

**ELITECH<sup>®</sup>**

**ПАСПОРТ**

**ПИЛА ТОРЦОВОЧНАЯ  
КОМБИНИРОВАННАЯ  
ELITECH**

**ПТК 1625 (E2007.010.XX)**



**ПАШПАРТ  
ПИЛА ТАРЦАВАЛЬНАЯ КАМБИНАВАНАЯ ELITECH**

**ТӨЛҚҰЖАТ  
КӨЛДЕНЕҢ КЕСУГЕ АРНАЛҒАН ҚҰРАМА АРА ELITECH**

**ԱՆՁՆԱԳԻՐ  
ՄԻՏՐԱԺԱՅԻՆ ՄՂՈՑ, ՀԱՄԱԿՑՎԱԾ 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 .....  | 6  |
| 4. Комплектация .....  | 6  |
| 5. Устройство пилы .....   | 7  |
| 6. Сборка и регулировка .....  | 8  |
| 7. Эксплуатация .....  | 10 |
| 8. Техническое обслуживание .....  | 12 |
| 9. Возможные неисправности и методы их устранения .....                                      | 13 |
| 10. Транспортировка и хранение .....   | 13 |
| 11. Утилизация .....   | 14 |
| 12. Срок службы .....  | 14 |
| 13. Данные о производителе, импортере и сертификате/<br>Декларации и дате производства ..... | 14 |
| 14. Гарантийные обязательства .....  | 14 |

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

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

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

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

## 2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

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

### Рабочее место

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

### Электробезопасность

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

### Персональная безопасность

- При работе с инструментом будьте внимательны. Не используйте инструмент в состоянии алкогольного опьянения, в уставшем состоянии, а также под воздействием наркотических средств и медикаментов.
- Работы следует осуществлять в специальной одежде, волосы и глаза защищать от случайных искр. Используйте средства индивидуальной защиты (очки, перчатки, респиратор, специальную обувь)
- Избегайте случайного включения инструмента. Убедитесь, что на кнопке выключателя и электрокабеле питания отсутствуют механические повреждения.

- Не прикасайтесь к пильному диску до его полной остановки. Отключайте инструмент от электросети перед заменой оснастки.
- Не используйте инструмент с поврежденным корпусом.
- Запрещается эксплуатация инструмента с поврежденным или демонтированным защитным кожухом диска.

### **Правила техники безопасности для торцовочных пил**

- Не пользуйтесь пильными дисками из быстрорежущей стали. Не пользуйтесь поврежденными или деформированными пильными дисками. Никогда не останавливайте и не тормозите пильный диск рукой.
- Пользуйтесь только теми пильными дисками, характеристики которых соответствуют рекомендациям изготовителя в настоящем руководстве.
- Проверяйте свободный ход и правильную работу мобильных деталей защитного кожуха.
- Прежде чем запускать пилу, крепко зафиксируйте заготовку. Никогда не держите заготовку руками.
- Пользуйтесь пилой только с установленным и исправно работающим защитным кожухом.
- Заменяйте поврежденные отражатели опилок.
- Будьте особо внимательны при распиловке под углом.
- Перед началом работы установите инструмент на устойчивую поверхность.
- Блок мотора, когда он не заблокирован, должен ходить свободно и возвращаться в изначальное положение (в крайнюю верхнюю точку).
- Не блокируйте 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                         | ПТК 1625     |
|--|--------------|
| Код  | E2007.010.00 |
| Мощность, Вт                               | 1600         |
| Скорость вращения на холостом ходу, об/мин | 4800         |
| Диаметр диска, мм                          | 255          |
| Диаметр посадочного места диска, мм        | 30           |
| Толщина диска, мм                          | 2,8          |
| Количество зубьев диска, шт                | 60           |
| Угол поворота влево-вправо, град.          | 45°-45°      |
| Угол наклона влево, град.                  | 0°-45°       |
| Максимальная глубина пропила, мм           | 70           |
| Максимальная ширина пропила, мм            | 150          |
| Напряжение/частота сети, В/Гц              | 230/50       |
| Масса, кг                                  | 13,2         |

### 4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

## 5. УСТРОЙСТВО ПИЛЫ

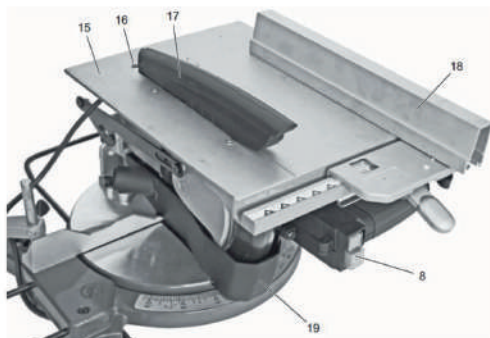
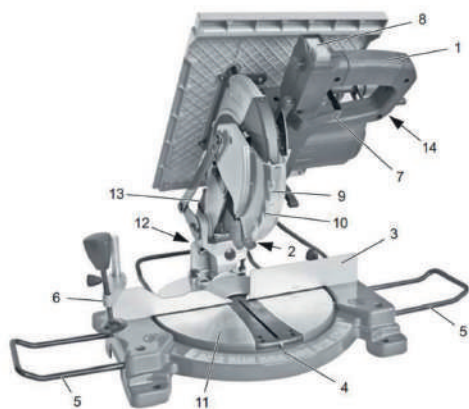


Рис. 1

- |  |   |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>1.Рукоять</li> <li>2.фиксатор</li> <li>3.Поперечный упор</li> <li>4.Указатель поворота платформы</li> <li>5.Дополнительные опоры</li> <li>6.Фиксатор заготовки</li> <li>7.Фиксатор кожуха пильного диска (в моделях без курка разблокировки клавиши включения)</li> <li>8.Кнопка пуска с автоматикой</li> <li>9.Защитный кожух</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>10.Пильный диск</li> <li>11.Поворотный стол</li> <li>12.Фиксатор транспортировочного положения</li> <li>13.Пылеотвод</li> <li>14.Корпус двигателя</li> <li>15.Столешница</li> <li>16.Паз для диска</li> <li>17.Защитный кожух диска</li> <li>18.Продольный упор</li> <li>19.Пылеотвод</li> </ul> |
|--|---|

### Разблокировка клавиши включения

Клавиша включения оснащена защитной блокировкой от случайного нажатия. Для разблокировки клавиши сначала нажмите на курок разблокировки и, не отпуская его, нажмите на клавишу. (Рис. 1а).



Рис. 1а

## 6. СБОРКА И РЕГУЛИРОВКА

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

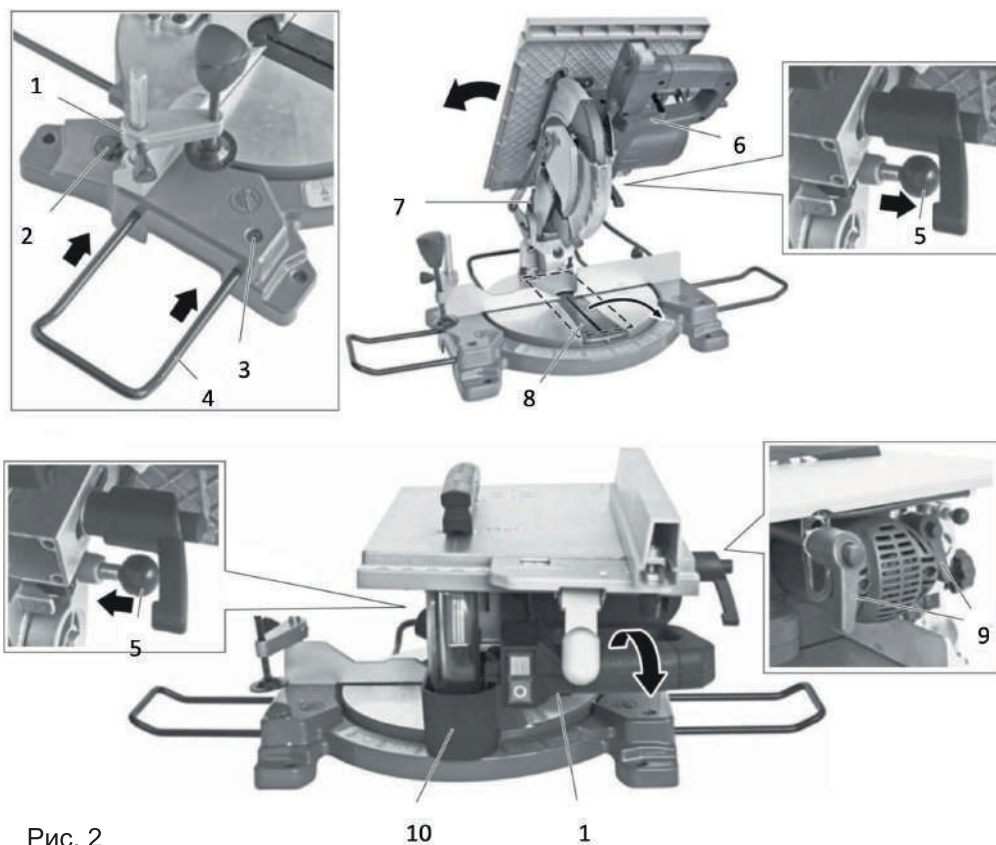


Рис. 2

### Положение для торцевания

- Установите фиксатор заготовки, затянув зажимы (1) и (2).
- Ослабьте винты (3), с правой и с левой стороны пилы, установите дополнительные опоры (4), при большой длине заготовки, затяните винты (3).
- Освободите фиксатор (5), Нажмите фиксатор кожуха пильного диска (6), поднимите рукоятку вверх, подсоедините пылесборник к разьему (7), станок готов к работе.

### Положение для установки пилы

#### Из положения для торцевания в стационарное положение

- На площадку (8), установите пылесборник (10)
- Медленно опустите рукоять инструмента вниз.
- Зафиксируйте положение фиксатором (5).
- Ослабьте зажимы столешницы (9), задайте нужную глубину распила, затяните фиксаторы (9)

### Установка пилы на верстаке

В основании пилы есть четыре отверстия для крепления на верстаке. Перед началом работы всегда проверяйте правильное крепление пилы на верстаке или на другом подходящем рабочем суппорте. Несоблюдение этой инструкции может повлечь тяжелые травмы.

### Установка пильного диска

**Внимание!** Перед установкой или сменой пильного диска выключайте пилу из сети.

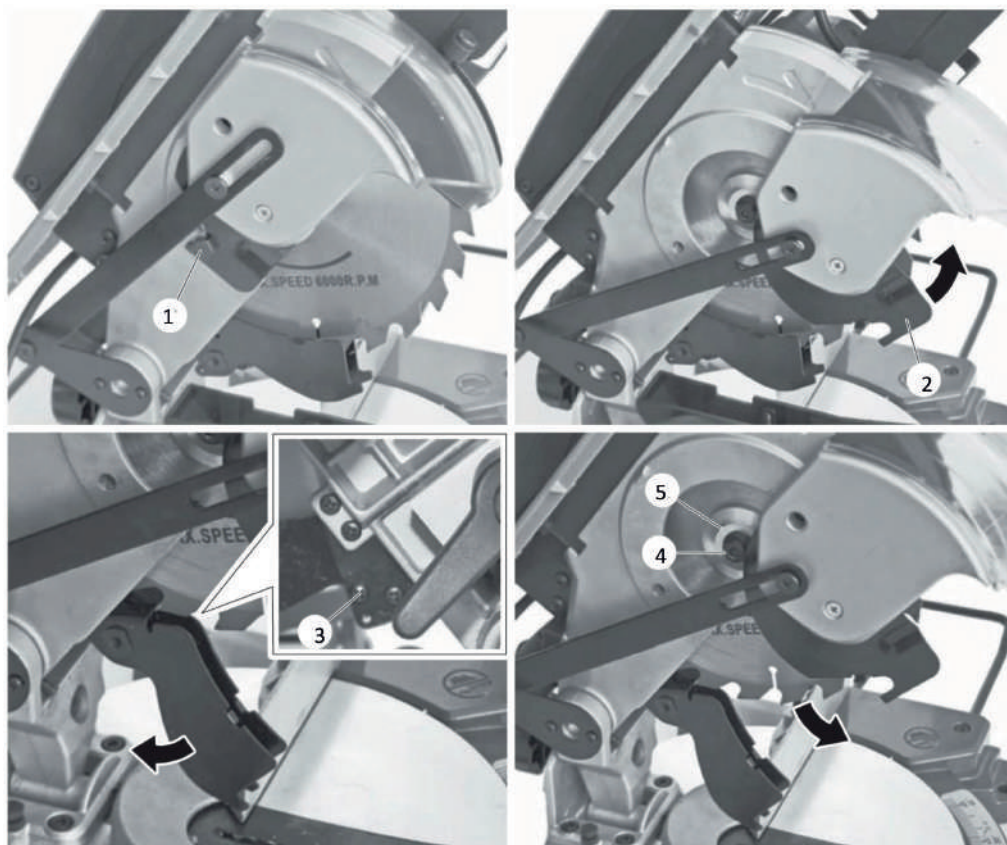


Рис. 3

1. Ослабьте и удалите винт (1).
2. Переместите кожух (2) вперед.
3. Ослабьте винт (3) и придавите пластину.
4. Отверните винт крепления пыльного диска (4).
5. Снимите пружинную шайбу (5).
6. Снимите пыльный диск.
7. Установите новый пыльный диск, выполните действия в обратном порядке.

