

ELITECH
HD PROFESSIONAL

ПАСПОРТ

ПИЛА ТОРЦОВО-УСОВОЧНАЯ ELITECH

MS 2030C
E2006.007.XX



ПАШПАРТ
ПИЛА ТАРЦОВА-УСОВАЧНАЯ ELITECH

ПАСПОРТЫ
КӨЛДЕНЕҢ ТИК КЕСУГЕ АРНАЛҒАН АРА ELITECH

ԱՆՁՆԱԳԻՐ
ԱՆՎՅՈՒՆԱՅԻՆ ՄԻՏՐԱՅԻՆ ՍՂՈՅ ELITECH

EAC

RU

Паспорт изделия

2 - 21 Стр.

BY

Пашпарт вырабы

23 - 41 Старонка

KZ

Өнім паспорты

43 - 61 Бет

AM

Ապրանքի անձնագիր

63 - 83 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	7
5. Описание конструкции	7
6. Подготовка к работе	8
7. Эксплуатация	13
8. Техническое обслуживание	15
9. Возможные неисправности и методы их устранения	16
10. Транспортировка и хранение	17
11. Утилизация	17
12. Срок службы	17
13. Данные о производителе, импортере, сертификате/декларации и дате производства.....	17
14. Гарантийные обязательства	18

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Пила торцово-усовочная с протяжкой предназначена для точного торцевания деревянных заготовок любой длины и формы при производстве строительно-монтажных и отделочных работ, изготовления столярных и плотницких изделий. Позволяет распиливать заготовки максимальной шириной до 350 мм.

2. ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Перед началом работы внимательно прочтите правила техники безопасности, приведенные в настоящем паспорте, и строго соблюдайте их. Несоблюдение предупреждений и инструкций может привести к поражению электрическим током, пожару и/или серьезным травмам.

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 клавишу включения 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	MS 2030C
Код	E2006.007.XX
Мощность, Вт	2000
Скорость вращения на холостом ходу, Об/мин	3200
Диаметр пильного диска, мм	305
Диаметр посадочного отверстия диска, мм	30
Угол поворота влево/вправо, °	50/60
Угол наклона влево/вправо, °	47/47
Максимальная глубина пропила (90°), мм	95
Максимальная глубина пропила (45°), мм	63
Максимальная ширина пропила (0°), мм	350
Максимальная ширина пропила (45°), мм	240
Электрический тормоз двигателя	есть
Плавный пуск	есть
Лазерный (теневой) указатель	есть
Подсветка рабочей зоны	нет
Передача	Шестеренчатая
Длина сетевого кабеля, м	2,1
Габаритные размеры, мм	820 x 890 x 725
Габаритные размеры в упаковке, мм	875 x 530 x 555
Масса, кг	26,2
Масса в упаковке, кг	29

Максимальные размеры детали при различных положениях диска:

Таблица 2

	Наклон 0°	Наклон 45° влево	Наклон 45° вправо
Поворот 0°	1 95 x 350 мм 170 x 70 мм	63 x 350 мм	50 x 350 мм
Поворот 45° влево/вправо	95 x 240 мм	63 x 240 мм	50 x 240 мм
Поворот 50° влево	95 x 220 мм	63 x 220 мм	50 x 220 мм
Поворот 50° вправо	95 x 220 мм	60 x 220 мм	50 x 220 мм
Поворот 60° вправо	95 x 150 мм	*1	50 x 140 мм *2

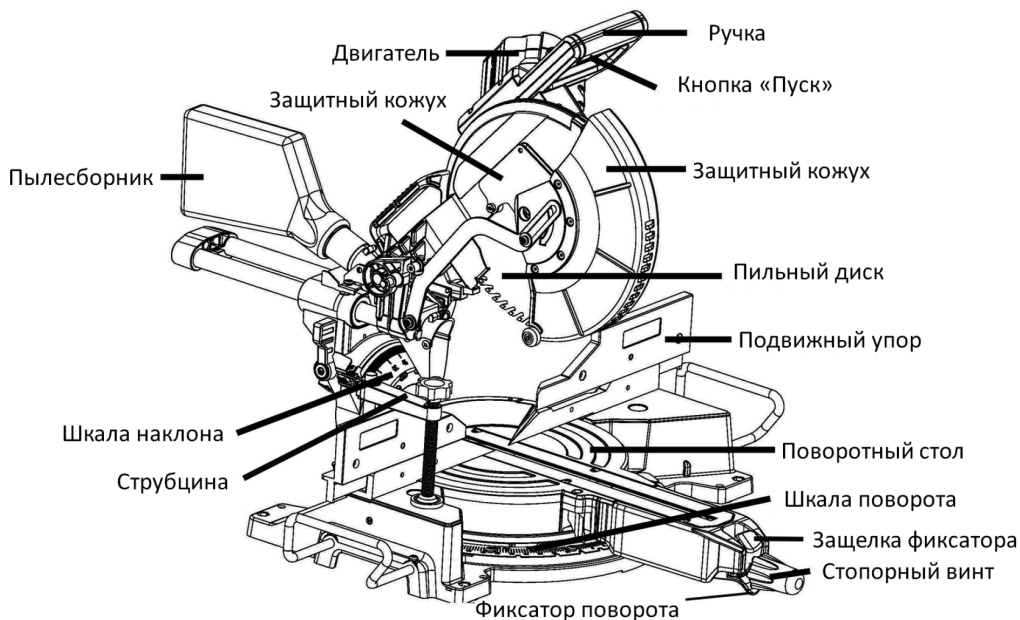
Примечание :

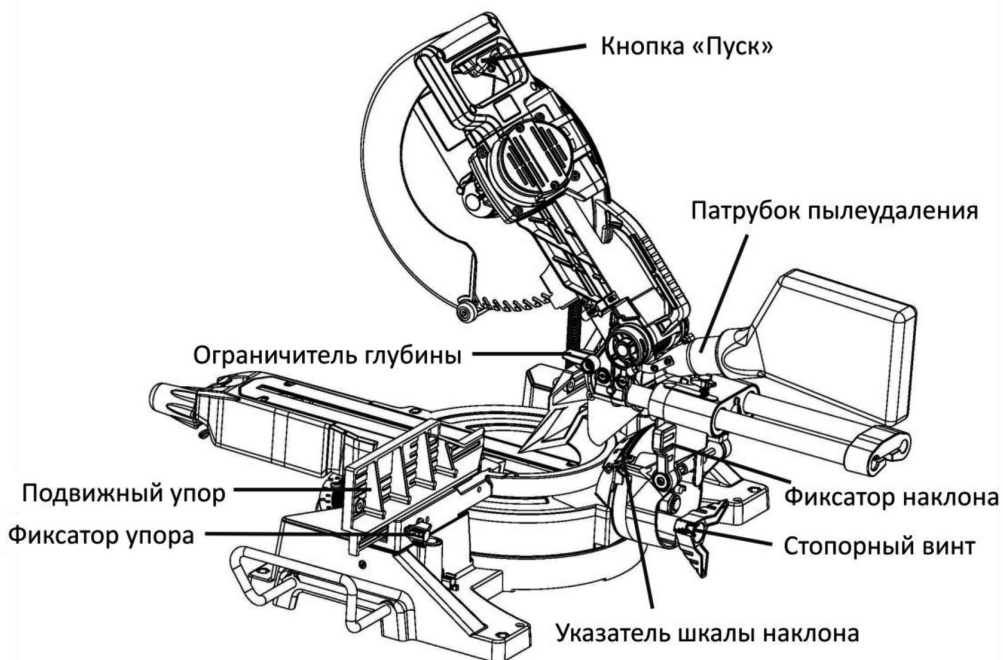
1. При повороте на угол 60° вправо максимальный наклон влево до 15° , пропилен 90×170 мм.
2. Ограничен ход пильного диска.
3. При комбинации предельных углов наклона и поворота возможно потребуются снятие подвижных упоров.

4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

Пила	1 шт.
Пылесборник	1 шт.
Боковые упоры	2 шт.
Струбцина	1 шт.
Диск $305 \times 30 \times 2,8$ мм, 60Z	1 шт.
Ключ	1 шт.
Щетки графитовые	1 комплект.
Паспорт	1 шт.

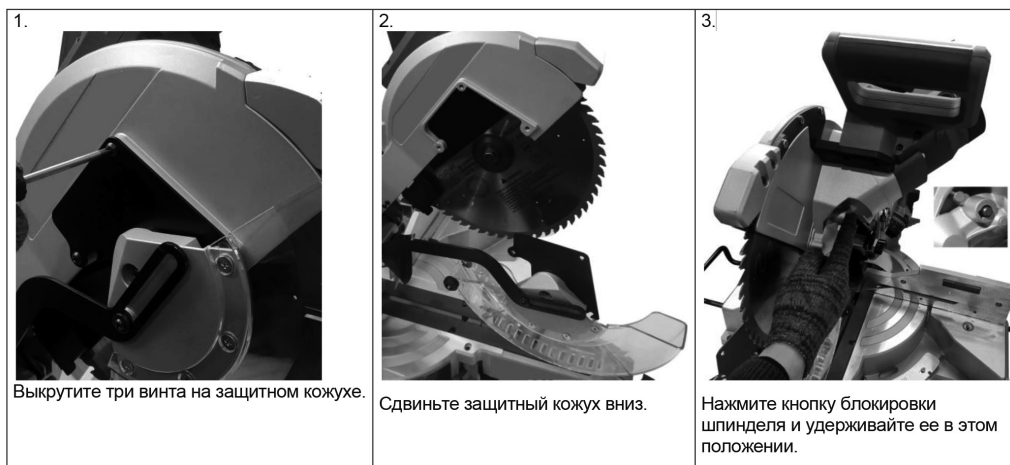
5. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ


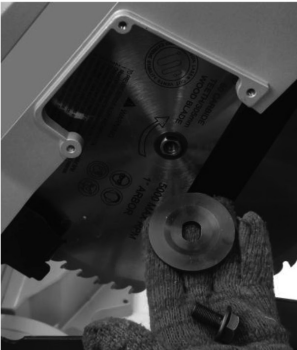
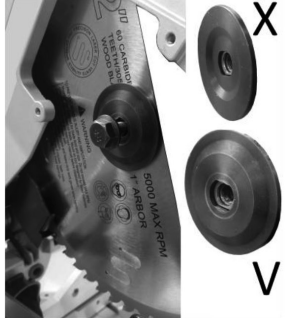

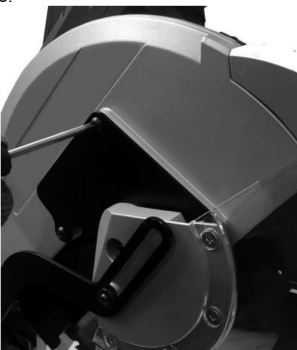





6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Установка и замена пильного диска.



<p>4.</p>  <p>Открутите болт (с левой резьбой) крепления диска по часовой стрелке.</p>	<p>5.</p>  <p>Снимите наружный фланец.</p>	<p>6.</p>  <p>Установите новый диск, убедитесь в правильной установке наружного фланца.</p>
<p>7.</p>  <p>Затяните болт против часовой стрелки.</p>	<p>8.</p>  <p>Установите защитный кожух лезвия, зафиксируйте его тремя винтами.</p>	<p>9.</p>  <p>Включите пилу вхолостую на одну минуту. Убедитесь в отсутствии вибрации или чрезмерного шума.</p>

Предупреждение!

Убедитесь, что диск установлен правильно по направлению вращения.

Не используйте деформированный или треснувший диск. Регулярно меняйте диск по мере износа для обеспечения безопасности пиления и предотвращения травм пользователя.

Регулировка угла поворота.

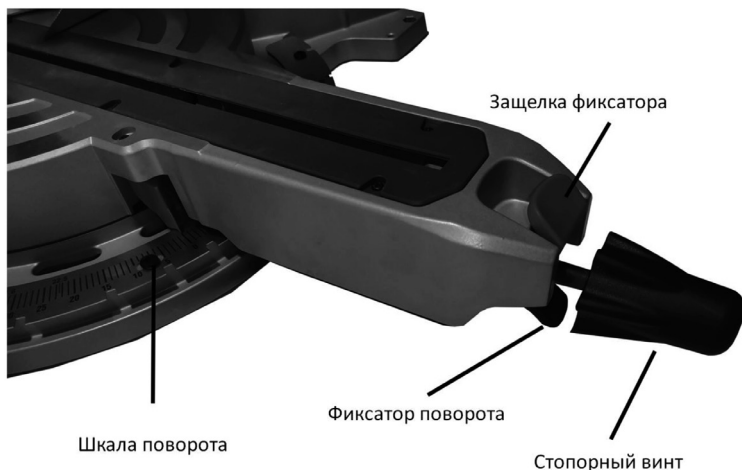
Косое пиление выполняется под углом к горизонтальной поверхности материала. Обычно используются распилы под углом 45° для соединения двух деталей под прямым углом. Распил под углом 30° часто используется для создания соединения при сращивании деталей по длине.

1. Ослабьте «стопорный винт», повернув его примерно на $1/4$ оборота против часовой стрелки.

2. Потяните вверх рычаг «фиксатора поворота», чтобы разблокировать рабо-

чий стол. Удерживая рычаг «фиксатора поворота» поднятым, поверните стол на нужный угол.

3. Индикатор на «шкале поворота» укажет выбранный угол. При отпускании рычага «фиксатора поворота» стол фиксируется на месте на углах поворота 15°, 22,5°, 31,6°, 45° влево и вправо, а также 60° вправо.



4. Для установки стола в положение, отличное от фиксированных, потяните вверх рычаг «фиксатора поворота» и нажмите кнопку «защелки фиксатора» вперед. Отпустите рычаг «фиксатора поворота», он должен остаться в верхнем положении. Установите стол в любое положение по «шкале поворота».

5. Затяните «стойный винт» для фиксации выбранного угла поворота.

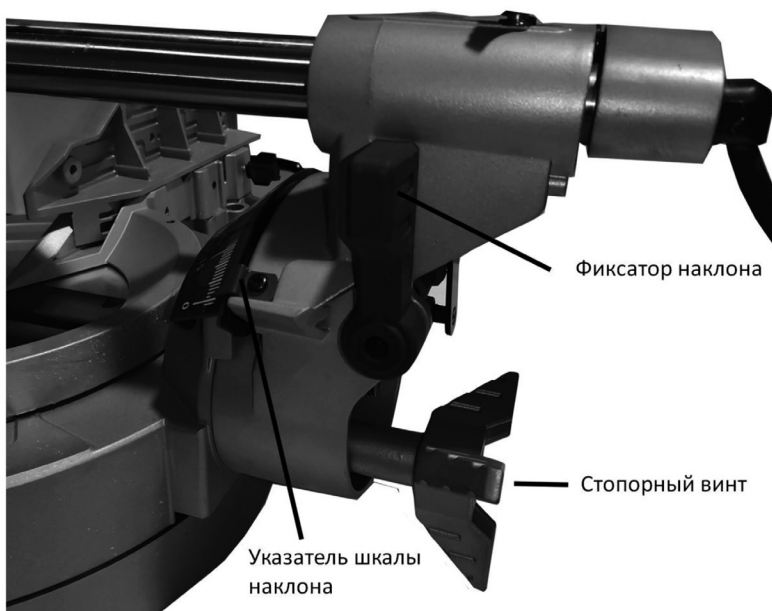
Для перевода «фиксатора поворота» в исходное положение (с фиксированными значениями углов) потяните вверх рычаг «фиксатора поворота», «защелка фиксатора» вернется в первоначальное положение.

Регулировка угла наклона.

Наклонный распил выполняется под углом по вертикали. Наклонный распил можно использовать для пиления относительно широкого и тонкого материала.

1. Ослабьте «стойный винт» на задней части рабочего стола поворотом против часовой стрелки.

2. Для установки любого угла наклона поверните рычаг «фиксатора наклона» назад до упора (приблизительно на угол 45°) и наклоните консоль с двигателем на нужный угол. Для контроля угла наклона можно использовать «указатель шкалы наклона» на шкале угла наклона.



3. Пила имеет фиксированные углы наклона $22,5^\circ$, $33,9^\circ$ и 45° влево и вправо. Для их установки поверните рычаг «фиксатора наклона» назад, наклоните консоль с двигателем в требуемом направлении до требуемого угла и верните рычаг «фиксатора наклона» в исходное положение. При дальнейшем изменении угла наклона консоли при достижении ближайшего фиксированного значения произойдет блокировка наклона.

4. Зафиксируйте нужное положение консоли «стопорным винтом», повернув его по часовой стрелке. Плотнo затяните, но не перетягивайте слишком сильно.

5. Сделайте пробный распил, чтобы убедиться в правильности выставленного угла. При необходимости произведите корректировку угла наклона.

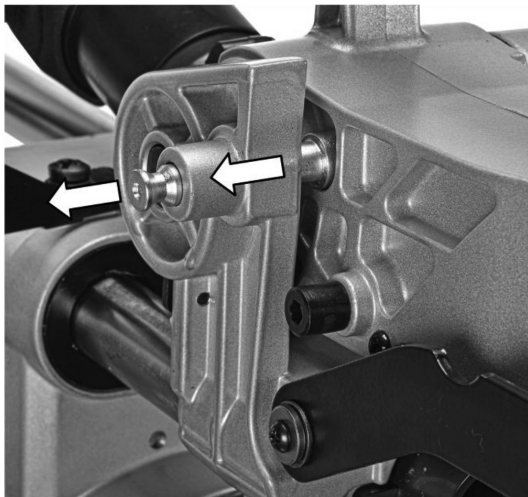
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Чтобы избежать серьезных травм и повреждения станка после внесения любых изменений в угол наклона отрегулируйте обе подвижных упора справа и слева от диска так, чтобы они не попадали на траекторию пиления диска. Произведите пробное перемещение диска без включения двигателя по всему диапазону возможного движения, чтобы убедиться, что он нигде не касается упоров.

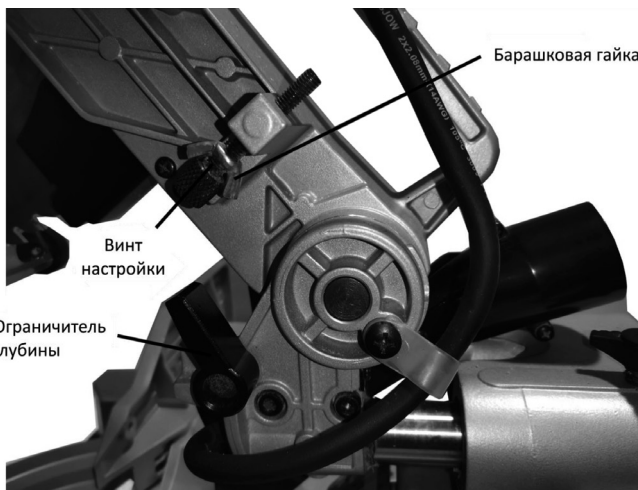
Использование ограничителя глубины.

