

ELITECH

HD PROFESSIONAL

ПАСПОРТ

СТАНОК СВЕРЛИЛЬНЫЙ МАГНИТНЫЙ ELITECH

MCD 1635E (E2010.003.XX)

MCD 1850E (E2010.004.XX)



ПАШПАРТ

СТАНОК СՎԻՏՐԱՎԱԼՆԻ ՄԱԳՆԻՏՆԻ ELITECH

ПАСПОРТЫ

ՄԱԳՆԻՏԻԿ ԲՄՐԳՅԼԱՍ ԲԼԺԵԴԻ ELITECH

ԱՆՁՆԱԳԻՐ

ՄԱԳՆԻՏԱՎԱՆ ԶՈՐԱՏՄԱՆ ՄԵԶԵՆԱ ELITECH

EAC

RU

Паспорт изделия

3 - 19 Стр.

BY

Пашпарт вырабы

21 - 37 Старонка

KZ

Өнім паспорты

39 - 55 Бет

AM

Ապրանքի անձնագիր

57 - 73 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	8
4. Комплектация	9
5. Описание конструкции	9
6. Подготовка к работе	10
7. Эксплуатация	12
8. Техническое обслуживание	15
9. Возможные неисправности и методы их устранения	16
10. Транспортировка и хранение	16
11. Утилизация	17
12. Срок службы	17
13. Данные о производителе, импортере и сертификате/декларации и дате производства	17
14. Гарантийные обязательства	17

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Сверлильный станок на магнитной подушке предназначен для сверления металлоконструкций на месте монтажа. Крепление станка возможно в разных положениях за счет использования электромагнита подушки.

2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОЧЕГО МЕСТА

- Содержите рабочее место в чистоте и обеспечьте хорошее освещение. Плохое освещение или беспорядок на рабочем месте может привести к несчастному случаю.

- Не используйте электроинструмент, если есть опасность возгорания или взрыва, например, вблизи легко воспламеняющихся жидкостей, газов или пыли. В процессе работы электроинструмент создает искры, которые могут воспламенить пыль или горючие пары.

- Во время работы с электроинструментом не подпускайте близко детей или посторонних лиц.

ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ

- Вилка кабеля электроинструмента должна соответствовать штепсельной розетке. Ни в коем случае не видоизменяйте вилку электрического кабеля. Не используйте соединительные штепсели-переходники, если в силовом кабеле электроинструмента есть провод заземления. Использование оригинальной вилки кабеля и соответствующей ей штепсельной розетки уменьшает риск поражения электрическим током.

- Во время работы с электроинструментом избегайте физического контакта с заземленными объектами, такими как трубопроводы, радиаторы отопления, электроплиты и холодильники. Риск поражения электрическим током увеличивается, если Ваше тело заземлено.

- Не используйте электроинструмент под дождем или во влажной среде. Попадание воды в электроинструмент увеличивает риск поражения электрическим током.

- Бережно обращайтесь с электрическим кабелем. Ни в коем случае не используйте кабель для переноски электроинструмента или для вытягивания его вилки из штепсельной розетки. Не подвергайте электрический кабель воздействию высоких температур и смазочных материалов; держите его в стороне от острых кромок и движущихся частей инструмента. Поврежденный или запутанный кабель увеличивает риск поражения электрическим током.

- При работе с электроинструментом на открытом воздухе используйте удлинительный кабель, предназначенный для наружных работ. Использование

кабеля, пригодного для работы на открытом воздухе, снижает риск поражения электрическим током.

- При необходимости работы с электроинструментом во влажной среде используйте источник питания, оборудованный устройством защитного отключения (УЗО). Использование УЗО снижает риск поражения электрическим током

ЛИЧНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

- При работе с электроинструментом будьте внимательны, следите за тем, что Вы делаете, и руководствуйтесь здравым смыслом. Не используйте электроинструмент, если Вы устали, а также находясь под действием алкоголя или понижающих реакцию лекарственных препаратов и других средств. Малейшая неосторожность при работе с электроинструментом может привести к серьезной травме.

- При работе используйте средства индивидуальной защиты. Всегда надевайте защитные очки. Своевременное использование защитного снаряжения, а именно: пылезащитной маски, ботинок на нескользящей подошве, защитного шлема или противощумовых наушников, значительно снизит риск получения травмы.