**Примечание:** болт имеет левую резьбу. Чтобы открутить, поворачивайте его ключом вправо.

### Регулировка наклона 0-45°

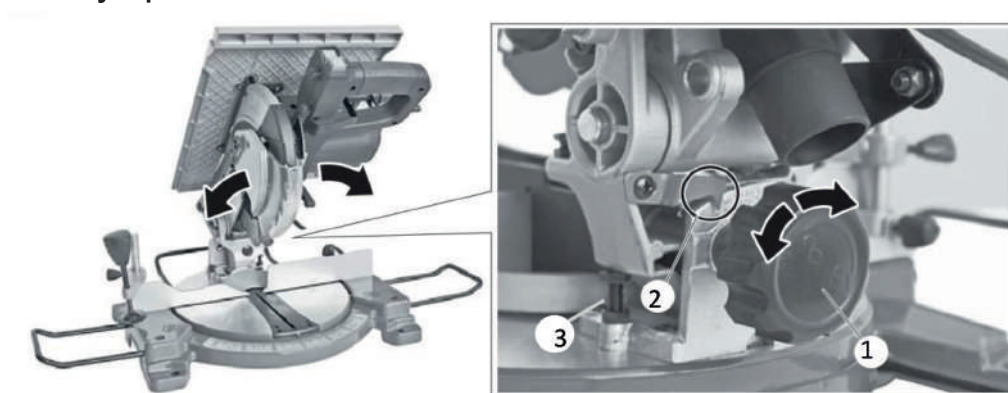


Рис. 4

Для распила заготовки под определённым углом разблокируйте фиксатор (1) переместите пилу в нужное положение, ориентируясь по шкале на указатель (2)

Для тарировки нулевого положения на шкале необходимо ослабить контрящую гайку, отрегулировать болт и затянуть контрящую гайку (3).

### Поперечный упор

Пила имеет поперечный упор, к которому следует прижимать заготовку, независимо от типа распиловки (3), Рис. 1.

## 7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

### Правильное рабочее положение

Становитесь перед пилой лицом к направлению распила

Становитесь в стороне от пыльного диска, так чтобы стружка не летела в направлении оператора. Опасно обрабатывать слишком короткие заготовки, т. к. невозможно их надёжно закрепить.

### Поперечная распиловка

При поперечной распиловке заготовка режется поперек волокон древесины. Для прямой поперечной распиловки (90°) стол должен стоять под углом 0°. Для поперечной распиловки наискосок стол должен стоять под другим углом.

1. Разблокируйте положение для транспортировки и полностью поднимите блок мотора.

2. Разблокируйте стол.

3. Поверните стол, чтобы указатель встал на нужный угол на линейке скоса (Рис. 4).

4. Положите заготовку плашмя на стол и прижмите ее к упору. Если заготовка изогнута, располагайте выпуклую сторону к упору и фиксируйте заготовку зажимом. Если прижать к упору вогнутую сторону, заготовка может захлестнуться на диске в конце распила и заблокировать его.

5. При распиловке длинных заготовок поддерживайте концы заготовки с помощью удлинительных плеч.

6. Наведите пильный диск на линию распила на заготовке.

7. Чтобы зафиксировать заготовку, пользуйтесь фиксатором заготовки 6 (Рис. 1).

8. Крепко возьмитесь за рукоятку пилы и нажмите на кнопку пуска. Дайте пильному диску набрать полную скорость.

9. Нажмите на рычаг разблокировки защитного кожуха 6 (Рис. 2) и опустите блок мотора, чтобы пильный диск погрузился в заготовку.

10. Отпустите кнопку пуска и подождите, пока диск полностью остановится, прежде чем вынимать его из заготовки.

### Распиловка под наклоном

Распиловка под наклоном производится поперек волокон заготовки при наклоненном пильном диске. При прямой распиловке под наклоном стол стоит под углом 0°, а пильный диск - под углом от 0° до 45°. (Рис. 4)

### Распиловка под двойным углом

При распиловке под двойным углом заготовка режется под наклоном и наискосок. Этот тип распиловки используется для изготовления рамок, карнизов, а также коробок с наклоненными стенками и некоторых видов каркасных работ.

Для распиловки под двойным углом стол выставляется на нужный угол скоса, а блок мотора - на нужный угол наклона. Ввиду взаимодействия двух углов, настройки для распиловки под двойным углом следует производить очень аккуратно.

Регулировки угла скоса и угла наклона зависят друг от друга. При изменении угла скоса меняется угол наклона. При изменении угла наклона меняется угол скоса.

Возможно, потребуются многократная настройка, чтобы получить нужный распил. Выставив второй угол, снова проверьте первый, т.к. настройка второго угла могла изменить настройку первого.

Выставив оба угла на нужные величины, прежде чем распиливать заготовку, произведите пробный распил на обрезках материала.

Положите заготовку плашмя на стол и прижмите ее к упору. Если заготовка изогнута, прижмите к упору выпуклую сторону. Если прижать к упору вогнутую сторону, заготовка может захлестнуться на диске в конце распила и заблокировать его.

При распиловке длинных заготовок или карнизов поддерживайте противоположную часть заготовки с помощью дополнительные опоры 5 (Рис 1).

Наведите пильный диск на линию распила на заготовке.

Крепко держите заготовку рукой и прижимайте ее к упору. Фиксируйте заготовку зажимом.

### **Длинные заготовки**

Две дополнительные опоры (4) Рис.2 служат для того, чтобы поддерживать и фиксировать длинные заготовки. Эти плечи должны поддерживать заготовку, лежащую плашмя на столе, во время распиловки. Фиксируйте заготовку зажимом.

## **8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

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

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

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

Изношенные угольные щетки электродвигателя должен менять квалифицированный специалист.

## 9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 2

| Неисправность  | Возможная причина  | Действия по устранению   |
|--|--|--|
| Двигатель не запускается   | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Отсутствует напряжение в электросети</li> <li>2. Неисправный выключатель</li> </ol>                          | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте напряжение в электросети</li> <li>2. Обратитесь в сервисный центр Elitech</li> </ol>   |
| Диск плохо пилит   | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Диск установлен неправильно</li> <li>2. Диск затупился</li> <li>3. Не затянут винт фиксации диска</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Установите диск так, чтобы стрелка на диске совпала с направлением вращения двигателя.</li> <li>2. Заточите твердосплавные зубцы диска или замените диск</li> <li>3. Затяните винт фиксации диска</li> </ol> |
| Повышенная вибрация, люфт пильного диска                           | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Диск разбалансирован, часть напаек отсутствует</li> <li>2. Пильный диск плохо закреплен</li> </ol>           | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Замените пильный диск</li> <li>2. Закрепите пильный диск</li> </ol>  |
| Выставленный угол пиления не совпадает с фактическим углом распила | Настройки угла наклона и/или поворота диска сбились  | Отрегулируйте угол наклона и/или поворота диска  |

Ремонт инструмента должен производиться только квалифицированными специалистами в сервисном центре.

## 10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

### Транспортировка

Электроинструмент в упаковке изготовителя можно транспортировать всеми видами крытого транспорта при температуре воздуха от - 50 до + 50 °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 + 5 до + 40°С и относительной влажности до 80% (при температуре плюс 25°С).

## **11. УТИЛИЗАЦИЯ**

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

## **12. СРОК СЛУЖБЫ**

Изделие относится к бытовому классу. Срок службы 5 лет

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

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

## **14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА**

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

Срок службы изделия и комплектующих устанавливается производителем и указан в Паспорте изделия.

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

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

Заменяемые по гарантии детали переходят в собственность мастерской.

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

- нарушения условий и правил эксплуатации, хранения и/или транспортировки изделия, а также при отсутствии или частичном отсутствии или повреждении маркировочного шильдика и/или серийного номера изделия;

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

давления, и т. п.), а так же на неисправности изделия, вызванные этими видами износа;

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

**Гарантия не распространяется:**

- На изделие, в конструкцию которого были внесены изменения и дополнения;
- На изделия бытового назначения, используемые для предпринимательской деятельности или в профессиональных, промышленных целях (согласно назначению в руководстве по эксплуатации);

- На профилактическое и техническое обслуживание изделия (смазку, промывку, чистку, регулировку и т.д.);

- Неисправности изделия, возникшие вследствие использования принадлежностей, сопутствующих и запасных частей, которые не являются оригинальными.







# ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование изделия: \_\_\_\_\_

Модель: \_\_\_\_\_

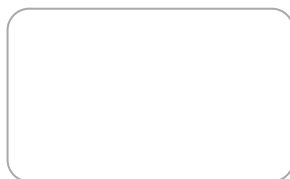
Артикул модели: \_\_\_\_\_

Дата выпуска: \_\_\_\_\_

Серийный номер: \_\_\_\_\_

Дата продажи: \_\_\_\_\_

Штамп торговой организации:



ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № \_\_\_\_\_  
(заполняется сервисным центром)

Дата приемки \_\_\_\_\_

Сервисный центр \_\_\_\_\_

Номер заказ-наряда \_\_\_\_\_

Дата выдачи \_\_\_\_\_

Подпись клиента \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № \_\_\_\_\_  
(заполняется сервисным центром)

Дата приемки \_\_\_\_\_

Сервисный центр \_\_\_\_\_

Номер заказ-наряда \_\_\_\_\_

Дата выдачи \_\_\_\_\_

Подпись клиента \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № \_\_\_\_\_  
(заполняется сервисным центром)

Дата приемки \_\_\_\_\_

Сервисный центр \_\_\_\_\_

Номер заказ-наряда \_\_\_\_\_

Дата выдачи \_\_\_\_\_

Подпись клиента \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра



## ШАНОЎНЫ ПАКУПНІК!

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

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

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

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

## ЗМЕСТ

|   |    |
|---|----|
| 1. Прызначэнне .....  | 22 |
| 2. Правілы тэхнікі бяспекі .....  | 22 |
| 3. Тэхнічныя характарыстыкі .....   | 24 |
| 4. Камплектацыя .....   | 24 |
| 5. Уладкаванне пілы .....   | 25 |
| 6. Зборка і рэгуліроўка .....   | 26 |
| 7. Эксплуатацыя .....   | 29 |
| 8. Тэхнічнае абслугоўванне .....  | 30 |
| 9. Магчымыя няспраўнасці і метады іх ухілення .....                                     | 31 |
| 10. Транспарціроўка і захоўванне .....  | 31 |
| 11. Утылізацыя .....  | 32 |
| 12. Тэрмін службы .....   | 32 |
| 13. Дадзеныя вытворцы, імпарцёра і сертыфіката /<br>Дэкларацыі і даты вытворчасці ..... | 32 |
| 14. Гарантыйныя абавязацельствы .....   | 32 |

## 1. ПРЫЗНАЧЭННЕ

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

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

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

## 2. ПРАВІЛЫ ТЭХНІКІ БЯСПЕКІ

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

### Працоўнае месца

- Захоўвайце працоўнае месца чыстым і добра асветленым
- Не выкарыстоўвайце інструмент 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 нагузак на электракабель. Пашкоджаны электракабель сілкаванні 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 стан алкагольнага ап'янення, у стомленым стане, а таксама пад уздзеяннем наркатычных сродкаў і медыкаментаў.
- Працы варта ажыццяўляць у спецыяльнай вопратцы, валасы і вочы абараняць ад выпадковых іскраў. Выкарыстоўвайце сродкі індывідуальнай абароны (акуляры, пальчаткі, рэспіратар, спецыяльны абутак)
- Пазбягайце выпадковага ўключэння інструмента. Пераканайцеся, што на кнопцы выключальніка і электракабелі сілкавання адсутнічаюць механічныя 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 карытайцеся пільнымі дыскамі з хуткарэзнай сталі. Не карытайцеся пашкоджанымі ці дэфармаванымі пільнымі дыскамі. Ніколі не спыняйце і не тармазіце пільны дыск рукой.
- Карытайцеся толькі тымі пільнымі дыскамі, характарыстыкі якіх адпавядаюць рэкамендацыям вытворца ў гэтым кіраўніцтве.
- Правярайце свабодны ход і правільную працу рухомых дэталёў ахоўнага кажуха.
- Перш чым запусаць пілу, моцна зафіксуйце нарыхтоўку. Ніколі не трымайце нарыхтоўку рукамі.
- Карытайцеся пілой толькі з усталяваным і спраўна працуюць ахоўным кажухом.
- Замяняйце пашкоджаныя адбівальнікі пілавіння.
- Будзьце асабліва ўважлівыя пры распілоўцы пад вуглом.
- Перад пачаткам працы ўсталюеце інструмент на ўстойлівую паверхню.
- Блок матара, калі ён не заблакаваны, павінен хадзіць свабодна і вяртацца ў першапачатковае становішча (у крайнюю верхнюю кропку).
- Не блакуйце клавiшу ўключэння ў націснутым становішчы.
- Заўсёды карытайцеся сістэмай адводу пілавіння.