Если требуется получить пропи́л, который не проходит через заготовку насквозь, используйте ограничитель глубины для регулирования глубины пропи́ла.

1. Потяните рукоятку с кнопкой включения вниз, вытяните стопорный штифт и поднимите двигатель с пильным диском в верхнее положение.



2. Поверните «ограничитель глубины» вниз в горизонтальное положение, чтобы можно было использовать регулировку ограничения глубины.



3. Опустите вниз блок двигателя с пильным диском, чтобы проверить текущую настройку.

4. Чтобы изменить настройку, ослабьте «барашковую гайку» на «винте настройки». Поверните «винт настройки» по часовой стрелке, чтобы увеличить глущину пропи́ла.

бину погружения пильного диска, и против часовой стрелки, чтобы уменьшить глубину. Затяните «барашковую гайку» после регулировки.

5. Для возвращения в обычный режим поверните «ограничитель глубины» в вертикальное положение.

Настройка рабочей зоны и положения деталей.

1. Выделите чистую и хорошо освещенную рабочую зону. Доступ детей или домашних животных к рабочей зоне должен быть запрещен во избежание отвлечения внимания и получения травм.

2. Проложите кабель питания по безопасному маршруту, чтобы добраться до рабочей зоны, не создавая опасности споткнуться и не подвергая кабель питания возможному повреждению. Кабель питания должен доходить до рабочей зоны на достаточную длину, чтобы обеспечить свободное перемещение во время работы.

3. Оставьте место как слева, так и справа от пилы для удлиненных заготовок.

4. Используйте пильный стол, подставку для пилы или другие средства для поддержки заготовки. Установите торцовочную пилу горизонтально и дополнительные опоры обеспечивали поверхность на том же уровне, что и пильный стол. Если рабочая поверхность и любые опоры для заготовки расположены не в одной плоскости - это приведет к нарушению углов распилов и потере точности.

5. Закрепите заготовки на пильном столе с помощью струбцины или других зажимных приспособлений (не входят в комплект). Закрепление заготовки обеспечит безопасность, предотвращая отдачу и устраняя необходимость держать заготовки рядом с пильным диском руками. Зажим заготовки также повысит точность резания, предотвращая перемещение заготовки во время операции резания.

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Общая эксплуатация

1. Потяните рукоятку с кнопкой включения вниз, вытяните стопорный штифт и поднимите двигатель с пильным диском в верхнее положение..

2. Убедитесь в отсутствии опилок и пыли на рабочем столе. При необходимости произведите очистку рабочего стола. Положите заготовку вплотную к упорам на рабочем столе.

3. Чтобы использовать теньевую систему позиционирования линии реза, переведите выключатель системы в положение «I».



Опускайте двигатель с пильным диском вниз до тех пор, пока диск не окажется близко к обрабатываемой детали и на обрабатываемом материале не появится тень от диска, указывающая, где пройдет линия реза. Двигая заготовку совместите отмеченное место разреза с краем тени пильного диска.

4. При желании пила также будет работать без использования теневого целеуказателя. В этом случае совместите отмеченное место разреза на обрабатываемом материале с пильным диском. Следите, чтобы толщина диска находилась в ненужной (отрезаемой) части заготовки.

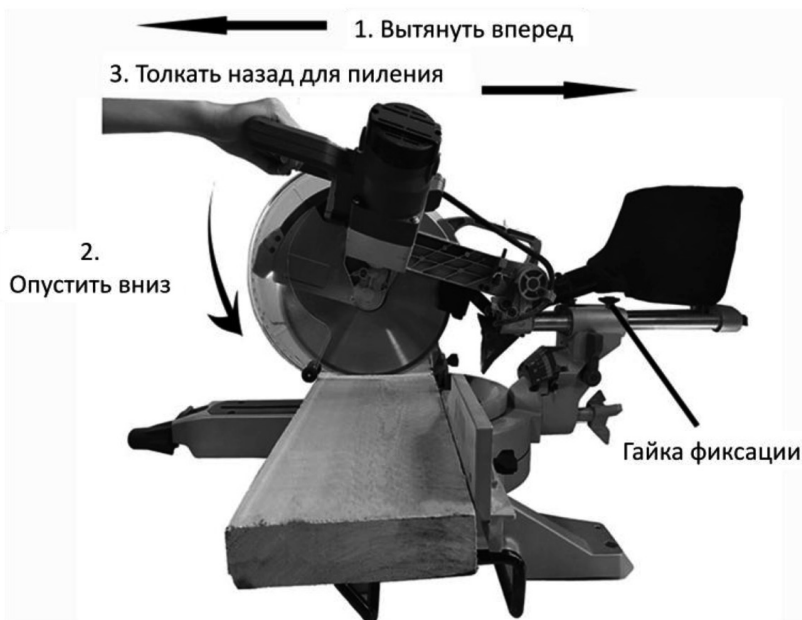
Примечание: Удерживайте рабочий материал на месте с помощью струбцины. Убедитесь, что рабочий материал лежит ровно и надежно закреплен. При необходимости используйте подставки (опоры) для пилы и материала.

5. Возьмитесь за ручку пилы и нажмите на кнопку «пуск», чтобы включить пилу.

6. Опустите пильный диск на материал и слегка надавите, чтобы начать пиление. Нажимайте прямо вниз, добиваясь измельчения материала в зоне пропила. Не давите на материал (это приводит к перегрузке пилы и уменьшению ресурса пильного диска), используйте легкое давление сверху вниз. Если материал тормозит пильный диск (вплоть до полной остановки), выключите двигатель, отпустив кнопку «пуск».

7. При работе с широким материалом перемещайте диск поперек заготовки во время резки следующим образом:

- Ослабьте «гайку фиксации» скольжения и потяните двигатель вперед.
- Надавите на рукоятку пилы вниз.
- Толкайте двигатель назад, чтобы выполнить пропил.



Не давите на материал — используйте легкое давление сверху вниз и для движения по штангам. Если материал тормозит пильный диск (вплоть до полной остановки), выключите двигатель.

8. После завершения пропила поднимите двигатель, отпустите кнопку «пуск» и дождитесь полной остановки диска. Ослабьте струбцину и снимите заготовку с пилы.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Каждый раз по окончании работы рекомендуется очищать корпус инструмента от грязи и пыли мягкой тканью или салфеткой. Устойчивые загрязнения рекомендуется устранять при помощи мягкой ткани, смоченной в мыльной воде. Недопустимо использовать для устранения загрязнений растворители : бензин, спирт и т.п. Применение растворителей может привести к повреждению корпуса инструмента.

Калибровка.

Калибровка горизонтальной шкалы

Для точного торцевания диск должен быть перпендикулярен (под углом 90°) к линии упоров. Для настройки угла:

1. Отключите пилу от электросети. Переведите наклон диска в положение «0»
2. Опустите пильный диск вниз и зафиксируйте положение с помощью стопорного штифта.
3. Ослабьте «стопорный винт» поворота, повернув его примерно на 1/4 оборота против часовой стрелки.
4. Потяните вверх рычаг «фиксатора поворота», чтобы разблокировать поворотный стол, и переместите стол в положение 0° угла поворота.

Отпустите рычаг «фиксатора поворота», чтобы зафиксировать стол в нужном положении. Не затягивайте «стопорный винт».

5. Положите на стол плотницкий угольник. Один катет должен полностью касаться упора, второй примыкать к телу пильного диска. Промежуток между угольником и телом пильного диска показывает погрешность установки угла поворота.

Примечание: угольник должен соприкоснуться с поверхностью тела диска, а не с зубьями.

6. Если требуется калибровка угла - ослабьте четыре винта, удерживающие шкалу поворота. Используя угольник для контроля, поверните стол и шкалу вместе влево или вправо чтобы не было зазоров между угольником, упором и телом пильного диска, затем затяните четыре винта.

7. После выставления прямого угла между диском и упорами, проверьте индикатор угла наклона и шкалу угла наклона. Индикатор должен указывать на значение «0». При необходимости ослабьте винт указателя угла наклона и скорректируйте его положение так, чтобы индикатор указывал на значение «0». Затем затяните винт крепления указателя наклона.

Калибровка угла наклона.

Для точного торцевания диск должен быть перпендикулярен (под углом 90°) к рабочему столу. Если необходима регулировка, обратитесь в авторизованный сервисный центр Elitech.

Продолжительное использование тупого пильного диска снизит эффективность работы и может привести к отказу двигателя. Если эффективность пильного диска снизилась, его необходимо заточить или заменить на новый.

Угольные щетки в двигателе является расходным материалом. Требуется периодически проверять их состояние и вовремя заменить щетки с сильным износом для предотвращения возможного повреждения двигателя.

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 3

Неисправность	Вероятная причина	Метод устранения
Двигатель не запускается	Отсутствует напряжение в электросети.	Проверьте напряжение в электросети.
	Неисправный выключатель	Обратитесь в сервисный центр Elitech.
Диск плохо пилит	Диск установлен неправильно	Установите диск так, чтобы стрелка на диске совпала с направлением вращения двигателя.
	Диск затупился	Заточите диск или замените на новый.
	Не затянут винт фиксации диска	Затяните винт фиксации диска
Повышенная вибрация, люфт пильного диска	Диск разбалансирован, часть напаяк отсутствует	Замените пильный диск
	Пильный диск плохо закреплен	Закрепите пильный диск
Выставленный угол пиления не совпадает с фактическим углом распила	Настройки угла наклона и/или поворота диска сбились	Проведите калибровку угла поворота диска.
		Проверьте вертикальный угол наклона диска в положение 0°. Если требуется калибровка – обратитесь в сервисный центр.

10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Транспортировка

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

Хранение

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

11. УТИЛИЗАЦИЯ

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

12. СРОК СЛУЖБЫ

Изделие относится к профессиональному классу. Срок службы 10 лет.

13. ДАННЫЕ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ, ИМПОРТЕРЕ, СЕРТИФИКАТЕ/ДЕКЛАРАЦИИ И ДАТЕ ПРОИЗВОДСТВА

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

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

Срок службы изделия и комплектующих устанавливается производителем и указан в руководстве по эксплуатации (Паспорт).

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 голо-

вок, защитных кожухов, аккумуляторов, свечей зажигания, топливных и воздушных фильтров, ремней, пилок, звездочек, цанг, сварочных наконечников, шлангов, pistolетов 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 задиров 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 картере у компрессоров, 4-х тактных двигателей (наличие царапин и задиров 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, термодары, сцепления, смазка, угольные щетки, ведущие звездочки, сварочная горелка (сопла, наконечники и направляющие каналы), стволы, клапана моек высокого давления, и т. п.), а также 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: _____

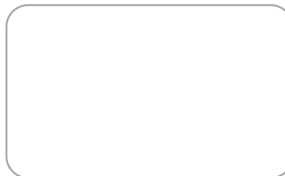
Артикул модели: _____

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, што выбралі прадукцыю ELITECH! Мы рэкамендуем Вам уважліва азнаёміцца з дадзенай інструкцыяй і дбайна выконваць парады, якія тычацца мераў бяспекі, эксплуатацыі і тэхнічнага абслугоўвання абсталявання.

Аktуальная інфармацыя, якая змешчаная ў інструкцыі, грунтуецца на тэхнічных характарыстыках, дзейсных на момант яе выпуску.

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

У сувязі з пастаяннай працай па ўдасканаленні прадукцыі вытворца пакідае за сабою права ўносіць змены ў канструкцыю, якія не ўплываюць на надзейнасць вырабу і бяспеку яго эксплуатацыі, без дадатковага апавяшчэння карыстальніка.

ЗМЕСТ

1. Прызначэнне	24
2. Правілы тэхнікі бяспекі	24
3. Тэхнічныя характарыстыкі	26
4. Камплектацыя	27
5. Апісанне канструкцыі	27
6. Падрыхтоўка да працы	28
7. Эксплуатацыя	33
8. Тэхнічнае абслугоўванне	35
9. Магчымыя няспраўнасці і метады іх ліквідацыі	36
10. Транспарціроўка і захоўванне	36
11. Утылізацыя	36
12. Тэрмін службы	36
13. Дадзеныя вытворцы, імпарцёра, сертыфіката/дэкларацыі і дата выпуску	36
14. Гарантыйныя абавязацельствы	37

1. ПРЫЗНАЧЭННЕ

Піла тарцова-усовачная з працяжкай прызначана для дакладнага тарцавання драўляных нарыхтовак любой даўжыні і формы пры вытворчасці будаўніча-мантажных і аддзелачных прац, выраба сталярных і цяслярскіх вырабаў. Дазваляе распілоўваць нарыхтоўкі максімальнай шырынёй да 350 мм.

2. ПРАВІЛЫ ТЭХНІКІ БЯСПЕКІ

УВАГА! Перад пачаткам працы ўважліва прачытайце правілы тэхнікі бяспекі, прыведзеныя ў гэтым пашпарце, і строга выконвайце іх. Невыкананне папярэджанняў і інструкцый можа прывесці да паражэння электрычным токам, пажару і сур'ёзных траўм.

Працоўнае месца

- Захоўвайце працоўнае месца чыстым і добра асветленым
- Не выкарыстоўвайце інструмент у 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.

Электрбяспека

- 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 нарузак на электракабель. Пашкоджаны электракабель сілкавання варта неадкладна замяніць.
- Пры выкарыстанні інструмента ўдалечыні ад працоўнага месца, выкарыстоўвайце стандартныя падаўжальныя шнуры.

Асабістая бяспека

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

- 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 запусакаць пілу, моцна зафіксуйце нарыхтоўку. Ніколі не трымайце нарыхтоўку рукамі.
- Карыстайцеся пілою 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 матора, калі ён не заблакаваны, павінен хадзіць свабодна і вяртацца ў першапачатковае становішча (у крайнюю верхнюю кропку).
- Не блакуйце клавішу ўключэння ў націснутым становішчы.
- Заўсёды карыстайцеся сістэмай адводу пілавіння.

Крытэры гранічнага стану

Увага! Пры ўзнікненні старонніх шумоў пры працы пілы, пашкоджанняў ізаляцыі электракабеля, паху гарэлай ізаляцыі, механічных пашкоджанняў ахоўнага кажуха дыска неабходна неадкладна выключыць пілу і звярнуцца ў аўтарызаваны сэрвісны цэнтр для ўхілення няспраўнасцяў.

3. ТЭХНІЧНЫЯ ХАРАКТАРЫСТЫКІ

Табліца 1

ПАРАМЕТРЫ / МОДЕЛЬ	MS 2030C
Код	E2006.007.XX
Магутнасць Вт	2000
Хуткасць кручэння на халастым ходу об/мін	3200
Дыяметр пільнага дыска мм	305
Дыяметр пасадачнай адтуліны дыска мм	30
Вугал павароту налева/направа °	50/60
Вугал нахілу налева/направа °	47/47
Максімальная глыбіня прапіла (90°) мм	95
Максімальная глыбіня прапіла (45°) мм	63
Максімальная шырыня прапіла (0°) мм	350
Максімальная шырыня прапіла (45°) мм	240
Электрычны тормаз рухавіка	есть
Плаўны пуск	есть
Лазерны (цэнявы) паказальнік	есть
Падсветка працоўнай зоны	нет
Перадача	Шасцярэнчатая
Даўжыня сеткавага кабеля м	2,1
Габарытныя памеры мм	820 x 890 x 725
Габарытныя памеры ў пакаванні мм	875 x 530 x 555
Маса кг	26,2
Маса ва ўпакоўцы кг	29

Максімальныя памеры дэталі пры розных палажэннях дыска:

Табліца 2

	Нахіл 0°	Нахіл 45° налева	Нахіл 45° направа
Паварот 0°	1 95 x 350 мм 170 x 70 мм	63 x 350 мм	50 x 350 мм
Паварот 45° налева / направа	95 x 240 мм	63 x 240 мм	50 x 240 мм
Паварот 50° налева	95 x 220 мм	63 x 220 мм	50 x 220 мм
Паварот 50° направа	95 x 220 мм	60 x 220 мм	50 x 220 мм
Паварот 60° направа	95 x 150 мм	*1	50 x 140 мм *2

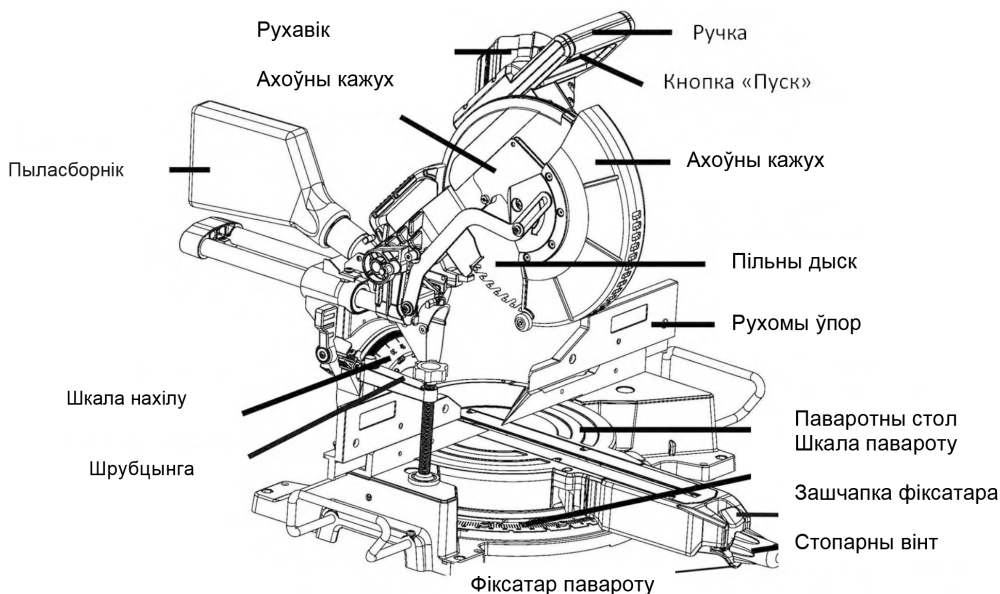
Заўвага:

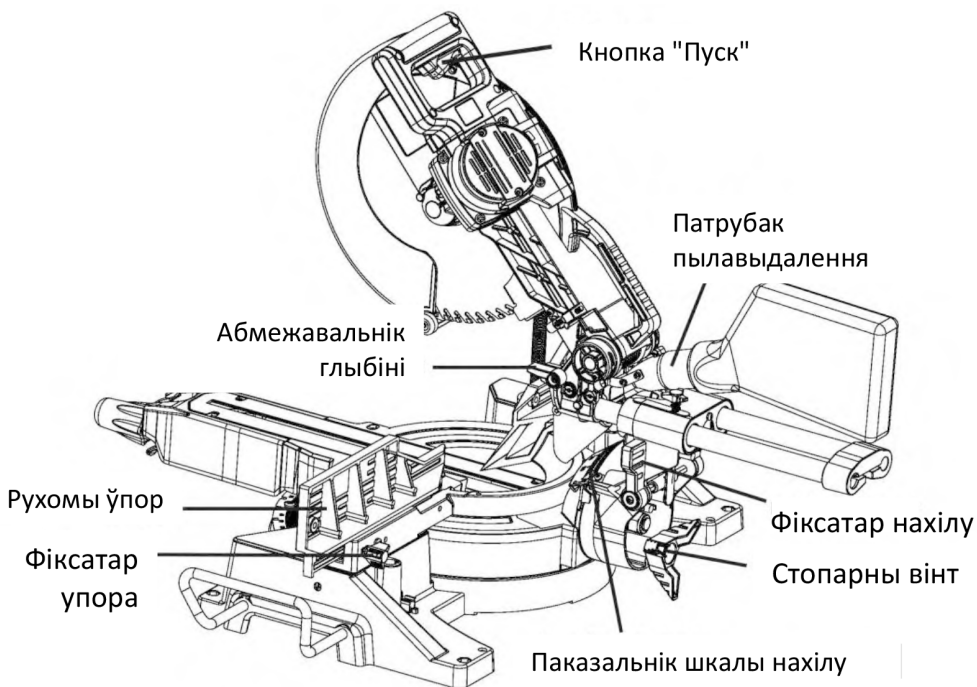
1. Пры павароце на вугал 60° направа максімальны нахіл налева да 15° , прапіл 90×170 мм.
2. Абмежаваны ход пільнага дыска.
3. Пры камбінацыі лімітавых вуглоў нахілу і павароту магчыма запатрабуецца здыманне рухомых упораў.

