

ELITECH

ПАСПОРТ

ПИЛА ТОРЦОВОЧНАЯ
ELITECH

ПТ 1221 (E2007.008.XX)

ПТ 1625 (E2007.009.XX)

ПТ 1825К (E2006.008.XX)

ПТ 2030К (E2006.010.XX)



ПАШПАРТ
ПИЛА ТАРЦАВАЛЬНАЯ ELITECH

ТӨЛҚҰЖАТ
ҚАПТАЛДАУШЫ АРАСЫ ELITECH

ԱՆՁՆԱԳԻՐ
ՄԻՏՐԱՅԻՆ ՄԱՌՑ ELITECH

EAC

RU

Паспорт изделия

3 - 21 Стр.

BY

Пашпарт вырабы

23 - 41 Старонка

KZ

Өнім паспорты

43 - 61 Бет

AM

Ապրանքի անձնագիր

63 - 81 Էջ

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

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

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

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

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

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение	4
2. Правила техники безопасности	4
3. Технические характеристики	6
4. Комплектация	6
5. Устройство пилы	7
6. Сборка и регулировка	10
7. Эксплуатация	13
8. Техническое обслуживание	16
9. Возможные неисправности и методы их устранения	16
10. Транспортировка и хранение	17
11. Утилизация	17
12. Срок службы	17
13. Данные о производителе, импортере и сертификате/ Декларации и дате производства	17
14. Гарантийные обязательства	18

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Торцовочная пила «ELITECH» предназначена для стационарной точной распиловки дерева и производных от дерева материалов любой длины и любой формы под заданным углом распила.

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

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

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.

Личная 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 электроинструмента, повреждений корпуса аккумуляторной батареи, механических повреждений корпуса электроинструмента необходимо немедленно выключить электроинструмент и обратиться в авторизированный сервисный центр для устранения неисправностей.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

Параметры / модель	ПТ 1221	ПТ 1625	ПТ 1825К	ПТ 2030К
Код	E2007.008.00	E2007.009.00	E2006.008.00	E2006.010.00
Напряжение сети/частота, В/Гц	230/50			
Потребляемая мощность, Вт	1200	1600	1800	2000
Число оборотов без нагрузки, об/мин	5000	4600	4800	3900
Диаметр пильного диска, мм	210	255	255	305
Диаметр посадочного места, мм	30	30	30	30
Толщина диска, мм	2,6	2,8	2,8	2,8
Количество зубьев диска, шт	24	60	60	60
Угол поворота диска (влево-вправо), град	0°-45°	0°-45°	0°-45°	0°-45°
Угол наклона диска, град	90°-45°	90°-45°	90°-45°	90°-45°
Максимальная глубина пропила (90°/45°)	60/30	65/35	75/45	90/55
Максимальная ширина пропила (0°/45°)	120/80	150/85	305/205	310/210
Электрический тормоз двигателя	нет	есть	есть	есть
Плавный пуск	нет	нет	есть	есть
Масса, кг	8	12,5	15,5	20

4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

5. УСТРОЙСТВО ПИЛЫ

Модель ПТ 1221

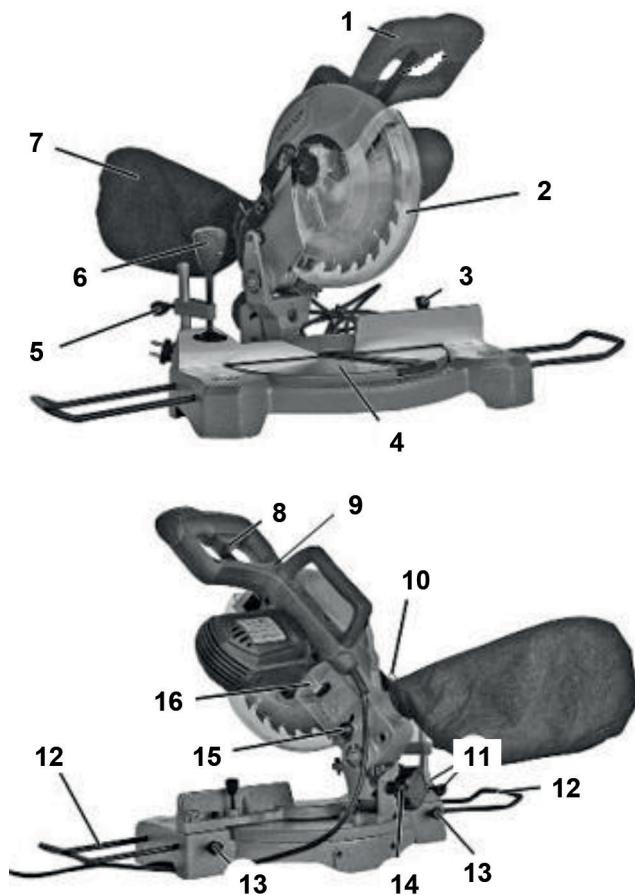


Рис. 1

- | | |
|--|---|
| 1.Рукоятка | 10.Зажим мешка для сбора пыли |
| 2.Подвижный кожух диска | 11.Зажим фиксатора заготовки |
| 3.Болт фиксации поворотного стола | 12.Удлинительное плечо |
| 4.Поворотный стол | 13.Фиксаторы удлинительного плеча |
| 5.Болт регулировки по высоте фиксатора заготовки | 14.Фиксатор угла наклона диска |
| 6.Фиксатор заготовки (струбцина) | 15.Фиксатор транспортировочного положения |
| 7.Мешок для сбора пыли | 16.Рычаг фиксации шпинделя |
| 8.Кнопка включения | |
| 9.Выключатель лазерного указателя | |

Модель ПТ 1625

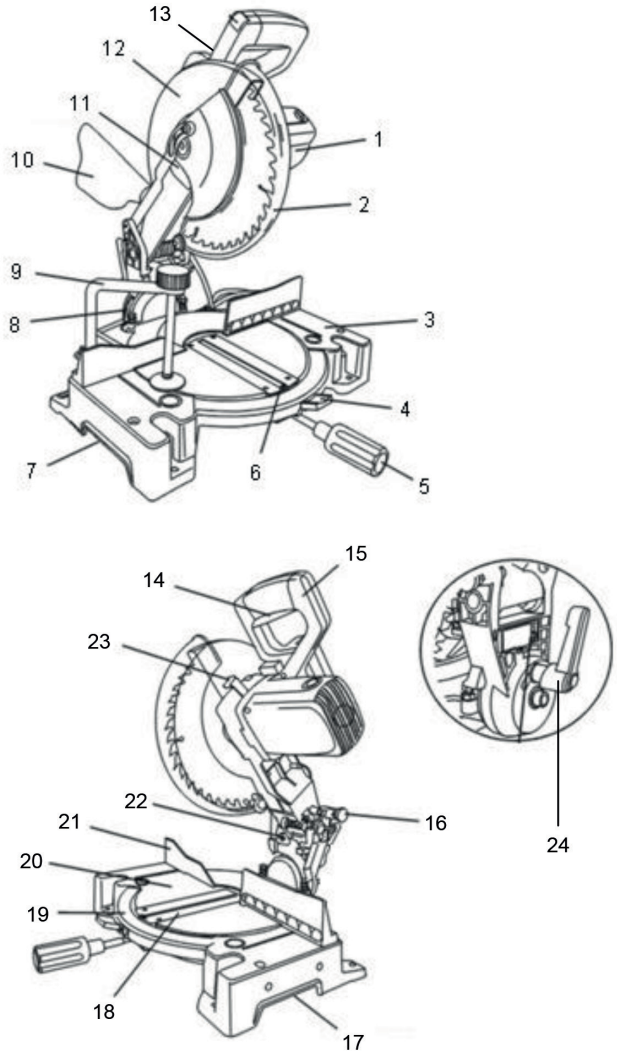


Рис. 2

- | | |
|--|--|
| 1. Корпус двигателя | 13. Выключатель лазерного указателя |
| 2. Подвижный кожух диска | 14. Клавиша включения |
| 3. Станина | 15. Рукоятка |
| 4. Фиксатор поворотного стола | 16. Фиксатор транспортировочного положения |
| 5. Рукоять фиксатора поворотного стола | 17. Транспортировочные выемки |
| 6. Указатель угла поворота диска | 18. Отражатель опилок |
| 7. Транспортировочные выемки | 19. Шкала угла поворота диска |
| 8. Шкала угла наклона диска | 20. Поворотный стол |
| 9. Зажим фиксатора заготовки (струбцина) | 21. Поперечный упор |
| 10. Мешок для сбора пыли | 22. Лазерный указатель |
| 11. Корпус редуктора | 23. Рычаг фиксации шпинделя |
| 12. Защитный кожух диска | 24. Фиксатор угла наклона диска |

Модель ПТ 1825К, ПТ 2030К

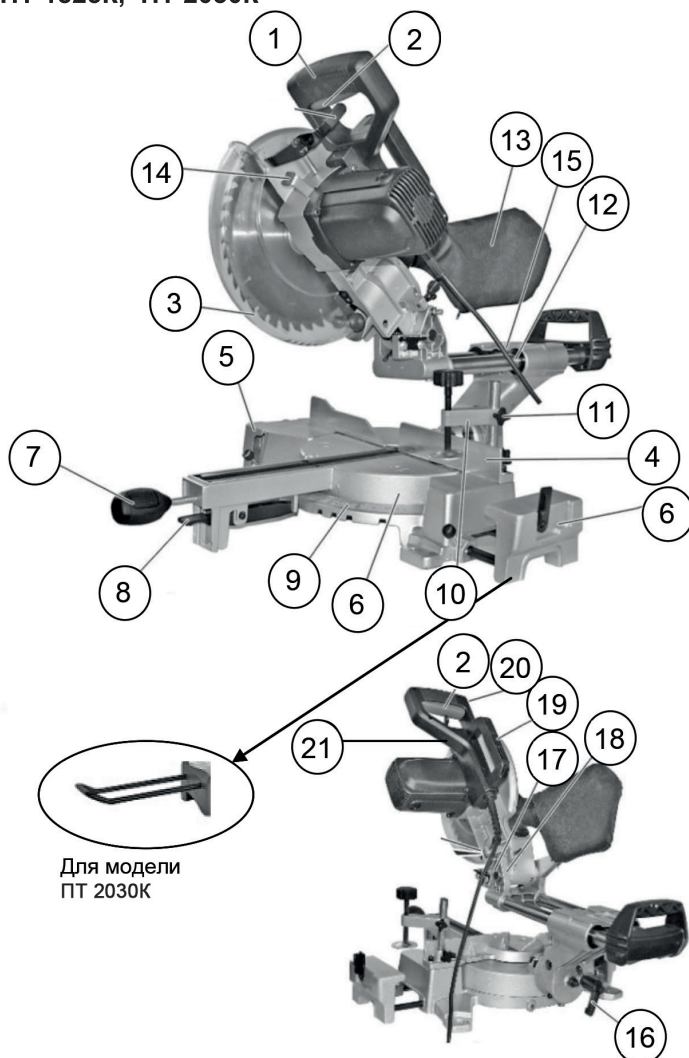


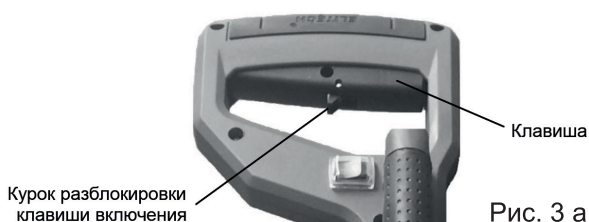
Рис. 3

- 1.Рукоятка
- 2.Кнопка включения
- 3.Подвижный кожух диска
- 4.Поперечный упор
- 5.Удлинительное плечо
- 6.Поворотный стол
- 7.Ручка регулировки положения поворотного стола
- 8.Фиксатор положения поворотного стола
- 9.Шкала угла поворота диска
- 10.Зажим для заготовки (струбцина)

- 11.Фиксатор зажима заготовки
- 12.Протяжный механизм
- 13.Мешок для сбора пыли
- 14.Рычаг фиксации шпинделя
- 15.Шнур питания
- 16.Фиксатор угла наклона диска
- 17.Площадка для регулировки глубины распила
- 18.Корпус
- 19.Рукоять для транспортировки
- 20.Рукоять основная
- 21.Выключатель лазерного указателя

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. 3а)



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.