- Не допускайте непреднамеренного запуска. Перед тем, как подключить электроинструмент к сети и/или аккумулятору, поднять или перенести его, убедитесь, что выключатель находится в положении «выключено». Не переносите электроинструмент с нажатой кнопкой выключателя и не подключайте к сетевой розетке электроинструмент, выключатель которого установлен в положение «включено», это может привести к несчастному случаю.

- Перед включением электроинструмента снимите с него все регулировочные или гаечные ключи. Регулировочный или гаечный ключ, оставленный закрепленным на вращающейся части электроинструмента, может стать причиной тяжелой травмы.

- Работайте в устойчивой позе. Всегда сохраняйте равновесие. Это позволит Вам не потерять контроль при работе с электроинструментом в непредвиденной ситуации.

- Одевайтесь соответствующим образом. Во время работы не надевайте свободную одежду или украшения. Следите за тем, чтобы Ваши волосы, одежда или перчатки находились в постоянном отдалении от движущихся частей инструмента. Свободная одежда, украшения или длинные волосы могут попасть в движущиеся части инструмента.

- Если электроинструмент снабжен устройством сбора и удаления пыли, убедитесь, что данное устройство подключено и используется надлежащим образом. Использование устройства пылеудаления значительно снижает риск возникновения несчастного случая, связанного с запыленностью рабочего пространства.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА

- Не перегружайте электроинструмент. Используйте Ваш инструмент по назначению. Электроинструмент работает надежно и безопасно только при соблюдении параметров, указанных в его технических характеристиках.

- Не используйте электроинструмент, если его выключатель не устанавливается

в положение включения или выключения. Электроинструмент с неисправным выключателем представляет опасность и подлежит ремонту.

- Отключайте электроинструмент от сетевой розетки и/или извлекайте аккумулятор перед регулированием, заменой принадлежностей или при хранении электроинструмента. Такие меры предосторожности снижают риск случайного включения электроинструмента.

- Храните неиспользуемые электроинструменты в недоступном для детей месте и не позволяйте лицам, не знакомым с электроинструментом или данными инструкциями, работать с электроинструментом. Электроинструмент представляет опасность в руках неопытных пользователей.

- Регулярно проверяйте исправность электроинструмента. Проверяйте точность совмещения и легкость перемещения подвижных частей, целостность деталей и любых других элементов электроинструмента, воздействующих на его работу. Не используйте неисправный электроинструмент, пока он не будет полностью отремонтирован. Большинство несчастных случаев являются следствием недостаточного технического ухода за электроинструментом.

- Следите за остротой заточки и чистотой режущих принадлежностей. Принадлежности с острыми кромками позволяют избежать заклинивания и делают работу менее утомительной.

- Используйте электроинструмент, аксессуары и насадки в соответствии с данным паспортом и с учетом рабочих условий и характера будущей работы. Использование электроинструмента не по назначению может создать опасную ситуацию.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ СВЕРЛИЛЬНЫМИ СТАНКАМИ.

- Держите пальцы на безопасном расстоянии от зоны сверления.

- Всегда используйте защитные очки. Образующая при сверлении стружка имеет острые края и высокую температуру, при контакте с незащищенными частями тела есть опасность получения травмы.

- Всегда используйте страховочный ремень.

- Магнитную стойку допустимо использовать на металлической поверхности металла толщиной не менее 6 мм, без зазора между стойкой и монтажной поверхностью. Неровности, облицовка и краска на поверхности создают воздушную прослойку. Постараться свести ее к минимуму.

- Всегда размещайте станок на ровной поверхности. Не крепите магнитную стойку на объектах малых размеров и с неровной поверхностью.

- Всегда размещайте станок на поверхность, очищенную от стружки, осколков и грязи.

- Следите, чтобы на магнитной стойке не было мусора и железной стружки.

- Не запускайте станок до тех пор, пока он не собран и настроен согласно правилам, изложенным в данном паспорте.

- Не запускайте станок, предварительно не убедившись, что магнитная стойка прочно закреплена на рабочей поверхности.

- Отрегулируйте стол, чтобы фреза не касалась заготовки до начала

сверления. Запрещается производить модификацию, сборку, обработку другими инструментами или любые другие действия с обрабатываемой заготовкой при включенном станке.

- Перед включением станка убедитесь, что все вспомогательные принадлежности подсоединены правильно.

- Всегда используйте рекомендованную скорость для фрезы и обрабатываемого материала.