4. КАМПЛЕКТАЦЫЯ

Піла	1 шт.
Пыласборнік	1 шт.
Бакавыя ўпоры	2 шт.
Шрубцынга	1 шт.
Дыск $305 \times 30 \times 2,8$ мм, 60Z	1 шт.
Ключ	1 шт.
Шчоткі графітавыя	1 камплект.
Пашпарт	1 шт.

5. АПІСАННЕ КАНСТРУКЦЫІ





6. ПАДРЫХТОЎКА ДА ПРАЦЫ

Устаноўка і замена пільнага дыска.





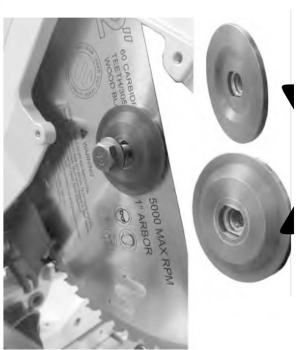
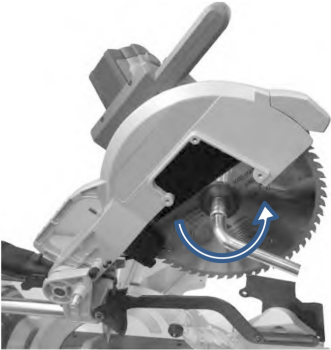


Выкруціце тры вiнты на ахоўным кажусе.



Ссуньце ахоўны кажух уніз.



Націсніце кнопку блакавання шпiндзеля і ўтрымлівайце яе ў гэтым становішчы.

<p>4.</p>  <p>Адкруціце болт (з левай разьбой) мацаванні дыска па гадзіннікавай стрэлцы.</p>	<p>5.</p>  <p>Зніміце знешні фланец.</p>	<p>6.</p>  <p>Усталюйце новы дыск, пераканайшыся, што знешні фланец усталяваны правільна.</p>
<p>7.</p>  <p>Зацягніце болт супраць гадзіннікавай стрэлкі.</p>	<p>8.</p>  <p>Усталюйце ахоўны кажух ляза, зафіксуйце яго трыма вінтамі.</p>	<p>9.</p>  <p>Уключыце пілу ў халастую на адну хвіліну. Пераканайцеся ў адсутнасці вібрацыі ці празмернага шуму.</p>

Папярэджанне!

Упэўніцеся, што дыск усталяваны правільна па кірунку кручэння.

Не выкарыстоўвайце дэфармаваны ці трэснуты дыск. Рэгулярна змяняйце дыск па меры зносу для забеспячэння бяспекі піравання і прадукцыйнага траўмакарыстальніка.

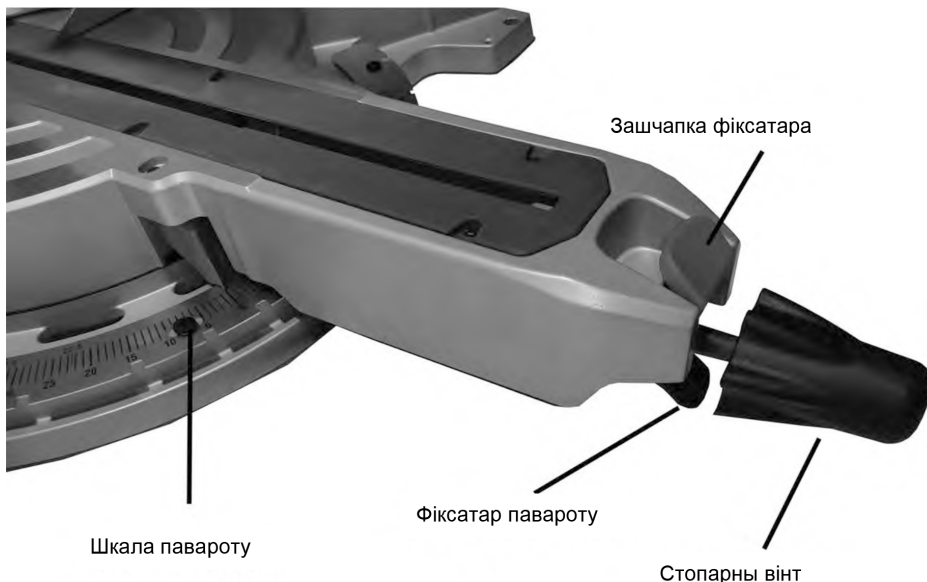
Рэгулёўка вугла павароту.

Касое піраванне выконваецца пад вуглом да гарызантальнай паверхні матэрыялу. Звычайна выкарыстоўваюцца распілоўванні пад вуглом 45° для злучэння двух дэталей пад прамым вуглом. Распілоўванне пад вуглом 30° часта выкарыстоўваецца для стварэння злучэння пры зрошчванні дэталей па даўжыні.

1. Прыслабце «стопарны вінт», павярнуўшы яго прыкладна на $1/4$ абарачэння супраць гадзіннікавай стрэлкі.

2. Пацягніце ўверх рычаг фіксатара павароту, каб разблакаваць працоўны стол. Утрымліваючы рычаг фіксатара павароту паднятым, звярніце стол на патрэбны вугал.

3. Індыкатар на «шкале павароту» пакажа выбраны вугал. Пры адпусчэнні рычага фіксатара павароту стол фіксуецца на месцы на вуглах павароту 15°, 22,5°, 31,6°, 45° налева і направа, а таксама 60° направа.



4. Для ўсталёўкі стала ў становішча, выдатнае ад фіксаваных, пацягніце ўверх рычаг фіксатара павароту і націсніце кнопку зашчэпкі фіксатара наперад. Адпусціце рычаг фіксатара павароту, ён павінен застацца ў верхнім становішча. Усталюецца стол у любое становішча па «шкале павароту».

5. Зацягніце «стопарны вiнт» для фіксацыі абранага вугла павароту.

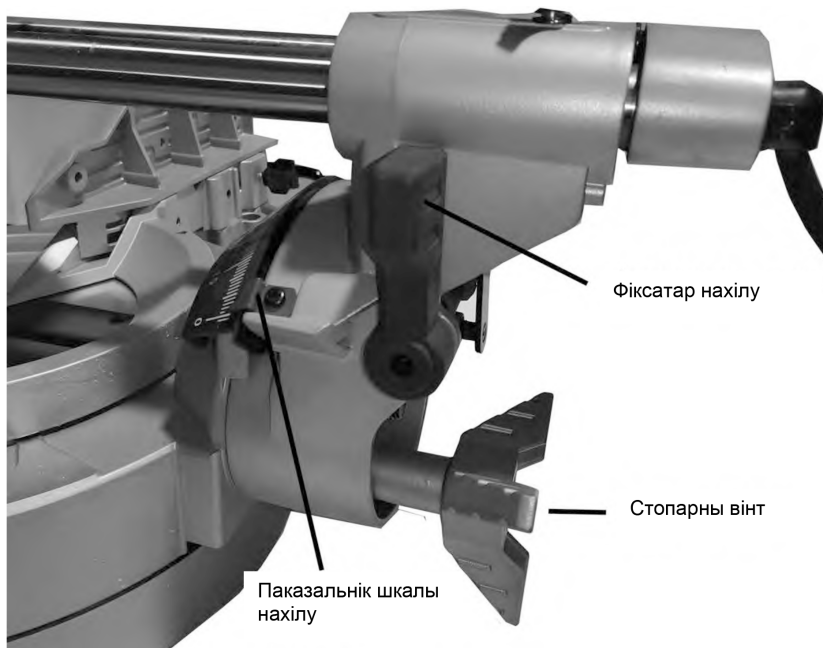
6. Для перакладу фіксатара павароту ў зыходнае становішча (з фіксаванымі значэннямі вуглоў) пацягніце ўверх рычаг фіксатара павароту, зашчэпка фіксатара вернецца ў першапачатковае становішча.

Рэгуляванне вугла нахілу.

Нахільны распілоўванне выконваецца пад вуглом па вертыкалі. Нахільнае распілоўванне можна выкарыстоўваць для пілавання адносна шырокага і тонкага матэрыялу.

1. Прыслабце «стопарны вiнт» на задняй частцы працоўнага стала паваротам супраць гадзіннікавай стрэлкі.

2. Для ўсталёўкі любога кута нахілу звярніце рычаг фіксатара нахілу назад да ўпора (прыблізна на вугал 45°) і нахіліце кансоль з рухавіком на патрэбны вугал. Для кантролю вугла нахілу можна выкарыстоўваць «паказальнік шкалы нахілу» на шкале вугла нахілу.



3. Піла мае фіксаваныя вуглы нахілу $22,5^\circ$, $33,9^\circ$ і 45° налева і направа. Для іх усталёўкі звярніце рычаг фіксатара нахілу назад, нахіліце кансоль з рухавіком у патрабаваным кірунак да патрабаванага вугла і вярніце рычаг фіксатара нахілу у зыходнае становішча. Пры далейшай змене вугла нахілу кансолі пры дасягненні найблізкага фіксаванага значэння адбудзецца блакіроўка нахілу.

4. Зафіксуйце патрэбнае становішча кансолі «стопарным вiнтам», павярнуўшы яго па гадзіннікавай стрэлцы. Шчыльна зацягніце, але не перацягвайце занадта моцна.

5. Зрабіце пробнае распілоўванне, каб пераканацца ў правільнасці выстаўленага вугла. Пры неабходнасці здзейсніце карэктроўку вугла нахілу.

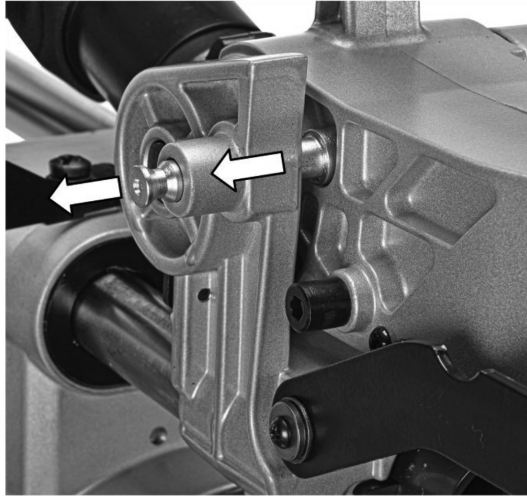
ПАПЯРЭДЖАННЕ!

Каб пазбегнуць сур'ёзных траўмаў і пашкоджанні станка пасля занясення любых змен у вугал нахілу адрэгулюйце абедзве рухомыя упора справа і злева ад дыска так, каб яны не пападалі на траекторыю пілавання дыска. Вырабіце выпрабавальнае перасоўванне дыска без уключэння рухавіка па ўсім дыяпазоне магчымага руху, каб пераканацца, што ён нідзе не дакранаецца ўпораў.

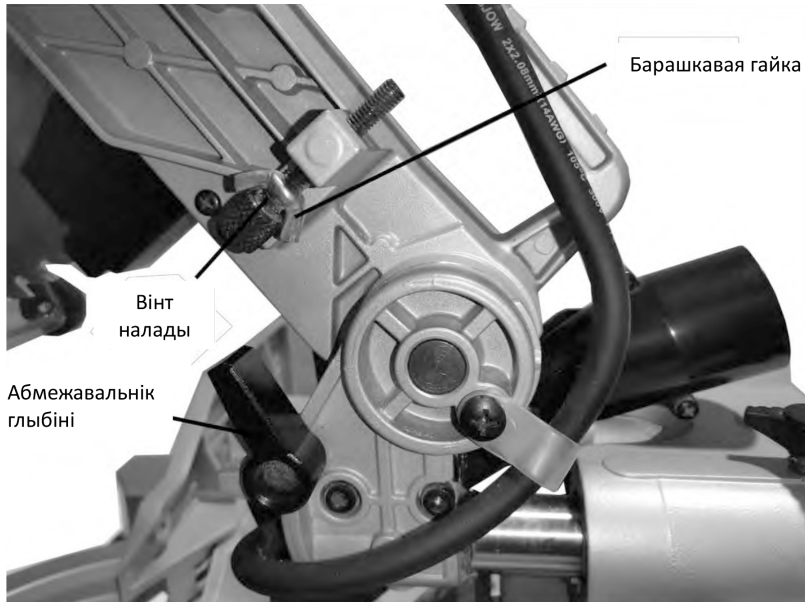
Выкарыстанне абмежавальніка глыбіні.

Калі патрабуецца атрымаць прапілоўку, які не праходзіць праз нарыхтоўку наскрозь, выкарыстоўвайце абмежавальнік глыбіні для рэгулявання глыбіні прапілоўкі.

1. Пацягніце дзяржальню з кнопкай уключэння ўніз, выцягніце стопарны штыфт і падніміце рухавік з пільным дыскам у верхняе становішча.



2. Павярніце «абмежавальнік глыбіні» уніз у гарызантальнае становішча, каб можна было выкарыстоўваць рэгуляванне абмежавання глыбіні.



3. Апусціце ўніз блок рухавіка з пільным дыскам, каб праверыць бягучую наладу.

4. Каб змяніць настройку, прыслабце «барашкаваю гайку» на «вінце налады». Павярніце «вінт налады» па гадзіннікавай стрэлцы, каб павялічыць глыбіню апу-

скання пільнага дыска, і супраць гадзіннікавай стрэлкі, каб паменшыць глыбіню. Зацягніце барашкавую гайку пасля рэгулявання.

5. Для вяртання ў звычайны рэжым звярніце «абмежавальнік глыбіні» у вертыкальнае становішча.

Настройка рабочей зоны і палажэнні дэталаў.

1. Вылучыце чыстую і добра асветленую працоўную зону. Доступ дзяцей або хатніх жывёл да працоўнай зоны павінен быць забаронены, каб пазбегнуць адцягнення ўвагі і атрымання траўмаў.

2. Пракладзіце кабель сілкавання па бяспечным маршруце, каб дабрацца да рабочей зоны, не ствараючы небяспекі спатыкнуцца і не падвргаючы кабель сілкавання магчымаму пашкоджанню. Кабель сілкавання павінен даходзіць да працоўнай зоны на дастатковую даўжыню, каб забяспечыць вольнае перасоўванне падчас працы.

3. Пакіньце месца як злева, так і справа ад пілы для падоўжаных загатоўак.

4. Выкарыстоўвайце пільны стол, падстаўку для пілы або іншыя сродкі для падтрымкі нарыхтоўкі. Усталюеце тарцавальную пілу гарызантальна і дадатковыя апоры забяспечвалі паверхню на тым жа ўзроўні, што і пільны стол. Калі працоўная паверхня і любыя апоры для нарыхтоўкі размешчаны не ў адной плоскасці - гэта прывядзе да парушэння вуглоў распілоўванняў і страты дакладнасці.

5. Замацуйце нарыхтоўкі на пільным стале з дапамогай шрубцынгі або іншых заціскных прылад (не ўваходзяць у камплект). Замацаванне нарыхтоўкі забяспечыць бяспеку, прадухіляючы аддачу і ўхіляючы неабходнасць трымаць нарыхтоўкі побач з пільным дыскам рукамі. Заціск нарыхтоўкі таксама павысіць дакладнасць рэзання, прадухіляючы перамяшчэнне нарыхтоўкі падчас аперацыі рэзання.

7. ЭКСПЛУАТАЦЫЯ

Агульная эксплуатацыя

1. Пацягніце дзяржальню з кнопкай уключэння ўніз, выцягніце стопарны штыфт і падніміце рухавік з пільным дыскам у верхняе становішча.

2. Пераканайцеся ў адсутнасці пілавіння і пылу на працоўным стале. Пры неабходнасці здзейсніце ачыстку працоўнага стала. Пакладзяце нарыхтоўку ўшчыльную да ўпораў на працоўным стале.

3. Каб выкарыстоўваць ценявую сістэму пазіцыянавання лініі рэзу, перавядзіце выключальнік сістэмы ў становішча «I».



Апускайце рухавік з пільным дыскам уніз датуль, пакуль дыск не апынецца блізка да апрацоўваемай дэталі і на апрацоўваемым матэрыяле не з'явіцца цень ад дыска, якая паказвае, дзе мінуе лінія рэзу. Рухаючы нарыхтоўку сумясціце пазначанае месца разрэзу з краем ценю пільнага дыска.

4. Пры жаданні піла таксама будзе працаваць без выкарыстання ценявога цэ-леўказальніка. У гэтым выпадку сумясціце адзначанае месца разрэзу на апра-цоўваемым матэрыяле з пільным дыскам. Сачыце, каб таўшчыня дыска знаход-зілася ў непатрэбнай (якая адразаецца) частцы нарыхтоўкі.