Блокировка в положении для транспортировки для моделей ПТ 1221/ ПТ 1625

Чтобы разблокировать блок мотора, потяните за блокировку 14 (Рис. 4) наружу и поднимите или опустите блок мотора за рукоятку 2 (Рис. 4)

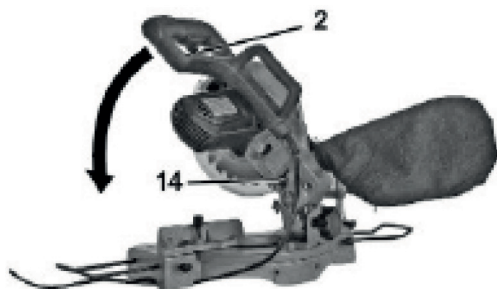


Рис. 4

Блокировка в положении для транспортировки для моделей ПТ 1825К/ ПТ 2030К

Чтобы разблокировать блок мотора, потяните за блокировку 19 наружу и поднимите или опустите блок мотора за рукоятку (Рис. 5)

Во избежание радиального движения блока мотора при транспортировке затяните винт блокировки радиального хода.

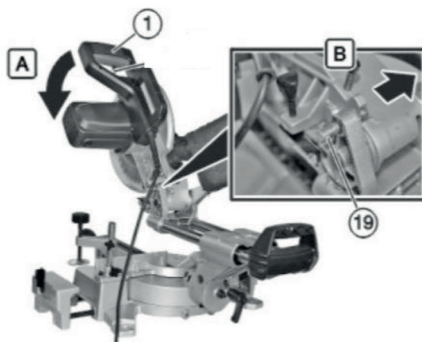


Рис. 5

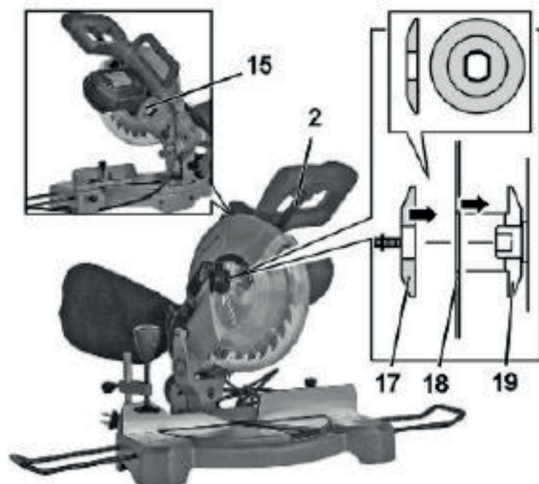
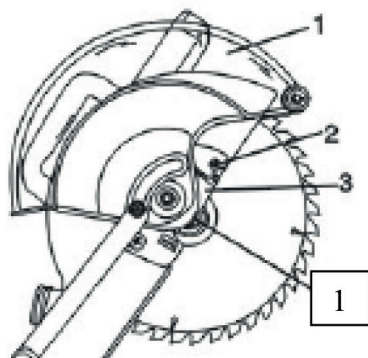
Установка пилы на верстаке

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 отключайте пилу от электросети.

Установка пильного диска Модель ПТ 1221/ ПТ 1625



1. Нажмите на рычаг фиксации шпинделя (15)

2. Поднимите защитный кожух (1) пильного диска, тем самым освободив его, будьте аккуратны, т. к. кожух подпружинен.

3. Отверните винты (2)

4. Освободите пильный диск

5. Зафиксируйте пильный диск.

Нажмите на рычаг блокировки (15). Удерживая рычаг проверните пильный диск, до положения его фиксации.

6. Отверните плоским ключом из комплекта винт фиксации диска.

7. Установите шайбу вплотную к пильному диску.

8. Затяните болт вала.

9. Плоским ключом из комплекта удерживайте шайбу, а шестигранным ключом затягивайте болт вала.

10. Затяните винты картера болта пильного диска.

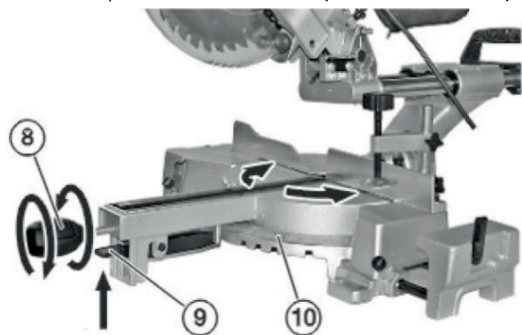
11. Проверьте установку и работу блокировки нижнего защитного кожуха пильного диска.

Примечание! Винт фиксации диска имеет левую резьбу.

Рис. 6

Регулировка угла поворотного стола (поворота диска)

- 1.Нажмите и удерживайте фиксатор поворотного стола (9) (кроме ПТ 1221)
- 2.Ослабьте ручку поворотного стола (8) (рис. 7) против часовой стрелки (кроме ПТ 1221) Ослабьте винт фиксации поворотного стола (5) (рис. 1) против часовой стрелки (для ПТ 1221)



- 3.Поверните поворотный стол (10) на нужный угол
- 4.Отпустите фиксатор поворотного стола (9) (кроме ПТ 1221)
- 5.Зафиксируйте ручку поворотного стола (8) (рис. 7) (кроме ПТ 1221)
Зафиксируйте винт фиксации поворотного стола (5) (рис. 1) (для ПТ 1221)

Рис. 7

Регулировка угла наклона диска

Для пиления под углом от 90° до 45° ослабьте фиксатор наклона диска 13 (рис. 1), 24 (рис. 2), 17 (рис. 3). Наклоните блок мотора на нужный угол, ориентируясь по шкале наклона и затяните фиксатор наклона диска.

Лазерный указатель

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

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

1. Установите стол на 0°.
2. Слегка отпустите винт регулировки метчика.
3. Включите метчик и наведите его так, чтобы он смотрел точно на отметку 0° на линейке.

Выравнивание стола и пильного диска по угольнику

1. Полностью опустите мотор с диском и заблокируйте его в положении для переноски.

2. Ослабьте фиксатор блокировки наклона и установите блок мотора на отметку 0°. Затяните фиксатор наклона.

3. Поставьте угольник на стол одной стороной к столу, другой - к пильному диску. Если стол и диск не перпендикулярны, необходима регулировка.

3.1. Отпустите винт упора настройки на 0°

3.2. Выровняйте по угольнику пильный диск перпендикулярно столу и затяните ручку блокировки наклона.

4. Проверьте настройку, наклонив блок мотора, чтобы указатель встал на отметку "0°". Приложите угольник к столу и к пильному диску и проверьте, чтобы они

были перпендикулярны друг другу. Если стол и пильный диск не перпендикулярны, снова отрегулируйте винт упора наклона на 0° .

5. Когда указатель ровно встанет на отметку " 0° " затяните винт указателя.

Поперечный упор

Пила имеет поперечный упор, к которому следует прижимать заготовку, независимо от типа распиловки.

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Правильное рабочее положение. Становитесь перед пилой лицом к направлению распила

Становитесь в стороне от пильного 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.

4. Затяните ручку блокировки стола.

5. 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.

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

7. Наведите пильный диск на линию распила на заготовке.

8. Чтобы зафиксировать заготовку, пользуйтесь зажимом.

9. Прежде чем включать пилу сделайте пробный распил без заготовки и убедитесь в том, что распиловка пройдет успешно.

10. Крепко возьмитесь за рукоятку пилы, нажмите курок разблокировки и нажмите на клавишу включения. Дайте пильному диску набрать полную скорость.

11. Включите лазерный метчик.

12. Опустите блок мотора, чтобы пильный диск вошел в заготовку.

13. Отпустите курок 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 90° до 45° .

1. Разблокируйте положение для транспортировки и полностью поднимите блок мотора.
2. Отпустите ручку блокировки стола (кроме ПТ 1221).
3. Поверните стол, чтобы указатель угла скоса встал на отметку 0° на линейке скоса.
4. Затяните ручку блокировки стола (кроме ПТ 1221).
5. Отпустите ручку блокировки наклона и наклоните блок мотора влево на нужный угол.
6. Угол наклона может быть от 90° до 45° .
7. Установите указатель на нужный угол.
8. Наклонив блок мотора на нужный угол, крепко затяните ручку блокировки наклона.
9. 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.
10. При распиловке длинных заготовок поддерживайте концы заготовки с помощью удлинительных плеч.
11. Наведите пильный диск на линию распила на заготовке.
12. Крепко держите заготовку рукой и прижимайте ее к упору. Фиксируйте заготовку зажимом.
13. Прежде чем включать пилу сделайте пробный распил без заготовки и убедитесь в том, что распиловка пройдет успешно.
14. Крепко возьмитесь за рукоятку пилы, нажмите курок разблокировки и нажмите на клавишу включения ок. Дайте пильному диску набрать полную скорость.
15. Включите лазерный метчик.
16. Опустите блок мотора, чтобы пильный диск вошел в заготовку.
17. Отпустите курок и подождите, пока диск полностью остановится, прежде чем вынимать его из заготовки.

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, потребуется 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.

1. Разблокируйте положение для транспортировки и полностью поднимите блок мотора.
2. Разблокируйте ручку блокировки стола (винт блокировки стола (для ПТ1221).
3. Поверните стол, чтобы указатель встал на нужный угол на линейке скоса.
4. Затяните ручку (винт) блокировки стола.
5. Отпустите ручку блокировки наклона и наклоните блок мотора влево на нужный угол.
6. Угол наклона может быть от 90° до 45°.
7. Установите указатель на нужный угол.
8. Наклонив блок мотора на нужный угол, крепко затяните ручку блокировки наклона.
9. 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.
10. При распиловке длинных заготовок или карнизов поддерживайте противоположную часть заготовки с помощью удлинительного плеча.
11. Наведите пильный диск на линию распила на заготовке.
12. Крепко держите заготовку рукой и прижимайте ее к упору. Фиксируйте заготовку зажимом.

