք սղոցի սայրին, մինչև այն ամբողջությամբ կանգ առնի: Անջատեք գործիքը ցանցից, նախքան սարքը փոխարինելը:

- Մի՛ օգտագործեք վնասված պատյանով գործիք:

- Արգելվում է սկավառակի վնասված կամ ապամոնտաժված պաշտպանիչ ծածկով գործիքի շահագործումը:

Անվտանգության կանոններ շրջանաձև սղոցի օգտագործման համար

- Մի՛ օգտագործեք բարձր արագությամբ պողպատե սղոցի շեղբեր: Մի՛ օգտագործեք վնասված կամ դեֆորմացված սղոցի շեղբեր: Երբեք մի՛ կանգնեցրեք կամ արգելակեք սղոցի սայրը ձեր ձեռքով:

- Օգտագործեք միայն սղոցի այն սկավառակները, որոնց բնութագրերը համապատասխանում են արտադրողի առաջարկություններին սույն ուղեցույցում:

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

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

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

- Փոխարինեք վնասված թեփի ռեֆլեկտորները:

- Հատկապես զգույշ եղեք անկյան տակ սղոցելիս:

- Սկսելուց առաջ գործիքը տեղադրեք կայուն մակերեսի վրա:

- Շարժիչի բլոկը, երբ այն արգելափակված չէ, պետք է ազատ անցնի և վերադառնա իր սկզբնական դիրքին (ծայրահեղ վերին կետին):

- Մի՛ արգելափակեք անջատիչի ձգանը սեղմված վիճակում:

- Միշտ օգտագործեք թեփի հեռացման համակարգը:

Սահմանային 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 ԲՆՈՒԹԱԳՐԵՐ

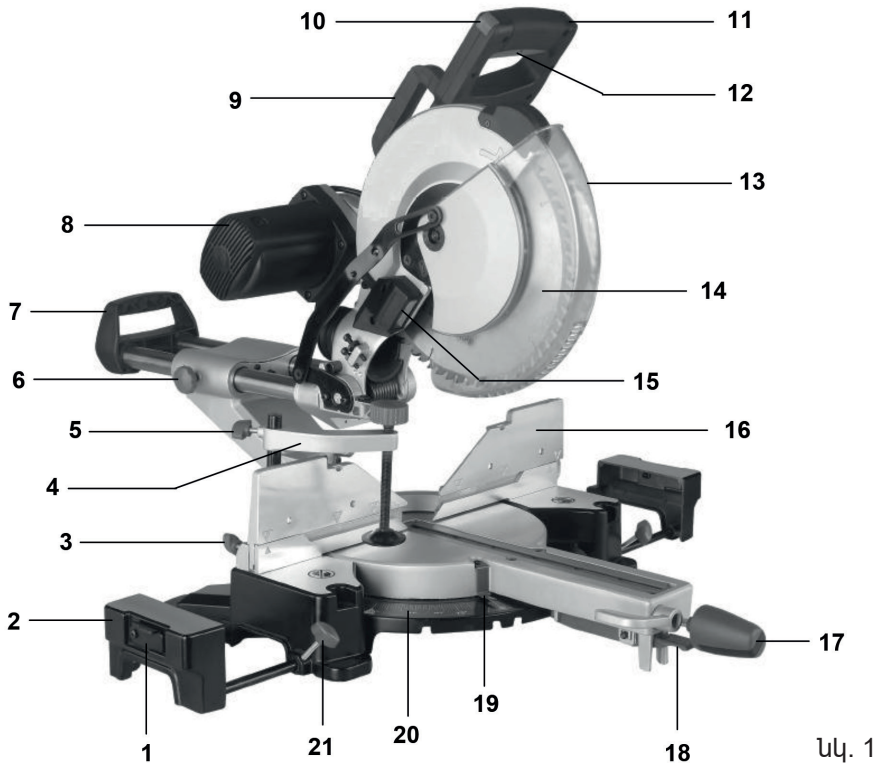
Աղյուսակ 1

ԸՆՏՐԱՆՔՆԵՐ/ՍՈՐԵԼՆԵՐ	ՈՒՄ 2030KPC
Կոդ	E2006.011.00
Ցանցի լարումը / հաճախականությունը, Վ / Հց	230/50
Էլեկտրաէներգիայի սպառում, Վտ	2000
Պարապ Պտտման արագություն, պտտ /ր	4800
Սղոցի սայրի տրամագիծը, մմ	305
Սկավառակի նստատեղի տրամագիծը, մմ	30
Սկավառակի հաստությունը, մմ	2,8
Սկավառակի ատամների քանակը, հատ	60
Սկավառակի ռոտացիայի անկյուն (ծախ-աջ), աստիճան	- 45° + 45°
Սկավառակի թեքության անկյուն, աստիճան	- 45° + 45°
Կտրման առավելագույն խորությունը (90° / 45°), մմ	90/55
Կտրման առավելագույն լայնությունը (0° / 45°), մմ	340/240
Աշխատանքային տարածքի լուսավորություն	կան
Լազերային ցուցիչ	կան
Ընդհանուր չափերը, մմ	980x520x540
Քաշը, կգ	25