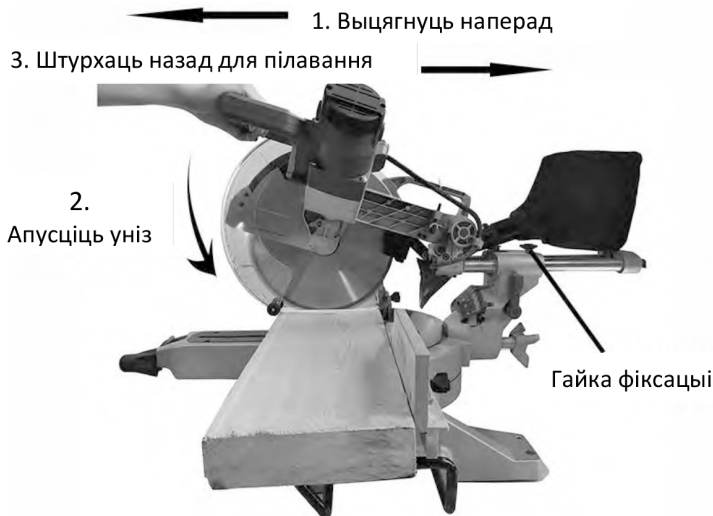
Заўвага: Утрымлівайце працоўны матэрыял на месцы з дапамогай шрубцынгі. Пераканайцеся, што працоўны матэрыял ляжыць роўна і надзейна замацаваны. Пры неабходнасці выкарыстоўвайце падстаўкі (апоры) для пілы і матэрыялу.

5. Вазьміцеся за ручку пілы і націсніце на кнопку «пуск», каб уключыць пілу.

6. Апусціце пільны дыск на матэрыял і злёгка націсніце, каб пачаць пілаванне. Націскайце прама ўніз, дамагаючыся драбненні матэрыялу ў зоне прапіла. Не цісні-це на матэрыял (гэта прыводзіць да перагрузкі пілы і памяншэння рэсурсу пільнага дыска), выкарыстайце лёгкі ціск зверху ўніз. Калі матэрыял тармазіць пільны дыск (аж да поўнага прыпынку), выключыце рухавік, адпусціўшы кнопку «пуск».

7. Пры рабоце з шырокім матэрыялам перамяшчайце дыск упоперак нарых-тоўкі падчас рэзкі наступным чынам:

- Прыслабце «гайку фіксацыі» слізгацення і пацягніце рухавік наперад.
- Націсніце на дзяржальню пілы ўніз.
- Пхайце рухавік назад, каб выканаць прапіл.



Не цісніце на матэрыял - выкарыстоўвайце лёгкі ціск зверху ўніз і для руху па штангах. Калі матэрыял тармазіць пільны дыск (аж да поўнага прыпынку), выключыце рухавік.

8. Пасля завяршэння прапіла падніміце рухавік, адпусціце кнопку «пуск» і чакайцеся поўнага прыпынку дыска. Паслабце заціск і зніміце нарыхтоўку з пілы.

8. ТЭХНІЧНАЕ АБСЛУГОЎВАННЕ

Кожны раз пасля заканчэння працы рэкамендуецца чысціць корпус інструмента і вентыляцыйныя адтуліны ад бруду і пылу мяккай тканінай або сціснутым паветрам. Устойлівыя забруджвання рэкамендуецца ўстараняць пры дапамозе мяккай тканіны, змочанай у мыльнай вадзе. Недапушчальна выкарыстоўваць для ліквідацыі забруджванняў растваральнікі: бензін, спірт і т.п. прымяненне растваральнікаў можа прывесці да пашкоджання корпуса інструмента.

Каліброўка.

Каліброўка гарызантальнай шкалы

Для дакладнага тарцавання дыск павінен быць перпендыкулярны (пад вуглом 90°) да лініі ўпораў. Для наладкі вугла:

1. Адключыце пілу ад электрасеткі. Перавядзіце нахіл дыска ў становішча «0»

2. Апусціце пільны дыск ўніз і зафіксуйце становішча з дапамогай стопарнага штыфта.

3. Прыслабце «стопарны вінт» павароту, павярнуўшы яго прыкладна на 1/4 абарачэння супраць гадзіннікавай стрэлкі.

4. Пацягніце ўверх рычаг «фіксатара павароту», каб разблакаваць паваротны стол, і перамясціце стол у становішча 0° вугла павароту.

Адпусціце рычаг фіксатара павароту, каб зафіксаваць стол у патрэбным становішчы. Не зацягвайце «стопарны вінт».

5. Пакладзіце на стол цяслярскі вугольнік. Адзін катэт павінен цалкам дакранацца ўпора, другі прымыкаць да цела пільнага дыска. Прамежак паміж вугольнікам і целам пільнага дыска паказвае хібнасць усталёўкі вугла павароту.

Заўвага: вугольнік павінен датыкацца з паверхняй цела дыска, а не з зуб'ямі.

6. Калі патрабуецца каліброўка вугла - прыслабце чатыры вінты, утрымлівальныя шкалу павароту. Выкарыстоўваючы вугольнік для кантролю, павярніце стол і шкалу разам налева або направа каб не было зазораў паміж вугольнікам, упорам і целам пільнага дыска, затым зацягніце чатыры вінты.

7. Пасля выстаўлення прамога вугла паміж дыскам і ўпорамі, праверце індыкатар вугла нахілу і шкалу вугла нахілу. Індыкатар павінен паказваць на значэнне «0». Пры неабходнасці прыслабце вінт паказальніка вугла нахілу і адкарэктуйце яго становішча так, каб індыкатар паказваў на значэнне «0». Затым зацягніце вінт мацавання паказальніка нахілу.

Каліброўка вугла нахілу.

Для дакладнага тарцавання дыск павінен быць перпендыкулярны (пад вуглом 90°) да працоўнага стала. Калі неабходна рэгуляванне, звернецца ў аўтарызаваны сэрвісны цэнтр Elitech.

Працяглае выкарыстанне тупым пільным дыскам зменшыць эфектыўнасць працы і можа прывесці да адмовы рухавіка. Калі эфектыўнасць пільнага дыска знізілася, яго неабходна завастрыць або замяніць на новы.

Вугальныя шчоткі ў рухавіку з'яўляецца расходным матэрыялам. Патрабуецца перыядычна правяраць іх стан і своєчасова замяніць шчоткі з моцным зносам для прадухілення магчымага пашкоджання рухавіка.

9. МАГЧЫМЫЯ НЯСПРАЎНАСЦІ І МЕТАДЫ ІХ ЛІКВІДАЦЫІ

Табліца 3

Няспраўнасць	Магчымая прычына	Дзеянні па ліквідацыі
Рухавік не запускаецца	Адсутнічае напружанне ў электрасетцы.	Праверце напружанне ў электрасетцы.
	Няспраўны выключальнік	Звярніцеся ў сэрвісны цэнтр Elitech
Дыск дрэнна пілуе	Дыск усталяваны няправільна	Усталюеце дыск так, каб стрэлка на дыску супадала з напрамкам кручэння рухавіка.
	Дыск затупіўся	Завастрыць дыск ці замяніце на новы.
	Не зацягнуты вінт фіксацыі дыска	Зацягніце вінт фіксацыі дыска
Падвышаная вібрацыя, люфт пільнага дыска	Дыск разбалансаваны, частка напаяк адсутнічае	Замяніце пільны дыск
	Пільны дыск дрэнна замацаваны	Замацуйце пільны дыск
Выстаўлены вугал пілавання не супадае з фактычным вуглом распілоўвання	Налады вугла нахілу і/або павароту дыска збіліся	Правядзіце каліброўку вугла павароту дыска.
		Праверце вертыкальны вугал нахілу дыска ў становішча 0°. Калі патрабуецца каліброўка - звернецеся ў сэрвісны цэнтр.

10. ТРАНСПАРЦІРОЎКА І ЗАХОЎВАННЕ

Транспарціроўка

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

Захоўванне

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

11. УТЫЛІЗАЦЫЯ

Не выкідайце электраінструмент і яго кампаненты разам з бытавым смеццем. Утылізуйце электраінструмент згодна з дзейнымі правіламі па ўтылізацыі прамысловых адыходаў.

11. ТЭРМІН СЛУЖБЫ

Выраб ставіцца да прафесійнага класа. Тэрмін службы 10 гадоў.

13. ДАДЗЕННЯ АБ ВЫТВОРЦУ, ІМПАРЦЁРЫ І СЕРТЫФІКАЦЕ

Дадзеныя аб вытворцу, імпарцёры, афіцыйным прадстаўніку, інфармацыя аб сертыфікаце або дэкларацыі, а таксама інфармацыя пра дату вытворчасці, знаходзіцца ў дадатку №1 да пашпарце вырабы.

14. ГАРАНТЫЙНЫЯ АБАВЯЗАЦЕЛЬСТВЫ

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

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

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

Гарантыйны ремонт выконваюць пасля прад'яўлення дакумента набыцця і гарантыйнага талона, а пры адсутнасці - тэрмін пачатку гарантыі адлічваець са дня выпуску вырабу.

Замененыя па гарантыі дэталі пераходзяць ва ўласнасць майстэрні.

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

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

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

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

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

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

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

- ўмяшальніцтва ў працу або пашкоджанні лічыльніка мотагадзін.

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

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

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

- недастатковай колькасці алею ці не адпаведнасцю тыпу алею ў картары кампрэсараў, 4-х тактавых рухавікоў (наяўнасць драпін і задранасцяў на шатуне, каленвале, нават пры наяўнасці датчыка ўзроўня алею);

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

Гарантыя не распаўсюджваецца:

- На выраб, у канструкцыю якога былі ўнесены змяненні і дапаўненні;
- на вырабы бытавога прызначэння, якія выкарыстоўваюцца для прадпрымальніцкай дзейнасці або ў прафесійных, прамысловых мэтах (згодна з прызначэннем у інструкцыі па эксплуатацыі);
- На прафілактычнае і тэхнічнае абслугоўванне вырабу (змазку, прамыванне, чыстку, рэгуляванне і г.д.);
- Няспраўнасці вырабу, якія ўзніклі з прычыны выкарыстання прылады, спадарожных і запасных частак, якія не з'яўляюцца арыгінальнымі;



ГАРАНТЫЙНЫ ТАЛОН

Найменне вырабу: _____

Мадэль: _____

Артыкул мадэлі: _____

Дата выпуску: _____

Серыйны нумар: _____

Дата продажу: _____

Штамп гандлёвай арганізацыі:

АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____
(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі _____

Сэрвісны цэнтр _____

Нумар заказу-нараду _____

Дата выдачы _____

Подпіс кліента _____

Штамп сэрвіснага цэнтра

АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____
(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі _____

Сэрвісны цэнтр _____

Нумар заказу-нараду _____

Дата выдачы _____

Подпіс кліента _____

Штамп сэрвіснага цэнтра

АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____
(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі _____

Сэрвісны цэнтр _____

Нумар заказу-нараду _____

Дата выдачы _____

Подпіс кліента _____

Штамп сэрвіснага цэнтра

ҚҰРМЕТТІ САТЫП АЛУШЫ!

Elitech өнімдерін таңдағаныңыз үшін алғыс айтамыз! Сізге осы нұсқаулықпен мұқият танысып, қауіпсіздік шаралары, жабдықты пайдалану және техникалық қызмет көрсету бойынша нұсқауларды мұқият орындауға кеңес береміз.

Нұсқаулықтағы ақпарат нұсқаулықты шығару кезіндегі 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. Жиынықталуы	47
5. Құрылым сипаттамасы	47
6. Жұмысқа дайындау	48
7. Пайдалану	53
8. Техникалық қызмет көрсету	55
9. Ықтимал ақаулар және оларды жою әдістері	56
10. Тасымалдау мен сақтау	56
11. Кәдеге жарату	57
12. Қызмет мерзімі	57
13. Өндіруші, импорттаушы және сертификат/декларация және өндіріс күні туралы мәліметтер	57
14. Кепілдік міндеттемелері	57

1. МАҚСАТЫ

Қозғалатын басы бар көлденең тік кесуге арналған ара құрылыс, монтаждау және әрлеу жұмыстарында, ағаш және ағаш бұйымдарын өндіруде кез келген ұзындық пен пішіндегі ағаш дайындамаларды көлденең дәл кесуге арналған. Максималды ені 350 мм-ге дейінгі дайындамаларды кесуге мүмкіндік береді.

2. ҚАУІПСІЗДІК ЕРЕЖЕЛЕРІ

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Жұмысты бастамас бұрын, осы төлқұжат парағында берілген қауіпсіздік ережелерін мұқият оқып шығыңыз және оларды қатаң сақтаңыз. Ескертулер мен нұсқауларды орындамау электр тогының соғуына, өртке және/немесе ауыр жарақатқа әкелуі мүмкін.

Жұмыс орны

- Жұмыс орныңызды таза және жақсы жарықтандырыңыз
- Құралды жарылғыш ортада немесе жанғыш немесе жарылғыш материалдардың жанында қолданбаңыз. Құрал жарылғыш материалдарды және тұтанатын 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 әсерінен пайдаланбаңыз.
- 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. Қосу/өшіру түймесі мен қуат сымында механикалық зақым жоқ екеніне көз жеткізіңіз.
- Ара пышағы толық тоқтағанша оған қол тигізбеңіз. Керек-жарақтарды ауыстырмас бұрын құралды розеткадан ажыратыңыз.
- Денесі зақымдалған құралды қолданбаңыз.
- Құралды зақымдалған немесе алынған қорғаныш дискісімен пайдаланбаңыз.

Митрлі араларға арналған қауіпсіздік нұсқаулары

- Жоғары жылдамдықты болат ара дискілерін пайдаланбаңыз. Зақымдалған немесе деформацияланған ара дискілерін пайдаланбаңыз. Ү Ара дискісін ешқашан қолмен тоқтатпаңыз немесе тежемеңіз.
- Осы нұсқаулықтағы өндірушінің ұсыныстарына сәйкес келетін ара дискілерін ғана пайдаланыңыз.
- Қорғаныш 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.
- Қуат пернесін басылған күйде блоктамаңыз .
- Әрқашан үгінділерді шығару жүйесін қолданыңыз.

Шекті күй өлшемдері

Назар аударыңыз! Араны пайдалану кезінде бөгде шу пайда болса, электр сымының оқшаулауы зақымдалса, күйік оқшаулаудан күйік иіс пайда болса немесе қорғаныш қалақшасының қорғанышы механикалық зақым алса, ақаулықты жою үшін араны дереу өшіріп, уәкілетті қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз.

3. ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМАЛАРЫ

1-кесте

ПАРАМЕТРЛЕР / МОДЕЛДЕР	MS 2030C
Коды	E2006.007.XX
Қуаты Вт	2000
Бос айналу жылдамдығы об/мин	3200
Ара пышағы диаметрі мм	305
Диск саңылауының диаметрі мм	30
Солға/оңға айналу бұрышы °	50/60
Солға/оңға еңкейту бұрышы °	47/47
Максималды кесу тереңдігі (90°) мм	95
Максималды кесу тереңдігі (45°) мм	63
Максималды кесу ені (0°) мм	350
Максималды кесу ені (45°) мм	240
Электр қозғалтқышының тежегіші	бар
Бірқалыпты іске қосу	бар
Лазерлік (көлеңке) көрсеткіш	бар
Жұмыс аймағын жарықтандыру	Жоқ
Жылдамдық беру	Тісті доңғалақ
Желілік кабель ұзындығы м	2,1
Қаптамадағы өлшемдер мм	820 x 890 x 725
Қаптамадағы өлшемдер мм	875 x 530 x 555
Массасы кг	26,2
Қаптамадағы салмағы кг	29

Әр түрлі диск позициялары үшін ең үлкен бөлік өлшемдері:

2-кесте

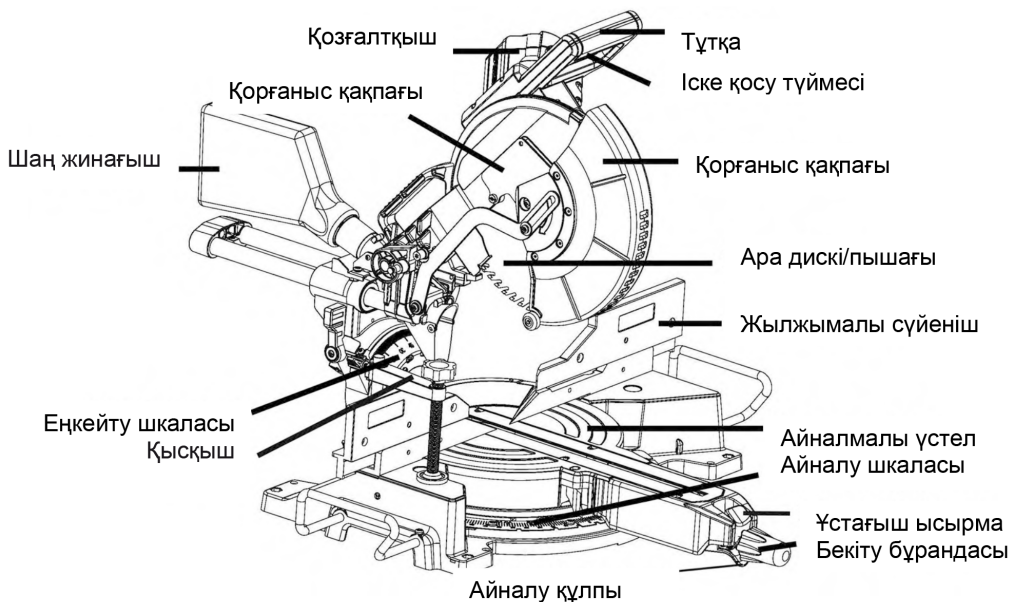
	0° еңкейтілген	45° еңкейтілген солға	5° еңкейтілген оңға
0° бұратылған	1 95 x 350 мм 170 x 70 мм	63 x 350 мм	50 x 350 мм
45° бұратылған солға/оңға	95 x 240 мм	63 x 240 мм	50 x 240 мм
50° бұратылған солға	95 x 220 мм	63 x 220 мм	50 x 220 мм
50° бұратылған оңға	95 x 220 мм	60 x 220 мм	50 x 220 мм
60° бұратылған оңға	95 x 150 мм	*1	50 x 140 мм *2

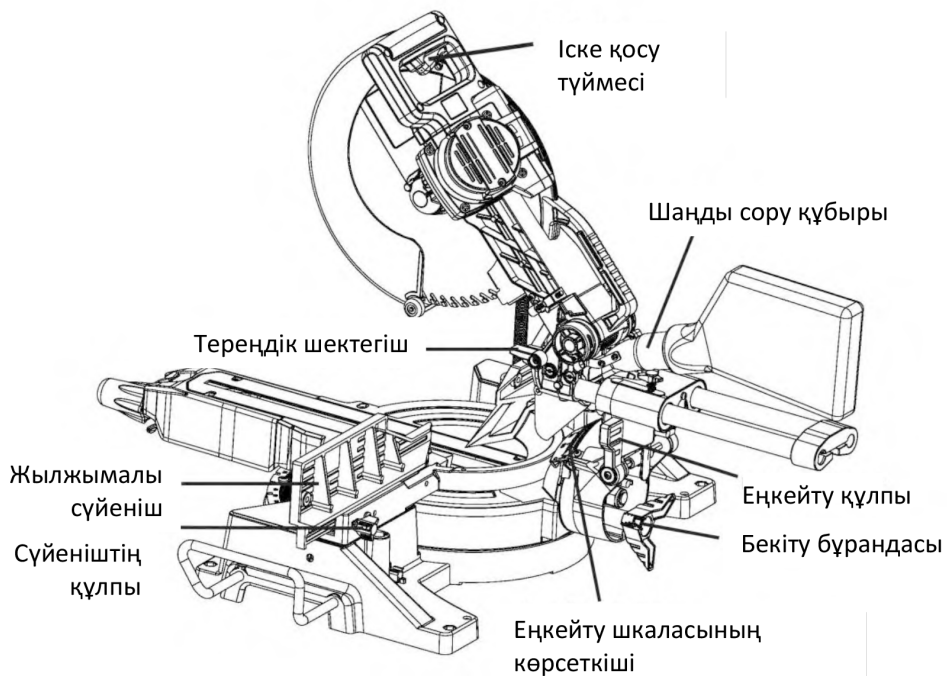
Ескерту:

1. Оңға 60° бұрышпен бұру кезінде солға максималды еңкейту 15°-қа дейін, кесу өлшемі 90x170 мм болады.
2. Ара дискісінің қозғалысы шектеулі.
3. Төтенше көлбеу және айналу бұрыштарын біріктіру кезінде жылжымалы тіректерді алып тастау қажет болуы мүмкін .