Длинные заготовки

Два удлинительных плеча служат для того, чтобы поддерживать и фиксировать длинные заготовки. Эти плечи должны поддерживать заготовку, лежащую плашмя на столе, во время распиловки. Фиксируйте заготовку зажимом.

Распиловка крупных заготовок с помощью радиального хода (только ПТ 1825К, ПТ 2030К)

При распиловке крупных заготовок с помощью радиального хода блока мотора следует плотно прижимать заготовку к заднему упору и фиксировать ее зажимом.

1. Крепко держите рукоятку пилы.
2. Отведите блок мотора до конца назад, затем нажмите на курок выключателя.
3. Медленно погружайте пильный диск в заготовку, затем ведите блок мотора вперед к заднему упору.

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.

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

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 2

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

Ремонт инструмента должен производиться только квалифицированными специалистами в сервисном центре.

10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Транспортировка

Электроинструмент в упаковке изготовителя можно транспортировать всеми видами крытого транспорта при температуре воздуха от - 50 до + 50 °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 камере у компрессоров, 4-х тактных двигателей (наличие царапин и задиrow на шатуне, коленвале, даже при наличии датчика уровня масла);

- выхода из строя расходных и быстроизнашивающихся деталей, сменных приспособлений и комплектующих (стартеры, приводные шестерни, направляющие ролики, приводные ремни, колеса, резиновые амортизаторы, уплотнители, сальники, лента тормоза, защитные кожухи, поджигающие электроды, термопары, сцепления, смазка, угольные щетки, ведущие звездочки, сварочная горелка (сопла, наконечники и направляющие каналы), стволы, клапана моек высокого давления, и т. п.), а так же на неисправности 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: _____

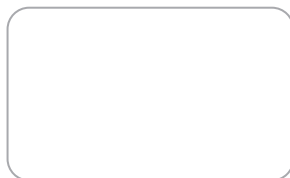
Артикул модели: _____

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	24
2. Правілы тэхнікі бяспекі	24
3. Тэхнічныя характарыстыкі	26
4. Камплектацыя	26
5. Уладкаванне пілы	27
6. Зборка і рэгуліроўка	30
7. Эксплуатацыя	33
8. Тэхнічнае абслугоўванне	36
9. Магчымыя няспраўнасці і метады іх ухілення	36
10. Транспарціроўка і захоўванне	37
11. Утылізацыя	37
12. Тэрмін службы	37
13. Дадзеныя вытворцы, імпарцёра і сертыфіката / Дэкларацыі і даты вытворчасці	37
14. Гарантыйныя абавязацельствы	38

1. ПРЫЗНАЧЭННЕ

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

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

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

2. ПРАВІЛЫ ТЭХНІКІ БЯСПЕКІ

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

Працоўнае месца

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

Электрабяспека

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

Асабістая бяспека

- Пры працы з інструментам будзьце ўважлівыя. Не выкарыстоўвайце інструмент у 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 дэталей 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 клавишу 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 і шліфавальных кругоў неабходна неадкладна выключыць электраінструмент і звярнуцца ў аўтарызаваны сэрвісны цэнтр для ўхілення няспраўнасцяў.

3. ТЭХНІЧНЫЯ ХАРАКТАРЫСТЫКІ

Табліца 1

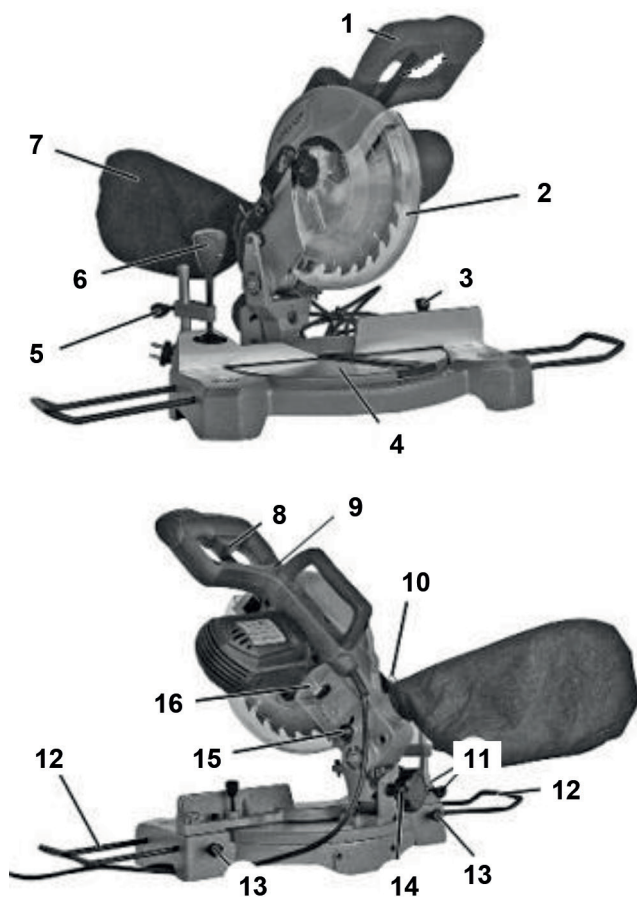
Параметры / мадэль	ПТ 1221	ПТ 1625	ПТ 1825К	ПТ 2030К
Код	E2007.008.00	E2007.009.00	E2006.008.00	E2006.010.00
Напружанне сеткі/частата, В/Гц	230/50			
Спажываная магутнасць, Вт	1200	1600	1800	2000
Лік абарачэнняў без нагрузкі, аб/мін	5000	4600	4800	3900
Дыяметр пільнага дыска, мм	210	255	255	305
Дыяметр пасадачнага месца, мм	30	30	30	30
Таўшчыня дыска, мм	2,6	2,8	2,8	2,8
Колькасць зуб'яў дыска, шт	24	60	60	60
Вугал павароту дыска (налева-направа), град	0°-45°	0°-45°	0°-45°	0°-45°
Вугал нахілу дыска, град	90°-45°	90°-45°	90°-45°	90°-45°
Максімальная глыбіня прапіла (90° / 45°)	60/30	65/35	75/45	90/55
Максімальная шырыня прапіла (0° / 45°)	120/80	150/85	305/205	310/210
Электрычны тормаза рухавіка	няма	ёсць	ёсць	ёсць
Пльўны пуск	няма	няма	ёсць	ёсць
Маса, кг	8	12,5	15,5	20

4. КАМПЛЕКТАЦЫЯ

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

5. УЛАДКАВАННЕ ПІЛЫ

Мадэль ПТ 1221

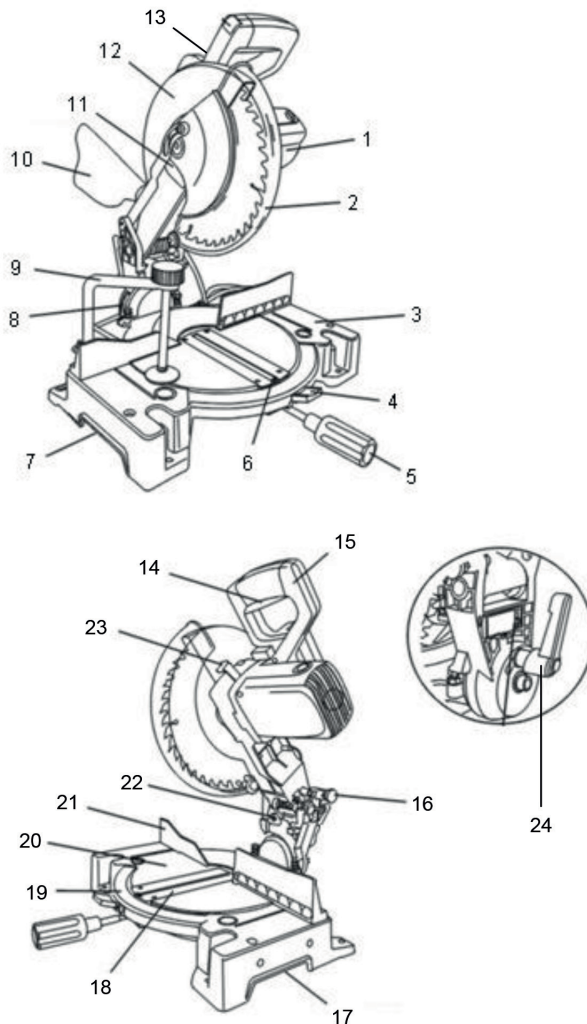


Рыс. 1

1. Дзяржальня
2. Рухомы кажух дыска
3. Болт фіксацыі паваротнага стала
4. Паваротны стол
5. Болт рэгулявання па вышыні фіксатара нарыхтоўкі
6. Фіксатар нарыхтоўкі (струбцына)
7. Мяшок для збору пылу
8. Клавіша ўключэння
9. Выключальнік лазернага паказальніка

10. Заціск мяшка для збору пылу
11. Заціск фіксатара нарыхтоўкі
12. Падаўжальнае плячо
13. Фіксатары падаўжальнага пляча
14. Фіксатар вугла нахілу дыска
15. Фіксатар транспарціровачнага становішча
16. Рычаг фіксацыі шпіндзеля