- Запрещается использование данного станка для обработки заготовок, прошедших электросварку.

- Разрешается использование только подходящей смазочно-охлаждающей жидкости. Используйте стандартную смазочно-охлаждающую жидкость для резки металлов, разбавленную водой.

- Не используйте смазочно-охлаждающую жидкость при сверлении вертикальных поверхностей или в потолочном положении. В таких случаях, опустите фрезу в смазочно-охлаждающую пасту или используйте специальный спрей.

- При заливке смазочно-охлаждающей жидкость в емкость следите, чтобы она попала в двигатель.

- Убедитесь, что металлическая стружка или остатки смазочной жидкости не блокируют ни одну из функций инструмента.

- В случае заклинивания фрезы отключите станок от источника питания, удалите объект, ставший причиной заклинивания, и снова включите станок.

ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ.

Несмотря на соблюдение соответствующих инструкций по технике безопасности и использование предохранительных устройств, некоторые остаточные риски невозможно полностью исключить. К ним относятся:

- Ухудшение слуха.

- Риск получения травмы от разлетающихся частиц.

- Риск получения ожогов от принадлежностей, которые в процессе работы сильно нагреваются.

- Риск получения травмы, связанный с продолжительным использованием инструмента.

МАРКИРОВКА ИНСТРУМЕНТА.

На инструменте имеются следующие знаки:



Перед использованием внимательно прочтите данный паспорт.



Используйте средства защиты органов слуха.



Надевайте защитные очки.

Критерии предельного состояния

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

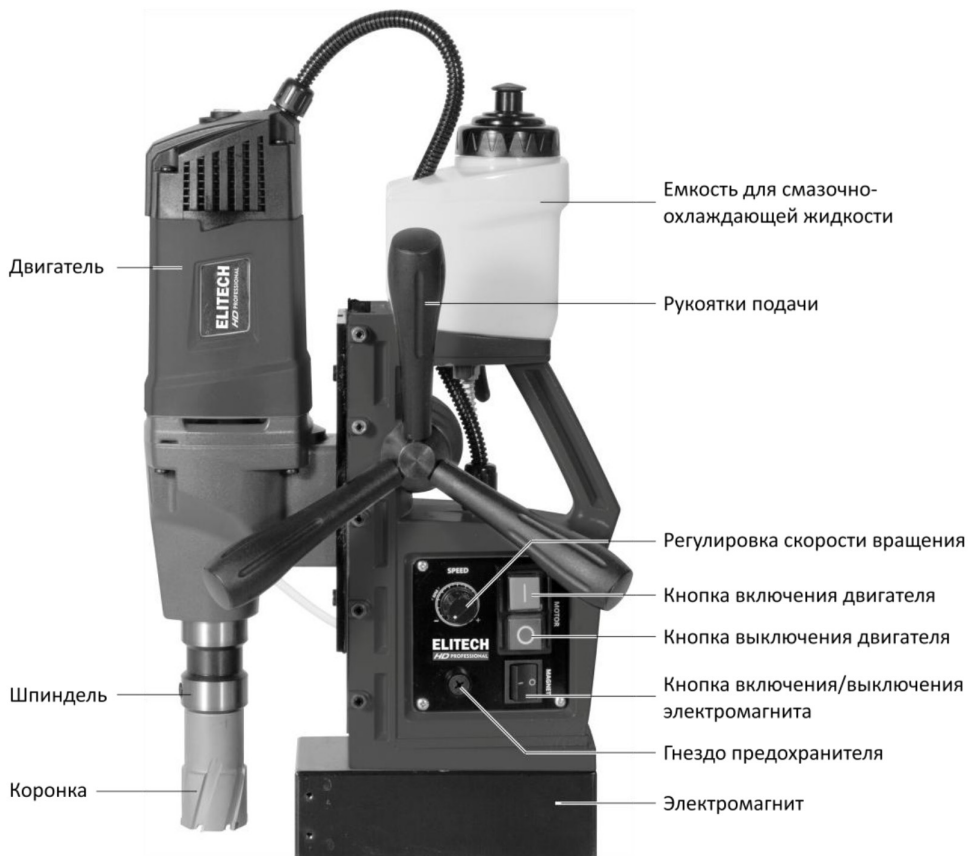
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПАРАМЕТРЫ / МОДЕЛИ	MCD 1635E	MCD 1850E
Код	E2010.003.XX	E2010.004.XX
Мощность, Вт	1600	1750
Скорость вращения, об/мин	100-600	100-580
Тип патрона	Weldon 19	Weldon 19
Максимальный диаметр сверления, мм	35	50
Максимальная глубина сверления, мм	30	35
Ход шпинделя, мм	130	130
Прижимная сила магнита, Н	14800	15600
Напряжение сети, В	230	230
Частота сети, Гц	50	50
Размер электромагнитной подушки, мм	166x80x50	166x80x50
Длина электрокабеля, м	2,5	2,5
Габаритные размеры, мм	300 (500)x330x220	300 (500)x330x220
Масса, кг	11	11,5