### **Крытэры гранічнага стану**

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

### 3. ТЭХНІЧНЫЯ ХАРАКТАРЫСТЫКІ

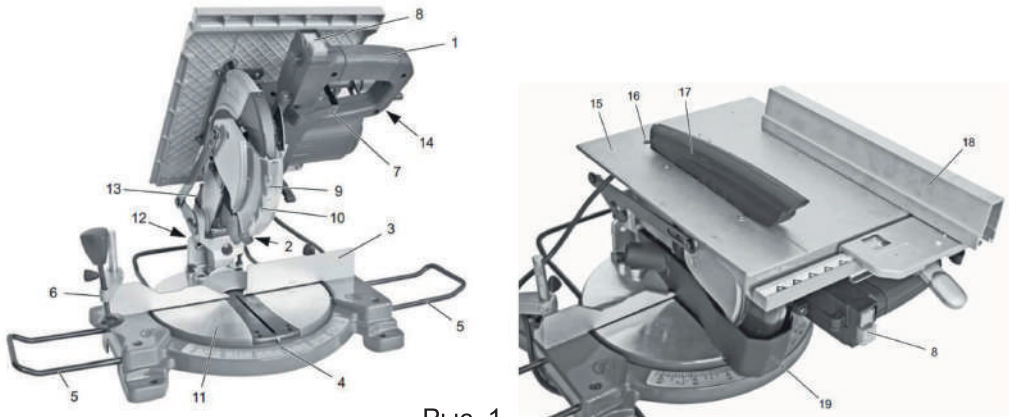
Табліца 1

| ПАРАМЭТРЫ / МАДЭЛЬ                         | ПТК 1625            |
|--|---------------------|
| <b>Код</b>                                 | <b>E2007.010.00</b> |
| Магутнасць, Вт                             | 1600                |
| Хуткасць кручэння на халастым ходу, аб/мін | 4800                |
| Дыяметр дыска, мм                          | 255                 |
| Дыяметр пасадачнага месца дыска, мм        | 30                  |
| Таўшчыня дыска, мм                         | 2,8                 |
| Колькасць зуб'яў дыска, шт                 | 60                  |
| Вугал павароту налева-направа, град.       | 45°-45°             |
| Вугал нахілу налева, град.                 | 0°-45°              |
| Максімальная глыбіня прапіла, мм           | 70                  |
| Максімальная шырыня прапіла, мм            | 150                 |
| Напружанне/частата сеткі, В/Гц             | 230/50              |
| Маса, кг                                   | 13,2                |

### 4. КАМПЛЕКТАЦЫЯ

1. Піла тарцавальная - 1шт.
2. Дыск пільны (устаноўлены) - 1шт.
3. Фіксатар нарыхтоўкі (струбцына) - 1шт.
4. Падаўжальнае плячо - 2шт.
5. Пашпарт - 1шт.

## 5. УЛАДКАВАННЕ ПІЛЫ



Рыс. 1

- |  |   |
|--|---|
| 1. Дзяржаць  | 10. Пільны дыск                             |
| 2. Фіксатар  | 11. Паваротны стол                          |
| 3. Папярочны ўпор  | 12. Фіксатар транспарціровачнага становішча |
| 4. Паказальнік павароту платформы  | 13. Пылаадвод                               |
| 5. Дадатковыя апоры  | 14. Корпус рухавіка                         |
| 6. Фіксатар нарыхтоўкі   | 15. Стальніца                               |
| 7. Фіксатар кажуха пільнага дыска (у мадэлях без цынгля разблакіроўкі клявішы ўключэння) | 16. Паза для дыска                          |
| 8. Кнопка пуску з аўтаматай  | 17. Ахоўны кажух дыска                      |
| 9. Ахоўны кажух  | 18. Падоўжны ўпор                           |
|  | 19. Пылаадвод                               |

### Разблакіроўка клявішы ўключэння

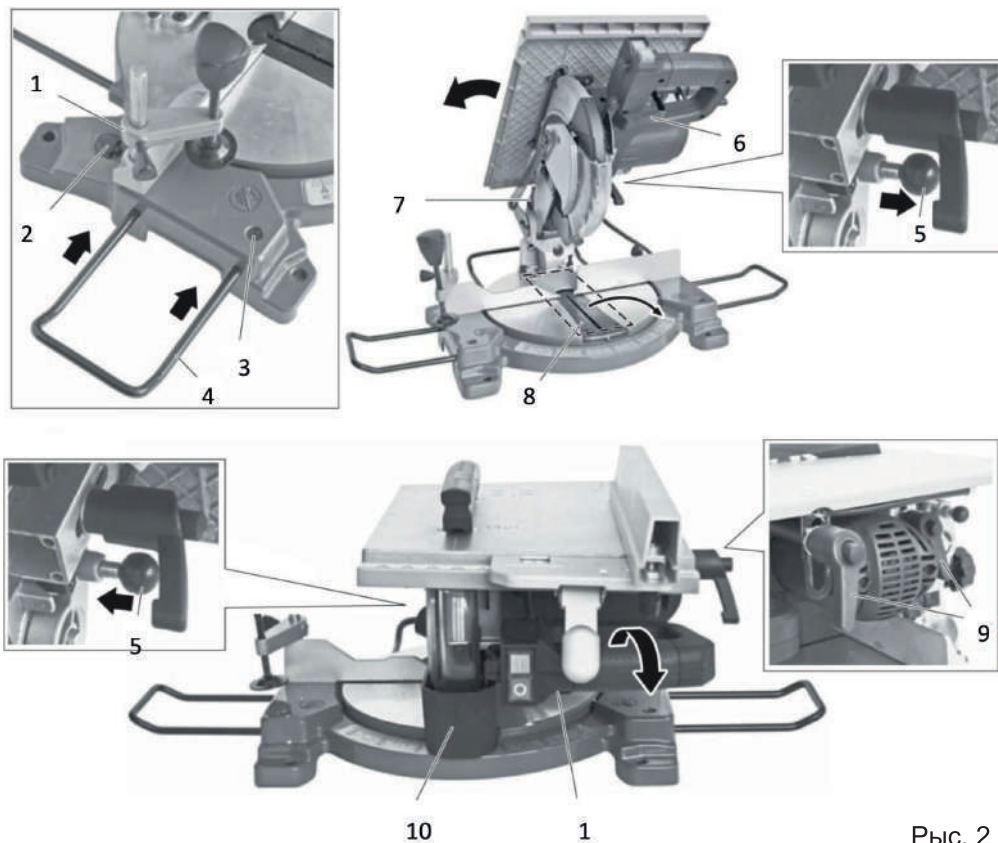
Клявіша ўключэння абсталявана ахоўным блакаваннем ад выпадковага націску. Для разблакіроўкі клявішы спачатку націсніце на курок разблакіроўкі і, не адпускаючы яго, націсніце на клявішу. (Рыс. 1а).



Рыс. 1а

## 6. ЗБОРКА І РЕГУЛІРОВАЊКА

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



Рыс. 2

### Палажэнне для тарцавання

- Усталюйце фіксатар нарыхтоўкі, зацягнуўшы заціскі (1) і (2).
- Прыслабце венты (3), з правага і з левага боку пілы, усталюйце дадатковыя апоры (4), пры вялікай даўжыні нарыхтоўкі, зацягніце венты (3).
- Вызваліце фіксатар (5), Націсніце фіксатар кажуха пільнага дыска (6), падніміце рукоять уверх, падлучыце пылазборнік да раздыма (7), станок готаў да працы.

### Палажэнне для ўстаноўкі пілы

#### Са становішча для тарцавання ў стацыянарнае становішча

- На пляцоўку (8), усталюйце пылазборнік (10)

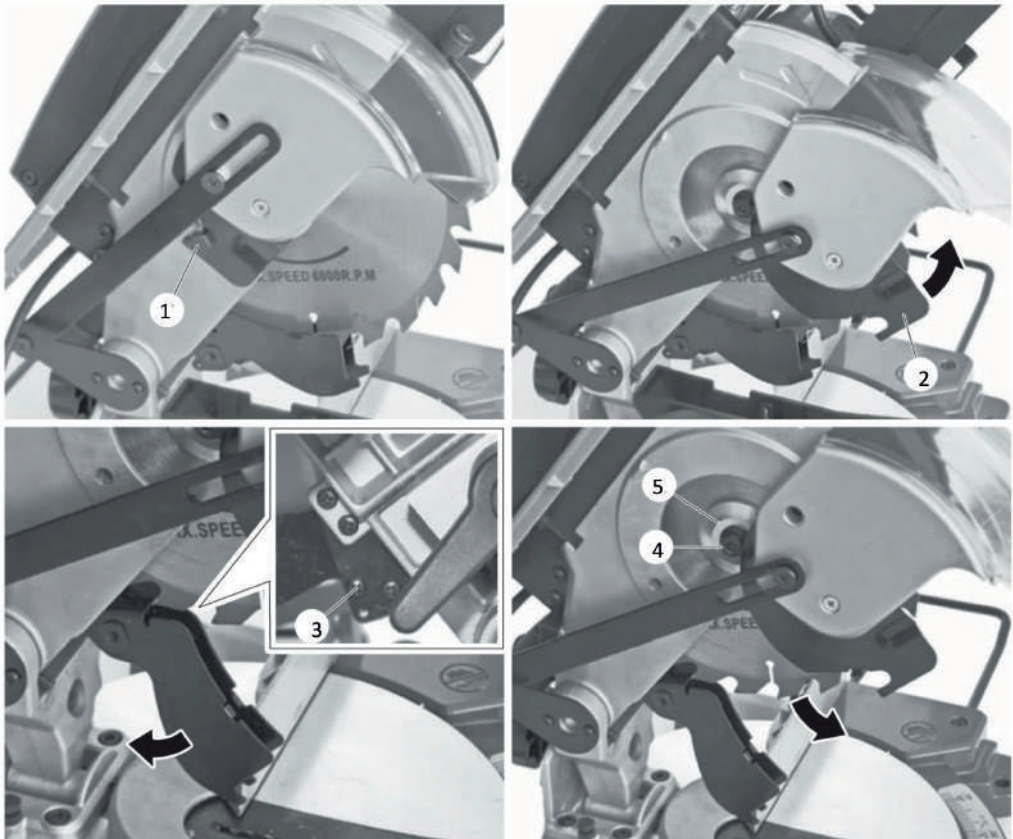
- Павольна апусціце рукояць прылады ўніз.
- Зафіксуйце становішча фіксатарам (5).
- Прыслабце заціскі стальніцы (9), задайце патрэбную глыбіню распілоўвання, зацягніце фіксатары (9)

### Устаноўка пілы на варштаце

У падставе пілы ёсць чатыры адтуліны для мацавання на варштаце. Перад пачаткам працы заўсёды правярайце правільнае мацаванне пілы на варштаце ці на іншым падыходным працоўным суппарце. Невыкананне гэтай інструкцыі можа прывесці да цяжкіх траўмаў.

### Устаноўка пільнага дыска

**Увага!** Перад усталёўкай або зменай пільнага дыска выключайце пілу з сеткі.

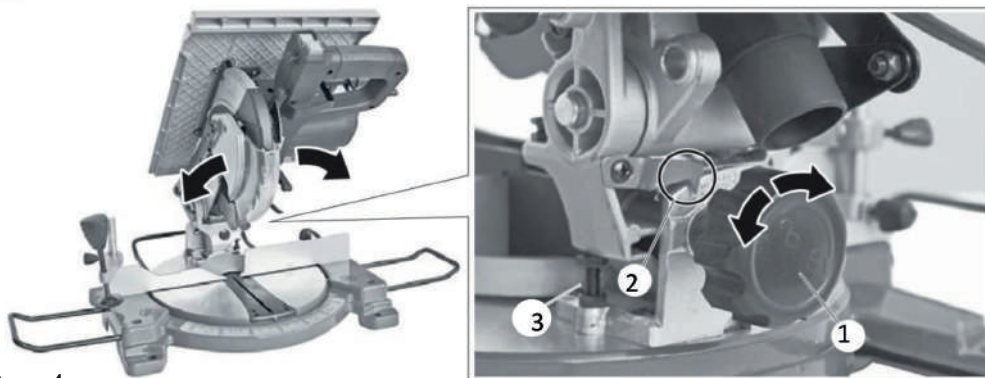


Рыс. 3

1. Прыслабце і выдаліце вiнт (1).
2. Перамясціце кажух (2) наперад.
3. Прыслабце вiнт (3) і прыцісніце пласціну.
4. Адкруціце вiнт мацавання пільнага дыска (4).
5. Зніміце спружынную шайбу (5).
6. Зніміце пільны дыск.
7. Усталюйце новы пільны дыск, выканайце дзеянні ў зваротным парадку.

**Заўвага:** болт мае левае разьбярства. Каб адкруціць, паварочвайце яго ключом направа.

### Рэгулёўка нахілу 0-45°



Рыс. 4

Для распілоўвання нарыхтоўкі пад пэўным вуглом разблакуюцца фіксатар (1) перамясціце пілу ў патрэбнае становішча, арыентуючыся па шкале на паказальнік (2)

Для таріроўкі нулявога становішча на шкале неабходна аслабіць контрыящую гайку, адрэгуляваць ніт і зацягнуць контрыящую гайку (3).

### Папярочны ўпор

Піла мае папярочны ўпор, да якога варта прыціскаць нарыхтоўку, незалежна ад тыпу распілоўкі (3), Рыс. 1.

## 7. ЭКСПЛУАТАЦЫЯ

### Правільнае працоўнае становішча.

Станавіцеся перад пілоў тварам да кірунку распілоўвання

Становіцеся ў баку ад пільнага дыска, так каб стружка не ляцела ў кірунку аператара. Небяспечна апрацоўваць занадта кароткія нарыхтоўкі, бо немагчыма іх надзейна замацаваць.

### Папярочная распілоўка

Пры папярочнай распілоўцы нарыхтоўка рэжацца папярок валокнаў драўніны. Для прамой папярочнай распілоўкі (90 °) стол павінен стаяць пад вуглом 0 °. Для папярочнай распілоўкі наўскасяк стол павінен стаяць пад іншым вуглом

1. Разблакуйце становішча для транспарціроўкі і цалкам падніміце блок матора.
2. Разблакуйце стол.
3. Павярніце стол, каб паказальнік стаў на патрэбны вугал на лінейцы скосу (Рыс. 4).

4. Пакладзіце нарыхтоўку плазам на стол і прыцісніце яе да ўпора. Калі нарыхтоўка выгнутая, размяшчайце выпуклы бок да ўпора і фіксуйце нарыхтоўку заціскам. Калі прыціснуць да ўпора ўвагнуты бок, нарыхтоўка можа захліснуцца на дыску ў канцы распілоўвання і заблакаваць яго.

5. Пры распілоўцы доўгіх нарыхтовак падтрымлівайце канцы нарыхтоўкі з дапамогай падаўжальных плячэй.

6. Навядзіце пільны дыск на лінію распілоўвання на загатоўцы.

7. Каб зафіксаваць загатоўку, карыстайцеся фіксатарам загатоўкі 6 (Рыс. 1).