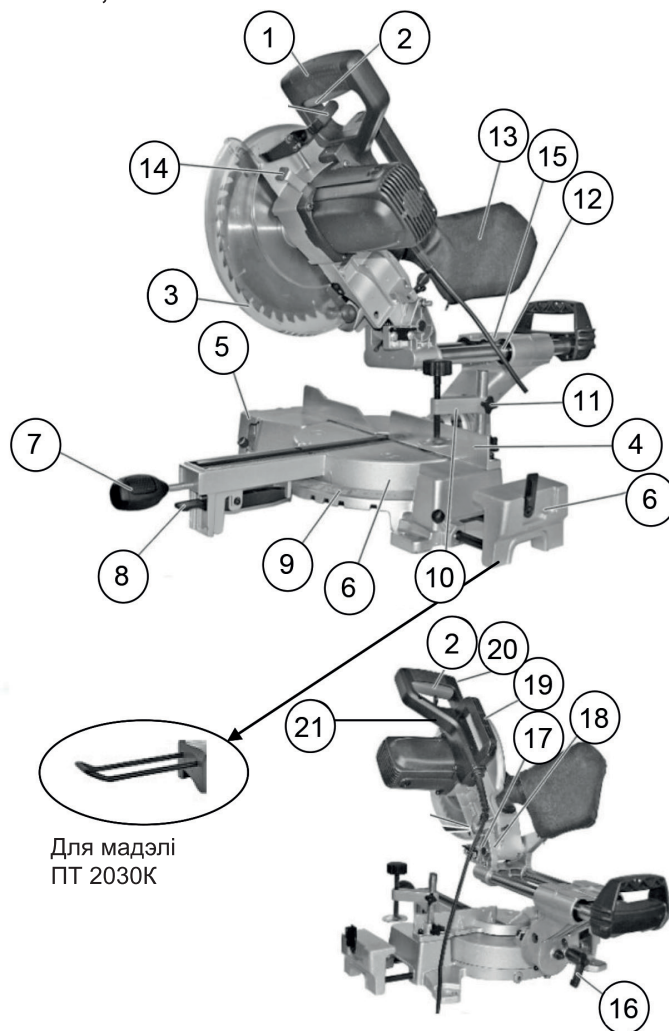
Мадэль ПТ 1625



Рыс. 2

- | | |
|--|--|
| 1. Корпус рухавіка | 13. Выключальнік лазернага паказальніка |
| 2. Рухомы кажух дыска | 14. Клавіша ўключэння |
| 3. Станіна | 15. Дзяржальня |
| 4. Фіксатар паваротнага стала | 16. Фіксатар транспарціровачнага палажэння |
| 5. Дзяржаць фіксатара паваротнага стала | 17. Транспарціровачныя выемкі |
| 6. Паказальнік вугла паварту дыска | 18. Адбівальнік пілавіння |
| 7. Транспарціровачныя выемкі | 19. Шкала вугла паварту дыска |
| 8. Шкала вугла нахілу дыска | 20. Паваротны стол |
| 9. Заціск фіксатара нарыхтоўкі (струбцына) | 21. Папярочны ўпор |
| 10. Мяшок для збору пылу | 22. Лазерны паказальнік |
| 11. Корпус рэдуктара | 23. Рычаг фіксацыі шпіндзеля |
| 12. Ахоўны кажух дыска | 24. Фіксатар вугла нахілу дыска |

Мадэль ПТ 1825К, ПТ 2030К

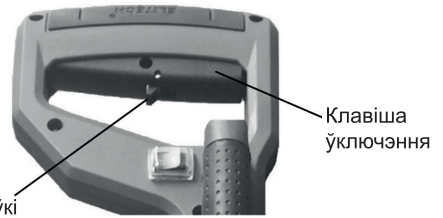


Рыс. 3

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. Дзяржальня 2. Клавіша ўключэння 3. Рухомы кажух дыска 4. Папярочны ўпор 5. Падаўжальнае плячо 6. Паваротны стол 7. Ручка рэгулявання становішча паваротнага стала 8. Фіксатар становішча паваротнага стала 9. Шкала вугла павароту дыска 10. Заціск для нарыхтоўкі (струбцына) 11. Фіксатар заціску нарыхтоўкі | <ul style="list-style-type: none"> 12. Працяглы механізм 13. Мяшок для збору пылу 14. Рычаг фіксацыі шпіндзеля 15. Шнур сілкавання 16. Фіксатар вугла нахілу дыска 17. Плячоўка для рэгулявання глыбіні распілоўвання 18. Корпус 19. Дзяржальня для транспарціроўкі 20. Дзяржальня асноўная 21. Выключальнік лазернага паказальніка |
|---|---|

Разблакіроўка клавiшы ўключэння

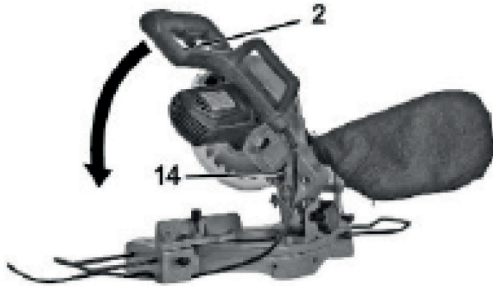
Клавiша ўключэння абсталявана ахоўным блакаваннем ад выпадковага націску. Для разблакіроўкі клавiшы спачатку націсніце на курок разблакіроўкі і, не адпускаючы яго, націсніце на клавiшу. (Рыс. 3а)



Рыс. 3а Курок разблакіроўкі клавiшы ўключэння

6. ЗБОРКА І РЭГУЛІРОВАЊКА

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.



Блакаванне ў становішчы для транспарціроўкі для мадэляў ПТ 1221/ ПТ 1625

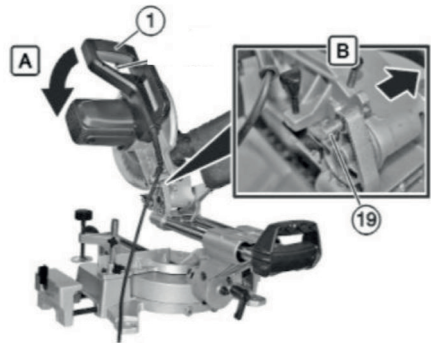
Каб разблакаваць блок матара, пацягніце за блакіроўку 14 (Рыс. 4) вонкі і падніміце ці апусціце блок матара за дзяржальню 2 (Рыс. 4)

Рыс. 4

Блакаванне ў становішчы для транспарціроўкі для мадэляў ПТ 1825К/ ПТ 2030К

Каб разблакаваць блок матара, пацягніце за блакіроўку 19 вонкі і падніміце ці апусціце блок матара за дзяржальню (Рыс. 5)

У пазбяганне радыяльнага руху блока матара пры транспартаванні зацягніце вінт блакавання радыяльнага ходу.



Рыс. 5

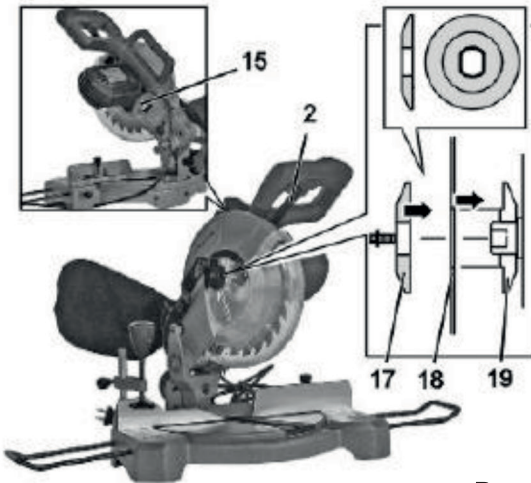
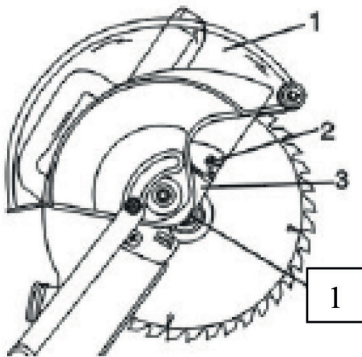
Устаноўка пілы на варштаце

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 адключайце пілу ад электрасеткі.

Устаноўка пільнага дыска Мадэль ПТ 1221/ ПТ 1625



1. Націсніце на рычаг фіксацыі шпіндзеля (15)

2. Падніміце ахоўны кажух (1) пільнага дыска, тым самым вызваліўшы яго, будзьце акуратныя, т. к. кажух падспружынен.

3. Адкруціце венты (2)

4. Вызваліце пільны дыск

5. Зафіксуйце пільны дыск. Націсніце на рычаг блакіроўкі (15). Утрымліваючы рычаг правярніце пільны дыск, да становішча яго фіксацыі.

6. Адкруціце плоскім ключом з камплекта вiнт фіксацыі дыска.

7. Усталюйце шайбу ўшчыльную да пільнага дыска.

8. Зацягніце болт вала.

9. Плоскім ключом з камплекта ўтрымлівайце шайбу, а шасцігранным ключом зацягвайце болт вала.

10. Зацягніце венты картэра балта пільнага дыска.

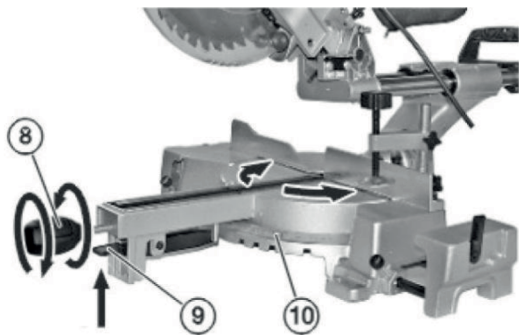
11. Правярце ўстаноўку і працу блакавання ніжняга ахоўнага кажуха пільнага дыска.

Заўвага! Вiнт фіксацыі дыска мае левае разьбярства.

Рыс. 6

Рэгуляванне вугла паваротнага стала (паварота дыска)

1. Націсніце і ўтрымлівайце фіксатар паваротнага стала (9) (акрамя ПТ 1221)
2. Прыслабце ручку паваротнага стала (8) (рыс. 7) супраць гадзіннікавай стрэлкі (акрамя ПТ 1221)



Рыс. 7

- Прыслабце вінт фіксацыі паваротнага стала (5) (рыс. 1) супраць гадзіннікавай стрэлкі (для ПТ 1221)
3. Павярніце паваротны стол (10) на патрэбны вугал
 4. Адпусціце фіксатар паваротнага стала (9) (акрамя ПТ 1221)
 5. Зафіксуйце ручку паваротнага стала (8) (рыс. 7) (акрамя ПТ 1221)
- Зафіксуйце вінт фіксацыі паваротнага стала (5) (рыс. 1) (для ПТ 1221)

Рэгуляванне вугла нахілу дыска

Для пілавання пад вуглом ад 90° да 45° прыслабце фіксатар нахілу дыска 13 (рыс. 1), 24 (рыс. 2), 17 (рыс. 3). Нахіліце блок матора на патрэбны вугал, арыентуючыся па шкале нахілу і зацягніце фіксатар нахілу дыска.

Лазерны паказальнік

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

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

1. Устанавіце стол на 0°
2. Злёгка адпусціце вінт рэгулявання метчыка.
3. Уключыце метчык і наведзіце яго так, каб ён глядзеў дакладна на адзнаку 0° на лінейцы.

Выраўноўванне стала і пільнага дыска па вугольніку

1. Цалкам апусціце матор з дыскам і заблакуйце яго ў становішчы для пераноскі.

2. Прыслабце фіксатар блакавання нахілу і ўсталюеце блок матора на адзнаку 0° . Зацягніце фіксатар нахілу.

3. Пастаўце вугольнік на стол адным бокам да стала, іншы - да пільнага дыска. Калі стол і дыск не перпендыкулярныя, неабходна рэгуляванне.

3.1. Адпусціце вінт ўпора налады на 0°

3.2. Выраўнуйце па вугольніку пільны дыск перпендыкулярна сталу і зацягніце ручку блакавання нахілу.

4. Праверце настройку, нахіліўшы блок матора, каб паказальнік стаў на адзнаку «0°». Прыкладзяце вугольнік да стала і да пільнага дыска і праверце, каб яны былі перпендыкулярныя адзін аднаму. Калі стол і пільны дыск не перпендыкулярныя, зноў адрэгулюйце вінт ўпора нахілу на 0°.

5. Калі паказальнік роўна ўстане на адзнаку «0°» зацягніце вінт паказальніка.

Папярочны ўпор

Піла мае папярочны ўпор, да якога варта прыціскаць нарыхтоўку, незалежна ад тыпу распілоўкі.