4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

Станок	1 шт.
Рукоятка подачи	3 шт.
Ключ	2 шт.
Патрон ЗВП	1 шт.
Ремень страховочный	1 шт.
Емкость для смазочно-охлаждающей жидкости	1 шт.
Предохранитель	1 шт.
Паспорт	1 шт.
Кейс	1 шт.

5. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ



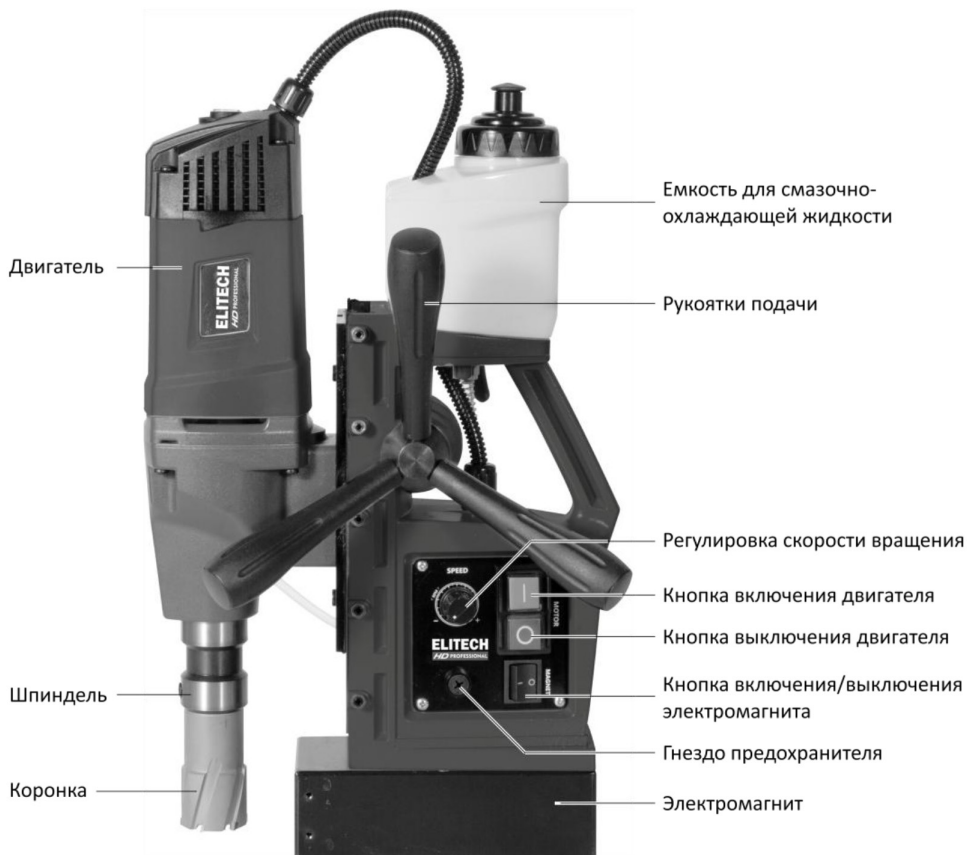


Рис. 1

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

ВНИМАНИЕ: Во избежание травмы, выключите инструмент и отсоедините его от источника электропитания, прежде чем устанавливать и демонтировать принадлежности, выполнять или изменять настройки, а также перед проведением ремонта. Убедитесь, что пусковой выключатель находится в положении ВЫКЛ. Непреднамеренный запуск может привести к получению травмы.

СБОРКА СТАНКА

- Установите и закрепите на станке емкость для смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ).
- Подсоедините трубку подачи смазочно-охлаждающей жидкости к штуцеру

над шпинделем. Убедитесь, что кран подачи смазочно-охлаждающей жидкости перекрыт.