8. Моцна возьміцеся за дзяржальню пілы і націсніце на кнопку пуску. Дайце пільнаму дыску набраць поўную хуткасць.

9. Націсніце на рычаг разблакіроўкі ахоўнага кажуха 6 (Рыс 2) і апусціце блок матора, каб пільны дыск пагрузіўся ў нарыхтоўку.

10. Адпусціце кнопку пуску і пачакайце, пакуль дыск цалкам спыніцца, перш чым вымаць яго з нарыхтоўкі

### Распілоўка пад нахілам

Распілоўка пад нахілам вырабляецца папярок валокнаў нарыхтоўкі пры нахіленай пільным дыскам. Пры прамой распілоўцы пад нахілам стол варта пад вуглом 0°, а пільны дыск - пад вуглом ад 0° да 45°. (Рыс. 4)

### Распілоўка пад падвойным вуглом

Пры распілоўцы пад падвойным вуглом нарыхтоўка рэжацца пад нахілам і наўскасяк. Гэты тып распілоўкі выкарыстоўваецца для выраба рамак, карнізаў, а таксама каробак з нахіленымі сценамі і некаторых відаў каркасных работ.

Для распілоўкі пад падвойным вуглом стол выстаўляецца на патрэбны вугал скосу, а блок матора - на патрэбны вугал нахілу. З прычыны ўзаемадзеяння двух вуглоў, налады для распілоўкі пад падвойным вуглом варта вырабляць вельмі акуратна.

Рэгуляванне вугла скосу і вугла нахілу залежаць адзін ад аднаго. Пры змяненні вугла скосу мяняецца вугал нахілу. Пры змяненні вугла нахілу мяняецца вугал скосу.

Магчыма, спатрэбіцца шматразовая настройка, каб атрымаць патрэбны распіл. Выставіўшы другі вугал, зноў правярце першы, т.я. настройка другога вугла магла змяніць настройку першага.

Выставіўшы абодва вугла на патрэбныя велічыні, перш чым распілоўваць нарыхтоўку, зрабіце выпрабавальнае распілоўванне на абрэзках матэрыялу.

Пакладзіце нарыхтоўку плазам на стол і прыцісніце яе да ўпора. Калі нарыхтоўка выгнутая, прыцісніце да ўпора выпуклы бок. Калі прыціснуць да ўпора ўвагнуты бок, нарыхтоўка можа захліснуцца на дыску ў канцы распілоўвання і заблакаваць яго.

Пры распілоўцы доўгіх нарыхтовак або карнізаў падтрымлівайце процілеглую частку нарыхтоўкі з дапамогай дадатковых апор 5 (Рыс 1).

Навядзіце пільны дыск на лінію распілоўвання на нарыхтоўцы.

Моцна трымайце нарыхтоўку рукой і прыціскайце яе да ўпора. Фіксуйце нарыхтоўку заціскам.

### **Доўгія нарыхтоўкі**

Дзве дадатковыя апоры (4) Рыс.2 служаць для таго, каб падтрымліваць і фіксаваць доўгія нарыхтоўкі. Гэтыя плечы павінны падтрымліваць нарыхтоўку, якая ляжыць плазам на сталю, падчас распілоўкі. Фіксуйце нарыхтоўку заціскам.

## **8. ТЭХНІЧНАЕ АБСЛУГОЎВАННЕ**

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

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

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

Зношаныя вугальныя шчоткі электрарухавіка павінны мяняць кваліфікаваны спецыяліст.

## 9. МАГЧЫМЫЯ НЯСПРАЎНАСЦІ І МЕТАДЫ ІХ УХІЛЕННЯ

Табліца 2

| Няспраўнасць   | Магчымая прычына   | Дзеянні па ўхіленні   |
|--|--|---|
| Рухавік не запускаецца   | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Адсутнічае напружанне ў электрасетцы</li> <li>2. Няспраўны выключальнік</li> </ol>                             | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Правярце напружанне ў электрасетцы</li> <li>2. Звярніцеся ў сэрвісны цэнтр Elitech</li> </ol>   |
| Дыск дрэнна пілуе  | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Дыск усталяваны няправільна</li> <li>2. Дыск затупіўся</li> <li>3. Не зацягнуты вінт фіксацыі дыска</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Усталюйце дыск так, каб стрэлка на дыску супадала з напрамкам вярчэння рухавіка.</li> <li>2. Завастрыце цвёрдасплаўныя зубцы дыска або заменіце дыск</li> <li>3. Зацягніце вінт фіксацыі дыска</li> </ol> |
| Падвышаная вібрацыя, люфт пільнага дыска                               | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Дыск разбалансаваны, частка напаяк адсутнічае</li> <li>2. Пільны дыск дрэнна замацаваны</li> </ol>             | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Заменіце пільны дыск</li> <li>2. Замацуйце пільны дыск</li> </ol>   |
| Выстаўлены вугал пілавання не супадае з фактычным вуглом распілоўвання | Налады вугла нахілу і/або павароту дыска збіліся   | Адрэгулюйце вугал нахілу і/або павароту дыска   |

Рамонт інструмента павінен вырабляцца толькі кваліфікаванымі адмыслоўцамі ў сэрвісным цэнтры.

## 10. ТРАНСПАРЦІРОЎКА І ЗАХОЎВАННЕ

### Транспарціроўка

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

### Захоўванне

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

## 11. УТЫЛІЗАЦЫЯ

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

## 12. ТЭРМІН СЛУЖБЫ

Выраб адносіцца да бытавога класа. Тэрмін службы 5 гадоў.

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

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

## 14. ГАРАНТЫЙНЫЯ АБАВЯЗАЦЕЛЬСТВЫ

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

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

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

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

Змяняемая па гарантыі дэталі пераходзяць ва ўласнасць майстэрні.

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

- парушэнні ўмоў і правілаў эксплуатацыі, захоўвання і/або транспарціроўкі вырабу, а таксама пры адсутнасці або частковай адсутнасці або пашкоджанні маркіровачнага шылдыка і/або серыйнага нумара вырабу;

- эксплуатацыі выраба з прыкметамі няспраўнасці (падвышаны шум, вібрацыя, моцны нагрэў, нераўнамернае кручэнне, страта магутнасці, зніжэнне абарачэння),

моцнае іскрэнне, пах гару, нехарактэрны выхлап);

- механічных пашкоджанняў (расколін, сашпіліўшы, увагнуласяў, дэфармацый і г.д.);

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

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

- натуральнага зносу перадатковых дэталей і матэрыялаў якія труцца;

- умяшання ў працу або пашкоджанні лічальніка мотагадзін.

- перагрузкі ці няправільнай эксплуатацыі. Да безумоўных прыкмет перагрузкі выраба ставяцца (але не абмяжоўваючыся): з'яўленне колераў пабегласці, адначасовы выхад з ладу спалучаных ці паслядоўных дэталей, напрыклад ротара і статара, выхад з ладу шасцярні рэдуктара і якара, першаснай абмоткі трансфарматара, дэфармацыя ці аплаўленне дэталей, ці правадоў электрарухавіка пад дзеяннем высокай тэмпературы, а таксама з прычыны неадпаведнасці параметраў электрасеткі паказанаму ў табліцы наміналаў для дадзенага выраба;

- выхад са строю зменных прыстасаванняў (зорчак, ланцугоў, шын, фарсунак, дыскаў, нажаў кустарэзаў, газонакасілак і трымераў, лёскі і трымерных галовак, ахоўных кажухаў, акумулятараў, свечак запальвання, паліўных і паветраных фільтраў, рамянёў, фільтраў зварачных на канечніках, шлангаў, пісталетаў і насадак для мыек высокага ціску, элементаў нацяжэння і мацавання (балтоў, гаек, фланцаў), паветраных фільтраў і т.п.), а таксама няспраўнасці выраба, выкліканыя гэтымі відамі зносу;

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

- недастатковай колькасці масла ці не адпаведнасцю тыпу масла ў картэры ў кампрэсараў, 4-х тактных рухавікоў (наяўнасць драпін і задзіраў на шатуне, каленвале, нават пры наяўнасці датчыка ўзроўня масла);

- выхад з ладу расходных і хутказношвальных дэталей, зменных прыстасаванняў і камплектуючых (стартары, прывадныя шасцярні, накіравальныя ролікі, прывадныя рамяні, колы, гумовыя амартызатары, ушчыльняльнікі, сальнікі, стужка тормазаў, ахоўныя кажухі, якія падпальваюць электроды, тэрмапары шчоткі, кіроўныя зорчкі, зварачная гарэлка (соплы, на канечнікі і накіравальныя каналы), ствалы, клапана мыек высокага ціску, і т. п.), а гэтак жа на няспраўнасці выраба, выкліканыя гэтымі выглядамі зносу;

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

**Гарантыя не распаўсюджваецца:**

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





## ГАРАНТЫЙНЫ ТАЛОН

Найменне вырабу: \_\_\_\_\_

Мадэль: \_\_\_\_\_

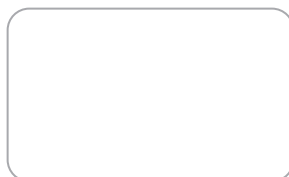
Артыкул мадэлі: \_\_\_\_\_

Дата выпуску: \_\_\_\_\_

Серыйны нумар: \_\_\_\_\_

Дата продажу: \_\_\_\_\_

Штамп гандлёвай арганізацыі:



АДРЫЎНЫ ТАЛОН № \_\_\_\_\_  
(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі \_\_\_\_\_

Сэрвісны цэнтр \_\_\_\_\_

Нумар заказу-нараду \_\_\_\_\_

Дата выдачы \_\_\_\_\_

Подпіс кліента \_\_\_\_\_

Штамп сэрвіснага цэнтра

АДРЫЎНЫ ТАЛОН № \_\_\_\_\_  
(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі \_\_\_\_\_

Сэрвісны цэнтр \_\_\_\_\_

Нумар заказу-нараду \_\_\_\_\_

Дата выдачы \_\_\_\_\_

Подпіс кліента \_\_\_\_\_

Штамп сэрвіснага цэнтра

АДРЫЎНЫ ТАЛОН № \_\_\_\_\_  
(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі \_\_\_\_\_

Сэрвісны цэнтр \_\_\_\_\_

Нумар заказу-нараду \_\_\_\_\_

Дата выдачы \_\_\_\_\_

Подпіс кліента \_\_\_\_\_

Штамп сэрвіснага цэнтра



## ҚҰРМЕТТІ САТЫП АЛУШЫ!

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

Паспортта қамтылған ақпарат паспортты шығару сәтіндегі техникалық сипаттамаларға негізделген.

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

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

## МАЗМҰНЫ

|  |    |
|--|----|
| 1. Мақсаты.....  | 40 |
| 2. Қауіпсіздік ережелері .....   | 40 |
| 3. Техникалық сипаттамалары .....  | 42 |
| 4. Жиынтықталуы.....   | 42 |
| 5. Араның құрылымы .....   | 43 |
| 6. Құрастыру және реттеу .....   | 44 |
| 7. Пайдалану.....  | 46 |
| 8. Техникалық қызмет көрсету .....   | 48 |
| 9. Ықтимал ақаулар және оларды жою әдістері .....  | 49 |
| 10. Тасымалдау мен сақтау .....  | 49 |
| 11. Кәдеге жарату .....  | 50 |
| 12. Қызмет мерзімі .....   | 50 |
| 13. Өндіруші, импорттаушы, сертификат/декларация және өндіріс күні туралы мәліметтер ..... | 50 |
| 14. Кепілдік міндеттемелері .....  | 50 |

## 1. МАҚСАТЫ

Көлденең кесуге арналған құрама ара кез келген ұзындықтағы және кез келген пішіндегі ағашты және ағаштан жасалған материалдарды стационарлық дәлдікпен аралауға арналған құрал.

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

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

## 2. ҚАУІПСІЗДІК ЕРЕЖЕЛЕРІ

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

### Жұмыс орны

- Жұмыс орныңызды таза және жақсы жарықтандырыңыз
- Құралды жарылғыш ортада немесе жанғыш немесе жарылғыш материалдардың жанында қолданбаңыз. Құрал жарылғыш материалдарды және 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 әсерінде болған күйде пайдалануға болмайды.
- Жұмысты арнайы киіммен орындау керек, шаш пен көзді кездейсоқ ұшқыннан қорғау керек. Жеке қорғаныс құралдарын қолданыңыз (көзілдірік, қолғап, респиратор, арнайы аяқ киім)
- Құралды кездейсоқ іске қосудан аулақ болыңыз. Қосқыш түймесі мен қуат сымында механикалық зақым жоқ екеніне көз жеткізіңіз.
- Ара полотносын толық тоқтағанша ұстамаңыз. Керек-жарақтарды ауыстырмас бұрын құралды розеткадан ажыратыңыз.

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

### **Аралары үшін қауіпсіздік ережелері**

- Жоғары жылдамдықты болат ара дискілерін пайдаланбаңыз. Зақымдалған немесе деформацияланған ара қалақтарын пайдаланбаңыз. Ара дискісін ешқашан қолмен тоқтатпаңыз немесе тежемеңіз.
- Осы нұсқаулықтағы өндірушінің ұсыныстарына сәйкес келетін ара дискілерін ғана пайдаланыңыз.
- Қорғаныс қаптамасының жылжымалы бөлшектерінің еркін жүруін және дұрыс жұмыс істеуін тексеріңіз.
- Араны іске қоспас бұрын, дайындаманы мықтап бекітіңіз. Ешқашан дайындаманы қолыңызбен ұстамаңыз.
- Араны тек орнатылған және дұрыс жұмыс істейтін қорғаныс қаптамасымен 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.
- Өрқашан үгінділерді шығару жүйесін қолданыңыз.