4. ЖИЫНТЫҚТАЛУЫ

Ара	1 дана
Шаң жинағыш	1 дана
Бүйірлік сүйеніші	2 дана
Қысқыш	1 дана
Диск 305x30x2,8 мм, 60Z	1 дана
Кілт	1 дана
Графит щеткалар	1 жиынтық.
Төлқұжаты	1 дана

5. ҚҰРЫЛЫМ СИПАТТАМАСЫ


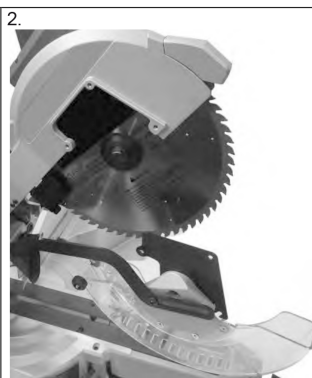


6. ЖҰМЫСҚА ДАЙЫНДАУ

Ара дискісін орнату және ауыстыру.






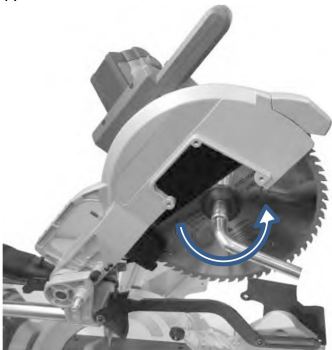

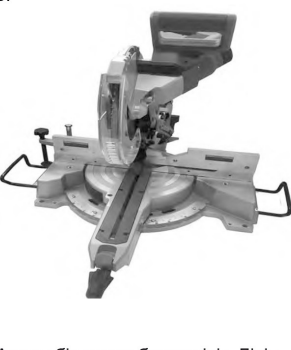
Қорғаныс қақпағындағы үш бұранданы алыңыз.



Қорғаныс қақпағын төмен сырғытыңыз.



Шпиндельді құлыптау түймесін басып, оны осы күйде ұстаңыз.

<p>4.</p>  <p>Дискіні сағат тілімен бекітетін болтты (сол жақтағы жіппен) бұрап алыңыз.</p>	<p>5.</p>  <p>Сыртқы фланецті алыңыз.</p>	<p>6.</p>  <p>Сыртқы фланецтің дұрыс орнатылғанына көз жеткізіп, жаңа дискіні орнатыңыз.</p>
<p>7.</p>  <p>Болтты сағат тіліне қарсы бұраңыз.</p>	<p>8.</p>  <p>Пышақ қорғағышын орнатып, оны үш бұрандамен бекітіңіз.</p>	<p>9.</p>  <p>Араны бір минут бос жүріңіз. Діріл немесе шамадан тыс шудың жоқтығына көз жеткізіңіз.</p>

Ескерту!

Пышақтың дұрыс айналу бағытында орнатылғанына көз жеткізіңіз. Майысқан немесе жарылған дискіні пайдаланбаңыз. Қауіпсіз аралауды қамтамасыз ету және пайдаланушының жарақаттануын болдырмау үшін пышақты тозған сайын үнемі ауыстырып отырыңыз.

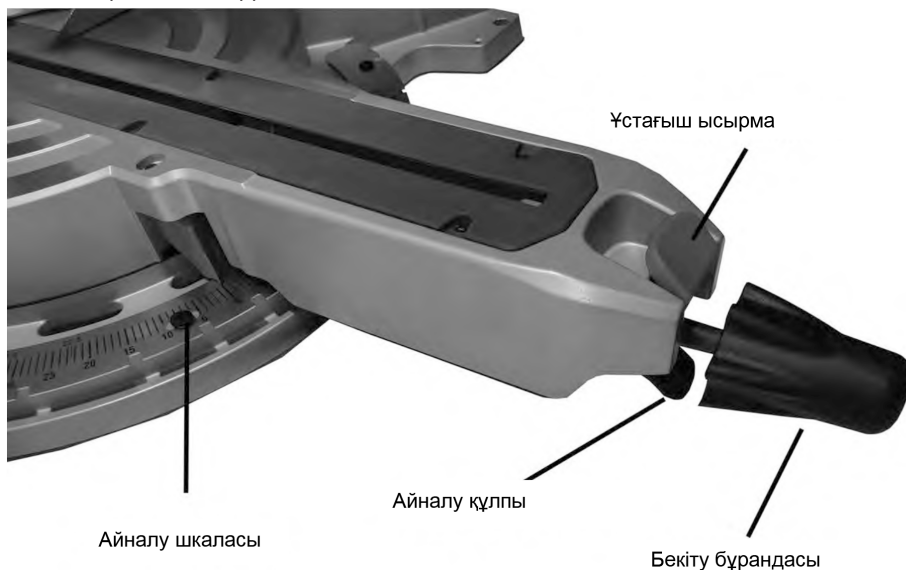
Айналу бұрышын реттеу.

Митрді аралау материалдың көлденең бетіне бұрышпен орындалады. Әдетте екі бөлікті тік бұрышпен біріктіру үшін 45° бұрыштық кесу қолданылады. Ұзындығы бойынша бөлшектерді біріктіру кезінде түйісуді жасау үшін жиі 30° бұрышты кесу қолданылады.

1. «Құлыптау бұрандасын» сағат тіліне қарсы шамамен $1/4$ айналдыру арқылы босатыңыз.

2. Жұмыс үстелінің құлпын ашу үшін «айналдыру құлпы» тұтқасын жоғары тартыңыз. «Айналу құлпы» тұтқасын жоғары көтеріп, үстелді қажетті бұрышқа бұраңыз.

3. «Айналу шкаласындағы» көрсеткіш таңдалған бұрышты көрсетеді. «Айналмалы құлып» тұтқасы босатылған кезде үстел 15°, 22,5°, 31,6°, 45° солға және оңға және 60° оңға бекітіледі.



4. Үстелді бекітілген орыннан басқа орынға орнату үшін, «айналдыру құлпы» тұтқасын жоғары тартып, «құлыптау ысырмасы» түймесін алға қарай басыңыз. «Айналу құлпы» тұтқасын босатыңыз, ол жоғары күйде қалуы керек. Кестені «айналу шкаласы» бойынша кез келген орынға орнатыңыз.

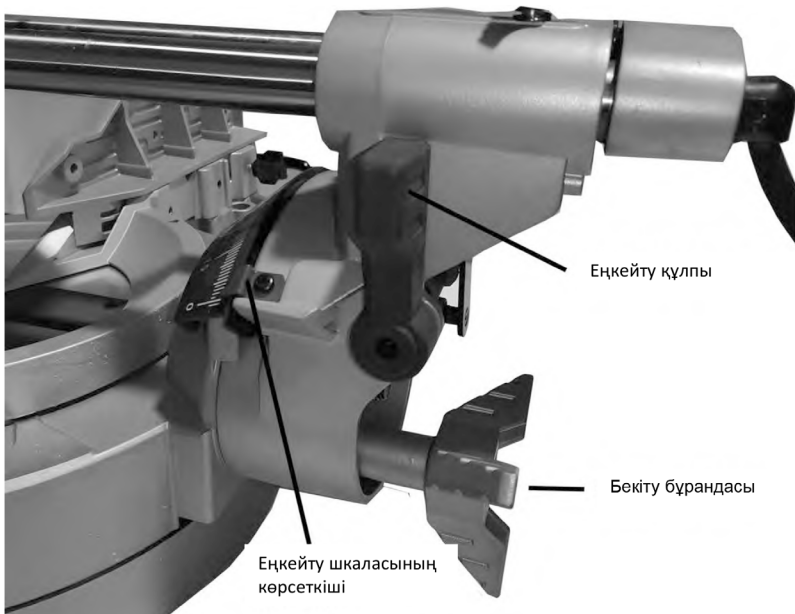
5. Таңдалған айналу бұрышын бекіту үшін «құлыптау бұрандасын» қатайтыңыз. «Айналмалы құлыпты» бастапқы орнына жылжыту үшін (бекітілген бұрыш мәндерімен) «айналдыру құлпы» тұтқасын жоғары тартыңыз, «құлыптау ысырмасы» бастапқы орнына оралады.

Бұрышты реттеу.

Конусты кесу тігінен бұрышта жасалады. Салыстырмалы түрде кең және жұқа материалды кесу үшін қиғаш кесуді қолдануға болады.

1. Жұмыс үстелінің артқы жағындағы «құлыптау бұрандасын» сағат тіліне қарсы бұрап босатыңыз.

2. Кез келген көлбеу бұрышын орнату үшін «еңбеу құлпы» тұтқасын мүмкіндігінше артқа бұраңыз (шамамен 45°) және консольді қозғалтқышпен қажетті бұрышқа еңкейтіңіз. Көлбеу бұрышын басқару үшін көлбеу шкаласындағы «көлбеу шкаласының көрсеткішін» пайдалануға болады .



3. Арада 22,5°, 33,9° және 45° солға және оңға бекітілген қиғаш бұрыштары бар. Оларды орнату үшін «еңбеу құлпы» тұтқасын артқа бұраңыз, консольді қозғалтқышпен қажетті бағытта қажетті бұрышқа еңкейтіңіз және «еңбеу құлпы» тұтқасын бастапқы орнына қайтарыңыз. Ең жақын бекітілген мәнге жеткенде консольдің еңкейту бұрышын одан әрі өзгертсеңіз, еңкейту блокталады.

4. Консольдің қалаған орнын сағат тілімен бұру арқылы «құлыптау бұрандасы» арқылы бекітіңіз. Мықтап тартыңыз, бірақ қатты тартпаңыз.

5. Бұрыштың дұрыстығына көз жеткізу үшін сынақ кесуін жасаңыз. Қажет болса, көлбеу бұрышын реттеңіз.

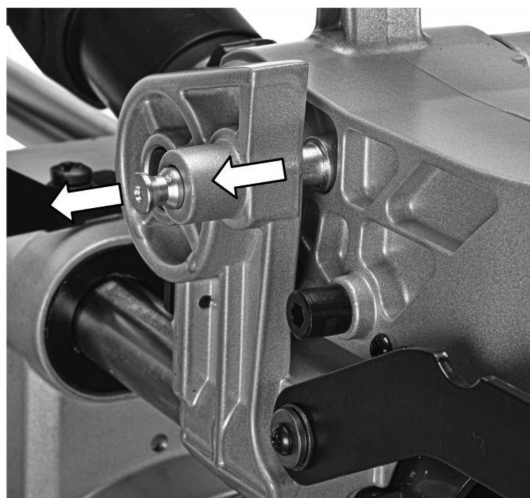
ЕСКЕРТУ!

Ауыр жарақаттануды немесе құрылғыны зақымдауды болдырмау үшін, қиғаш бұрышқа кез келген өзгерістер енгізгеннен кейін, пышақтың кесу жолына кедергі келтірмейтіндей екі жылжымалы аялдаманы да пышақтың оң және сол жағына реттеңіз. Дискіні қозғалтқыштың барлық қозғалыс ауқымында қоспай-ақ, оның тоқтауларға тиіп кетпейтініне көз жеткізіңіз.

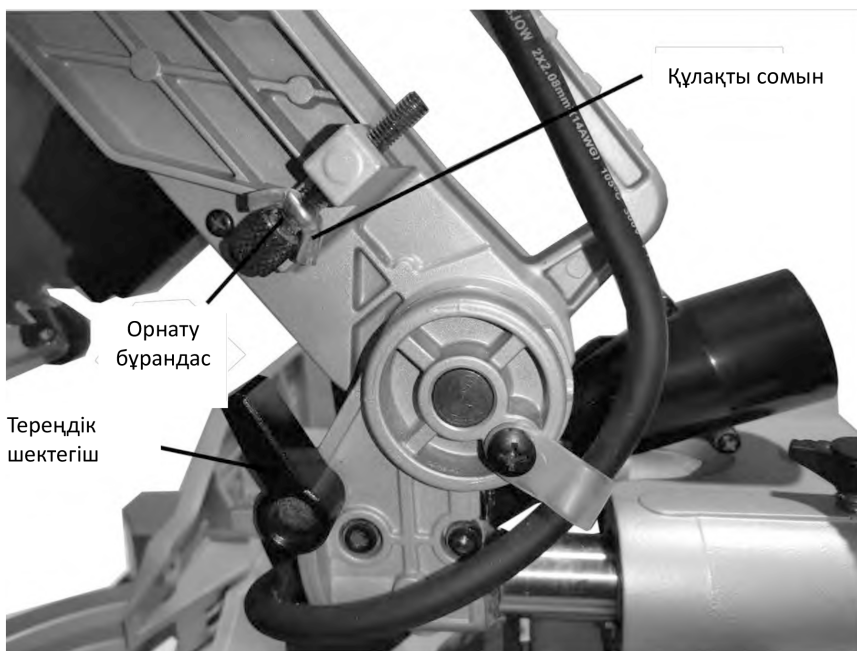
Тереңдік өлшегішті қолдану.

Дайындаманы толығымен өтпейтін кесуді жасағыңыз келсе, кесу тереңдігін реттеу үшін тереңдік өлшегішін пайдаланыңыз.

1. Қуат түймешігімен тұтқаны төмен тартыңыз, бекіткіш түйреуішті шығарыңыз және қозғалтқыш пен ара дискісін жоғарғы орынға көтеріңіз.



2. Тереңдікті тоқтатуды реттеуді қолдануға болатындай етіп, «тереңдікті тоқтатуды» көлденең күйге дейін төмен бұраңыз.



3. Ағымдағы параметрді тексеру үшін қозғалтқыш блогын аралау дискімен төмендетіңіз.

4. Параметрді өзгерту үшін «баптау бұрандасындағы» қанат гайканы босатыңыз. Аралау дискінің тереңдігін арттыру үшін «Реттеу бұрандасын» сағат

тілімен, ал тереңдікті азайту үшін сағат тіліне қарсы бұраңыз. Реттеуден кейін қанат гайканы қатайтыңыз.

5. Қалыпты режимге оралу үшін «тереңдік аялдамасын» тік күйге бұраңыз.

Бөлшектердің жұмыс аймағын және орналасуын орнату.

1. Таза, жақсы жарықтандырылған жұмыс орнын белгілеңіз. Балаларды немесе үй жануарларын алаңдатпау және жарақаттануды болдырмау үшін жұмыс аймағына кіргізбеу керек.

2. Жұмыс аймағына жету үшін қуат сымын қауіпсіз жол бойымен өткізіп, құлап қалу қаупін тудырмай немесе қуат сымына зақым келтірмеңіз. Қуат сымы жұмыс кезінде еркін қозғалысты қамтамасыз ету үшін жұмыс аймағына жеткілікті түрде созылуы керек.

3. Ұзын дайындамалар үшін араның сол және оң жағында орын қалдырыңыз.

4. Дайындаманы қолдау үшін ара үстелін, ара тірегің немесе басқа құралдарды пайдаланыңыз. Митр арасын көлденең орнатыңыз және қосымша тіректер беттің ара үстелімен бір деңгейде болуын қамтамасыз етеді. Егер жұмыс беті және дайындамаға арналған кез келген тіректер бір жазықтықта орналаспаса, бұл кесу бұрыштарының бұзылуына және дәлдіктің жоғалуына әкеледі.

5. Дайындаманы аралау үстеліне қысқыш немесе басқа қысқыш құрылғы (жинаққа кірмейді) арқылы бекітіңіз. Дайындаманы бекіту кері соққының алдын алу арқылы қауіпсіздікті қамтамасыз етеді және дайындамаларды аралау дискісінің жанында қолыңызбен ұстау қажеттілігін болдырмайды. Дайындаманы қысу сонымен қатар кесу кезінде дайындаманың қозғалуына жол бермей, кесу дәлдігін жақсартады.

7. ПАЙДАЛАНУ

Жалпы қолдану жұмысы

1. Қуат түймешігімен тұтқаны төмен тартыңыз, бекіткіш түйреуішті шығарыңыз және қозғалтқыш пен ара дискісін жоғарғы орынға көтеріңіз. .

2. Жұмыс үстелінде үгінділер немесе шаң жоқ екеніне көз жеткізіңіз. Қажет болса, жұмыс үстелін тазалаңыз. Дайындаманы жұмыс үстеліндегі аялдамаларға жақын орналастырыңыз.

3. Көлеңкелі кесу сызығының орнын анықтау жүйесін пайдалану үшін жүйе қосқышын «I» күйіне бұраңыз.



Пышақ дайындамаға жақын болғанша және кесу сызығының қай жерде болатынын көрсететін пышақтың көлеңкесі дайындамада пайда болғанша қозғалтқыш пен ара дискін төмен түсіріңіз. Дайындаманы жылжыту, белгіленген кесу орнын ара полотносының көлеңкесінің жиегімен туралаңыз.