7. ЭКСПЛУАТАЦЫЯ

Правільнае працоўнае становішча.

Станавіцеся перад пілой 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.
4. Зацягніце ручку блакіроўкі стала.
5. 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.
6. Пры распілоўцы доўгіх нарыхтовак падтрымлівайце канцы нарыхтоўкі з дапамогай падаўжальных плячэй.
7. Навядзіце пільны дыск на лінію распілоўвання на загатоўцы.
8. Каб зафіксаваць нарыхтоўку, карыстайцеся заціскам.
9. Перш чым уключаць пілу зрабіце выпрабавальнае распілоўванне без нарыхтоўкі і пераканайцеся ў тым, што распілоўка пройдзе паспяхова.
10. Моцна вазьміцеся за дзяржальню пілы, націсніце цынгель разблакіроўкі і націсніце на клавішу ўключэння. Дайце пільнаму дыску набраць поўную хуткасць.
11. Уключыце лазерны метчык.
12. Апусціце блок матора, каб пільны дыск ўвайшоў ў нарыхтоўку.
13. Апусціце курок і пачакайце, пакуль дыск цалкам спыніцца, перш чым вымаць яго з нарыхтоўкі

Распілоўка пад нахілам

Распілоўка пад нахілам вырабляецца папярок валокнаў нарыхтоўкі пры нахіленым пільным дыскам. Пры прамой распілоўцы пад нахілам стол варта пад вуглом 0° , а пільны дыск - пад вуглом ад 90° да 45° .

1. Разблакуйце становішча для транспарціроўкі і цалкам падніміце блок матора.
2. Адпусціце ручку блакіроўкі стала (акрамя ПТ 1221).
3. Павярніце стол, каб паказальнік вугла скосу стаў на адзнаку 0° на лінейцы скосу.
4. Зацягніце ручку блакавання стала (акрамя ПТ 1221).
5. Адпусціце ручку блакавання нахілу і нахіліце блок матора налева на патрэбны вугал.
6. Вугал нахілу можа быць ад 90° да 45° .
7. Устанавіце паказальнік на патрэбны вугал.
8. Нахіліўшы блок матора на патрэбны вугал, моцна зацягніце ручку блакавання нахілу.
9. 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 заблаваць яго.
10. Пры распілоўцы доўгіх нарыхтовак падтрымлівайце канцы нарыхтоўкі з дапамогай падаўжальных плячэй.
11. Навядзіце пільны дыск на лінію распілоўвання на загатоўцы.
12. Моцна трымайце нарыхтоўку рукой і прыціскайце яе да ўпора. Фіксуйце нарыхтоўку заціскам.
13. Перш чым уключаць пілу зрабіце выпрабавальнае распілоўванне без нарыхтоўкі і пераканаецеся ў тым, што распілоўка пройдзе паспяхова.
14. Моцна вазьміцеся за дзяржальню пілы, націсніце цынгель разблакіроўкі і націсніце на клавішу ўключэння ок. Дайце пільнаму дыску набраць поўную хуткасць.
15. Уключыце лазерны метчык.
16. Апусціце блок матора, каб пільны дыск ўвайшоў у нарыхтоўку.
17. Адпусціце курок і пачакайце, пакуль дыск цалкам спыніцца, перш чым вымаць яго з нарыхтоўкі.

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.

Рэгуляванні 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 патрэбнае распілоўванне. 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.

1. Разблакуйце становішча для транспарціроўкі і цалкам падніміце блок матора.
2. Разблакуйце ручку блакавання стала (вінт блакавання стала (для ПТ 1221)).
3. Павярніце стол, каб паказальнік стаў на патрэбны вугал на лінейцы скосу.
4. Зацягніце ручку (вінт) блакавання стала.
5. Адпусціце ручку блакавання нахілу і нахіліце блок матора налева на патрэбны вугал.
6. Вугал нахілу можа быць ад 90° да 45° .
7. Устанавіце паказальнік на патрэбны вугал.
8. Нахіліўшы блок матора на патрэбны вугал, моцна зацягніце ручку блакавання нахілу.
9. 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.
10. Пры распілоўцы доўгіх нарыхтовак або карнізаў падтрымлівайце процілеглую частку нарыхтоўкі з дапамогай падаўжальнага пляча.
11. Навядзіце пільны дыск на лінію распілоўвання на загатоўцы.
12. Моцна трымайце нарыхтоўку рукой і прыціскайце яе да ўпора. Фіксуйце нарыхтоўку заціскам.

Доўгія нарыхтоўкі

Два падаўжальных пляча служаць для таго, каб падтрымліваць і фіксаваць доўгія нарыхтоўкі. Гэтыя плечы павінны падтрымліваць нарыхтоўку, якая ляжыць плазам на сталю, падчас распілоўкі. Фіксуйце нарыхтоўку заціскам.

Распілоўка буйных нарыхтовак з дапамогай радыяльнага ходу (толькі ПТ 1825К, ПТ 2030К).

Пры распілоўцы буйных нарыхтовак з дапамогай радыяльнага ходу блока матора варта шчыльна прыціскаць нарыхтоўку да задняга ўпора і фіксаваць яе заціскам.

1. Моцна трымайце дзяржальню пілы.
2. Адвядзіце блок матора да канца назад, затым націсніце на курок выключальніка.
3. Павольна апускайце пільны дыск ў нарыхтоўку, затым вядзіце блок матора наперад да задняга ўпора.

8. ТЭХНІЧНАЕ АБСЛУГОЎВАННЕ

УВАГА: Не прыступаіце да тэхнічнага абслугоўвання пілы пакуль не пераканайцеся, што яна адключана 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 высахнуць.

Зношаныя вугальныя шчоткі электрарухавіка павінен мяняць кваліфікаваны спецыяліст.

Перыядычна правярайце стан дыска. Калі ён затупіўся ці пашкодзаны, замяніце дыск на новы.

9. МАГЧЫМЫЯ НЯСПРАЎНАСЦІ І МЕТАДЫ ІХ УХІЛЕННЯ

Табліца 2

Няспраўнасць	Магчымая прычына	Дзеянні па ўхіленні
Рухавік не запускаецца	<ol style="list-style-type: none"> Адсутнічае напружанне ў электрасетцы Няспраўны выключальнік 	<ol style="list-style-type: none"> Праверце напружанне ў электрасетцы Звярніцеся ў сэрвісны цэнтр Elitech
Дыск дрэнна пілуе	<ol style="list-style-type: none"> Дыск усталяваны няправільна Дыск затупіўся Не зацягнуты вінт фіксацыі дыска 	<ol style="list-style-type: none"> Усталюйце дыск так, каб стрэлка на дыску супадала з напрамкам вярчэння рухавіка. Завастрыце цвёрдасплаўныя зубцы дыска або замяніце дыск Зацягніце вінт фіксацыі дыска
Падвышаная вібрацыя, люфт пільнага дыска	<ol style="list-style-type: none"> Дыск разбалансаваны, частка напаек адсутнічае Пільны дыск дрэнна замацаваны 	<ol style="list-style-type: none"> Замяніце пільны дыск Замацуйце пільны дыск
Выстаўлены вугал пілавання не супадае з фактычным вуглом распілоўвання	Налады вуглаа 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.

Замяняемая 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 выхлоп);

- механічных пашкоджанняў (расколін, сашпіліўшы, увагнутасцяў, дэфармацыі 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, неналежага догляду;

- натуральнага зносу перадаткавых дэталей і матэрыялаў якія труцца;

- умяшання ў працу або пашкоджанні лічыльніка 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;

- выхаду са строю зменных прыстасаванняў (зорачак, ланцугоў, шын, фарсунак, дыскаў, нажаў кустарэзаў, газонакасілак і трымераў, лёсікі і трымерных галовак, ахоўных кажухоў, акумулятараў, свечак запальвання, паліўных і паветраных

фільтраў, рамянёў, фільтраў зварачных наканечнікаў, шлангаў, пісталетаў і насадак для мыек высокага ціску, элементаў нацяжэння і мацаванні (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 (зляганне 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 тормазу, ахоўныя кажухі, якія падпальваюць электроды, тэрмапары шчоткі, кіроўныя зорачкі, зварачная гарэлка (соплы, наканечнікі і накіравальныя каналы), ствалы, клапана мыек высокага ціску, і т. п.), а гэтак жа на няспраўнасці выраба, выкліканыя гэтымі выглядамі зносу;

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

Гарантыя не распаўсюджваецца: ...

- На выраб, у канструкцыю якога былі ўнесены змяненні і дапаўненні;
- на вырабы бытавога прызначэння, якія выкарыстоўваюцца для прадпрымальніцкай дзейнасці або ў прафесійных, прамысловых мэтах (згодна з прызначэннем у кіраўніцтве па эксплуатацыі);

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

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



ГАРАНТЫЙНЫ ТАЛОН

Найменне вырабу: _____

Мадэль: _____

Артыкул мадэлі: _____

Дата выпуску: _____

Серыйны нумар: _____

Дата продажу: _____

Штамп гандлёвай арганізацыі:



АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____
(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі _____

Сэрвісны цэнтр _____

Нумар заказу-нараду _____

Дата выдачы _____

Подпіс кліента _____

Штамп сэрвіснага цэнтра

АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____
(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі _____

Сэрвісны цэнтр _____

Нумар заказу-нараду _____

Дата выдачы _____

Подпіс кліента _____

Штамп сэрвіснага цэнтра

АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____
(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі _____

Сэрвісны цэнтр _____

Нумар заказу-нараду _____

Дата выдачы _____

Подпіс кліента _____

Штамп сэрвіснага цэнтра



ҚҰРМЕТТІ САТЫП АЛУШЫ!

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

Паспортта қамтылған ақпарат паспортты шығару сәтіндегі техникалық сипаттамаларға негізделген.