4. ԴԻՉԱՅՆԻ ՆԿԱՐԱԳՐՈՒԹՅՈՒՆԸ

- | | |
|---|----------|
| 1. Սղոց | – 1 հատ: |
| 2. Սղոցի սայր (տեղադրված է սղոցի վրա) | – 1 հատ: |
| 3. Պարկ-փոշեհավաք | – 1 հատ: |
| 4. Աշխատանքային մասի ֆիքսատոր (սեղմակ) | – 1 հատ: |
| 5. Երկարացնող ուս | – 2 հատ: |
| 6. Անձնագիր | – 1 հատ: |

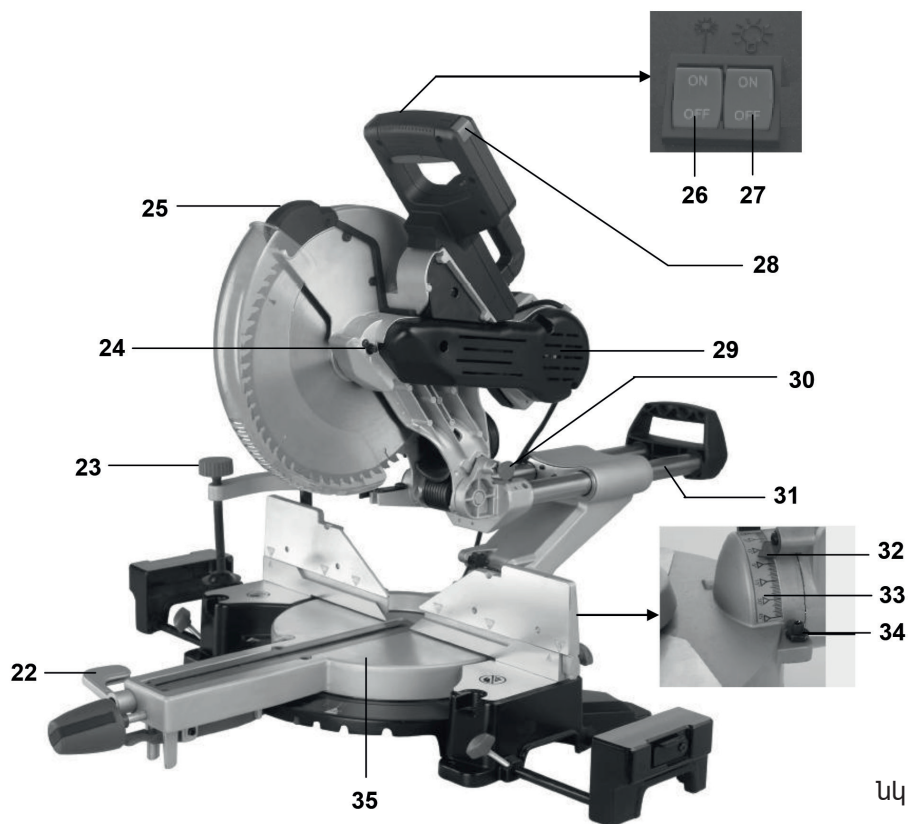
5. ՄՂՈՑԻ ԿԱՌՈՒՑԱԾՔԸ



նկ. 1

- 1 – կողմնային հենակետ
- 2 – երկարացման ուս
- 3 – հենակետի ֆիքսման պտուտակ
- 4 – սեղմակ
- 5 – սեղմակի ֆիքսման պտուտակ
- 6 – ուղեցույցի ֆիքսման պտուտակ
- 7 – բռնակ փոխադրման համար հետևի
- 8 – շարժիչ
- 9 – բռնակ տեղափոխման համար առջևի
- 10 – մեկնարկի ստեղծի կողպման կոճակ ձախ
- 11 – բռնակ

- 12 – մեկնարկի ստեղծի
- 13 – սկավառակի շարժական պատյան
- 14 – սղոցի սկավառակ
- 15 – աշխատանքային տարածքի լուսավորություն
- 16 – հենակետ
- 17 – պտտվող սեղանի բռնակ
- 18 – սեղանի ռոտացիայի անկյունի ֆիքսատոր
- 19 – շրջադարձի սանդղակի ցուցիչ
- 20 – սեղանի ռոտացիայի սանդղակ
- 21 – երկարացման ուսի ֆիքսման պտուտակ



Նկ. 2

- 22 – թեքության անկյան ֆիքսատոր
- 23 – սեղմակի սեղմիչ պտուտակ
- 24 – սռնակի կողպման կոճակ
- 25 – լազերային ցուցիչ
- 26 – լազերի միացման կոճակ
- 27 – լուսավորության միացման կոճակ
- 28 – աջ մեկնարկի ստեղծիչ կողպման կոճակ

- 29 – փոկավոր փոխանցման կափարիչ
- 30 – տրանսպորտային դիրքի ֆիքսատոր
- 31 – ուղեցույց
- 32 – թեքության մասշտաբի ցուցիչ
- 33 – թեքության սանդղակ
- 34 – թեքության անկյան ճշգրտման պտուտակ
- 35 – պտտվող սեղան

6. ՀԱՎԱՔՈՒՄ ԵՎ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄ

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. Ժողով (նկ. 1)