### **Шекті күй өлшемдері**

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

### 3. ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМАЛАРЫ

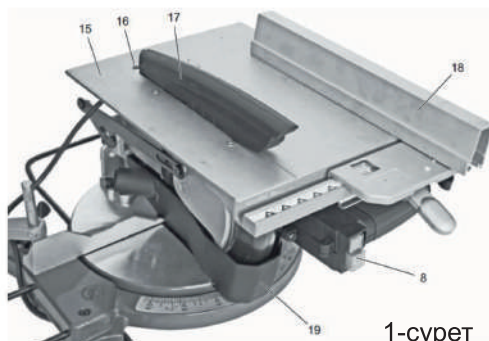
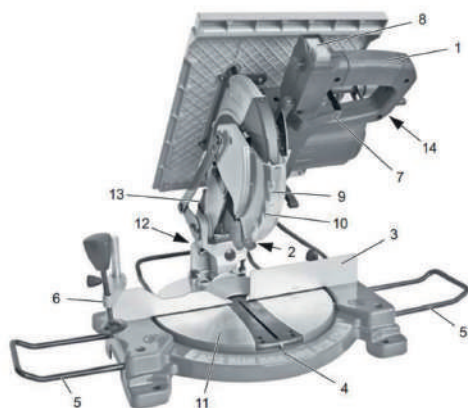
1-кесте

| ПАРАМЕТРЛЕР / МОДЕЛДЕР           | ПТК 1625     |
|----------------------------------|--------------|
| Код                              | E2007.010.00 |
| Қуаты, Вт                        | 1600         |
| Бос айналу жылдамдығы, айн / мин | 4800         |
| Діскінің диаметрі, мм            | 255          |
| Диск орнының диаметрі, мм        | 30           |
| Діскінің қалыңдығы, мм           | 2,8          |
| Диск тістерінің саны, дана.      | 60           |
| Солға-оңға бұрылу бұрышы, градус | 45°-45°      |
| Солға еңкейту бұрышы, градус     | 0°-45°       |
| Максималды кесу тереңдігі, мм    | 70           |
| Максималды кесу ені, мм          | 150          |
| Желідегі кернеу/жиілік, В/Гц     | 230/50       |
| Массасы, кг                      | 13,2         |

### 4. ЖИЫНТЫҚТАЛУЫ

- |                                   |           |
|-----------------------------------|-----------|
| 1 . Құрама кескіш ара             | - 1 дана. |
| 2. Ара дискісі (араға орнатылған) | - 1 дана. |
| 3. Дайындама қысқышы (қапсырма)   | - 1 дана. |
| 4. Ұзартқыш иіні                  | - 2 дана. |
| 5. Төлқұжат                       | - 1 дана. |

## 5. АРАНЫҢ ҚҰРЫЛЫМЫ



1-сурет

- 1. Тұтқа
- 2. Қысқыш
- 3. Айқас тірек
- 4. Платформаның бұрылыс сигналы
- 5. Қосымша тіректер
- 6. Дайындама қысқышы
- 7. Ара дискісін қорғау құлпы (шүріппесі жоқ үлгілерде қуат пернесі құлыптан босатылған)
- 8. Автоматты іске қосу түймесі
- 9. Қорғаныс қақпағы
- 10. Ара пышағы

- 11. Айналмалы үстел
- 12. Тасымалдау күйінің құлпы
- 13. Шаңды шығару құралы
- 14. Қозғалтқыш корпусы
- 15. Үстел үсті
- 16. Диск ұясы
- 17. Диск қорғаушысы
- 18. Бойлық тірек
- 19. Шаңды шығару құралы

### Қуат пернесін ашу

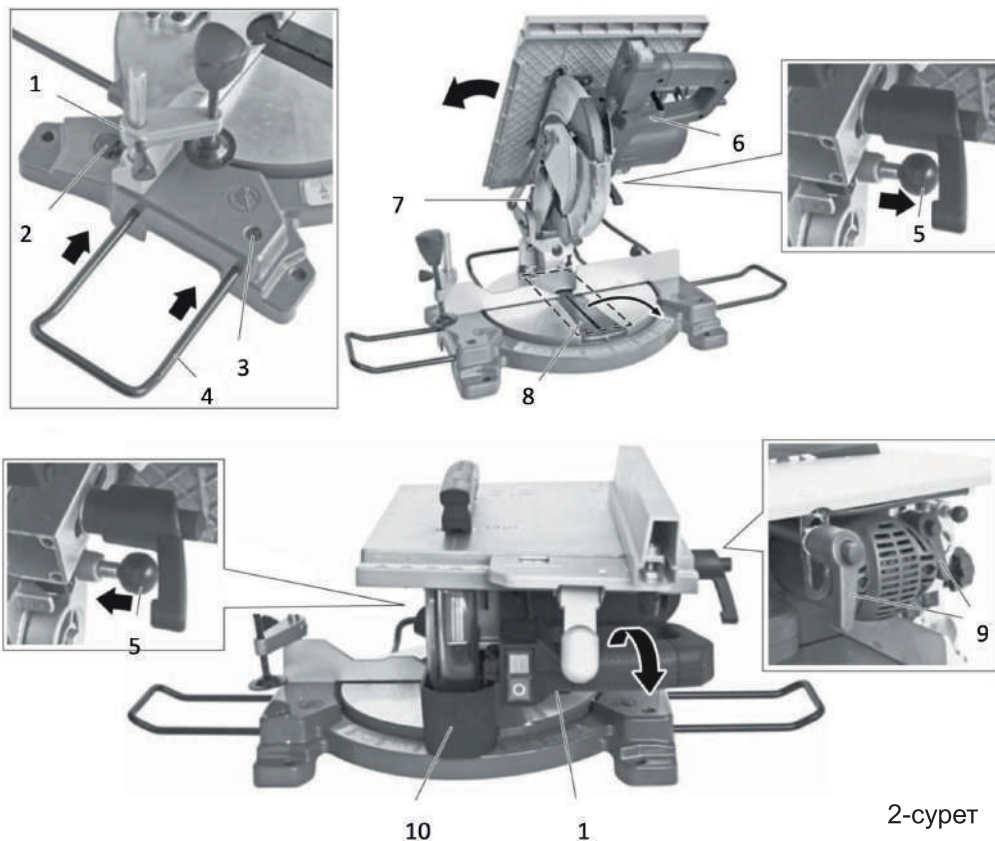
Қуат пернесі кездейсоқ басуға қарсы қауіпсіздік құлпымен жабдықталған. Кілттің құлпын ашу үшін алдымен құлыпты ашу шүріппесін басып, оны жібермей, пернені басыңыз. (1а-сурет).



1а-сурет

## 6. ҚҰРАСТЫРУ ЖӘНЕ РЕТТЕУ

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



2-сурет

### Көлденең кесу қалыбы

- Қысқыштарды (1) және (2) қатайту арқылы жұмыс қысқышын орнатыңыз.
- Араның оң және сол жағындағы бұрандаларды (3) босатыңыз, қосымша тіректерді (4) орнатыңыз, егер дайындама ұзын болса, бұрандаларды (3) қатайтыңыз.
- Құлыпты (5) босатыңыз, ара қалақшасының қорғаныш құлпын (6) басыңыз, тұтқаны жоғары көтеріңіз, шаң жинағышты қосқышқа (7) қосыңыз, машина пайдалануға дайын.

## Орнату орнын аралады

### Қарау күйінен стационарлық күйге дейін

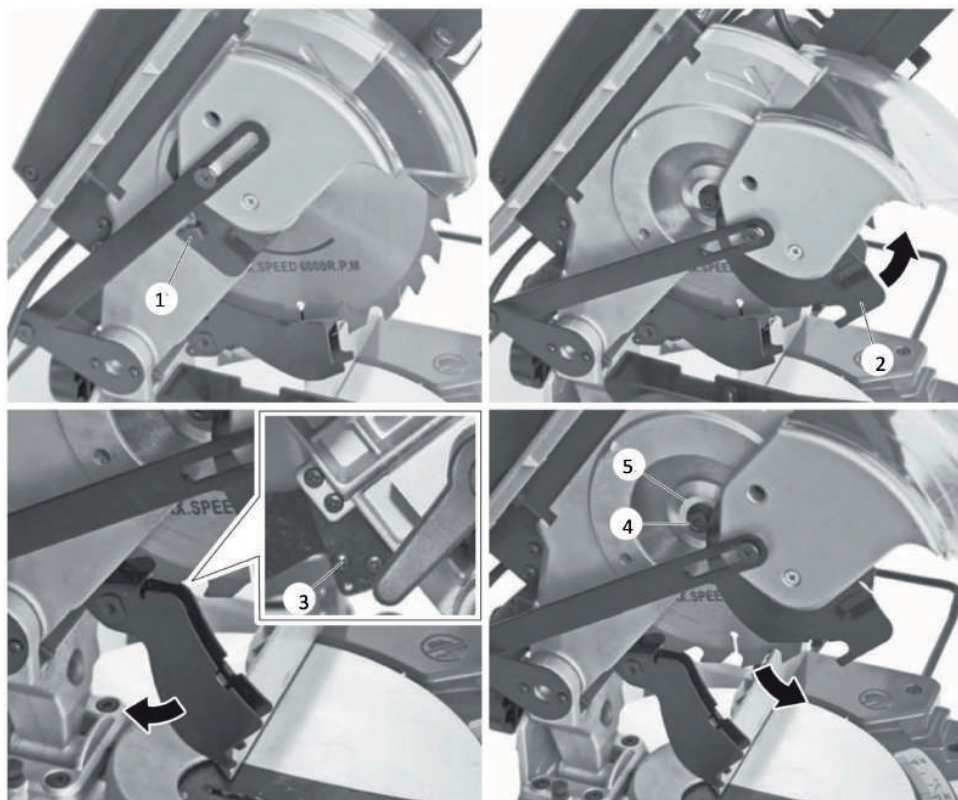
- Платформаға (8) шаң жинағышты (10) орнатыңыз.
- Құрал тұтқасын баяу төмен түсіріңіз.
- Орынды құлыппен (5) бекітіңіз.
- Үстелдің қысқыштарын (9) босатыңыз, қажетті кесу тереңдігін орнатыңыз, қысқыштарды (9) қатайтыңыз.

### Жұмыс үстеліне араны орнату

Араның табанында жұмыс үстеліне орнатуға арналған төрт тесік бар. Жұмысты бастамас бұрын әрқашан араның жұмыс үстеліне немесе басқа қолайлы жұмыс тірегіне дұрыс бекітілгеніне көз жеткізіңіз. Бұл нұсқауларды орындамау ауыр жарақатқа әкелуі мүмкін.

### Ара дискісін орнату

**Назар аударыңыз!** Ара дискісін орнату немесе ауыстыру алдында араны электр желісінен ажыратыңыз.

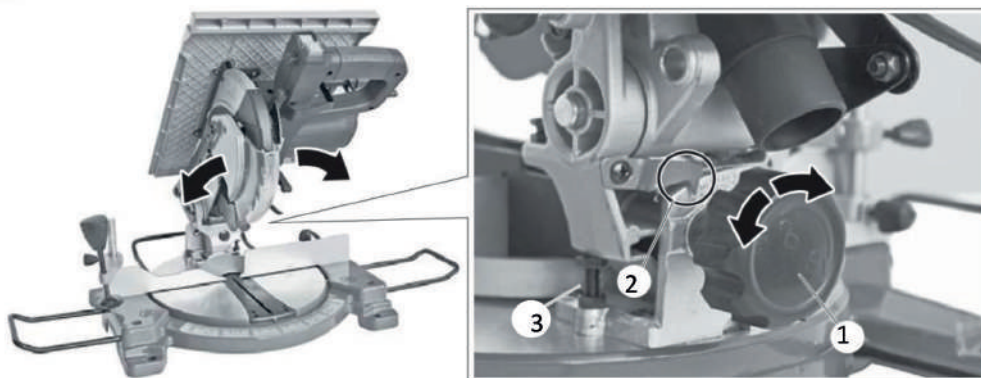


3-сурет

1. Бұранданы (1) босатыңыз және алыңыз.
2. Қақпақты (2) алға жылжытыңыз.
3. Бұранданы (3) босатып, пластинаны басыңыз.
4. Ара дискісін (4) бекітетін бұранданы бұрап алыңыз.
5. Серіппелі шайбаны (5) алыңыз.
6. Ара дискісін алыңыз.
7. Жаңа аралау дискін орнатыңыз, қадамдарды кері ретпен орындаңыз.

**Ескерту:** болтта сол жақ жіп бар. Оны бұрап алу үшін кілтпен оңға бұраңыз.

### Еңкейту реттеуі 0-45 °



4-сурет

Дайындаманы белгілі бір бұрышпен кесу үшін құлыпты ашыңыз (1) көрсеткішті (2) шкала бойынша бағдарлай отырып, араны дұрыс орынға жылжытыңыз

Шкаладағы нөлдік позицияны бөлу үшін контраст гайкасын босатып, болтты реттеп, контраст гайкасын қатайту керек (3).

### Айқас тірек

Араның кесу түріне қарамастан дайындаманы басу керек айқас тірегі бар (3), 1-сурет.

## 7. ПАЙДАЛАНУ

### Дұрыс жұмыс орны

Кесу бағытына қарап араның алдында тұрыңыз

Жоңқалар операторға қарай ұшып кетпес үшін ара дискісінен алыс тұрыңыз.

Тым қысқа дайындамаларды өңдеу қауіпті, өйткені оларды сенімді бекіту мүмкін емес.

### Айқас кесу

Көлденең кесуде дайындама ағаштың дәні бойымен кесіледі. Тікелей көлденең кесу үшін (90°) үстел 0° бұрышта болуы керек. Митрдің қиылысуы үшін үстел басқа бұрышта болуы керек.