- Установите рукоятки подачи.
- Проверьте свободный ход стойки.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Установка и извлечение коронки.

Шпиндель станка предназначен для установки коронок (фрез) с хвостовиком WELDON 3/4" (альтернативное название WELDON 19 мм) диаметром 19 мм с 2-мя плоскими гранями.

ВНИМАНИЕ! Режущие кромки коронки-фрезы имеют очень острые грани и могут привести к травме.

- Вставьте направляющий штифт в отверстие в центре хвостовика коронки.

Примечание : направляющий штифт должен быть острым для обеспечения центрирования коронки. Тупой штифт не обеспечивает центрирование, что снижает точность сверления и негативно влияет на срок службы коронки.

- Вставьте коронку в шпиндель и поверните для совпадения плоских граней на хвостовике с фиксирующими винтами на шпинделе. Затяните винты, чтобы коронка не проворачивалась внутри шпинделя.

ПОДГОТОВКА СИСТЕМЫ СМАЗКИ И ОХЛАЖДЕНИЯ

Систему смазки и охлаждения можно использовать для сверления горизонтальных поверхностей (станок находится в вертикальном положении подошвой вниз).

ВНИМАНИЕ! при сверлении вертикальных поверхностей или снизу вверх (станок в перевернутом положении) использовать систему подачи смазочно-охлаждающей жидкости **ЗАПРЕЩЕНО** и необходимо применять пасту или спрей.

Заполнение резервуара смазочно-охлаждающей жидкостью

- Убедитесь, что кран подачи смазочно-охлаждающей жидкости закрыт.
- Открутите крышку емкости.
- Заполните емкость смазочно-охлаждающей жидкостью, разбавленной водой.
- Закрутите крышку емкости.

УСТАНОВКА СТАНКА НА МЕСТО РАБОТЫ

Усилие фиксации (магнитное притяжение, создаваемое магнитной подушкой) зависит от толщины стали в месте, на которое устанавливается станок. Минимальная толщина стали не менее 6 мм. На меньшей толщине усилие фиксации уменьшается и может оказаться недостаточным для надежной фиксации. В этом случае можно подложить под обрабатываемой деталью под местом нахождения магнитной подушки станка пластину стали толщиной 10 мм размером больше, чем поверхность магнитной подушки.

Подошва магнитной подушки и поверхность детали в месте установки должна быть очищена от стружки, мусора и грязи для обеспечения максимально плотного контакта.

При сверлении вертикальных поверхностей или снизу вверх (станок в перевернутом положении) обязательно использование страховочного ремня из ком-

плекта поставки. Он предохраняет станок от падения в случае отключения электропитания.

- Проденьте страховочный ремень через рукоятку станка и оберните вокруг заготовки. Затяните ремень, не оставляя свободного места.

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- Подключите станок к электросети 230В/50Гц.

ПРИМЕЧАНИЕ! В одной линии электропитания со станком не должно быть сварочного аппарата. Создаваемые сварочным аппаратом скачки электропитания приводят к быстрому выходу из строя электромагнита и электроники.

- Совместите направляющий штифт с центром будущего отверстия. Рекомендуется перед началом работы накернить центр отверстия. При размещении станка около будущего отверстия учитывайте толщину и ровность поверхности детали.

- Включите электромагнит.
- Включите двигатель.
- Проверьте центровку коронки (отсутствие биений).
- Откройте кран подачи смазочно-охлаждающей жидкости.
- Медленно подведите коронку к поверхности.

- Убедитесь, что направляющий штифт попадает в намеченный центр отверстия.

- Начните сверление с минимальной подачи, не более 0,05 мм на оборот (при максимальной скорости вращения около 600 об/мин значение подачи составит $0,05 \text{ мм/об} * 600 \text{ об/мин} = 30 \text{ мм/мин} = 0,5 \text{ мм/сек}$, при меньшей скорости вращения подача должна быть соответственно меньше).

- После появления на поверхности детали кольцевой канавки можно увеличить подачу до полной нагрузки двигателя. Далее поддерживайте давление коронки на материал постоянным.

ПРИМЕЧАНИЕ! Слишком сильное давление на коронку не приводит к увеличению производительности и снижает срок службы коронки, а также может привести к перегрузке двигателя.

- При выходе коронки из детали при сверлении насквозь уменьшите давление на коронку для предотвращения закусывания или повреждения коронки.