Սղոցի հիմքում տեղադրեք երկու երկարացման ուսեր (2), ամրացրեք դրանց դիրքը ամրացնող պտուտակներով (21):

Տեղադրեք փոշու հավաքման պայուսակը փոշու հավաքման խողովակի վրա:

6.2. Սղոցը վերին դիրքի բերելը (նկ. 1,2)

Սեղմեք սղոցի բռնակը (11) և հետ քաշեք խցանը (30):

Սղոցը բռնելով բռնակից (11), տեղափոխեք այն վերին դիրքի, ինչպես ցույց է տրված նկար 1-ում:

6.3. Փոխադրում (նկ. 1,2)

Տեղափոխելուց առաջ սղոցը բերեք ներքևի դիրքի: Դա անելու համար Բռնակը իջեցրեք մինչև վերջ (11), ամրացրեք կացնով սղոցի ստորին դիրքը (30):

Սղոցը պետք է տեղափոխվի միայն բռնակներ (7) և (9):

ՆԱԽԱԶԳՈՒՇԱՑՈՒՄ! Առաջին հերթին համոզվեք, որ սղոցն անջատված է հոսանքից: Կասեցուցիչը (30) ծառայում է սղոցը ստորին դիրքում ֆիքսելու համար միայն փոխադրման համար, այլ ոչ թե սղոցման համար:

6.4. Մոնտաժ

Օգտագործելուց առաջ սղոցը պետք է տեղադրվի աշխատասեղանի կամ աշխատասեղանի հարթ, կայուն մակերեսի վրա: Ավելի մեծ կայունության համար պտուտակներով ամրացրեք սղոցը աշխատասեղանի կամ աշխատասեղանի հիմքին՝ օգտագործելով սղոցի հիմքի չորս անցքեր: Ամրացնելիս համոզվեք, որ յուրաքանչյուր պտուտակի վրա Օգտագործեք հարթ և զսպանակային լվացող միջոցներ (ամբողջական չէ):

6.5. Պտտվող սեղանի տեղադրումը 0° դիրքում (նկ.1,2)

Թուլացրեք պտտվող սեղանի ամրացումը (35) բռնակով (17)՝ պտտելով այն ժամացույցի սլաքի հակառակ ուղղությամբ: Պտտվող սեղանի տեղադրումը (35) կատարվում է բռնակով (17), երբ սեղմվում է պահոցը (18): Ամրացուցիչը (18) ազատ վիճակում ավտոմատ կերպով կկանգնեցնի պտտվող սեղանի դիրքը (35) պտտման անկյուններում: 0°; 15°; 22,5°; 30°; 45° աջ ու ձախ՝ ըստ սանդղակի ընթերցումների (20):

Տեղադրեք պտտվող սեղանը (35)՝ հավասարեցնելով ցուցիչը (19) պտտման անկյան սանդղակի 0° բաժանման հետ (20): Ամրացրեք պտտվող սեղանի դիրքը (35) բռնակի պտտմամբ (17) ժամացույցի սլաքի ուղղությամբ:

6.6. Սղոցի սայրի փոխարինում:

Սղոցը հագեցած է սղոցի սկավառակով (4) (305x2.8x30 մմ) (նկ. 1).

Նախքան սղոցի սայրը հեռացնելը կամ տեղադրելը, առաջին հերթին համոզվեք, որ սղոցն անջատված է ցանցից:

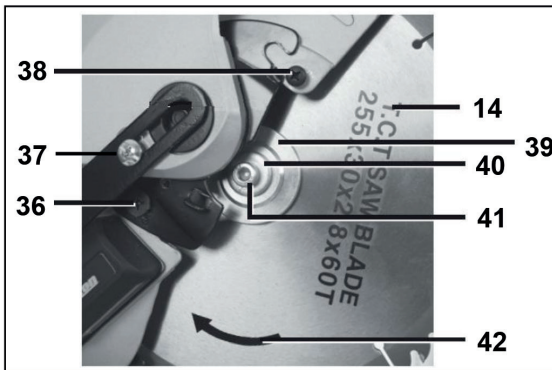
Սղոցի սայրի հեռացում (նկ. 3-4)

Սղոցի սայրը հեռացնելու համար (14) տեղափոխեք շարժական սկավառակի պահակը վերին դիրքի: Հեռացրեք պտուտակը (37) և (38): Թուլացրեք պտուտակը (36):

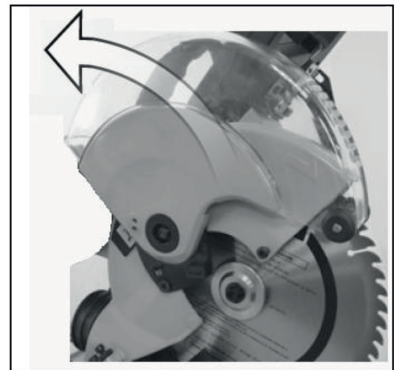
Տեղափոխեք պահակը վերին դիրքի, որպեսզի սղոցի սայրի ամբողջական մուտքը բացվի (նկ.4).