4. Қажет болса, ара көлеңкелі нысананы пайдаланбай жұмыс істейді. Бұл жағдайда өңделетін материалдағы белгіленген кесу орнын аралау дискімен туралаңыз. Дискінің қалыңдығы дайындаманың қажетсіз (кесілген) бөлігінде екеніне көз жеткізіңіз.

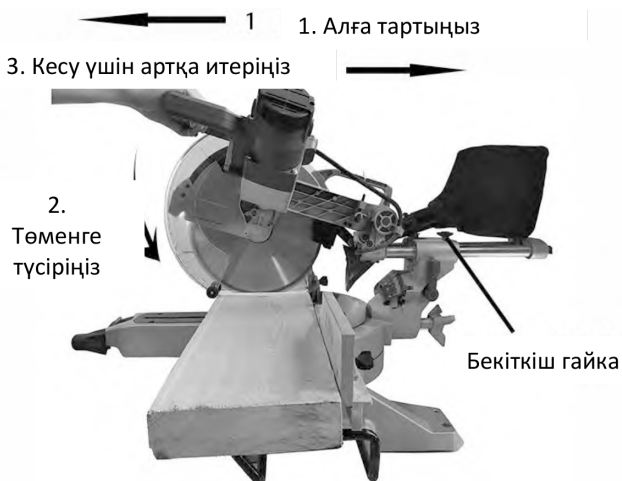
Ескертпе: Жұмыс материалын орнында ұстау үшін қысқышты пайдаланыңыз. Жұмыс материалының тегіс және сенімді бекітілгеніне көз жеткізіңіз. Қажет болса, ара мен материалға арналған тіректерді (тіректерді) пайдаланыңыз.

5. Ара тұтқасынан ұстап, араны қосу үшін іске қосу түймесін басыңыз.

6. Ара дискісін материалға түсіріп, кесуді бастау үшін жеңіл қысым жасаңыз. Кесілген аймақтағы материалды ұсақтау үшін тік төмен басыңыз. Материалды баспаңыз (бұл араның шамадан тыс жүктелуіне және ара дискінің қызмет ету мерзімінің қысқаруына әкеледі), жоғарыдан төменге қарай жеңіл қысымды қолданыңыз. Егер материал ара дискісін (толық тоқтағанға дейін) баяулатса, «іске қосу» түймесін босату арқылы қозғалтқышты өшіріңіз.

7. Кең материалды кесу кезінде пышақты дайындаманың бойымен келесідей кесу кезінде жылжытыңыз:

- Сырғымалы бекіткіш гайканы босатыңыз және қозғалтқышты алға тартыңыз.
- Ара тұтқасын төмен басыңыз.
- Кесу үшін қозғалтқышты артқа қарай итеріңіз.



Материалды баспаңыз - жоғарыдан төменге қарай жеңіл қысымды қолданыңыз және жолақтар бойымен қозғалыңыз. Егер материал ара дискісін (тіпті толық тоқтағанға дейін) баяуласса, қозғалтқышты өшіріңіз.

8. Кесуді аяқтағаннан кейін қозғалтқышты көтеріп, «старт» түймесін босатыңыз және пышақ толығымен тоқтағанша күтіңіз. Қысқышты босатыңыз және дайындаманы арадан алыңыз.

8. ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ

Әр жұмыс аяқталғаннан кейін құрал корпусын және желдеткіш саңылауларды кір мен шаңнан жұмсақ шүберекпен немесе сығылған ауамен тазалау ұсынылады. Тұрақты ластануды сабынды суға малынған жұмсақ шүберекпен жою ұсынылады. Ластануды жою үшін еріткіштерді қолдануға болмайды: бензин, алкоголь және т.б. еріткіштерді қолдану құралдың корпусына зақым келтіруі мүмкін.

Калибрлеу

Көлденең масштабты калибрлеу

Нақты беттеу үшін диск тоқтау сызығына перпендикуляр (90° бұрышта) болуы керек. Бұрышты реттеу үшін:

1. Араны электр желісінен ажыратыңыз. Дискінің еңкеюін «0» күйіне жылжытыңыз

2. Ара дискісін төмен түсіріп, позицияны бекіткіш түйреуішпен бекітіңіз.

3. Айналмалы құлыпты сағат тіліне қарсы шамамен 1/4 айналдыру арқылы бұрап босатыңыз.

4. Айналмалы табақтың құлпын ашу үшін «айналдыру құлпы» тұтқасын жоғары тартыңыз және үстелді 0° айналу бұрышына жылжытыңыз.

Үстелді қажетті күйде бекіту үшін «айналдыру құлпы» тұтқасын босатыңыз. «Құлыптау бұрандасын» тартпаңыз.

5. Үстелге ағаш ұстасының алаңын қойыңыз. Бір аяқ тоқтауға толығымен тиіп тұруы керек, екіншісі ара дискінің корпусына іргелес болуы керек. Шаршы мен аралау дискінің корпусы арасындағы саңылау айналу бұрышын орнатудағы қатені көрсетеді.

Ескертпе: шаршы тістерге емес, пышақ корпусының бетіне тиіп тұруы керек.

6. Бұрышты калибрлеу қажет болса, айналдыру шкаласын ұстайтын төрт бұранданы босатыңыз. Шаршыны бағыттаушы ретінде пайдаланып, үстелді солға немесе оңға қарай бұраңыз және шаршы, қоршау және аралау дискінің корпусы арасында бос орын қалмайтындай етіп масштабтаңыз, содан кейін төрт бұранданы қатайтыңыз.

7. Диск пен аялдамалар арасындағы тік бұрышты орнатқаннан кейін көлбеу бұрышының индикаторы мен көлбеу бұрышының шкаласын тексеріңіз. Көрсеткіш «0» мәнін көрсетуі керек. Қажет болса, көлбеу индикатор бұрандасын босатыңыз және оның орнын индикатор «0» көрсететіндей етіп реттеңіз. Содан кейін көлбеу индикатор бұрандасын қатайтыңыз.

Еңкейту бұрышын калибрлеу .

Нақты кесу үшін диск жұмыс үстеліне перпендикуляр (90° бұрышта) болуы керек. Егер реттеу қажет болса, уәкілетті Elitech қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз.

Күңгірт ара дискісін жалғастыру өнімділікті төмендетеді және қозғалтқыштың істен шығуына әкелуі мүмкін. Егер аралау дискінің тиімділігі төмендесе, оны қайрау немесе жаңасымен ауыстыру керек.

Қозғалтқыштағы көміртекті щеткалар шығын материалдары болып табылады. Қозғалтқыштың ықтимал зақымдалуын болдырмау үшін олардың жағдайын мезгіл-мезгіл тексеріп, щеткаларды қатты тозумен дереу ауыстыру қажет.

9. ЫҚТИМАЛ АҚАУЛАР ЖӘНЕ ОЛАРДЫ ЖОЮ ӘДІСТЕРІ

3-кесте

Ақау	Мүмкін себеп	Түзеу әрекеттері
Қозғалтқыш іске қосылмайды	Электр желісінде кернеу жоқ.	Қуат көзінің кернеуін тексеріңіз.
	Қосқыш ақаулы	Elitech қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз.
Диск жақсы кесілмейді	Диск дұрыс орнатылмаған	Дискіні дискідегі көрсеткі қозғалтқыштың айналу бағытымен сәйкес келетін етіп орнатыңыз.
	Диск өткір емес	Дискіні қайраңыз немесе жаңасымен ауыстырыңыз.
	Дискіні бекіту бұрандасы тартылмаған	Дискіні бекіту бұрандасын қатайтыңыз
Дірілдің жоғарылауы, ара пышағы ойнауы	Диск теңгерімсіз, кейбір дәнекерлеу қосылыстары жоқ	Ара дискісін ауыстырыңыз
	Ара дискісі сенімді бекітілмеген	Ара дискісін бекітіңіз
Орнатылған кесу бұрышы нақты кесу бұрышына сәйкес келмейді	Дискінің көлбеу және/немесе бұру параметрлері жоғалған	Дискінің айналу бұрышын калибрлеу.
		Пышақтың тік бұрышын 0° күйіне тексеріңіз. Калибрлеу қажет болса, қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз.

10. ТАСЫМАЛДАУ МЕН САҚТАУ

Тасымалдау

Өндірушінің қаптамасындағы электр құралын жабық көліктің барлық түрлерімен ауа температурасы минус 50-ден плюс 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 плюс 5-тен плюс 40°С-қа дейінгі температурада және салыстырмалы ылғалдылығы 80% - ға дейін (плюс 25°С температурада) жылытылатын желдетілетін бөлмеде дайындаушының қаптамасында сақталуы тиіс.

11. КӘДЕГЕ ЖАРАТУ

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

12. ҚЫЗМЕТ МЕРЗІМІ

Өнім кәсіби сыныпқа жатады. Қызмет ету мерзімі-10 жыл.

13. ӨНДІРУШІ, ИМПОРТТАУШЫ ЖӘНЕ СЕРТИФИКАТ ТУРАЛЫ МӘЛІМЕТТЕР

Өндіруші, импорттаушы, ресми өкіл туралы деректер, сертификат немесе декларация туралы ақпарат, сондай-ақ өндіріс күні туралы ақпарат өнімнің паспортына №1 қосымшада көрсетілген.

14. КЕПІЛДІК МІНДЕТТЕМЕЛЕРІ

Өнімнің кепілдік мерзімі тұтынушыға сатылған сәттен бастап 12 ай 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 сараптау 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 әкірдің тегершігінің, трансформатордың бастапқы орамасы, бөлшектердің істен шығуы, бұйымның тораптарының немесе электр қозғалтқышының сымдарының жоғары температураның әсерінен, сондай-ақ өнімнің кестеде көрсетілген номиналдар электр желісі параметрлерінің шартына сай болмауынан деформациялануы немесе балқуы

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

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

- компрессорлар, 4 тактілі қозғалтқыштар қартеріндегі 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: _____

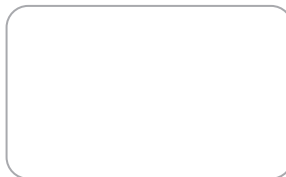
Модель артикулі: _____

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 ԳՆՈՐԴՆԵՐ!

Շնորհակալություն **ELITECH** (ELITECH) արտադրանքն ընտրելու համար: Մենք խորհուրդ ենք տալիս ուշադիր կարդալ այս ձեռնարկը և ուշադիր հետևել սարքավորումների անվտանգության, շահագործման և պահպանման հրահանգներին:

Այս ձեռնարկում պարունակվող տեղեկատվությունը հիմնված է ձեռնարկի թողարկման պահին առկա բնութագրերի վրա:

Այս ձեռնարկը պարունակում է ապրանքի հուսալի և անվտանգ շահագործման համար անհրաժեշտ և բավարար տեղեկատվություն:

Արտադրանքի բարելավմանն ուղղված մշտական աշխատանքի հետ կապված՝ արտադրողն իրավունք է վերապահում փոխել դրա դիզայնը, 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	67
5. Դիզայնի նկարագրությունը	67
6. Աշխատանքի նախապատրաստում	68
7. Շահագործում	74
8. Տեխնիկական սպասարկում	75
9. Հնարավոր անսարքությունները և դրանց վերացման մեթոդները	77
10. Փոխադրում և պահեստավորում	77
11. Օտարում	78
12. Ծառայության ժամկետը	78
13. Տեղեղեկատվություն արտադրողի, ներմուծողի , հայտարարագրի և արտադրության ամսաթվի մասին	78
14. Երաշխիքային պարտավորություններ	78

1. ՆՊԱՏԱԿԸ

Անկյունային միտրային սղոցը նախատեսված է ցանկացած երկարության և ձևի փայտե բլոկների ճշգրիտ ճակատատաշման համար շինարարական մոնտաժային և հարդարման աշխատանքներում, ատաղձագործական և ատաղձագործական արտադրանքի արտադրության մեջ: Թույլ է տալիս կտրել աշխատանքային կտորները մինչև 350 մմ առավելագույն լայնությամբ:

2. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԱՆՎՏԱՆԳՈՒԹՅԱՆ ԿԱՆՈՆՆԵՐ

ՈՒՇԱԴՐՈՒԹՅՈՒՆ! Նախքան աշխատանքը սկսելը, ուշադիր կարդացեք այս տվյալների թերթիկում տրված անվտանգության կանոնները և խստորեն հետևեք դրանց: Նախագուշացումներին և հրահանգներին չհետևելը կարող է հանգեցնել էլեկտրական ցնցումների, հրդեհի և/կամ լուրջ վնասվածքների:

Աշխատավայր

- Պահպանեք ձեր աշխատանքային տարածքը մաքուր և լավ լուսավորված:
- Մի օգտագործեք գործիքը պայթուցիկ մթնոլորտում կամ դյուրավառ կամ պայթուցիկ նյութերի մոտ: Գործիքը ստեղծում է կայծեր, որոնք կարող են բռնկել պայթուցիկ նյութեր և դյուրավառ հեղուկի գոլորշիներ:
- Գործիքի հետ աշխատելիս թույլ մի տվեք կողմնակի մարդկանց աշխատավայր:

Էլեկտրական անվտանգություն

- Մի թողեք գործիքը անձրևի տակ կամ խոնավ միջավայրում: Գործիքի մեջ ներթափանցող խոնավությունը էլեկտրական ցնցումների վտանգ է ստեղծում:
- Համոզվեք, որ հոսանքի մալուխը լավ վիճակում է և խուսափեք հոսանքի մալուխի վրա մեխանիկական ծանրաբեռնվածությունից: Վնասված հոսանքի լարը պետք է անմիջապես փոխարինվի:
- Աշխատանքային տարածքից հեռու գործիքներ օգտագործելիս օգտագործեք ստանդարտ երկարացման լարեր:

Անձնական անվտանգություն

- Չգուշ եղեք գործիքի հետ աշխատելիս: Մի օգտագործեք գործիքը հարբած, հոգևած կամ թմրամիջոցների կամ դեղամիջոցների ազդեցության տակ:
- Աշխատանքը պետք է կատարվի հատուկ հագուստով, մազերը և աչքերը պետք է պաշտպանված լինեն պատահական կայծերից: Օգտագործեք անձնական պաշտպանիչ սարքավորումներ (ակնոցներ, ձեռնոցներ, շնչառական սարքեր, հատուկ կոշիկներ):
- Խուսափեք գործիքը պատահականորեն միացնելուց: Համոզվեք, որ անջատիչի կոճակը և էլեկտրական հոսանքի մալուխը զերծ են մեխանիկական վնասներից:
- Մի դիպչեք սղոցի սկավառակին, քանի դեռ այն ամբողջովին կանգ չի առել:

Նախքան արքեսուևարները փոխարինելը, անջատեք գործիքը էլեկտրական վարդակից:

- Մի օգտագործեք վնասված կորպուսով գործիք:
- Արգելվում է սկավառակի վնասված կամ ապամոնտաժված պաշտպանիչ պատյանով գործիքի շահագործումը:

Անվտանգության կանոններ շրջանաձև սղոցի օգտագործման համար

- Մի օգտագործեք բարձր արագությամբ կտրող պողպատե սղոցների սկավառակներ: Մի օգտագործեք վնասված կամ դեֆորմացված սղոցային սկավառակներ: Երբեք մի կանգնեցրեք կամ արգելակեք սղոցի սկավառակը ձեռքով:
- Օգտագործեք միայն այն սղոցային սկավառակները, որոնց բնութագրերը համապատասխանում են արտադրողի առաջարկություններին սույն ուղեցույցում:
- Ստուգեք պաշտպանիչ պատյանի շարժական դետալների ազատ տեղաշարժը և ճիշտ աշխատանքը:
- Նախքան սղոցը գործարկելը, ապահով ամրացրեք մթերումը: Երբեք մի պահեք մթերումը ձեռքով:
- Օգտագործեք սղոցը միայն տեղադրված և պատշաճ կերպով աշխատող պաշտպանիչ պատյանով:
- Փոխեք վնասված թեփի անդրադարձիչները:
- Հատկապես զգույշ եղեք անկյան տակ կտրելիս:
- Նախքան աշխատանքը սկսելը, գործիքը տեղադրեք կայուն մակերեսի վրա:
- Շարժիչի բլոկը, երբ արգելափակված չէ, պետք է ազատ շարժվի և վերադառնա իր սկզբնական դիրքին (մինչև ամենաբարձր կետը):
- Մի արգելափակեք միացման ստեղնը սեղմված դիրքում:
- Միշտ օգտագործեք թեփի հեռացման համակարգը:

Սահմանային վիճակի չափանիշներ

Ուշադրություն! Եթե սղոցի շահագործման ընթացքում առաջանում է որևէ կողմնակի աղմուկ, վնասում է էլեկտրական մալուխի մեկուսացումը, այրված մեկուսացման հոտ է գալիս կամ սկավառակի պաշտպանիչի պատյանի մեխանիկական վնասվածքի դեպքում պետք է անմիջապես անջատեք սղոցը և դիմեք լիազորված սպասարկման կենտրոն՝ խնդիրը վերացնելու համար:

3. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՏԵՂԵԿԱԳԻՐ

Աղյուսակ 1

ԸՆՏՐԱՆՔՆԵՐ/ՄՈԴԵԼՆԵՐ	MS 2030C
Կող	E2006.007.XX
Յզորություն Վտ	2000
Պարապ վիճակում պտտման արագությունը Վտ	3200
Սղոցային սկավառակի տրամագիծը մմ	305
Սկավառակի անցքի տրամագիծը մմ	30
Ձախ/աջ պտտման անկյուն °	50/60
Թեքության անկյուն ձախ/աջ °	47/47
Կտրման առավելագույն խորությունը (90°) մմ	95
Կտրման առավելագույն խորությունը (45°) մմ	63
Կտրման առավելագույն լայնությունը (0°) մմ	350
Կտրման առավելագույն լայնությունը (45°) մմ	240
Շարժիչի էլեկտրական արգելակ	Կա
Սահուն մեկնարկ	Կա
Լազերային (ստվերային) ցուցիչ	Կա
Աշխատանքային գոտու լուսավորում	Ոչ
Փոխանցման տուփ	Ժանանվավոր
Ցանցային մալուխի երկարությունը Վ	2,1
Չափերը փաթեթում մմ	820 x 890 x 725
Ընդհանուր չափերը փաթեթում մմ	875 x 530 x 555
Բաշը կգ	26,2
Բաշը փաթեթում կգ	29

Դետալի առավելագույն չափերը սկավառակի տարբեր դիրքերում:

Աղյուսակ 2

	0° թեքություն	45° թեքություն դեպի ձախ	45° թեքություն դեպի աջ
0° շրջադարձ	1 95 x 350 մմ 170 x 70 մմ	63 x 350 մմ	50 x 350 մմ
45° ձախ/աջ շրջադարձ	95 x 240 մմ	63 x 240 մմ	50 x 240 մմ
50° շրջադարձ դեպի ձախ	95 x 220 մմ	63 x 220 մմ	50 x 220 մմ
50° շրջադարձ դեպի աջ	95 x 220 մմ	60 x 220 մմ	50 x 220 մմ
60° շրջադարձ դեպի ձախ	95 x 150 մմ	*1	50 x 140 մմ *2