- По окончании сверления верните коронку в первоначальное положение и выключите двигатель.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Работа станка на низкой скорости, а также при пониженном сетевом напряжении сопровождается перегревом двигателя и требуется делать перерывы для его охлаждения. Выход из строя двигателя в таком режиме не является гарантийным случаем.

ПРИЧИНЫ ВЫХОДА ИЗ СТРОЯ КОРОНОК

Следствием неправильной эксплуатации является повреждение зубов коронки и преждевременный износ. Причиной являются:

- Сверление без смазки и охлаждения, либо с недостаточным количеством.
- Чрезмерное давление на коронку.
- Превышена скорость сверления (скорость вращения коронки выше максимально допустимой).
- Неподготовленная поверхность в зоне требуемого отверстия (наличие ржавчины и других загрязнений).
- Сверление профильного рельефа (большая нагрузка на срубание материала вместо резания).
- Люфт (биение) коронки.
- Сверление металла разной плотности и переменной толщины (значительное изменение усилия на зуб коронки за один оборот).
- Рассверливание существующих отверстий или сверление внахлест.
- Сверление тупой коронкой.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СМАЗКИ И ОХЛАЖДЕНИЯ

При сверлении стали использование смазочно-охлаждающей жидкости (для обозначения часто используется аббревиатура СОЖ) является обязательным.

При сверление в вертикальном положении (подошва внизу) используется емкость на станке или внешний полив.

При сверление вертикальных поверхностей или снизу вверх (станок в перевернутом положении) используется паста или спрей (аэрозоль). Паста наносится на режущую кромку коронки и при работе переходит в жидкое состояние. Спрей может наноситься несколько раз за операцию по мере использования.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ТРЕХКУЛАЧКОВОГО ПАТРОНА

В комплекте со станком поставляется трехкулачковый патрон с хвостовиком Weldon 19, предназначенный для использования с оснасткой, имеющей круглый хвостовик.

Установка патрона на станок аналогична процедуре установки коронки.

При работе по стали для модели MCD 1635E рекомендуется использовать сверла диаметром до 10 мм, для модели MCD 1850E – до 13 мм. Работа более крупными сверлами требует значительного крутящего момента, что может привести к перегрузке станка.

Ниже указаны рекомендуемые скорости вращения (об/мин) коронки (уточняйте данные у производителя коронки). При превышении данных значений срок службы коронки резко уменьшается.

Коронки HSS					Коронки HM			
Диаметр коронки	Сталь 500 МПа 25 м/мин	Сталь 750 МПа 20 м/мин	Сталь 1200 МПа 10 м/мин	Нержав Сталь 12 м/мин	Сталь 500 МПа 40 м/мин	Сталь 750 МПа 37 м/мин	Сталь 1200 МПа 30 м/мин	Нержав Сталь 20 м/мин
12	663	531	265	318	1061	981	796	531
13	612	490	245	294	979	906	735	490
14	568	455	227	273	909	841	682	455
15	531	424	212	255	849	785	637	424
16	497	398	199	239	796	736	597	398
17	468	374	187	225	749	693	562	374
18	442	354	177	212	707	654	531	354
19	419	335	168	201	670	620	503	335
20	398	318	159	191	637	589	477	318
21	379	303	152	182	606	561	455	303
22	362	289	145	174	579	535	434	289
23	346	277	138	166	554	512	415	277
24	332	265	133	159	531	491	398	265
25	318	255	127	153	509	471	382	255
26	306	245	122	147	490	453	367	245
27	295	236	118	141	472	436	354	236
28	284	227	114	136	455	421	341	227
29	274	220	110	132	439	406	329	220
30	265	212	106	127	424	393	318	212
31	257	205	103	123	411	380	308	205
32	249	199	99	119	398	368	298	199
33	241	193	96	116	386	357	289	193
34	234	187	94	112	374	346	281	187
35	227	182	91	109	364	336	273	182
36	221	177	88	106	354	327	265	177
37	215	172	86	103	344	318	258	172
38	209	168	84	101	335	310	251	168
39	204	163	82	98	326	302	245	163
40	199	159	80	95	318	294	239	159
41	194	155	78	93	311	287	233	155

42	189	152	76	91	303	280	227	152
43	185	148	74	89	296	274	222	148
44	181	145	72	87	289	268	217	145
45	177	141	71	85	283	262	212	141
46	173	138	69	83	277	256	208	138
47	169	135	68	81	271	251	203	135
48	166	133	66	80	265	245	199	133
49	162	130	65	78	260	240	195	130
50	159	127	64	76	255	236	191	127

Формула расчета скорости вращения n (в размерности об/мин) :

$n = 318,3 * V / d$, где V – скорость резания в м/мин, d – диаметр коронки в мм.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Внимание! Перед техническим обслуживанием проверьте, что электроинструмент отключен от электросети.