Սեղմեք և պահեք spindle Lock կոճակը (24) (նկ. 2) սղոցի սայրը պտտելով (14) ամրացրեք այն:

Հեռացրեք պտուտակը (41) ժամացույցի սլաքի ուղղությամբ: Հեռացրեք լվացքի մեքենան (40), արտաքին եզրը (39) և սղոցի սայրը (14):



Նկ. 3



Նկ. 4

Սղոցի սայրի տեղադրում (նկ. 3)

Նախքան սղոցի սայրը տեղադրելը, ուշադիր ուսումնասիրեք սկավառակի ատամի յուրաքանչյուր մեխը: Դրանք չպետք է լինեն ճաքեր և չիպսեր: Սղոցի սայրը տեղադրելուց հետո, երբ այն առաջին անգամ միացված է և հետագա աշխատանքի ընթացքում, դուք չեք գտնվում սղոցի սայրի ռոտացիայի հարթությունում:

Տեղադրեք սղոցի սայրը (14) այնպես, որ սլաքի կողմից սկավառակի վրա նշված սկավառակի պտտման ուղղությունը (42) համընկնի սղոցի սռնակի պտտման ուղղության հետ: Ապահովեք սկավառակը սռնակի վրա՝ օգտագործելով պտուտակ (41), տափօղակ (40), արտաքին կցեզր (39): Տեղադրեք և ձգեք պաշտպանիչ պատյանի պտուտակները (36), (37), (38):

6.7. Լազերային ցուցիչ

Լազերային ցուցիչը թույլ է տալիս սղոցի սայրը ճշգրիտ ուղղել աշխատանքային մասի վրա նախագծված կտրվածքի գծի վրա:

Լազերը հեշտ է միացնել և անջատել. դա անելու համար սեղմեք սղոցի բռնակի վրա գտնվող անջատիչը: Առաջին անգամ օգտագործելուց առաջ լազերային նշակիչը պետք է ստուգվի և ըստ անհրաժեշտության կարգավորվի:

1. Տեղադրեք պտտվող սեղանը 0° նշանի վրա:
2. Թուլացրեք լազերային ճշգրտման պտուտակը:
3. Միացրեք լազերը և ուղղեք այն այնպես, որ այն ճշգրիտ նայի սանդղակի 0° նշանին:

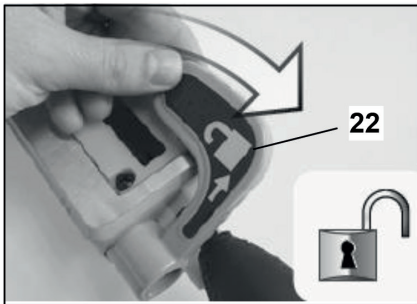
6.8. Աշխատանքային տարածքի լուսավորություն

Աշխատանքային տարածքի լուսավորությունը (15) (նկ. 1) հեշտ է միացնել և անջատել: Դա անելու համար սեղմեք անջատիչը (27) (նկ. 2), որը գտնվում է սղոցի բռնակի վրա:

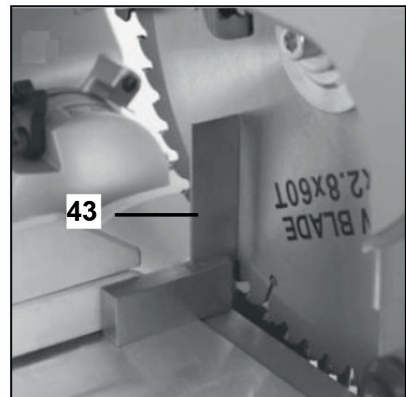
6.9. Ճշգրտում

90° անկյան ճշգրտում (նկ. 5-8)

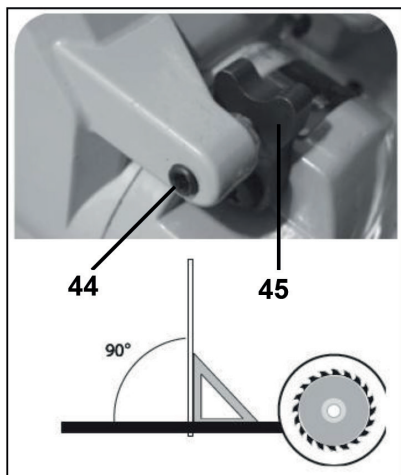
Թուլացրեք ֆիքսման պտուտակը (6) (նկ. 1) և սղոցը տեղափոխեք հետևի դիրքի: Լծակով (22) ապակողպեք սկավառակի ռոտացիան: 90° դիրքը կարգավորելու համար հենակետը (45) դրեք ուղղահայաց դիրքի: Պտուտակը պտտելով (44) տեղադրեք սղոցի սայրը 14 (նկ. 1) ըստ անկյունաչափի (43) (ներառված չէ) պտտվող սեղանի համեմատ (35):



նկ. 5



նկ. 6



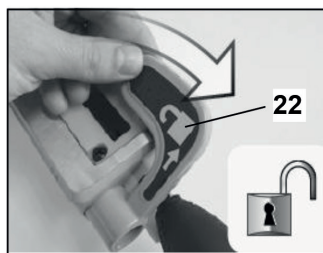
Նկ. 7



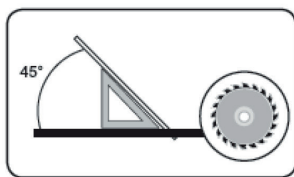
Նկ. 8

45° անկյան ճշգրտում (Նկ. 9-11)