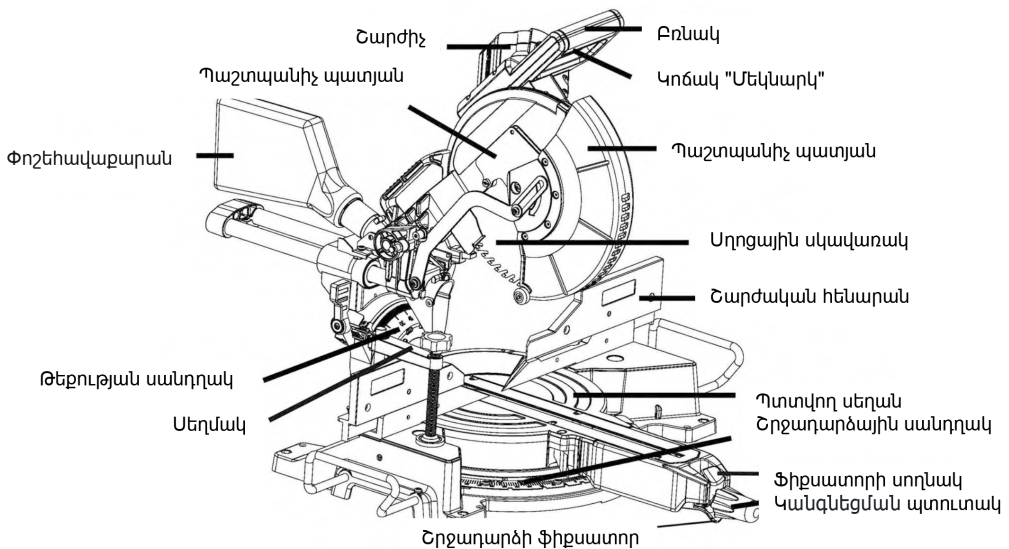
Ծանոթագրություն:

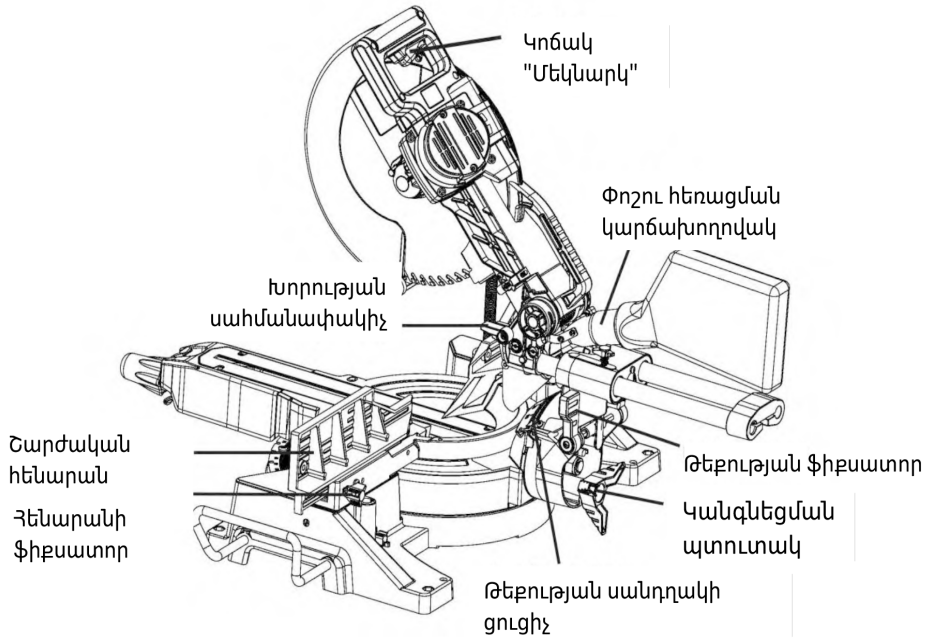
1. 60° աջ անկյունով պտտելիս առավելագույն թեքությունը դեպի ձախ մինչև 15°, կտրում 90x170 մմ:
2. Սղոցային սկավառակի ընթացքը սահմանափակ է:
3. Ծայրահեղ թեքության և պտտման անկյունները համատեղելիս կարող է անհրաժեշտ լինել հեռացնել շարժական հենարանները:

4. ՍԱՐՔԱՎՈՐՈՒՄՆԵՐ

սղոց	1 հատ
Փոշեհավաքարան	1 հատ
Կողային հենարաններ	2 հատ
Սեղմակ	1 հատ
Սկավառակ 305x30x2,8 մմ, 60Z	1 հատ
Բանալի	1 հատ
Գրաֆիտային խոզանակներ	1 կոմպլեկտ.
անձնագիր	1 հատ

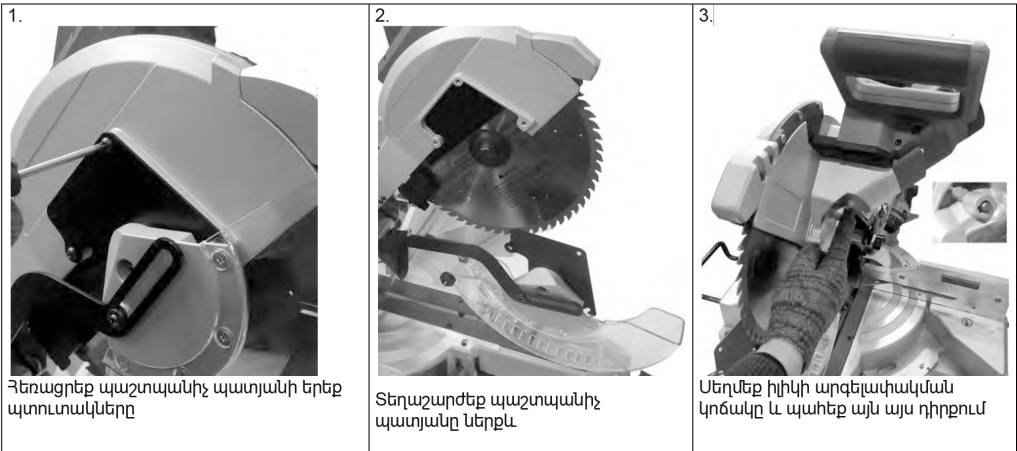
5. ԿՈՄՊՐԵՍՈՐԻ ՆԿԱՐԱԳՐՈՒԹՅՈՒՆԸ



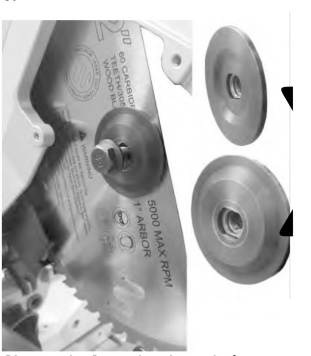


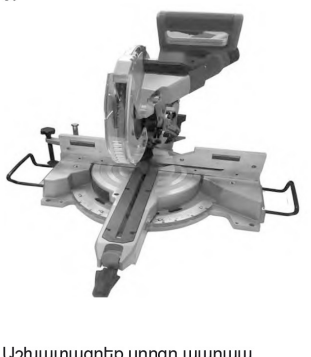




6. ԱՇԽԱՏԱՆՔԻ ՆԱԽԱՊԱՏՐԱՍՏՈՒՄ

Ստորոգային սկավառակի տեղադրում և փոխարինում



<p>4.</p>  <p>Անջատեք պտուտակը (ձախ պարուրակով), որն ամրացնում է սկավառակը ժամացույցի սլաքի ուղղությամբ:</p>	<p>5.</p>  <p>Հեռացրեք արտաքին կցեզրը</p>	<p>6.</p>  <p>Տեղադրեք նոր սկավառակը՝ համոզվելով, որ արտաքին կցեզրը ճիշտ է տեղադրված:</p>
<p>7.</p>  <p>Պտուտակն ամրացրեք ժամացույցի սլաքի հակառակ ուղղությամբ</p>	<p>8.</p>  <p>Տեղադրեք սայրի պաշտպանիչ պատյանը և ֆիքսեք այն երեք պտուտակներով:</p>	<p>9.</p>  <p>Այնատացրեք սղոցը պարապ վիճակում մեկ րոպե: Համոզվեք, որ վիբրացիա կամ ավելորդ աղմուկ չկա</p>

Զգուշացում!

Համոզվեք, որ սկավառակը տեղադրված է պտտման ճիշտ ուղղությամբ:

Մի օգտագործեք շեղված կամ ճաքած սկավառակ: Պարբերաբար փոխարինեք սկավառակը, քանի որ այն մաշվում է, որպեսզի ապահովեք անվտանգ սղոցումը և կանխեք օգտագործողի վնասվածքը:

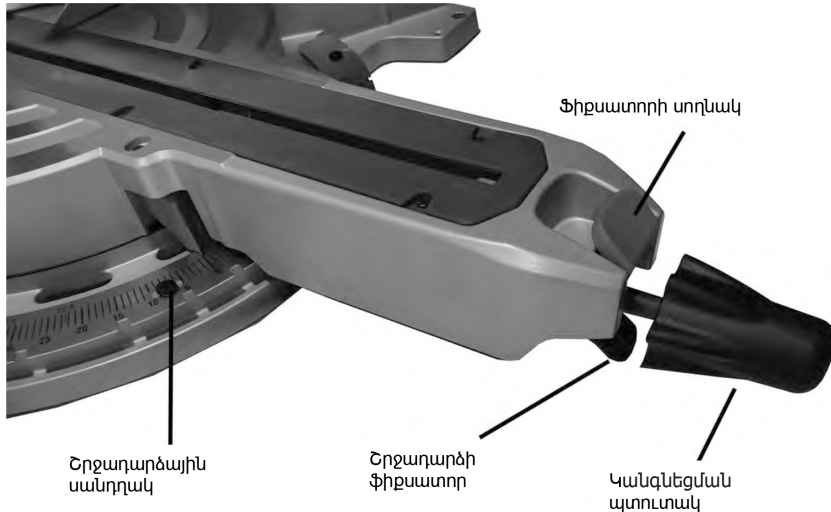
Պտտման անկյունի կարգավորում

Թեք սղոցումը կատարվում է կյուբի հորիզոնական մակերեսի նկատմամբ անկյան տակ: Երկու մասերը ճիշտ անկյան տակ միացնելու համար սովորաբար օգտագործվում են 45° կտրվածքներ: 30° անկյան տակ սղոցը հաճախ օգտագործվում է կապ ստեղծելու համար, երբ մասերը միանում են երկարությամբ:

1. Թուլացրեք «կանգնեցման պտուտակը», պտտելով այն մոտավորապես 1/4 պտույտով ժամացույցի սլաքի ուղղությամբ:

2. Վերև քաշեք «շրջադարձ ֆիքսատորի» լծակը՝ աշխատասեղանն ապակողպելու համար: Պահպանեք «շրջադարձ ֆիքսատորի» լծակը բարձրացված և պտտեք սեղանը ցանկալի անկյան տակ:

3. «Շրջադարձի սանդղակի» ցուցիչը ցույց կտա ընտրված անկյունը: Երբ «շրջադարձի ֆիքսատորի» լծակը բաց է թողնվում, սեղանը ֆիքսվում է իր տեղում 15°, 22,5°, 31,6°, 45° ձախ և աջ, և 60° աջ պտտման անկյուններում:



4. Սեղանը ֆիքսված դիրքից այլ դիրք դնելու համար վեր քաշեք «շրջադարձի ֆիքսատորի» լծակը և սեղմեք «ֆիքսատորի սողակի» կոճակը առաջ: Ազատեք «շրջադարձի ֆիքսատորի» լծակը, այն պետք է մնա վերևի դիրքում: Սեղանը դրեք «շրջադարձի սանդղակի» ցանկացած դիրքի վրա:

5. Պտտման ընտրված անկյունը կողպելու համար սեղմեք «կանգնեցման պտուտակը»:

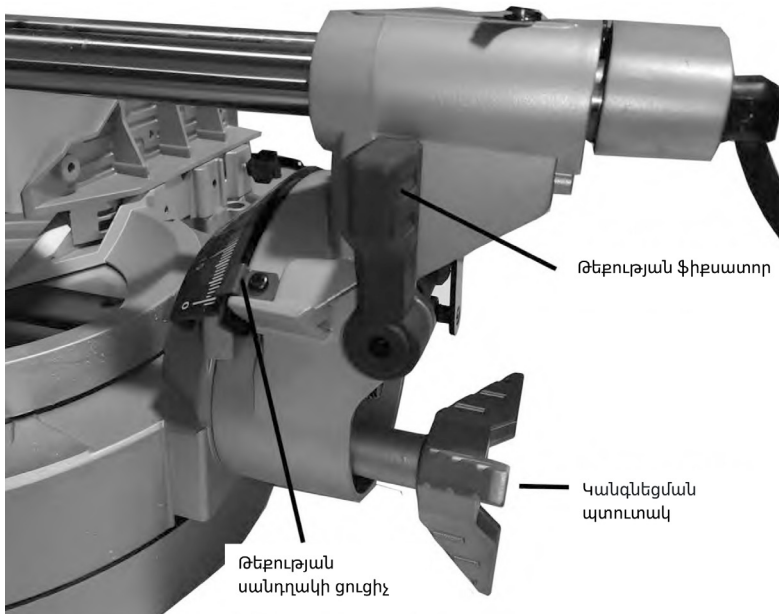
«Շրջադարձի ֆիքսատորը» իր սկզբնական դիրքը տեղափոխելու համար (ֆիքսված անկյան արժեքներով), վեր քաշեք «շրջադարձի ֆիքսատորի» լծակը, «ֆիքսատորի սողակը» կվերադառնա իր սկզբնական դիրքին:

Անկյունի ճշգրտում

Անկյունային կտրվածքը կատարվում է ուղղահայաց անկյան տակ: Անկյունային կտրվածքը կարող է օգտագործվել համեմատաբար լայն և բարակ նյութ կտրելու համար:

1. Թուլացրեք «կանգնեցման պտուտակը» աշխատասեղանի հետևի մասում ժամացույցի սլաքի հակառակ ուղղությամբ պտտելով:

2. Ցանկացած թեքության անկյուն սահմանելու համար «թեքման ֆիքսատորի» լծակը մինչև վերջ շրջեք (մոտ 45°) և շարժիչի հետ կոնսոլը թեքեք ցանկալի անկյան վրա: Դուք կարող եք օգտագործել «թեքության սանդղակի ցուցիչը» թեքության սանդղակի վրա թեքության անկյունը կառավարելու համար:



3. Սղոցն ունի 22,5°, 33,9° և 45° թեքության անկյուններ դեպի ձախ և աջ: Դրանք տեղադրելու համար «թեքման ֆիքսատորի» լծակը ետ դարձրեք, շարժիչով կոնսոլը պահանջվող ուղղությամբ թեքեք պահանջվող անկյան տակ և «թեքման ֆիքսատորի» լծակը վերադարձրեք իր սկզբնական դիրքին: Եթե դուք հետագայում փոխեք թեքման անկյունը, երբ հասնում է մոտակա ֆիքսված արժեքին, ապա տեղի կունենա թեքման արգելափակում:

4. Ապահովեք վահանակի կոնսոլի դիրքը «կանգնեցման պտուտակով», այն պտտելով ժամացույցի սլաքի ուղղությամբ: Ձգեք ամուր, բայց մի չափազանցեք:

5. Կատարեք փորձնական սրոցում համոզվելու համար, որ անկյունը ճիշտ է: Անհրաժեշտության դեպքում կարգավորեք թեքության անկյունը:

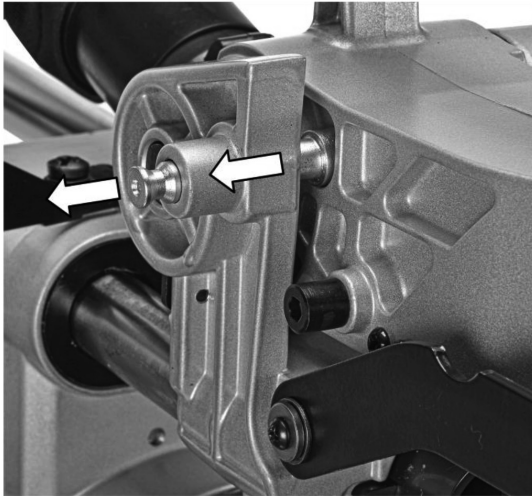
ՆԱԽԱԶԳՈՒՇԱՑՈՒՄ!