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

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

МАЗМҰНЫ

1. Мақсаты.....	44
2. Қауіпсіздік ережелері	44
3. Техникалық сипаттамалары	46
4. Жиынтықталуы.....	46
5. Араның құрылымы	47
6. Құрастыру және реттеу	50
7. Пайдалану.....	53
8. Техникалық қызмет көрсету	56
9. Ықтимал ақаулар және оларды жою әдістері	56
10. Тасымалдау мен сақтау	57
11. Кәдеге жарату	57
12. Қызмет мерзімі	57
13. Өндіруші, импорттаушы, сертификат/декларация және өндіріс күні туралы мәліметтер	57
14. Кепілдік міндеттемелері	58

1. МАҚСАТЫ

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

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

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

2. ҚАУІПСІЗДІК ЕРЕЖЕЛЕРІ

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

Жұмыс орны

- Жұмыс орныңызды таза және жақсы жарықтандырыңыз
- Құралды жарылғыш ортада немесе жанғыш немесе жарылғыш материалдардың жанында қолданбаңыз. Құрал жарылғыш материалдарды және 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

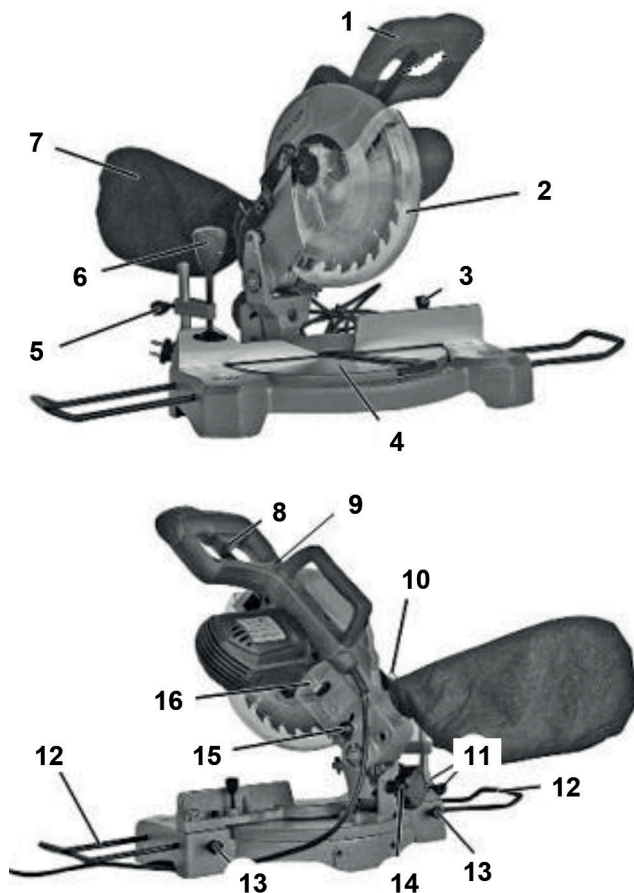
Параметрлер/модель	ПТ 1221	ПТ 1625	ПТ 1825К	ПТ 2030К
Код	E2007.008.00	E2007.009.00	E2006.008.00	E2006.010.00
Желідегі кернеу/жиілік, В/Гц	230/50			
Қуатты тұтыну, Вт	1200	1600	1800	2000
Жүксіз жылдамдық, айн/мин	5000	4600	4800	3900
Ара дискінің диаметрі, мм	210	255	255	305
Орнату орынның диаметрі, мм	30	30	30	30
Дискінің қалыңдығы, мм	2,6	2,8	2,8	2,8
Диск тістерінің саны, дана.	24	60	60	60
Дискінің айналу бұрышы (сол-оң), градус	0°-45°	0°-45°	0°-45°	0°-45°
Дискінің көлбеу бұрышы, градус	90°-45°	90°-45°	90°-45°	90°-45°
Максималды кесу тереңдігі (90°/45°)	60/30	65/35	75/45	90/55
Максималды кесу ені (0°/45°)	120/80	150/85	305/205	310/210
Электр қозғалтқышының тежегіші	Жоқ	бар	бар	бар
Баяу бастау	Жоқ	Жоқ	бар	бар
Салмағы, кг	8	12,5	15,5	20

4. ЖИЫНТЫҚТАЛУЫ

- | | |
|---------------------------------|-----------|
| 1. Қапталдаушы ара | – 1 дана |
| 2. Аралау дискісі (орнатылған) | – 1 дана |
| 3. Шаң жинағыш қап | – 1 дана |
| 4. Дайындама қысқышы (қапсырма) | – 1 дана. |
| 5. Ұзартқыш тұтқа | – 2 дана. |
| 6. Төлқұжат | – 1 дана. |

5. АРАНЫҢ ҚҰРЫЛЫМЫ

ПТ 1221 моделі

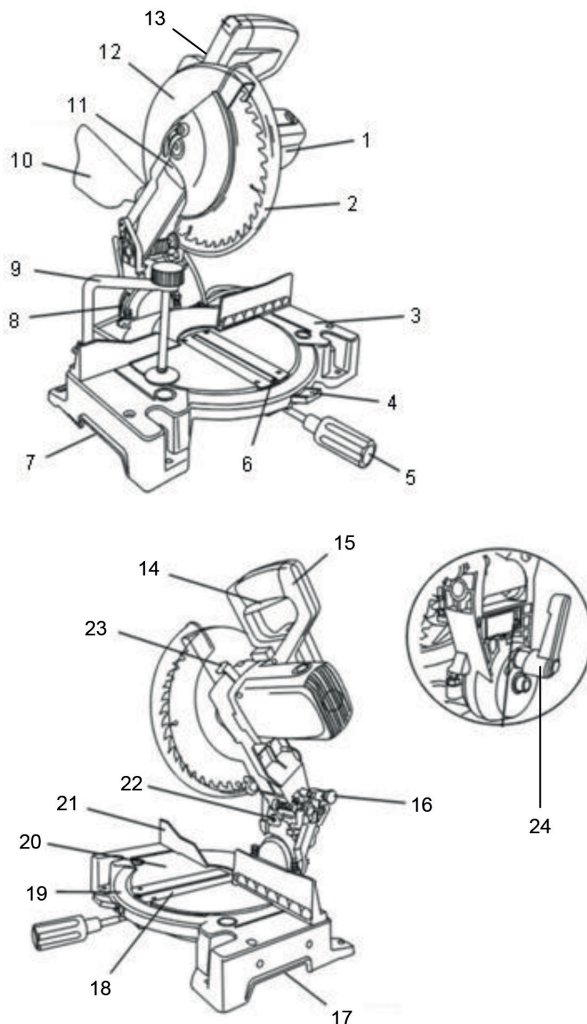


1-сурет

1. Тұтқа
2. Жылжымалы диск қорғанысы
3. Айналмалы үстелді бекітетін болт
4. Айналмалы үстел
5. Дайындаманың қысқышын биіктігін реттейтін болт
6. Дайындама қысқышы (қапсырма)
7. Шаң дорбасы
8. Қуат пернесі
9. Лазерлік көрсеткіш қосқышы
10. Шаң дорбасының қысқышы

11. Дайындаманың қысқышының бекіткіші
12. Ұзарту иіні
13. Иінді ұзарту қысқыштары
14. Диск бұрышының құлпы
15. Тасымалдау күйінің құлпы
16. Шпиндельді құлыптау тұтқасы

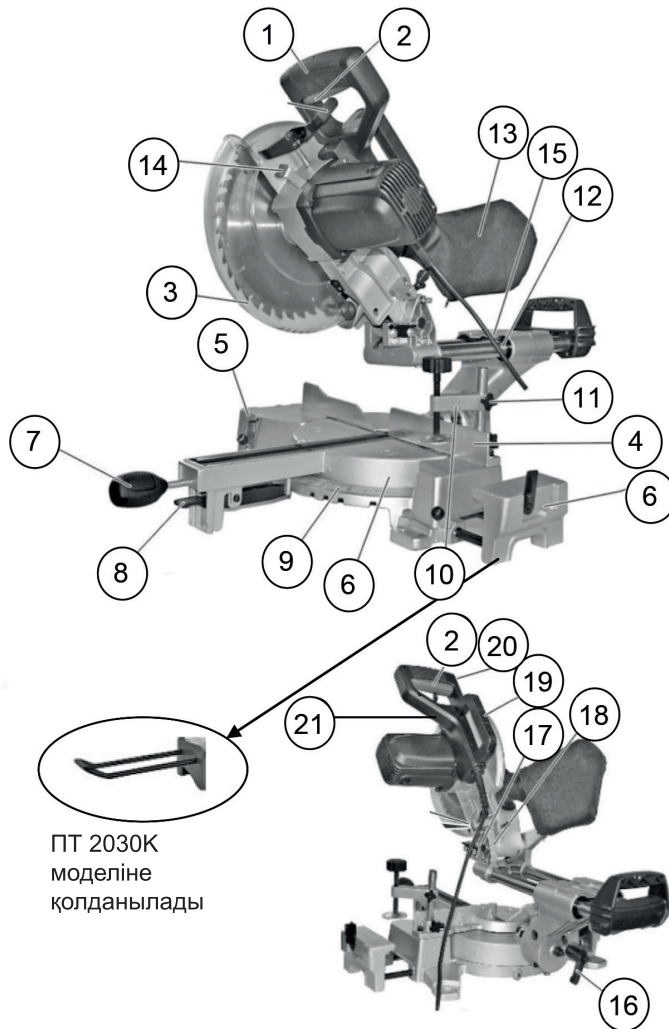
ПТ 1625 моделі



2-сурет

- | | |
|---|---------------------------------------|
| 1. Қозғалтқыш корпусы | 13. Лазерлік көрсеткіш қосқышы |
| 2. Жылжымалы диск қорғанысы | 14. Қуат пернесі |
| 3. Тұғыр | 15. Тұтқа |
| 4. Айналмалы үстелдің құлпы | 16. Тасымлдау күйінің қысқышы |
| 5. Айналмалы үстелді құлыптау тұтқасы | 17. Тасымлдау ойықтары |
| 6. Дискінің айналу бұрышының көрсеткіші | 18. Үгінділерді шағылдырғыш |
| 7. Тасымлдау ойықтары | 19. Дискінің айналу бұрышының шкаласы |
| 8. Диск бұрышының шкаласы | 20. Айналмалы үстел |
| 9. Дайындаманың қысқышының бекіткіші (қапсырма) | 21. Айқас тірек |
| 10. Шаң дорбасы | 22. Лазерлік көрсеткіш |
| 11. Редуктор корпусы | 23. Шпиндельді құлыптау тұтқасы |
| 12. Диск қорғаушысы | 24. Диск бұрышын құлыптау |

ПТ 1825К, ПТ 2030К моделі



ПТ 2030К
моделіне
қолданылады

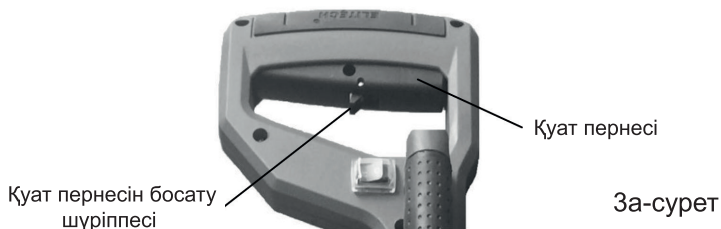
3-сурет

1. Дзяржальня
2. Клавіша ўключэння
3. Рухомы кажух дыска
4. Папярочны ўпор
5. Падаўжальнае плячо
6. Паваротны стол
7. Ручка рэгулявання становішча паваротнага стала
8. Фіксатар становішча паваротнага стала
9. Шкала вугла павароту дыска
10. Заціск для нарыхтоўкі (струбцына)
11. Фіксатар заціску нарыхтоўкі

12. Працяглы механізм
13. Мяшок для збору пылу
14. Рычаг фіксацыі шпіндзеля
15. Шнур сілкавання
16. Фіксатар вугла нахілу дыска
17. Пляцоўка для рэгулявання глыбіні распілоўвання
18. Корпус
19. Дзяржальня для транспарціроўкі
20. Дзяржальня асноўная
21. Выключальнік лазернага паказальніка

Қуат пернесін ашу

Қуат пернесі кездейсоқ басуға қарсы қауіпсіздік құлпымен жабдықталған. Кілтітің құлпын ашу үшін алдымен құлыпты ашу шүріппесін басып, оны жібермей, пернені басыңыз. (3а-сурет)



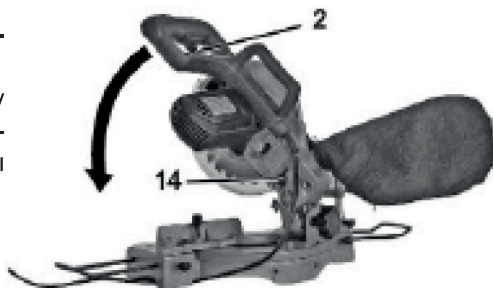
6. ҚҰРАСТЫРУ ЖӘНЕ РЕТТЕУ

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.