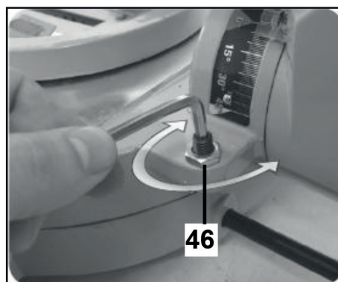
Լծակով (22) ապակողպեք սկավառակի ռոտացիան: 45° դիրքը կարգավորելու համար տեղադրեք սղոցի սայրը 14 (Նկ. 1) ըստ անկյունաչափի (ներառված չէ) սեղանի համեմատ 45° անկյան տակ: Պտուտակը պտտելով (46) կարգավորեք 45° դիրքը:



Նկ. 9



Նկ. 10

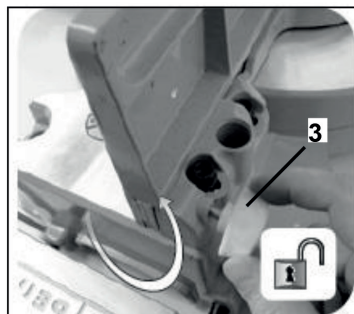


Նկ. 11

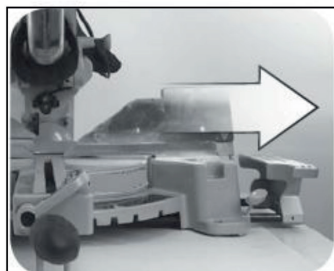
Կանգառի դիրքի ճշգրտում

Հենակետի թռիչքի ճշգրտում (Նկ. 12-15)

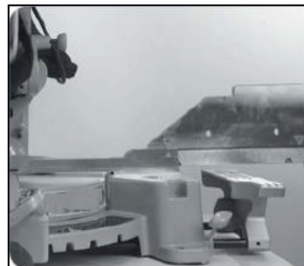
Թուլացրեք հենակետի ֆիքսման պտուտակը՝ հենակետի ելքը փոխելու համար (3): Տեղադրեք հենակետը ցանկալի դիրքում և ֆիքսեք պտուտակով (3):



նկ. 12



նկ. 13



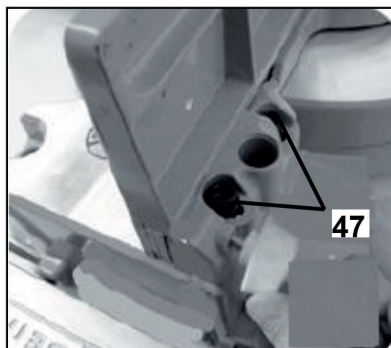
նկ. 14



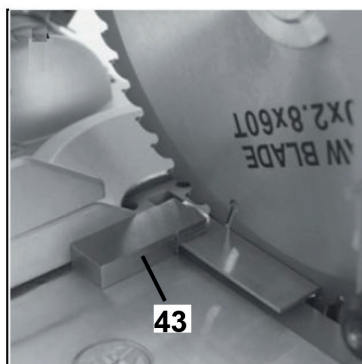
նկ. 15

Հենակետի 90 ° անկյան ճշգրտում (նկ. 16-17)

Սկավառակը դրեք 90° դիրքի: Թուլացրեք հենակետի ամրացման երկու պտուտակները (47): Անկյունաչափով (ներառված չէ) կարգավորեք 90° անկյունը հենակետի և սկավառակի միջև: Ֆիքսեք հենակետը պտուտակներով (47): Նմանատիպ գործողություն կատարեք սկավառակի մյուս կողմում գտնվող հենակետի վրա:



նկ. 16

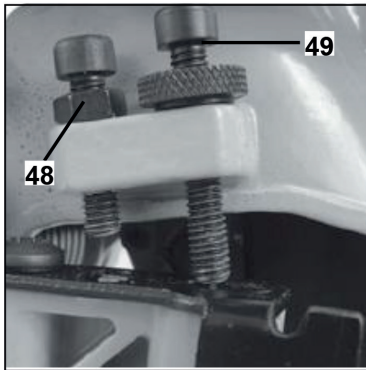


նկ. 17

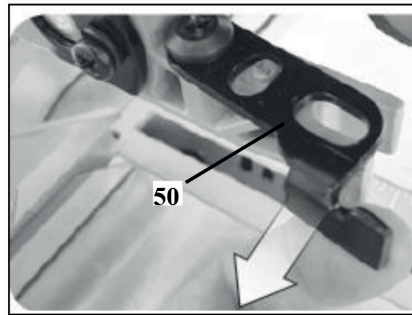
Սղոցի խորության ճշգրտում (սկ. 18-19)

Պտուտակը (48) սահմանափակում է սղոցի սայրի առավելագույն իջեցումը: Սղոցի սայրի իջեցման առավելագույն խորությունը կարգավորելու համար թուլացրեք պտուտակի հակամանեկները (48):