Каждый раз после работы рекомендуется очищать корпус станка 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 станка.

Периодически требуется проверять состояние щеток двигателя, которые являются расходным материалом. В случае износа щетки необходимо заменить.

Для обеспечения безопасности и надежности инструмента, ремонт или регулировку необходимо производить в специализированных сервисных центрах ELITECH.

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
Станок не включается	Нет электроэнергии	Проверьте напряжение в электросети
		Проверьте кабель питания на наличие повреждений
Магнитная подушка не включается	Износ щеток двигателя	Замените щетки.
	Перегорел предохранитель	Открутите винт под регулятором скорости вращения и замените предохранитель
	Станок установлен не на сталь	Используйте подходящую поверхность для установки станка
	Электромагнит вышел из строя	Обратитесь в сервисный центр
Малое усилие электромагнита	Неисправна плата управления	Обратитесь в сервисный центр
	Слишком тонкий металл под подушкой	Используйте подкладку под подушку
	Большой зазор под подушкой	Устраните зазор
Эллиптическое отверстие	Мусор под подошвой	Очистите поверхность
	Станок установлен с наклоном к поверхности	Выверните станок
Искрение в двигателе	Станок сдвигается при работе	Заново установите станок
	Износ или повреждение щеток	Замените щетки.

Ремонт станка должен производиться только квалифицированными специалистами в авторизованном сервисном центре.

10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Транспортировка

Электроинструмент 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

Электроинструмент 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 электроинструмент 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 Паспорте изделия.

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

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

Заменяемые по гарантии детали переходят в собственность мастерской.

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

- нарушения условий и правил эксплуатации, хранения и/или транспортировки изделия, а также при отсутствии или частичном отсутствии или повреждении маркировочного шильдика и/или серийного номера изделия;
- эксплуатации изделия с признаками неисправности (повышенный шум, вибрация, сильный нагрев, неравномерное вращение, потеря мощности, снижение оборотов, сильное искрение, запах гари, нехарактерный выхлоп);
- механических повреждений (трещин, сколов, вмятин, деформаций и т.д.);
- повреждений, вызванных воздействием агрессивных сред, высоких температур или иных внешних факторов, при коррозии металлических частей;
- повреждений, вызванных сильным внутренним или внешним загрязнением, попаданием в изделие инородных предметов и жидкостей, материалов и веществ, засорение вентиляционных каналов (отверстий), масляных каналов, а также повреждения, наступившие вследствие перегрева, неправильного хранения, ненадлежащего ухода;
- естественного износа упорных, трущихся, передаточных деталей и материалов,

- вмешательства в работу или повреждения счётчика моточасов.
- перегрузки или неправильной эксплуатации. К безусловным признакам перегрузки изделия относятся (но не ограничиваясь): появление цветов побежалости, одновременный выход из строя сопряженных или последовательных деталей, например ротора и статора, выход из строя шестерни редуктора и якоря, первичной обмотки трансформатора, деформация или оплавление деталей, узлов изделия, или проводов электродвигателя под действием высокой температуры, а также вследствие несоответствия параметров электросети указанному в таблице номиналов для данного изделия;
 - выхода из строя сменных приспособлений (звездочек, цепей, шин, форсунок, дисков, ножей кусторезов, газонокосилок и триммеров, лески и триммерных головок, защитных кожухов, аккумуляторов, свечей зажигания, топливных и воздушных фильтров, ремней, пилок, звездочек, цанг, сварочных наконечников, шлангов, пистолетов и насадок для моек высокого давления, элементов натяжения и крепления (болтов, гаек, фланцев), воздушных фильтров и т.п.), а также неисправности изделия, вызванные этими видами износа;
 - несоблюдения требований к составу и качеству топливной смеси, повлекшему выход из строя поршневой группы (залегание поршневого кольца и/или наличие царапин и 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, термопары, 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, промб, 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