ПТ 1221/ ПТ 1625 модельдері үшін тасымалдау күйінде құлыптау

Қозғалтқыш блогының құлпын ашу үшін құлыпты 14 (4-сурет) сыртқа тартыңыз және мотор блогын тұтқа 2 арқылы көтеріңіз немесе түсіріңіз (4-сурет).

4-сурет

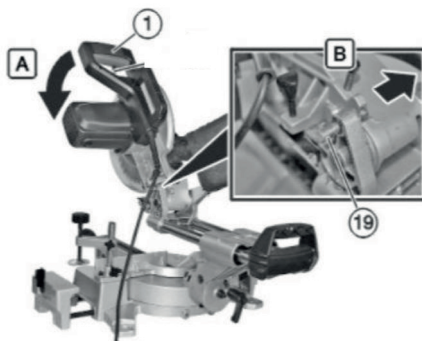


ПТ 1825К/ПТ 2030К модельдері үшін тасымалдау күйінде құлыптау

Қозғалтқыш блогының құлпын ашу үшін құлыпты 19 сыртқа тартыңыз және мотор блогын тұтқасынан көтеріп немесе түсіріңіз (5-сурет).

Тасымалдау кезінде қозғалтқыш блогының радиалды қозғалысын болдырмау үшін радиалды бекітпе бұрандасын қатайтыңыз.

5-сурет

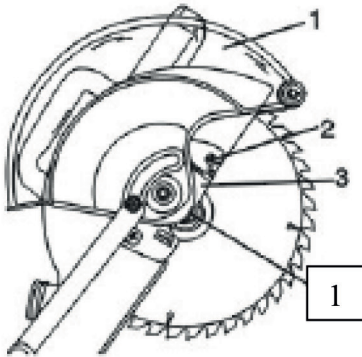


Жұмыс үстеліне араны орнату

Араның негізінде 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 жа- рақатқа әкелуі мүмкін.

Ара дискісін орнату

Назар аударыңыз! Ара дискін орнату немесе ауыстыру алдында араны электр розеткасынан ажыратыңыз.



Ара дискісін орнату ПТ 1221/ПТ 1625 моделі

1. Шпиндельді бекіту тетігін (15) басыңыз.

2. Ара полотносының қорғаныш қаптамасын (1) көтеріп, оны босатыңыз, абай болыңыз, өйткені қаптама серіппелі.

3. Бұрандаларды алыңыз (2)

4. Ара дискісін босатыңыз

5. Ара дискісін бекітіңіз. Құлыптау тетігін (15) басыңыз. Тұтқаны ұстап тұрып, ара дискісін орнына бекітілгенше бұраңыз.

6. Жинақтағы жалпақ кілтті пайдаланып, дискіні бекіту бұрандасын бұрап алыңыз.

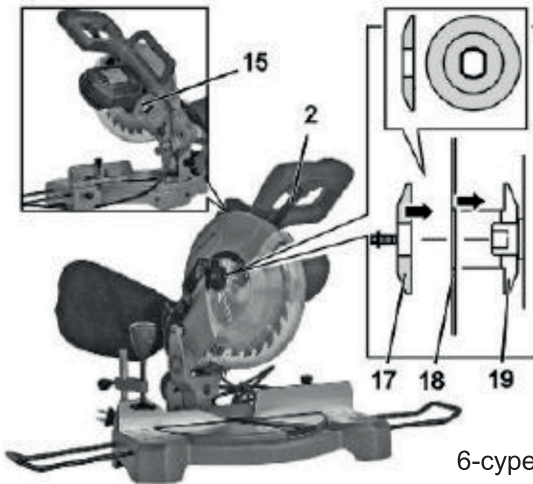
7. Жуу машинасын аралау дискіне қарсы қойыңыз.

8. Білік болттарын қатайтыңыз.

9. Шайбаны ұстап тұру үшін берілген жалпақ кілтті пайдаланыңыз және білік болттарын алты қырлы кілтпен қатайтыңыз.

10. Ара полотносының корпусының бұрандаларын қатайтыңыз.

11. Төменгі ара полотносының қорғаныш құлпын орнатуды және жұмысын тексеру.



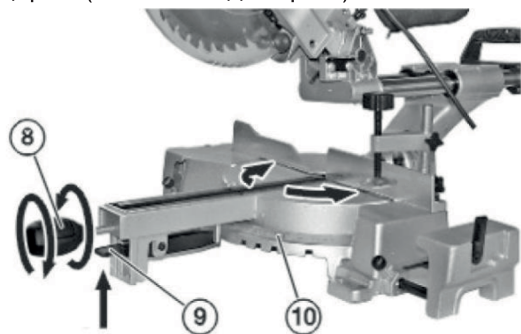
6-сурет

Ескерту! Дискіні бекітетін бұрандада сол жақтағы жіп бар.

Айналмалы табақтың бұрышын реттеу (дискінің айналуы)

1. Айналмалы табақтың құлпын (9) басып ұстап тұрыңыз (ПТ1221 қоспағанда)
2. Бұрылмалы табақтың тұтқасын (8) (7-сурет) сағат тіліне қарсы бағытта босатыңыз (ПТ1221 моделіне қатысты емес)

Бұрылмалы табақты бекіту бұрандасын (5) босатыңыз (1-сурет) сағат тіліне қарсы (ПТ1221 моделі үшін)



7-сурет

3. Бұрылмалы табақты (10) қажетті бұрышқа бұраңыз

4. Айналмалы табақтың құлпын босатыңыз (9) (ПТ1221 моделіне қатысты емес)

5. Айналмалы табақтың тұтқасын (8) бекітіңіз (7-сурет) (ПТ1221 моделіне қатысты емес)

Айналмалы табақты бекіту бұрандасын (5) бекітіңіз (1-сурет) (ПТ1221 моделіне қолданылады)

Диск бұрышын реттеу

90°-тан 45°-қа дейінгі бұрышпен кесу үшін пышақты еңкейту құлпын 13 (1-сурет), 24 (2-сурет), 17 (3-сурет) босатыңыз. Қозғалтқыш блогын бағыттаушы ретінде көлбеу шкаласын пайдаланып, қажетті бұрышқа еңкейтіңіз және дискіні еңкейту құлпын қатайтыңыз.

Лазерлік көрсеткіш

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

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

1. Үстелді 0°-қа қойыңыз.
2. Қранды реттеу бұрандасын аздап босатыңыз.
3. Шүмекті ашыңыз және оны сызғыштағы 0° белгісін дәл көрсететіндей етіп бағыттаңыз.

Үстел мен ара дискісін шаршымен туралау

1. Мотор мен дискіні толығымен түсіріп, оны тасымалдау күйінде бекітіңіз.
2. Еңкейту құлпын босатыңыз және мотор бөлігін 0° күйіне қойыңыз. Еңкейту құлпын қатайтыңыз.
3. Шаршыны үстелге бір жағын үстелге, екіншісін аралау дискіне қаратып қойыңыз. Үстел мен диск перпендикуляр болмаса, реттеу қажет.
 - 3.1. 0° реттеу бұрандасын босатыңыз
 - 3.2. Ара дискісін үстелге перпендикуляр төртбұрышпен туралаңыз және көл-

беу құлыптау тұтқасын қатайтыңыз.

4. Меңзер «0°» болғанша мотор бөлігін еңкейту арқылы параметрді тексеріңіз. Шаршыны үстелге және ара дискісіне қойып, олардың бір-біріне перпендикуляр екенін тексеріңіз. Үстел мен аралау дискі перпендикуляр болмаса, қиғашты тоқтау бұрандасын қайтадан 0°-қа реттеңіз.

5. Меңзер «0°» белгісінде тұрғанда, көрсеткіш бұрандасын қатайтыңыз.

Айқас тірек

Араның кесу түріне қарамастан дайындаманы басу керек айқас тірегі бар.

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. Үстелді бекіту тұтқасын қатайтыңыз.

5. 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.

6. Ұзын кесектерді кесу кезінде дайындаманың ұштарын ұзартқыш иықтар арқылы бекітіңіз.

7. Ара дискісін дайындамадағы кесу сызығына бағыттаңыз.

8. Дайындаманы бекіту үшін қысқышты пайдаланыңыз.

9. Араны қосар алдында дайындамасыз сынақ кесу жасап, кесудің сәтті болатынына көз жеткізіңіз.

10. Ара тұтқасынан мықтап ұстап, босату триггерін тартып, қуат түймесін басыңыз. Ара полотносының толық жылдамдыққа жетуіне мүмкіндік беріңіз.

11. Лазерлік маркерді қосыңыз.

12. Мотор блогын аралау дискі дайындамаға кіргенше түсіріңіз.

13. Триггерді 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° бұрышта, ал ара дискісі 90° -тан 45° -қа дейін бұрышта болады.

1. Тасымалдау орнын ашыңыз және мотор бөлігін толығымен көтеріңіз.
2. Үстел құлпы тұтқасын босатыңыз (ПТ1221 моделіне қатысты емес).
3. Үстелді қиғаш бұрыш индикаторы қиғаш сызғыштағы 0° белгісіне жеткенше бұраңыз.
4. Үстелді құлыптау тұтқасын қатайтыңыз (ПТ1221 моделіне қатысты емес).
5. Көлбеу құлыптау тұтқасын босатыңыз және мотор бөлігін солға қажетті бұрышқа еңкейтіңіз.
6. Көлбеу бұрышы 90° пен 45° аралығында болуы мүмкін.
7. Меңзерді қажетті бұрышқа орналастырыңыз.
8. Қозғалтқышты қажетті бұрышқа қисайтып, еңкейтуді бекіту тұтқасын мықтап қатайтыңыз.
9. 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.
10. Ұзын кесектерді кесу кезінде дайындаманың ұштарын ұзартқыш иықтар арқылы бекітіңіз.
11. Ара дискін дайындамадағы кесу сызығы бойымен бағыттаңыз.
12. Дайындаманы қолыңызбен мықтап ұстап, қоршауға басыңыз. Дайындаманы қысқышпен бекітіңіз.
13. Араны қосар алдында дайындамасыз сынақ кесу жасап, кесудің сәтті болатынына көз жеткізіңіз.
14. Ара тұтқасын мықтап ұстаңыз, босату триггерін басыңыз және қуат түймесін шамамен басыңыз. Ара полотносының толық жылдамдыққа жетуіне мүмкіндік беріңіз.
15. Лазерлі маркерді қосыңыз.
16. Мотор блогын аралау дискі дайындамаға кіргенше түсіріңіз.
17. Триггерді босатыңыз және пышақты дайындамадан шығармас бұрын толық тоқтағанша күтіңіз.