1. Тасымалдау орнын ашыңыз және мотор бөлігін толығымен көтеріңіз.
2. Үстелдің құлпын ашыңыз.
3. Меңзер қиғаш сызғышта қажетті бұрышта болғанша кестені бұраңыз (4-сурет).
4. Дайындаманы үстелге тегіс қойып, қоршауға қарсы басыңыз. Дайындама қисық болса, дөңес жағын қоршауға қарсы қойып, дайындаманы қысқышпен бекітіңіз. Егер сіз ойыс жағын қоршауға бассаңыз, дайындама кесудің соңында пышаққа түсіп, оны бітеп тастауы мүмкін.
5. Ұзын бөліктерді кесу кезінде дайындаманың ұштарын ұзартқыш тұтқаларды пайдаланып тіреңіз.
6. Ара дискісін дайындамадағы кесу сызығына бағыттаңыз.
7. Дайындаманы бекіту үшін дайындаманың қысқышын 6 пайдаланыңыз (1-сурет).
8. Ара тұтқасынан мықтап ұстап, бастау түймесін басыңыз. Ара полотносының толық жылдамдыққа жетуіне мүмкіндік беріңіз.
9. Қорғанышты босату иінтірегін 6 (2-сурет) басып, мотор бөлігін ара дискісі дайындамаға түсетіндей етіп төмендетіңіз.
10. Іске қосу түймесін босатыңыз және пышақты дайындамадан алу алдында толық тоқтағанша күтіңіз.

### **Бұрышпен аралау**

Митрлік аралау дайындаманың дәні бойымен ара дискісі қисайған күйде орындалады. Тікелей қиғаш аралауда үстел  $0^\circ$  бұрышта, ал ара дискісі  $0^\circ$ -тан  $45^\circ$ -қа дейін бұрышта болады. (4-сурет)

### **Екі бұрышты аралау**

Қос бұрышпен аралау кезінде дайындаманы бұрышпен және қиғаш кеседі. Аралаудың бұл түрі жақтауларды, карниздерді және еңіс қораптарды және жақтау жұмыстарының кейбір түрлерін жасау үшін қолданылады.

Екі бұрышты аралау үшін үстел қажетті қиғаш бұрышқа орнатылады, ал мотор блогы қалаған көлбеу бұрышына орнатылады. Екі бұрыштың өзара әрекеттесуіне байланысты екі бұрышты кесуге арналған параметрлер өте мұқият орындалуы керек.

Бұрыш бұрышы мен қиғаш бұрыштың реттеулері бір-біріне тәуелді. Еңіс бұрышын өзгерткен кезде көлбеу бұрышы өзгереді. Көлбеу бұрышын өзгерткен кезде қиғаш бұрыш өзгереді.

Қажетті кесуді алу үшін бірнеше түзету қажет болуы мүмкін. Екінші бұрышты орнатып, біріншісін қайтадан тексеріңіз, себебі... екінші бұрышты орнату біріншісінің параметрін өзгертуі мүмкін.

Екі бұрышты қажетті мәндерге орнатып, дайындаманы аралау алдында материалдың сынықтарына сынақ кесу жасаңыз.

Дайындаманы үстелге тегіс қойып, қоршауға қарсы басыңыз. Дайындама қисық болса, дөңес жағын қоршауға қарсы басыңыз. Егер сіз ойыс жағын қоршауға бассаңыз, дайындама кесудің соңында пышаққа түсіп, оны бітеп тастауы мүмкін.

Ұзын дайындамаларды немесе карниздерді аралау кезінде қосымша тіреуіш 5

арқылы дайындаманың қарама-қарсы бөлігін бекітіңіз (1-сурет).

Ара дискісін дайындамадағы кесу сызығына бағыттаңыз.

Дайындаманы қолыңызбен мықтап ұстаңыз және оны қоршауға басыңыз. Дайындаманы қысқышпен бекітіңіз.

### **Ұзын дайындамалар**

Екі қосымша тірек (4) 2-сурет ұзын дайындамаларды ұстап тұруға және бекітуге қызмет етеді. Бұл қолдар кесу кезінде үстелде тегіс жатқан дайындамаға қолдау көрсетуі керек. Дайындаманы қысқышпен бекітіңіз.

## **8. ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ**

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

Қорғаныс қақпағының астынан шаңды, үгінділерді және ағаш үгінділерін үнемі тазалаңыз. Желдету саңылаулары мен қуыстары бітеліп қалмағанына көз жеткізіңіз.

Құралды дымқыл шүберекпен сүртіңіз. Еріткіштерді қолданбаңыз. Құралды құрғатыңыз.

Тозған моторлы көміртекті щеткаларды білікті техник ауыстыруы керек.

## 9. ЫҚТИМАЛ АҚАУЛАР ЖӘНЕ ОЛАРДЫ ЖОЮ ӘДІСТЕРІ

2-кесте

| Ақаулық  | Себебі  | Жөндеу әрекеттері  |
|--|---|--|
| Қозғалтқыш іске қосылмайды                                 | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Электр желісінде кернеу жоқ</li> <li>2. Қосқыш ақаулы</li> </ol>  | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Қуат көзінің кернеуін тексеріңіз</li> <li>2. Elitech қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз</li> </ol>   |
| Диск дұрыс араламайды                                      | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Диск дұрыс орнатылмаған</li> <li>2. Диск дөкір</li> <li>3. Дискіні бекіту бұрандасы тартылмаған</li> </ol>    | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Дискіні дискідегі көрсеткі қозғалтқыштың айналу бағытымен сәйкес келетіндей етіп орнатыңыз.</li> <li>2. Дисктің карбидті тістерін қайраңыз немесе дискті ауыстырыңыз</li> <li>3. Дискіні бекіту бұрандасын қатайтыңыз</li> </ol> |
| Қатты діріл бар, ара дискісі солқылдайды                   | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Диск теңгерімсіз орнатылған, напайканың бір бөлігі жоқ</li> <li>2. Ара дискісі мықтап бекітілмеген</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ара дискісін ауыстырыңыз</li> <li>2. Ара дискісін бекітіңіз</li> </ol>   |
| Орнатылған кесу бұрышы нақты кесу бұрышына сәйкес келмейді | Дискінің көлбеу және/немесе бұру реттелісі жоғалды  | Дискінің көлбеу және/немесе айналу бұрышын реттеңіз  |

Аспапты жөндеуді тек қызмет көрсету орталығында білікті мамандар жүргізу керек.

## 10. ТАСЫМАЛДАУ МЕН САҚТАУ

### Тасымалдау

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

### Сақтау

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

## 11. КӘДЕГЕ ЖАРАТУ

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

## 12. ҚЫЗМЕТ МЕРЗІМІ

Өнім тұрмыстық сыныпқа жатады. Қызмет мерзімі 5 жыл.

## 13. ӨНДІРУШІ, ИМПОРТТАУШЫ ЖӘНЕ СЕРТИФИКАТ ТУРАЛЫ МӘЛІМЕТТЕР

Өндіруші, импорттаушы туралы деректер, сондай-ақ ресми өкіл туралы деректер және сертификат туралы ақпарат өнімнің телқұжатында №1 қосымшада орналасқан.

## 14. КЕПІЛДІК МІНДЕТТЕМЕЛЕРІ

**«Үй шебері» сериясының құралына кепілдік мерзімі тұтынушыға сатылған сәттен бастап 24 айды құрайды.**

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

Кепілдік мерзімі ішінде сатып алушы өндірістік ақаулардың салдары болған ақауларды тегін түзеуге құқылы. Кемшілігі анықталған жағдайда тауарды 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 қы-

зуы, біркелкі емес айналуы, қуатының жоғалуы, айналымның төмендеуі, қатты ұшқындауы, күйік иісі, өзіне тән емес газ шығуы) механикалық зақымдану (жарықтар, жарықшақ, ойықтар, деформациялар және т. б.);

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

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

- тірелетін, үйкелетін, берілісті бөлшектері мен материалдарының табиғи тозуы,
- мотосағат есептегішінің жұмысына араласу немесе зақымдануы.

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

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

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

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

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

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

**Кепілдік қолданылмайды:**

Құрылысына өзгерістер мен толықтырулар енгізілген өнімге;

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

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

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





## КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ

Өнімнің атауы: \_\_\_\_\_

Моделі: \_\_\_\_\_

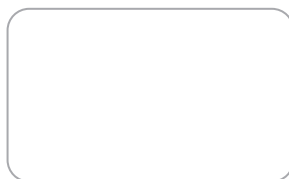
Модель артикулі: \_\_\_\_\_

Шығарылған күні: \_\_\_\_\_

Сериялық нөмірі: \_\_\_\_\_

Сату күні: \_\_\_\_\_

Сауда ұйымының мөрі:



ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № \_\_\_\_\_  
(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)

Қабылдау күні \_\_\_\_\_

Қызмет көрсету орталығы \_\_\_\_\_

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі \_\_\_\_\_

Берілген күні \_\_\_\_\_

Клиенттің қолы \_\_\_\_\_

Қызмет көрсету орталығының мөрі

ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № \_\_\_\_\_  
(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)

Қабылдау күні \_\_\_\_\_

Қызмет көрсету орталығы \_\_\_\_\_

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі \_\_\_\_\_

Берілген күні \_\_\_\_\_

Клиенттің қолы \_\_\_\_\_

Қызмет көрсету орталығының мөрі

ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № \_\_\_\_\_  
(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)

Қабылдау күні \_\_\_\_\_

Қызмет көрсету орталығы \_\_\_\_\_

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі \_\_\_\_\_

Берілген күні \_\_\_\_\_

Клиенттің қолы \_\_\_\_\_

Қызмет көрсету орталығының мөрі



## ՀԱՐԳԵԼԻ ԳՆՈՐԴ,

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

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

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

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

## ԲՈՎԱՆԴԱԿՈՒԹՅՈՒՆ

|   |    |
|---|----|
| 1. Նպատակը.....   | 58 |
| 2. Տեխնիկական անվտանգության կանոններ .....  | 58 |
| 3. Տեխնիկական բնութագիր .....   | 60 |
| 4. Սարքավորումներ .....   | 60 |
| 5. Սղոցի կառուցվածքը .....  | 61 |
| 6. Հավաքում եվ կարգավորում .....  | 62 |
| 7. Շահագործում .....  | 65 |
| 8. Տեխնիկական սպասարկում.....   | 66 |
| 9. Հնարավոր անսարքություններ եվ դրանց վերացման մեթոդներ.....                                    | 67 |
| 10. Փոխադրում և պահեստավորում .....   | 68 |
| 11. Օտարում .....   | 68 |
| 12. Ծառայության ժամկետը .....   | 68 |
| 13. Տվյալներ արտադրողի, ներմուծողի և վկայականի / հայտարարագրի և արտադրության ամսաթվի մասին..... | 68 |
| 14. Երաշխիքային պարտավորություններ .....  | 68 |

## 1. ՆՊԱՏԱԿԸ

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

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

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

## 2. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԱՆՎՏԱՆԳՈՒԹՅԱՆ ԿԱՆՈՆՆԵՐ

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

### Աշխատավայր

- Պահպանեք ձեր աշխատանքային տարածքը մաքուր և լավ լուսավորված
- Մի՛ օգտագործեք գործիքը պայթուցիկ միջավայրում, դյուրավառ և պայթուցիկ կյուբերի մոտ: Գործիքը ստեղծում է կայծեր, որոնք կարող են բռնկվառել պայթուցիկ կյուբերը և այրվող հեղուկների գոլորշիները:
- Գործիքի հետ աշխատելիս կողմնակի անձանց հեռու պահեք աշխատավայրից:

### Էլեկտրական անվտանգություն

- Գործիքը մի՛ թողեք անձրևի տակ կամ բարձր խոնավությամբ միջավայրում: Խոնավության ներթափանցումը գործիքի մեջ առաջացնում է էլեկտրական ցնցումների վտանգ:
- Հետևեք էլեկտրական մալուխի սպասարկելիությանը, խուսափեք էլեկտրական մալուխի վրա մեխանիկական բեռնվածության ազդեցությունից: Վնասված էլեկտրական մալուխը պետք է անհապաղ փոխարինվի:
- Գործիքը աշխատավայրից հեռու օգտագործելիս օգտագործեք ստանդարտ երկարացման լարեր:

### Անձնական անվտանգություն

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

- Խուսափեք գործիքը պատահականորեն միացնելուց: Համոզվեք, որ անջատիչի կոճակը և էլեկտրական հոսանքի մալուխները գերծ են մեխանիկական վնասներից:
- Մի դիպչեք սղոցի սայրին, մինչև այն ամբողջությամբ կանգ առնի: Անջատեք գործիքը ցանցից, նախքան սարքը փոխարինելը:
- Մի՛ օգտագործեք վնասված պատյանով գործիք:
- Արգելվում է սկավառակի վնասված կամ ապամոնտաժված պաշտպանիչ ծածկով գործիքի շահագործումը:

### **Անվտանգության կանոններ շրջանաձև սղոցի օգտագործման համար**

- Մի օգտագործեք բարձր արագությամբ պողպատե սղոցի շեղբեր: Մի օգտագործեք վնասված կամ դեֆորմացված սղոցի շեղբեր: Երբեք մի կանգնեցրեք կամ արգելակեք սղոցի սայրը ձեր ձեռքով:
- Օգտագործեք միայն սղոցի այն սկավառակները, որոնց բնութագրերը համապատասխանում են արտադրողի առաջարկություններին սույն ուղեցույցում:
- Ստուգեք պաշտպանիչ պատյանների շարժական մասերի ազատ ընթացքը և ճիշտ աշխատանքը:
- Սղոցը գործարկելուց առաջ ամուր ամրացրեք աշխատանքային կտորը: Երբեք մի՛ պահեք աշխատանքային կտորը ձեր ձեռքերով:
- Օգտագործեք սղոցը միայն տեղադրված և պատշաճ կերպով աշխատող պաշտպանիչ ծածկով:
- Փոխարինեք վնասված թեփի ռեֆլեկտորները:
- Հատկապես զգույշ եղեք անկյան տակ սղոցելիս:
- Աշխատանքը սկսելուց առաջ գործիքը տեղադրեք կայուն մակերեսի վրա:
- Շարժիչի բլոկը, երբ այն արգելափակված չէ, պետք է ազատ անցնի և վերադառնա իր սկզբնական դիրքին (ծայրահեղ վերին կետին):
- Մի՛ արգելափակեք հոսանքի ստեղծող սեղմված դիրքում:
- Միշտ օգտագործեք թեփի հեռացման համակարգը:

### **Սահմանային չափանիշեր**

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

### 3. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԲՆՈՒԹԱԳՐԵՐ

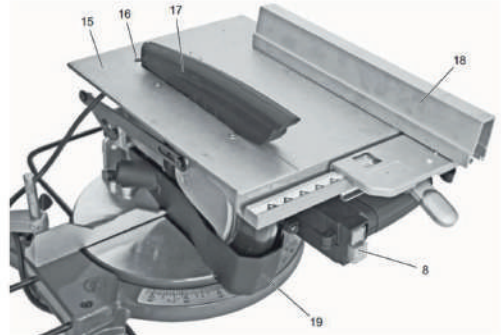
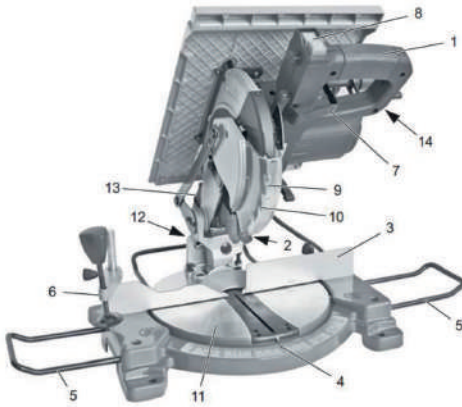
Աղյուսակ 1

| ԸՆՏՐԱՆՔՆԵՐ/ՍՈՂԵԼՆԵՐ                     | ՈՒՒՄ                |
|---|---------------------|
| <b>Կոդ</b>                              | <b>E2007.010.00</b> |
| Հզորություն, Վտ                         | 1600                |
| Պարապ վիճակում պտտման արագությունը, պ/ր | 4800                |
| Սկավառակի տրամագիծը, մմ                 | 255                 |
| Սկավառակի նստատեղի տրամագիծը, մմ        | 30                  |
| Սկավառակի հաստությունը, մմ              | 2,8                 |
| Սկավառակի ատամների քանակը, հատ          | 60                  |
| Ձախ-աջ շրջադարձի անկյուն, աստիճան       | 45°-45°             |
| Թեքության անկյունը դեպի ձախ, աստիճան    | 0°-45°              |
| Կտրման առավելագույն խորությունը, մմ     | 70                  |
| Կտրման առավելագույն լայնությունը, մմ    | 150                 |
| Լարում / ցանցի հաճախականություն, Վ / Հց | 230/50              |
| Քաշը, կգ                                | 13,2                |

### 4. ԿՈՄՊԼԵԿՏԱՎՈՐՈՒՄ

1. Համակցված միտրաժային սղոց – 1 հատ:
2. Սղոցի սկավառակ (տեղադրված) – 1 հատ:
3. Աշխատանքային մասի ֆիքսատոր (սեղմակ) – 1 հատ:
4. Երկարացնող ուս – 2 հատ
5. Անձնագիր – 1 հատ

**5. ՍՊՈՑԻ ԿԱՌՈՒՑՎԱԾՔԸ**



Նկ. 1

- |   |   |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>1. Բռնակ</li> <li>2. Ֆիքսատոր</li> <li>3. Լայնակի հենակետ</li> <li>4. Պլատֆորմի շրջադարձային ցուցիչ</li> <li>5. Լրացուցիչ հենարաններ</li> <li>6. Աշխատանքային մասի ֆիքսատոր</li> <li>7. Սղոցի սայրի պատյան պահող (մոդելներում՝ առանց ձգան բացելու միացման ստեղծը)</li> <li>8 Մեկնարկի կոճակ ավտոմատացումով</li> <li>9. Պաշտպանիչ պատյան</li> <li>10. Սղոցի սայր</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>11.Պտտվող սեղան</li> <li>12. Փոխադրման դիրքի ֆիքսատոր</li> <li>13. Փռչու արդյունահանում</li> <li>14. Շարժիչի կորպուս</li> <li>15. Սեղանածածկ</li> <li>16.Սկավառակի ակոս</li> <li>17. Սկավառակի պաշտպանիչ պատյան</li> <li>18. Երկայնական հենարան</li> <li>19. Փռչու արդյունահանում</li> </ul> |
|---|---|

**Միացման ստեղծի ապակողպում**

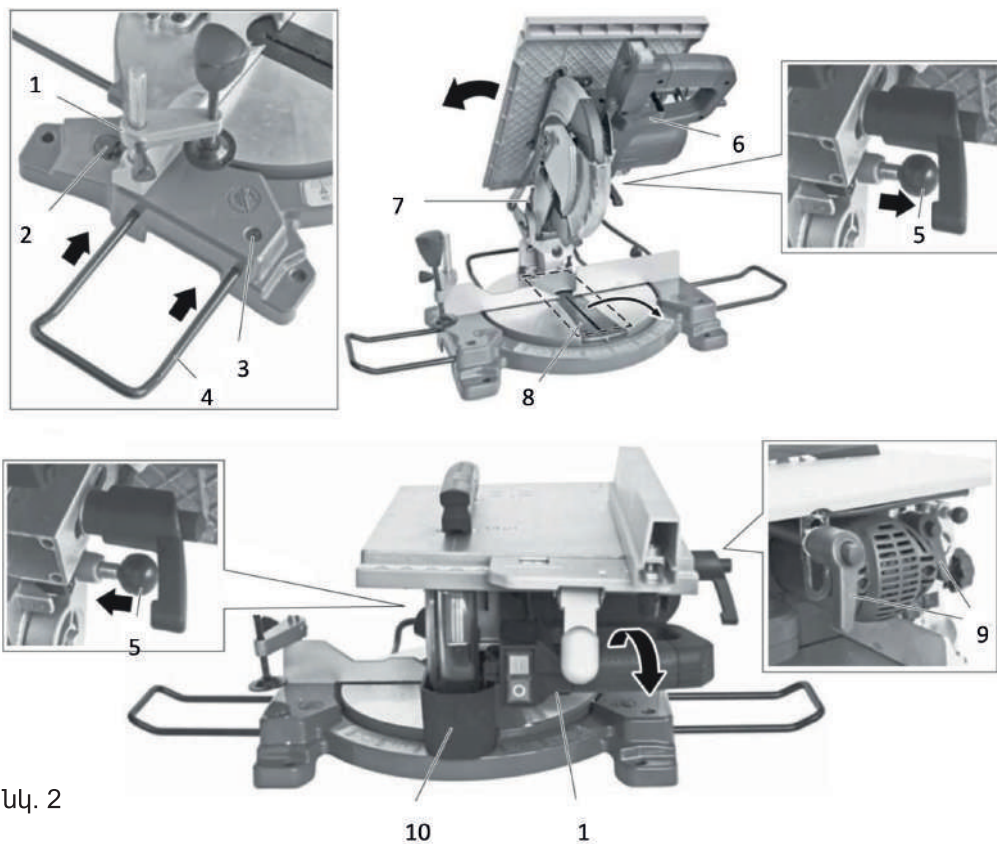
Միացման ստեղծը հագեցած է պատահական սեղմման պաշտպանիչ կողպեքով: Ստեղծը ապակողպելու համար նախ սեղմեք ապակողպման ձգանը և, առանց այն բաց թողնելու, սեղմեք ստեղծը: (Նկ. 1a):



Նկ. 1a

## 6. ՀԱՎԱՔՈՒՄ ԵՎ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄ

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



Նկ. 2

### Ճակատատաշման համար դիրքը

- Տեղադրեք աշխատանքային մասի ֆիքսատորը՝ ամրացնելով սեղմակները (1) և (2):
- Թուլացրեք պտուտակները (3), սղոցի աջ և ձախ կողմերում, տեղադրեք լրացուցիչ հենարաններ (4), աշխատանքային մասի երկար երկարությամբ, ձգեք պտուտակները (3):
- Ազատեք ֆիքսատորը (5), սեղմեք սղոցի սայրի պահոցը (6), բարձրացրեք բռնակը վերև, միացրեք փոշու հավաքիչը միակցիչին (7), մեքենան պատրաստ է շահագործման:

**Սղոցի տեղադրման դիրքը**

**Ճակատատաշման դիրքից դեպի ստացիոնար դիրք դուրս**

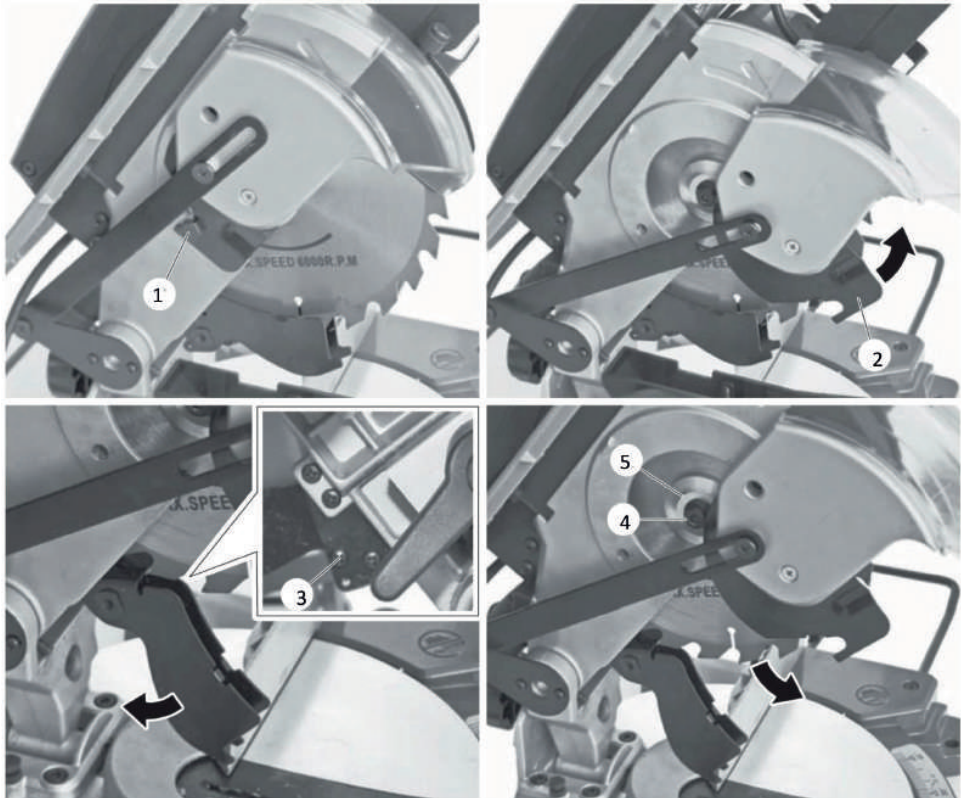
- Տաղավարում (8), տեղադրեք փոշու հավաքիչը (10)
- Դանդաղ իջեցրեք գործիքի բռնակը ներքև:
- Ֆիքսեք դիրքը ֆիքսատորով (5):
- Թուլացրեք սեղանածածկի սեղմակները (9), սահմանեք սղոցի ցանկալի խորությունը, ամրացրեք ամրակները (9)

**Սղոցի տեղադրում աշխատասեղանի վրա**

Սղոցի հիմքում կա չորս անցք՝ աշխատանքային նստարանին ամրացնելու համար: Սկսելուց առաջ միշտ ստուգեք սղոցի պատշաճ տեղադրումը աշխատասեղանի կամ այլ համապատասխան աշխատանքային տրամաչափի վրա: Այս հրահանգին չհետևելը կարող է հանգեցնել ծանր վնասվածքների:

**Սղոցի սայրի տեղադրում**

**Ուշադրություն!** Անջատեք սղոցը ցանցից, նախքան սղոցի սայրը տեղադրելը կամ փոխելը:

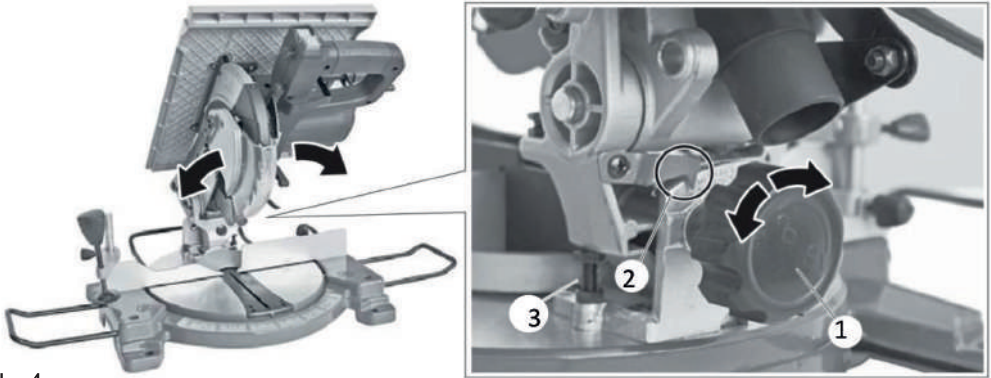


Սկ. 3

1. Թուլացրեք և հանեք պտուտակը (1):
2. Տեղափոխեք պատյանը (2) առաջ:
3. Թուլացրեք պտուտակը (3) և սեղմեք թիթեղը:
4. Պտուտակահանեք սղոցի սայրի ամրացման պտուտակը (4):
5. Հանեք զսպանական տափօղակը (5):
6. Հանեք սղոցի սայրը:
7. Տեղադրեք նոր սղոցի սայրը, կատարեք քայլերը հակառակ հերթականությամբ:

**Նշում:** Պտուտակն ունի ձախ պարույր: Պտուտակահանելու համար բանալիով շրջեք դեպի աջ:

### Թեքության ճշգրտում 0-45°



Նկ. 4

Աշխատանքային կտորը որոշակի անկյան տակ կտրելու համար բացեք կողպեքը (1) սղոցը տեղափոխեք ցանկալի դիրքի՝ սանդղակի վրա կողմնորոշվելով ցուցիչի վրա (2):

Սանդղակի վրա գրոյական դիրքը քաշելու համար անհրաժեշտ է թուլացնել հակադիր ընկույզը, կարգավորել պտուտակը և խստացնել հակադիր ընկույզը (3):

### Լայնակի հենակետ

Սղոցն ունի լայնակի հենակետ, որի վրա պետք է սեղմել աշխատանքային կտորը՝ անկախ սղոցի տեսակից (3), Նկ. 1.