Կարգավորեք պտուտակով (48) սկավառակի անկման խորությունը և ֆիքսեք պտուտակի դիրքը հակամանեկներով (48): Կտրվածքի խորության սահմանափակումը կարգավորվում է պտուտակով (49): Կտրվածքի խորությունը սահմանափակելու համար հենակետը տեղափոխեք ձախ (50): Թուլացրեք պտուտակի հակամանեկները (49) և կարգավորեք պտուտակով (49) կտրվածքի խորությունը: Ֆիքսեք պտուտակի հակամանեկները (49):



Սկ. 18



Սկ. 19

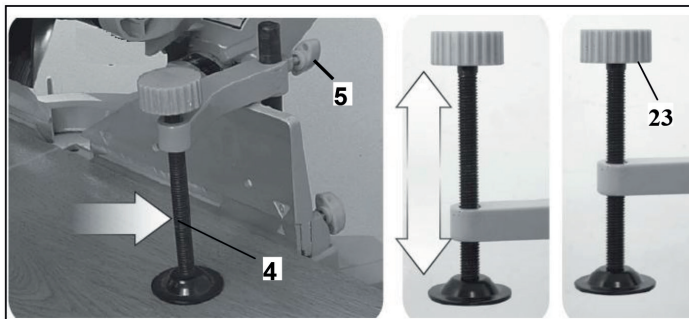
6.10. Վերամշակված աշխատանքային մասի տեղադրում (սկ. 20)

Ուղղահայաց սեղմակը (4) տեղադրվում է սղոցի սայրի աջ կամ ձախ կողմում գտնվող կանգառի երկու հատուկ անցքերից մեկում:

Տեղադրեք ուղղահայաց սեղմակի սյունը կանգառի անցքի մեջ:

Կարգավորեք սեղմակը ըստ աշխատանքային մասի չափի և ձևի և ամրացրեք այն սեղմիչ պտուտակով (5):

Տեղադրեք աշխատանքային կտորը սղոցի համար ընտրված դիրքում և ամրացրեք այն ուղղահայաց սեղմիչ պտուտակով (23):

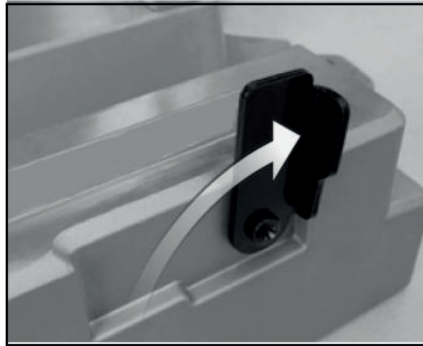


Սկ. 20

Ուշադրություն! Միշտ շատ կարևոր է ամուր և ճիշտ ամրացնել աշխատանքային կտորը սեղմակով: Սղոցման ընթացքում աշխատանքային մասի կոշտ ֆիքսման բացակայությունը կարող է առաջացնել վնասվածքներ, սղոցի վնաս, աշխատանքային մասի ոչ հստակ սղոցում: Համոզվեք, որ սղոցը չի դիպչում սեղմակին, երբ բռնակը իջնում է ներքև: Եթե սեղմակը խանգարում է, այն պետք է տեղափոխվի հենակետի մյուս կողմը:

6.11. Կողմնային հենակետ (նկ. 21)

Սահմանված երկարությամբ աշխատանքային մասերի սերիական սղոցման համար օգտագործվում է կողմնային հենակետը, որը գտնվում է սղոցի երկու կողմերում գտնվող երկարացման ուսի վրա (1): Հենակետն օգտագործելու համար դրեք այն ուղղահայաց դիրքում: Հենակետի թռիչքը կարգավորվում է երկարացման ուսի թռիչքով:



նկ. 21

7. ՇԱՀԱԳՈՐԾՈՒՄ

7.1. Սղոցի գործարկում

Սղոցը գործարկելու համար համոզվեք, որ սղոցն ամբողջությամբ հավաքված է, և պաշտպանիչ շարժական պատյանը ճիշտ է աշխատում: Միացրեք սղոցի էլեկտրական մալուխը 230V/50Հց էլեկտրական վարդակից: Սեղմեք ձախ (10) կամ աջ (28) մեկնարկի ստեղծի կողմնային կոճակը և առանց այն բաց թողնելու, սեղմեք մեկնարկի կոճակի վրա: Սպասեք, որ սկավառակը հասնի առավելագույն արագության, նախքան սղոցումը սկսելը:

7.2. Թեք սղոց

Սղոցը թույլ է տալիս լայնակի սղոցել 90° անկյան տակ և թեք սղոցել մինչև 45° ձախ և աջ: Թեք սղոցումը կատարելու համար անհրաժեշտ է անհրաժեշտ անկյունում տեղադրել պտտվող սեղանը (35) բռնակով (17)՝ պահելով ամրակը (18) (նկ. 1). Ամրացրեք դիրքը բռնակի պտույտով (17): Միացրեք սղոցը մեկնարկի ստեղծով (12) և սպասեք, որ սղոցի սայրը հասնի առավելագույն արագության: Սեղմեք բռնակը

(11), իջեցրեք այն մինչև ներքևի դիրքը: Սղոցումն ավարտելուց հետո անջատեք սղոցը և սպասեք, որ սղոցի սկավառակը ամբողջությամբ կանգնի, նախքան սղոցը վերին դիրքի վերադարձնելը:

Մեկ անկյան տակ երկար ժամանակ աշխատելիս պարբերաբար ստուգեք տեղադրման ճշգրտությունը, քանի որ բռնակի ամրացումը (17) կարող է թուլանալ:

7.3. Թեք սղոց

Օգտագործելով սղոց, դուք կարող եք սղոցել թեքությամբ -45° - ից 45° անկյան տակ: Ազատեք թեքության անկյան ամրացման բռնակը (22) (նկ. 2) եւ սահմանել տրված թեքության անկյունը սանդղակի վրա: Սահմանված թեքության անկյունը պահպանելու համար ամրացրեք թեքության անկյան ամրացման բռնակը (22): Սեղմեք աշխատանքային կտորը սեղմակով (4) (նկ. 1). Միացրեք սղոցը մեկնարկի ստեղծող (12) և սպասեք, որ սղոցի սայրը հասնի առավելագույն արագության: Սեղմեք բռնակը (11), իջեցրեք այն մինչև ներքևի դիրքը: Սղոցն ավարտելուց հետո անջատեք սղոցը և սպասեք, որ սղոցի ՍԱՅՐՆ ամբողջությամբ կանգնի, նախքան սղոցը վերին դիրքի վերադառնալը:

Ուշադրություն Թեք սղոցման գործընթացում աշխատանքային մասի սղոցված մասը գտնվում է սղոցի սայրի կողային մակերեսի դիմաց: Եթե սղոցի սայրը բարձրացվի այն ժամանակ, երբ այն պտտվում է, ապա աշխատանքային մասի այս մասը կարող է բռնել սղոցի սայրի ատամները, ինչը կհանգեցնի աշխատանքային մասի մի մասի մեծ արագությամբ դուրս մղմանը: Սա շատ վտանգավոր է, ուստի սղոցի սայրը պետք է բարձրանա միայն այն ամբողջությամբ դադարեցնելուց հետո:

7.4. Համակցված սղոց

Համակցված սղոցումն այն գործընթացն է, որի ընթացքում սղոցումը տեղի է ունենում միաժամանակ թեք և թեք անկյուններով: Համակցված սղոցումն իրականացվում է ձախ կամ աջ 90° - 45° թեք անկյուններով և ձախ կամ աջ 0° - 45° թեք անկյուններով:

7.5. Լայն բացերի սղոց

Սղոցի այս մոդելը թույլ է տալիս սղոցել մինչև 340 մմ լայնությամբ մինչև 90 մմ հաստությամբ աշխատանքային կտորներ:

Տեղադրեք աշխատանքային կտորը, սեղմեք այն կանգառին (16) (նկ. 1) և ամրացրեք սեղմակով (4) (նկ. 1). Թուլացրեք ուղեցույցի ամրացման պտուտակը (6): Սղոցը տեղափոխեք առջևի ծայրահեղ դիրքի: Միացրեք սղոցը մեկնարկի ստեղծող (12) և սպասեք սղոցի սայրի պտտման առավելագույն պտույտներին: Ուժ գործադրելով սղոցի սայրի պտտման հարթության վրա, սեղմեք բռնակը (11), դանդաղ և հավասարաչափ իջեցրեք սղոցի սայրը աշխատանքային մասի վրա և ինքներդ ձեզանից շարժվելով կատարեք սղոցումը:

Սղոցն ավարտելուց հետո անջատեք սղոցը և սպասեք, որ սղոցի ՍԱՅՐՆ ամբողջությամբ կանգնի, նախքան սղոցը վերին դիրքի վերադառնալը:

8. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՍՊԱՍԱՐԿՈՒՄ

ՈՒՇԱԴՐՈՒԹՅՈՒՆ! Մի՛ սկսեք սղոցի տեխնիկական սպասարկումը մինչև չհամոզվեք, որ այն անջատված է ցանցից:

Պարբերաբար մաքրեք փոշին, թեփը և տաշեղները պաշտպանիչ պատյանի տակից: Համոզվեք, որ օգտափոխիչները չեն խցանվում փոշով և թեփով:

Սրբեք գործիքը խոնավ շորով: Մի օգտագործեք լուծիչներ: Թող գործիքը չորանա:

Էլեկտրական շարժիչի մաշված անկյունային խոզանակները պետք է փոխվեն որակավորված մասնագետի կողմից:

Պարբերաբար ստուգեք սկավառակի կարգավիճակը: Եթե այն բթացել է կամ վնասված, փոխարինեք սկավառակը նորով:

Պարբերաբար ստուգեք գործիքի շարժիչի անկյունային խոզանակների վիճակը: Անկյունային խոզանակների փոխարինումը պետք է իրականացվի մասնագիտացված սպասարկման կենտրոնում:

9. ՀՆԱՐԱԿՈՐ ԱՆՍԱՐՔՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԸ և ԴՐԱՆՑ ՎԵՐԱՑՄԱՆ ՄԵԹՈԴՆԵՐԸ