Մեքենայի լուրջ վնասվածքներից կամ վնասներից խուսափելու համար թեքության անկյունում փոփոխություններ կատարելուց հետո երկու շարժական հենարանները կարգավորեք սկավառակի աջ և ձախ կողմերում, որպեսզի դրանք չխանգարեն սկավառակի կտրման հետագիծին: Կատարեք սկավառակի փորձնական տեղաշարժում առանց շարժիչը միացնելու իր ամբողջ շարժման միջակայքում, որպեսզի համոզվեք, որ այն ոչ մի տեղ դիպչում հենարաններին:

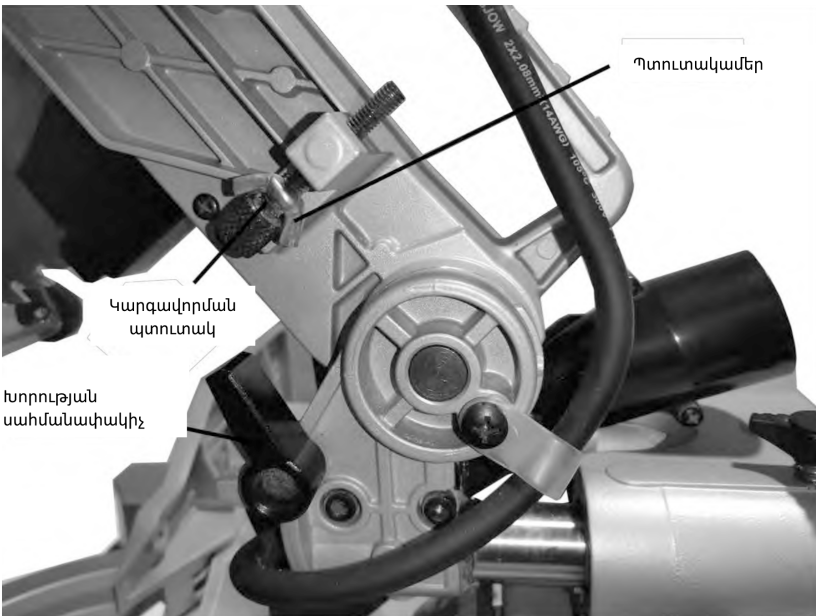
Խորության սահմանափակիչի օգտագործում

Եթե ցանկանում եք ստանալ սրոցում, որը միջաթափանց չի անցնում մթերումի միջով, օգտագործեք խորության սահմանափակիչը, սրոցումի խորությունը կարգավորելու համար:

1. Միացնելու կոճակով կոթը քաշեք ներքև, դուրս քաշեք կանգնեցման բուխակը և բարձրացրեք շարժիչը սղոցման սկավառակով դեպի վերին դիրք:



2. Շրջեք «խորության սահմանափակիչը» հորիզոնական դիրքի վրա, որպեսզի հնարավոր լինի օգտագործել խորության սահմանափակիչի կարգավորումը:



3. Սղոցային սկավառակով շարժիչի բլոկը իջեցրեք ներքև ընթացիկ կարգավորումները ստուգելու համար:

4. Կարգավորումը փոխելու համար թուլացրեք «կարգավորման պտուտակի» վրա «պտուտակամերը»: Պտտեք» կարգավորման պտուտակը « ժամացույցի սլաքի ուղղությամբ սղոցային սկավառակի ընկղման խորությունը մեծացնելու համար և ժամացույցի սլաքի հակառակ ուղղությամբ` խորությունը նվազեցնելու համար: Կարգավորելուց հետո ամրացրեք «պտուտակամերը»:

5. Նորմալ ռեժիմին վերադառնալու համար «խորության սահմանափակիչը» դարձրեք ուղղահայաց դիրքի:

Աշխատանքային գոտու և դետալերի դիրքի կարգավորում

1. Հատկացրեք մաքուր, լավ լուսավորված աշխատանքային տարածք: Երեխաներին կամ ընտանի կենդանիներին չի կարելի թույլ տալ մոտեք գործել աշխատավայր` ուշադրության շեղումից և վնասվածքներից խուսափելու համար: .

2. Անցկացրեք հոսանքի լարը անվտանգ ուղու երկայնքով, որպեսզի հասնեք աշխատանքային գոտի չստեղծելով բախման վտանգ և չենթարկելով հոսանքի լարը հնարավոր վնասների: Էլեկտրական մալուխը պետք է հասնի աշխատանքային գոտի բավարար երկարությամբ, որպեսզի ապահովի ազատ տեղաշարժը աշխատանքի ընթացքում:

3. Սղոցի և ձախ, և աջ կողմում թողեք բավականաչափ տեղ ավելի երկար մթերումների համար:

4. Օգտագործեք սղոցի սեղան, սղոցի տակդիր կամ այլ միջոցներ մթերումը պահպանելու համար: Միտրային սղոցը տեղադրեք հորիզոնական որպեսզի լրացուցիչ հենարանները ապահովեն մակերեսի նույն մակարդակը սղոցի սեղանի հետ: Եթե աշխատանքային մակերեսը և մթերումի համար ցանկացած հենարան տեղակայված չեն նույն հարթության վրա, դա կհանգեցնի կտրման անկյունների խաթարմանը և ճշգրտության կորստի:

5. Մթերումները ամրացրեք սղոցի սեղանին ձեռնամամուկով կամ սեղմող այլ սարքի միջոցով (ներառված չէ): Մթերումի ամրացումը կապահովի անվտանգություն, կանխելով ատկատը և վերացնելով մթերումները ձեռքերով սղոցային սկավառակին մոտ պահելու անհրաժեշտությունը: Մթերումի սեղմումը կբարելավի կտրման ճշգրտությունը, կանխելով մթերումի շարժը կտրման ընթացքում:

7. ՄԵԿՆԱՐԿ ԵՒ ՇԱՀԱԳՈՐԾՈՒՄ

Ընդհանուր շահագործում

1. Միացնելու կոճակով կոթը քաշեք ներքև, դուրս քաշեք կանգնեցման բուխակը և բարձրացրեք շարժիչը սղոցման սկավառակով դեպի վերին դիրք:

2. Համոզվեք, որ աշխատասեղանի վրա թեփ կամ փոշի չկա: Անհրաժեշտության դեպքում մաքրեք աշխատասեղանը: Մթերումը տեղադրեք աշխատասեղանի վրա հենարաններին կիպ:

3. Ստվերային կտրման գծի դիրքավորման համակարգը օգտագործելու համար համակարգի անջատիչը տեղափոխեք «I» դիրքի:



Իջեցրեք սղոցային սկավառակով շարժիչը ներքև, մինչև սկավառակը մոտ լինի մշակվող դետային և մշակվող մակերեսին հայտնվի սկավառակի ստվերը, որը ցույց է տալիս, թե որտեղ է լինելու կտրող գիծը: Մթերումը տեղափոխելով, համատեղեք նշված կտրվածքի տեղը սղոցային սկավառակի ստվերի եզրի հետ:

4. Ցանկության դեպքում սղոցը կարող է աշխատել առանց ստվերային նպատականշանի: Այս դեպքում մշակվող նյութի վրա նշված կտրվածքի տեղը ամատեղեք սղոցի սկավառակին: Հետևեք, որ սկավառակի հաստությունը գտնվի մթերումի ավելորդ (կտրվող) մասում:

Ծանոթագրություն

Աշխատանքային նյութը տեղում պահեք ձեռնամամուլի օգնությամբ: Համոզվեք, որ աշխատանքային նյութը հարթ է և ապահով կերպով ամրացված է: Անհրաժեշտության դեպքում սղոցի և նյութի համար օգտագործեք տակդիրներ (հենարաններ):

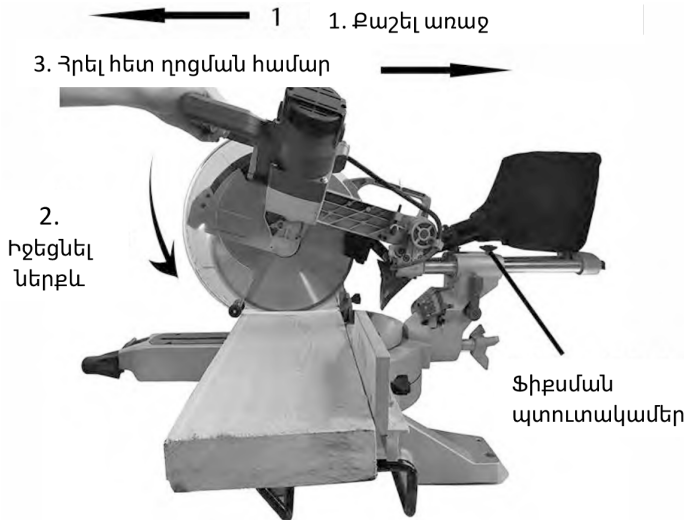
5. Բռնեք սղոցի բռնակից և սղոցը միացնելու համար սեղմեք «մեկնարկ» կոճակը:

6. Սղոցային սկավառակն իջեցրեք նյութի վրա և կտրելը սկսելու համար թեթև ճնշում գործադրեք: Նյութը կտրված հատվածում մանրացնելու համար սեղմեք ուղիղ ներքև: Մի սեղմեք նյութի վրա (դա հանգեցնում է սղոցի գերծանրաբեռնվածությանը և սղոցային սկավառակի ծառայության ժամկետի կրճատման), կիրառեք թեթև ճնշում վերևից ներքև: Եթե նյութը արգելակելում է սղոցային սկավառակը (նույնիսկ մինչև լրիվ կանգառ), անջատեք շարժիչը բաց թողնելով «մեկնարկ» կոճակը:

7. Լայն նյութի հետ աշխատելիս սկավառակը կտրման ընթացքում տեղափոխեք մթերումի լայնքով հետևյալ կերպ:

- Թուլացրեք «Ֆիքսման պտուտակամերի» սահեցումը և շարժիչը առաջ քաշեք

- Սղոցի կոթը սեղմեք ներքև
- Շարժիչը հետ մղեք սղոցումկատարելու համար



Մի սեղմեք կյուրթի վրա, կիրառեք թեթև ճնշումներ և ճաղերի երկայնքով շարժելու համար: Եթե կյուրթը արգելապուս և սղոցային սկավառակը (նույնիսկ մինչև լրիվ կանգամ), անջատեք շարժիչը:

8. Կտրումը ավարտելուց հետո բարձրացրեք շարժիչը, բաց թողեք «մեկնարկ» կոճակը և սպասեք, մինչև սկավառակն ամբողջությամբ կանգ առնի: Թուլացրեք սեղմիչը և հանեք մթերումը սղոցից:

8. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՍՊԱՍԱՐԿՈՒՄ

Աշխատանքի ավարտից հետո խորհուրդ է տրվում ամեն անգամ մաքրել գործիքի կորպուսը և օդափոխության անցքերը կեղտից և փոշուց փափուկ կտորով կամ անձեռոցիկով: Կայուն աղտոտված բծերը խորհուրդ է տրվում հեռացնել օճառաջրով՝ թրջված փափուկ կտորի միջոցով: Աղտոտիչները վերացնելու համար անընդունելի է օգտագործել լուծիչներ՝ բենզին, ալկոհոլ և այլն: Լուծիչների օգտագործումը կարող է վնասել գործիքը:

Տրամաչափարկում

Հորիզոնական սանդղակի տրամաչափարկում

Ճշգրիտ ճակատատաշման համար սկավառակը պետք է ուղղահայաց լինի (90° անկյան տակ) հենարանի գծին: Անկյունը կարգավորելու համար՝

1. Անջատեք սղոցը վարդակից: Տեղափոխեք սկավառակի թեքությունը «0» դիրքի վրա

2. Իջեցրեք սղոցիային սկավառակը ներքև և ամրացրեք դիրքը կանգնեցման բուժակով

3. Թուլացրեք շրջադարձի «կանգնեցման պտուտակը», պտտելով այն մոտավորապես 1/4 պտույտով ժամացույցի սլաքի ուղղությամբ

4. Վերև քաշեք «շրջադարձի ֆիքսատորի» լծակը շրջադարձային սեղանը բացելու համար և սեղանը տեղափոխեք պտտման 0° անկյան տակ:

Ազատեք «շրջադարձի ֆիքսատորի» լծակը սեղանը ցանկալի դիրքում ֆիքսելու համար: Մի սեղմեք «կանգնեցման պտուտակը»

5. Սեղանի վրա դրեք ատաղձագործական անկյունաքանոն: Մի էջը պետք է ամբողջությամբ դիպչի հենարանին, երկրորդը պետք է հարակից լինի սղոցային սկավառակի մարմնին: Անկյունաքանոնի և սղոցային սկավառակի մարմնին միջև եղած բացը ցույց է տալիս շրջադարձի անկյան սահմանման սխալը:

Ծանոթագրություն. Անկյունաքանոնը պետք է շփվի սկավառակի մարմնի մակերեսին, ոչ թե ատամներին:

6. Եթե պահանջվում է անկյան տրամաչափարկում, թուլացրեք չորս պտուտակները, որոնք պահում են շրջադարձի սանդղակը: Օգտագործելով անկյունաքանոնը որպես ուղեցույց, պտտեք սեղանը և սանդղակը միասին դեպի ձախ կամ աջ այնպես, որ անկյունաքանոնի, հենարանի և սղոցային սկավառակի մարմնի միջև բաց չմնա, այնուհետև ամրացրեք չորս պտուտակները:

7. Սկավառակի և հենարանների միջև ուղիղ անկյուն սահմանելուց հետո ստուգեք թեքության անկյան ցուցիչը և թեքության անկյան սանդղակը: Ցուցանիշը պետք է մատնանշի «0» արժեքը: Անհրաժեշտության դեպքում թուլացրեք թեքության ցուցիչի պտուտակը և կարգավորեք դրա դիրքն այնպես, որ ցուցիչը ցույց տա «0»: Այնուհետև ամրացրեք թեքության ցուցիչի պտուտակը:

Թեքության անկյան տրամաչափարկում

Հստակ ճակատատաշման համար սկավառակը պետք է ուղղահայաց լինի (90° անկյան տակ) աշխատանքային սեղանին: Եթե ճշգրտում է պահանջվում, դիմեք լիազորված Elitech սպասարկման կենտրոն:

Բուժ սղոցային սկավառակի շարունակական օգտագործումը կնվազեցնի արդյունավետությունը և կարող է հանգեցնել շարժիչի խափանումների: Եթե սղոցային սկավառակի արդյունավետությունը նվազել է, ապա այն պետք է սրվի կամ փոխարինվի նորով:

Շարժիչի ածխածնային խոզանակները սպառվող նյութեր են: Անհրաժեշտ է պարբերաբար ստուգել դրանց վիճակը և անհապաղ փոխարինել խիստ մաշվածությամբ խոզանակները շարժիչի հնարավոր վնասը կանխելու համար:

9. ՀՆԱԿՈՐ ԱՆՍԱՐՔՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԸ ԵՒ ԴՐԱՆՑ ՎԵՐԱՑՄԱՆ ՄԵԹՈԴՆԵՐԸ

Աղյուսակ 3

Անսարքություն	Հնարավոր պատճառ	Վերականգնողական գործողություն
Շարժիչը չի գործարկվում	Ցանցում լարում չկա	Ստուգեք էլեկտրական ցանցի լարումը
	Թերի անջատիչ	Դիմեք Elitech սպասարկման կենտրոն
Սկավառակը լավ չի կտրում	Սկավառակը ճիշտ չի տեղադրված	Տեղադրեք սկավառակը այնպես, որ սկավառակի վրա սլաքը համընկնի շարժիչի պտտման ուղղության հետ
	Սկավառակը բթացել է	Սրացրեք սկավառակը կամ փոխարինեք այն նորով:
	Սկավառակի ֆիքսման պտուտակն ամրացված չէ	Ձգեք սկավառակի ֆիքսման պտուտակը
Վիբրացիայի բարձրացում, սղոցային սկավառակի խաղ	Սկավառակը անհավասարակշռված է, որոշ զոդման միացումներ բացակայում են	Փոխարինեք սղոցային սկավառակը
	Սղոցային սկավառակը ապահով կերպով ամրացված չէ	Ամրացրեք սղոցային սկավառակը
Սահմանված կտրման անկյունը չի համապատասխանում իրական կտրման անկյունին	Սկավառակի թեքման և/կամ պտտման կարգավորումները շեղվել են	Կատարեք սկավառակի պտտման անկյան տրամաչափում:
		Ստուգեք սկավառակի ուղղահայաց անկյունը 0° դիրքում: Եթե անհրաժեշտ է տրամաչափում, դիմեք սպասարկման կենտրոն:

10. ՓՈՆԱԴՐՈՒՄ ԵՒ ԴԱՅԵՍՏԱՎՈՐՈՒՄ

Փոխադրում

Արտադրողի փաթեթավորված կոմպրեսորը կարող է փոխադրվել բոլոր տեսակի ծածկված տրանսպորտով օդի ջերմաստիճանում - 50-ից +50 ° C և հարաբերական խոնավության մինչև 80% (+25 ° C ջերմաստիճանում)՝ համաձայն ապրանքների փոխադրման կանոնների, որը կիրառելի է տրանսպորտի այս տեսակի համար:

Պահեստավորում

Կոմպրեսորը պետք է պահվի արտադրողի փաթեթավորմամբ ջեռուցվող օդափոխվող սենյակում +5-ից +40°C ջերմաստիճանի և մինչև 80% հարաբերական խոնավության պայմաններում (+25°C ջերմաստիճանում): .

11. ՕՏԱՐՈՒՄ

Մի թափեք արտադրանքը և դրա բաղադրիչները կենցաղային աղբի հետ: Հեռացրեք արտադրանքը արդյունաբերական թափոնների ներկայիս կանոնակարգերին համապատասխան

12. ԾԱՌԱՅՈՒԹՅԱՆ ԺԱՄԿԵՏԸ

Ապրանքը վերաբերում է պրոֆեսիոնալ գործիքին: Ծառայության ժամկետը 10 տարի:

13. ՏԵՂԵՂԵԿԱՏՎՈՒԹՅՈՒՆ ԱՐՏԱԴՐՈՂԻ, ՆԵՐՄՈՒԾՈՂԻ, ՀԱՅՏԱՐԱՐԱԳՐԻ և ԱՐՏԱԴՐՈՒԹՅԱՆ ԱՄՍԱԹՎԻ ՄԱՍԻՆ

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

14. ԵՐԱՇԽԻՔԱՅԻՆ ՊԱՐՏԱՎՈՐՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ

Ապրանքի երաշխիքային ժամկետը սպառողին վաճառելու օրվանից 24 ամիս է:

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

Երաշխիքային ժամանակահատվածում գևորդն 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.

- ապրանքի շահագործման, պահպանման և (կամ) տեղափոխման պայմանների և կանոնների խախտում, ինչպես նաև ապրանքի պիտակի և (կամ) սերիական համարի բացակայության կամ մասնակի բացակայության կամ վնասման դեպքում.

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

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

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

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

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

- ժամաչափի խախտում կամ վնասում:

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

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

- վառելիքի խառնուրդի բաղադրության և որակի պահանջներին չհամապատասխանելը, ինչը հանգեցրել է միացի խմբի խափանման (միացի օղակի

առաջացում և/կամ քերծվածքների և ճաքերի առկայությունն 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 քերծվածքների և ճաքերի առկայություն, նույնիսկ եթե կա յուղիի մակարդակի ցուցիչ);

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

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

Երաշխիքը չի ներառում.

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

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

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

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





ԵՐԱՇԽԻՔԻ ՔԱՐՏ

Ապրանքի անվանումը _____

Մոդելը _____

Մոդելի համարը _____

Թողարկման ամսաթիվը _____

Սերիական համարը _____

Վաճառքի ամսաթիվը _____

Առևտրային կազմակերպության կնիքը



ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № _____
(լրացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)

Ընդունման ամսաթիվը _____

Սպասարկման կենտրոն _____

Վշխատանքային պատվերի համարը _____

Թողարկման ամսաթիվը _____

Հաճախորդի ստորագրությունը _____

Սպասարկման կենտրոնի կնիք

ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № _____
(լրացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)

Ընդունման ամսաթիվը _____

Սպասարկման կենտրոն _____

Վշխատանքային պատվերի համարը _____

Թողարկման ամսաթիվը _____

Հաճախորդի ստորագրությունը _____

Սպասարկման կենտրոնի կնիք

ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № _____
(լրացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)

Ընդունման ամսաթիվը _____

Սպասարկման կենտրոն _____

Վշխատանքային 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

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

8 800 100 51 57

Ресей Федерациясындағы тәулік бойғы ақысыз сенім телефонының
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