## 7. ՇԱՐՎԱԳՈՐԾՈՒՄ

**Ճիշտ աշխատանքային դիրքը:** Կանգնեք սղոցի առջև և դեմքով դեպի սղոցի ուղղությունը

Կանգնեք սղոցի սայրից հեռու, որպեսզի տաշեղները չթռչեն օպերատորի ուղղությամբ: Վտանգավոր է մշակել չափազանց կարճ աշխատանքային մասեր, քանի որ անհնար է դրանք հուսալիորեն ամրացնել:

### Լայնակի սղոցում

Լայնակի սղոցման ժամանակ աշխատանքային կտորը կտրվում է փայտի մանրաթելերի վրայով: Ուղիղ լայնակի սղոցման համար ( $90^\circ$ ) սեղանը պետք է կանգնի  $0^\circ$  անկյան տակ: Լայնակի սղոցման համար սեղանը պետք է կանգնի այլ անկյան տակ:

1. Ապակողպեք փոխադրման դիրքը և ամբողջությամբ բարձրացրեք շարժիչի բլոկը:

2. Ապակողպեք սեղանը:

3. Պտտեք սեղանը, որպեսզի ցուցիչը կանգնի ցանկալի անկյան վրա շեղ քանոնի վրա (Նկ. 4).

4. Աշխատանքային կտորը հարթ դրեք սեղանի վրա և սեղմեք այն հենակետին: Եթե աշխատանքային մասը կոր է, ուռուցիկ կողմը դրեք հենակետի վրա և ֆիքսեք աշխատանքային մասը սեղմակով: Եթե դուք սեղմում եք կոր կողմը հենակետին, ապա աշխատանքային կտորը կարող է լցվել սկավառակի վրա սղոցի վերջում և կողպել այն:

5. Երկար աշխատանքային մասերը սղոցելիս պահեք աշխատանքային մասի ծայրերը օգտագործելով երկարացման ուսեր:

6. Տեղադրեք սղոցի սայրը աշխատանքային մասի սղոցման գծի վրա:

7. Աշխատանքային մասը շտկելու համար օգտագործեք աշխատանքային մասի 6-ի ֆիքսատուչը (Նկ. 1).

8. Ամուր բռնեք սղոցի բռնակը և սեղմեք մեկնարկի կոճակը: Թող սղոցի սայրը հասնի ամբողջ արագությանը:

9. Սեղմեք պաշտպանիչ պատյանների ապակողպման լծակը 6 (Նկ. 2) և իջեցրեք շարժիչի բլոկը, որպեսզի սղոցի սայրը ընկղմվի աշխատանքային մասի մեջ:

10. Բաց թողեք մեկնարկի կոճակը և սպասեք, որ սկավառակը ամբողջությամբ կանգ առնի, նախքան այն աշխատանքային կտորից հանելը

### Թեքության տակ սղոցում

Թեք սղոցումը կատարվում է աշխատանքային մասի մանրաթելերի միջով թեքված սղոցի սկավառակով: Ուղիղ թեք սղոցով սեղանը կանգնած է  $0^\circ$  անկյան տակ, իսկ սղոցի սայրը կանգնած է  $0^\circ$  - ից  $45^\circ$  անկյան տակ: (Նկ. 4)

### Կրկնակի անկյան տակ սղոցում

Կրկնակի անկյան տակ սղոցելիս աշխատանքային կտորը կտրված է թեքությամբ և շեղ: Սղոցման այս տեսակն օգտագործվում է շրջանակներ, քիվեր, ինչպես նաև

թեքված պատերով տուփեր և կարկասային աշխատանքների որոշ տեսակներ պատրաստելու համար:

Կրկնակի անկյան տակ սղոցելու համար սեղանը դրվում է ցանկալի թեքության անկյան տակ, իսկ շարժիչի բլոկը՝ ցանկալի թեքության անկյան տակ: Երկու անկյունների փոխազդեցության պատճառով կրկնակի անկյան տակ սղոցելու պարամետրերը պետք է կատարվեն շատ ուշադիր:

Շեղման անկյան և թեքության անկյան ճշգրտումները կախված են միմյանցից: Երբ շեղման անկյունը փոխվում է, թեքության անկյունը փոխվում է: Երբ թեքության անկյունը փոխվում է, շեղման անկյունը փոխվում է:

Հնարավոր է, որ անհրաժեշտ լինի բազմակի կարգաբերում՝ Ձեր ուզած կտրումը ստանալու համար: Երկրորդ անկյունը սահմանելուց հետո նորից ստուգեք առաջինը, քանի որ երկրորդ անկյան կարգավորումը կարող է փոխել առաջինի կարգավորումը:

Երկու անկյունները դնելով ցանկալի արժեքների վրա, նախքան աշխատանքային կտորը սղոցելը, կատարեք փորձնական կտրվածք նյութի օրինակների վրա:

Աշխատանքային կտորը հարթ դրեք սեղանի վրա և սեղմեք այն հենակետին: Եթե աշխատանքային կտորը կոր է, սեղմեք ուռուցիկ կողմը հենակետին: Եթե դուք սեղմում եք գոգավոր կողմը հենակետին, ապա աշխատանքային կտորը կարող է լքվել սկավառակի վրա սղոցի վերջում և կողպել այն:

Երկար աշխատանքային մասերը կամ քիվերը սղոցելիս պահեք աշխատանքային մասի հակառակ հատվածը՝ օգտագործելով լրացուցիչ հենակետեր 5 (նկար 1):

Տեղադրեք սղոցի սայրը աշխատանքային մասի սղոցի գծի վրա:

Ձեռքով ամուր պահեք աշխատանքային կտորը և սեղմեք այն հենակետին: Ամրացրեք աշխատանքային կտորը սեղմակով:

## **Երկար աշխատանքային մասեր**

Երկու լրացուցիչ հենակետերը (4) նկ.2-ը ծառայում են երկար աշխատանքային կտորները պահպանելու և ֆիքսելու համար: Այս ուսերը սղոցման ընթացքում պետք է պահեն սեղանի վրա հարթ պառկած աշխատանքային կտորը: Ֆիքսեք աշխատանքային կտորը սեղմակով:

## **8. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՍՊԱՍԱՐԿՈՒՄ**

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

Պարբերաբար մաքրեք փոշին, թեփը և տաշեղները պաշտպանիչ պատյանի տակից: Համոզվեք, որ օդափոխման շերտավարագույրներն ու խոռոչները խցանված չեն:

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

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

**9. ՀՆԱՐԱՎՈՐ ԱՆՍԱՐՔՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԸ և ԴՐԱՆՑ ՎԵՐԱՑՄԱՆ ՄԵԹՈԴՆԵՐԸ**  
Աղյուսակ 2

| Անսարքություն  | Հնարավոր պատճառ   | Վերականգնողական գործողություն  |
|--|---|--|
| Շարժիչը չի գործարկվում   | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Էլեկտրական ցանցում լարումը բացակայում է</li> <li>2. Անսարք անջատիչ</li> </ol>   | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ստուգեք էլեկտրական ցանցի լարումը</li> <li>2. Կապվեք Elitech սպասարկման կենտրոնի հետ</li> </ol>   |
| Սկավառակը վատ է սղոցում  | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Սկավառակը ճիշտ տեղադրված չէ</li> <li>2. Սկավառակը բթացել է</li> <li>3. սկավառակի ֆիքսման պտուտակը ձգված չէ</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Տեղադրեք սկավառակը այնպես, որ սկավառակի սլաքը համապատասխանի շարժիչի ռոտացիայի ուղղությանը:</li> <li>2. Սրեք կարբիդային սկավառակի ատամները կամ փոխարինեք սկավառակը</li> <li>3. Ձգեք սկավառակի ֆիքսման պտուտակը</li> </ol> |
| Թրթռման բարձրացում, սղոցի սայրի հակադարձում                    | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Սկավառակը անհավասարակշռված է, զոդման մի մասը բացակայում է</li> <li>2. Սղոցի սայրը վատ ամրացված</li> </ol>             | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Փոխարինեք սղոցի սայրը</li> <li>2. Ամրացրեք սղոցի սայրը</li> </ol>  |
| Նշանակված սղոցի անկյունը չի համընկնում սղոցի իրական անկյան հետ | Սկավառակի թեքության և (կամ) ռոտացիայի կարգավորումները շեղվել են   | Կարգավորեք սկավառակի թեքության և (կամ) պտտման անկյունը   |

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

## 10. ՓՈՒՆԱԴՐՈՒՄ և ՊԱՅԵՍԱՎՈՐՈՒՄ

### Փոխադրում

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

### Պահեստավորում

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

## 11. ՕՏԱՐՈՒՄ

Կենցաղային աղբի հետ միասին մի թափեք էլեկտրական գործիքը և դրա բաղադրիչները: Հեռացրեք

Էլեկտրական գործիքները արդյունաբերական թափոնների հեռացման ընթացիկ կանոնակարգերի համաձայն:

## 12. ԾԱՌԱՅՈՒԹՅԱՆ ԺԱՄԿԵՏԸ

Ապրանքը պատկանում է կենցաղային դասին: Ծառայության ժամկետը 5 տարի:

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

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

## 14. ԵՐԱՇԽԻՔԱՅԻՆ ՊԱՐՏԱՎՈՐՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ

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

Երաշխիքային ժամանակահատվածում գնորդն իրավունք ունի անվճար վերանորոգել անսարքությունները, որոնք առաջացել են արտադրական թերությունների հետևանքով: Ապրանքի վերանորոգումը և փորձաքննությունը, եթե թերություն է հայտնաբերվել, իրականացվում է միայն լիազորված սպասարկման կենտրոններում, որոնց ընթացիկ ցանկը կարող եք գտնել [https:// elitech-tools.ru/sections/service](https://elitech-tools.ru/sections/service) կայքում:

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

Երաշխիքով փոխարինված մասերը դառնում են արտադրամասի սեփականությունը:

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

- արտադրանքի շահագործումը անսարքության նշաններով (աղմուկի ավելացում, թրթռում, ուժեղ ջեռուցում, անհավասար պտույտ, հոսանքի կորուստ, դանդաղում, ուժեղ կայծ, այրվող հոտ, անսովոր արտանետում);
- մեխանիկական վնաս (ճաքեր, քեծվածքներ, փորվածքներ, դեֆորմացիաներ և այլն);

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

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

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

- ժամաչափի խախտում կամ վնասում:

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

- Փոխարինելի սարքերի խափանում (ճղոցներ, շղթաներ, անվաղողեր, 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, եռանցման ծայրեր, խողովակներ, ատրճանակներ և ճնշման լվացման մեքենաների վարդակներ, լարվածության և ամրացման տարրեր (պտուտակներ, ընկույզներ, եզրեր, օդային գոտիչներ և այլն), ինչպես նաև արտադրանքի անսարքություններ, որոնք առաջացել են այս տեսակի մաշվածությունից;

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

օղակի առաջացում և/կամ քերծվածքների և ճաքերի առկայություն միացի և միացի ներքին մակերեսի վրա, միացնող գավազանի և 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 \_\_\_\_\_  
Սերիալային համարը \_\_\_\_\_  
Վաճառքի ամսաթիվը \_\_\_\_\_

Առևտրային կազմակերպության կնիքը



ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № \_\_\_\_\_  
(ըրացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)  
Ընդունման ամսաթիվը \_\_\_\_\_  
Սպասարկման կենտրոն \_\_\_\_\_  
Աշխատանքային պատվերի համարը \_\_\_\_\_  
Թողարկման ամսաթիվը \_\_\_\_\_  
Հաճախորդի ստորագրությունը \_\_\_\_\_

Սպասարկման կենտրոնի կնիք

ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № \_\_\_\_\_  
(ըրացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)  
Ընդունման ամսաթիվը \_\_\_\_\_  
Սպասարկման կենտրոն \_\_\_\_\_  
Աշխատանքային պատվերի համարը \_\_\_\_\_  
Թողարկման ամսաթիվը \_\_\_\_\_  
Հաճախորդի ստորագրությունը \_\_\_\_\_

Սպասարկման կենտրոնի կնիք

ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № \_\_\_\_\_  
(ըրացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)  
Ընդունման ամսաթիվը \_\_\_\_\_  
Սպասարկման կենտրոն \_\_\_\_\_  
Աշխատանքային պատվերի համարը \_\_\_\_\_  
Թողարկման ամսաթիվը \_\_\_\_\_  
Հաճախորդի ստորագրությունը \_\_\_\_\_

Սպասարկման կենտրոնի կնիք







QR

**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 թե՛ժ գծի համարը:  
Ապրանքի և սպասարկման կենտրոնների մասին բոլոր լրացուցիչ  
տեղեկությունները կայքում  
**elitech.ru**