Աղյուսակ 2

Անսարքություն	Հնարավոր պատճառ	Վերականգնողական գործողություն
Շարժիչը չի գործարկվում	1. Էլեկտրական ցանցում լարումը բացակայում է 2. Անսարք անջատիչ	1. Ստուգեք էլեկտրական ցանցի լարումը 2. Կապվեք Elitech սպասարկման կենտրոնի հետ
Սկավառակը վատ է սղոցում	1. Սկավառակը ճիշտ տեղադրված չէ 2. Սկավառակը բթացել է 3. Սկավառակի ֆիքսման պտուտակը ձգված չէ	1. Տեղադրեք սկավառակը այնպես, որ սկավառակի սլաքը համապատասխանի շարժիչի ռոտացիայի ուղղությանը: 2. Սրեք կարբիդային սկավառակի ատամները կամ փոխարինեք սկավառակը 3. Ձգեք սկավառակի ֆիքսման պտուտակը
Բարձր թրթռման, սղոցի սայրի հակադարձում	1. Սկավառակը անհավասարակշռված է, զրոյման մի մասը բացակայում է 2. Սղոցի սայրը վատ ամրացված է	1. Փոխարինեք սղոցի սայրը 2. Ձգեք սղոցի սայրը
Նշված սղոցի անկյունը չի համընկնում սղոցի իրական անկյան հետ	Սկավառակի թեքության և (կամ) ռոտացիայի կարգավորումները շեղվել են	Կարգավորեք սկավառակի թեքության և (կամ) պտտման անկյունը

Գործիքի վերանորոգումը պետք է իրականացվի միայն սպասարկման կենտրոնում որակավորված մասնագետների կողմից:

10. ՓՈՆԱԴՐՈՒՄ և ՊԱՅԵՍԱՎՈՐՈՒՄ

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

Մի նետեք ապրանքը և դրա բաղադրիչները կենցաղային աղբի հետ միասին: Օտարեք արտադրանքը արդյունաբերական թափոնների հեռացման գործող կանոնակարգերի համաձայն:

12. ԾԱՌԱՅՈՒԹՅԱՆ ԺԱՄԿԵՏԸ

Ապրանքը պատկանում է կենցաղային դասին: Ծառայության ժամկետը 5 տարի:

13. ՏՎՅԱԼՆԵՐ ԱՐՏԱԴՐՈՂԻ, ՆԵՐՄՈՒԾՈՂԻ և ՎԿԱՅԱՎԱՆԻ / ՀԱՅՏԱՐԱՐԱԳՐԻ և ԱՐՏԱԴՐՈՒԹՅԱՆ ԱՄՍԱԹՎԻ ՄԱՍԻՆ

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

14. ԵՐԱՇԽԻՔԱՅԻՆ ՊԱՐՏԱՎՈՐՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ

Ապրանքի երաշխիքային ժամկետը սպառողին վաճառելու օրվանից 24 ամիս է: Ապրանքի և բաղադրիչների ծառայության ժամկետը սահմանվում է արտադրողի կողմից և նշված է անձնագրում:

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, անվաղողներ, վարդակներ, սկավառակներ, խողանակի դանակներ, սիգամարգերի հնձիչներ և հարմարանքներ, ձկնորսական լարեր և հարմարվողական գլուխներ, պաշտպանիչ ծածկոցներ, մարտկոցներ, կայծային մոմեր, վառելիքի և օդի զտիչներ, զոտիներ, սղոցներ, պտուտակներ, կոլեկտորներ, եռակցման ծայրեր, խողովակներ, ատրճանակներ և ճնշման լվացման մեքենաների վարդակներ,

լարվածության և ամրացման տարրեր (պտուտակներ, ընկույզներ, եզրեր, օղային գտիչներ 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 բերծվածքների և ճաքերի առկայություն միացի և միացի ներքին մակերեսի վրա, միացնող գավազանի և միացային քորոցի օժանդակ առանցքակալների ոչնչացում կամ հալում);

- կոմպրեսորների, 4 հարվածային շարժիչների բեռնախցիկում յուղի անբավարար քանակություն կամ յուղի տեսակի անհամապատասխանություն (միացնող ձողի, ծնկածողի վրա բերծվածքների և ճաքերի առկայություն, նույնիսկ եթե կա յուղի 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, ջերմազույգեր, 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, արքեսուհարների և պահեստամասերի օգտագործման հետևանքով;

ԵՐԱՇԽԻՔԻ ՔԱՐՏ

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

Առևտրային կազմակերպության կնիքը



ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № _____
(լրացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)

Ընդունման ամսաթիվը _____

Սպասարկման կենտրոն _____

Աշխատանքային պատվերի համարը _____

Թողարկման ամսաթիվը _____

Հաճախորդի ստորագրությունը _____

Սպասարկման կենտրոնի կնիք

ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № _____
(լրացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)

Ընդունման ամսաթիվը _____

Սպասարկման կենտրոն _____

Աշխատանքային պատվերի համարը _____

Թողարկման ամսաթիվը _____

Հաճախորդի ստորագրությունը _____

Սպասարկման կենտրոնի կնիք

ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № _____
(լրացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)

Ընդունման ամսաթիվը _____

Սպասարկման կենտրոն _____

Աշխատանքային պատվերի համարը _____

Թողարկման ամսաթիվը _____

Հաճախորդի ստորագրությունը _____

Սպասարկման կենտրոնի կնիք







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

Сервисный 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
қызмет 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