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 қос 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.

1. Тасымалдау орнын ашыңыз және мотор бөлігін толығымен көтеріңіз.
2. Үстел құлпы тұтқасының құлпын ашыңыз (үстелді бекіту бұрандасы (ПТ1221 моделінде)).
3. Меңзер қиғаш сызғышта қажетті бұрышта болғанша кестені бұраңыз.
4. Үстелді бекіту тұтқасын (бұранда) қатайтыңыз.
5. Көлбеу құлыптау тұтқасын босатыңыз және мотор бөлігін солға қажетті бұрышқа еңкейтіңіз.
6. Көлбеу бұрышы 90° пен 45° аралығында болуы мүмкін.
7. Меңзерді қажетті бұрышқа орналастырыңыз.
8. Қозғалтқышты қажетті бұрышқа қисайтып, еңкейтуді бекіту тұтқасын мықтап қатайтыңыз.
9. 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.
10. Ұзын дайындамаларды немесе карниздерді кесу кезінде дайындаманың карама-қарсы бөлігін ұзартқыш қолмен бекітіңіз.
11. Ара дискін дайындамадағы кесу сызығы бойымен бағыттаңыз.
12. Дайындаманы қолыңызбен мықтап ұстап, қоршауға басыңыз. Дайындаманы қысқышпен бекітіңіз.

Ұзын дайындамалар

Екі ұзартқыш қол ұзын дайындамаларды қолдауға және бекітуге қызмет етеді. Бұл қолдар кесу кезінде үстелде тегіс жатқан дайындамаға қолдау көрсетуі керек. Дайындаманы қысқышпен бекітіңіз.

Үлкен дайындамаларды радиалды жүріспен аралау (тек ПТ 1825К, ПТ 2030К)

Мотор блогының радиалды жүрісі арқылы үлкен дайындамаларды аралау кезінде дайындаманы артқы тірекке мықтап басып, оны қысқышпен бекіту керек.

1. Ара тұтқасын мықтап ұстаңыз.
2. Мотор блогын толығымен артқа тартыңыз, содан кейін қосқыш триггерді тартыңыз.
3. Ара дискісін дайындамаға ақырын түсіріңіз, содан кейін мотор бөлігін алға қарай артқы өлшегішке қарай жылжытыңыз.

8. ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ

ЕСКЕРТУ: Араның электр желісінен ажыратылғанына сенімді болмайынша, оған 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.

Дискінің күйін мерзімді түрде тексеріңіз. Егер ол күңгірттенсе немесе зақымдалса, дискіні жаңасымен ауыстырыңыз.

9. ЫҚТИМАЛ АҚАУЛАР ЖӘНЕ ОЛАРДЫ ЖОЮ ӘДІСТЕРІ

2-кесте

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

Аспапты жөндеуді тек қызмет көрсету орталығында білікті мамандар жүргізуі керек.

10. ТАСЫМАЛДАУ МЕН САҚТАУ

Тасымалдау

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

Сақтау

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

11. КӘДЕГЕ ЖАРАТУ

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

12. ҚЫЗМЕТ МЕРЗІМІ

Өнім тұрмыстық сыныпқа жатады. Қызмет мерзімі 5 жыл.

13. ӨНДІРУШІ, ИМПОРТТАУШЫ ЖӘНЕ СЕРТИФИКАТ ТУРАЛЫ МӘЛІМЕТТЕР

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

14. КЕПІЛДІК МІНДЕТТЕМЕЛЕРІ

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

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

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

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

Кепілдік бойынша ауыстырылатын бөлшектер шеберхананың меншігіне өтеді.

Кепілдік қызмет көрсету келесі кемшіліктер нәтижесінде пайда болған өнімдерге қолданылмайды:

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

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

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

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

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

- мотосағат есептегішінің жұмысына араласу немесе зақымдануы.

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

- ауыстырылатын құрылым бөлшектерінің істен шығуы (жұлдызшалар, шынжырлар, шиналар, саптамалар, дискілер, 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 _____

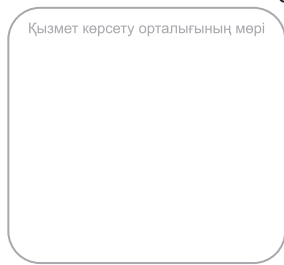
Қызмет көрсету орталығы _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы _____

Қызмет көрсету орталығының мөрі



ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____
(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)

Қабылдау күні _____

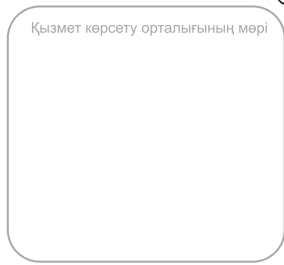
Қызмет көрсету орталығы _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы _____

Қызмет көрсету орталығының мөрі



ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____
(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)

Қабылдау күні _____

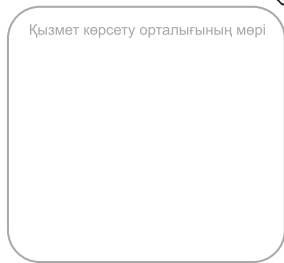
Қызмет көрсету орталығы _____

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.....	64
2. Անվտանգության ցուցումներ	64
3. Տեխնիկական բնութագիր	66
4. Սարքավորումներ	66
5. Սղոցի կառուցվածքը	67
6. Հավաքում եվ կարգավորում	70
7. Շահագործում	73
8. Տեխնիկական սպասարկում.....	76
9. Հնարավոր անսարքություններ եվ դրանց վերացման մեթոդներ.....	77
10. Փոխադրում և պահեստավորում	78
11. Օտարում	78
12. Ծառայության ժամկետը	78
13. Տվյալներ արտադրողի, ներմուծողի և վկայականի / հայտարարագրի և արտադրության ամսաթվի մասին.....	78
14. Երաշխիքային պարտավորություններ	78

1. ՆՊԱՏԱԿԸ

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

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

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

2. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԱՆՎՏԱՆԳՈՒԹՅԱՆ ԿԱՆՈՆՆԵՐ

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

Աշխատավայր

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

Էլեկտրական անվտանգություն

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

Անձնական անվտանգություն

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

- Խուսափեք գործիքը պատահականորեն միացնելուց: Համոզվեք, որ անջատիչի կոճակը և էլեկտրական հոսանքի 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! Էլեկտրական գործիքի շահագործման ընթացքում կողմնակի աղմուկի, էլեկտրական մալուխի մեկուսացման վնասման, պատյանի մեխանիկական վնասման դեպքում պետք է անհապաղ անջատեք էլեկտրական գործիքը և դիմեք լիազորված սպասարկման կենտրոն՝ անսարքությունները վերացնելու համար:

3. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԲՆՈՒԹԱԳՐԵՐ

Աղյուսակ 1

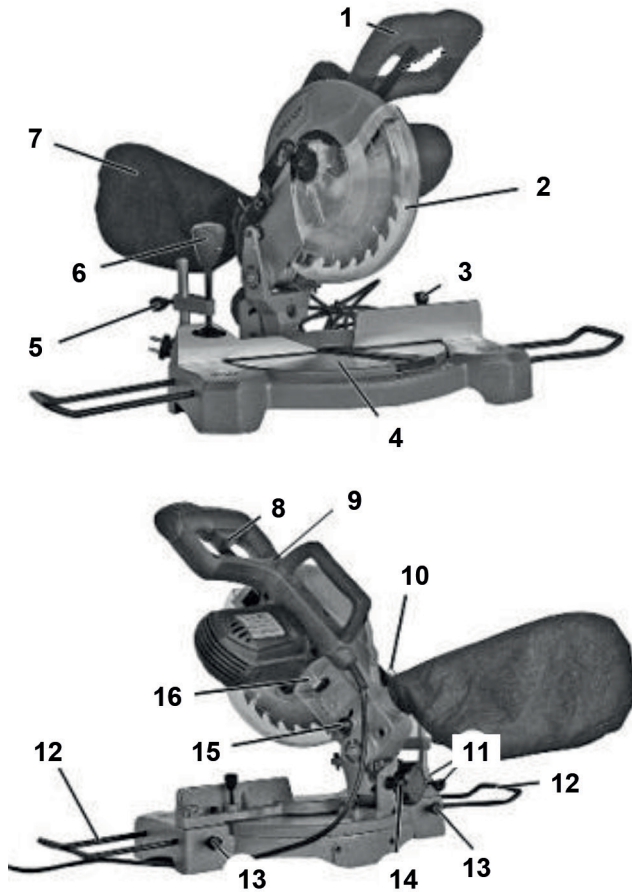
Պարամետրեր / մոդել	ՈՒ 1221	ՈՒ 1625	ՈՒ 1825K	ՈՒ 2030K
Կոդ	E2007.008.00	E2007.009.00	E2006.008.00	E2006.010.00
Ցանցի լարումը / հաճախականությունը, Վ / Յց	230/50			
Էլեկտրաէներգիայի սպառում, Վտ	1200	1600	1800	2000
Պտույտների քանակը առանց բեռնվածության, պտտ ը	5000	4600	4800	3900
Սղոցի սայրի տրամագիծը, մմ	210	255	255	305
Նստեցման տեղի տրամագիծը, մմ	30	30	30	30
Սկավառակի հաստությունը, մմ	2,6	2,8	2,8	2,8
Սկավառակի առամների քանակը, հատ	24	60	60	60
Սկավառակի ռոտացիայի անկյուն (ձախ-աջ), աստիճան	0°-45°	0°-45°	0°-45°	0°-45°
Սկավառակի անկյուն, աստիճան	90°-45°	90°-45°	90°-45°	90°-45°
Կտրման առավելագույն խորությունը (90° / 45°)	60/30	65/35	75/45	90/55
Կտրման առավելագույն լայնությունը (0° / 45°)	120/80	150/85	305/205	310/210
Շարժիչի էլեկտրական արգելակ	չկա	կա	կա	կա
Փափուկ մեկնարկ	չկա	չկա	կա	կա
Քաշը, կգ	8	12,5	15,5	20

4. ԿՈՍՊԵԿՏԱՎՈՐՈՒՄ

- | | |
|--|----------|
| 1. Միտրային սղոց | – 1 հատ: |
| 2. Սղոցի սկավառակ (տեղադրված) | – 1 հատ: |
| 3. Պարկ-փոշու հավաքիչ | – 1 հատ: |
| 4. Աշխատանքային մասի ֆիքսատոր (սեղմակ) | – 1 հատ: |
| 5. Երկարացնող ուս | – 2 հատ |
| 6. Անձնագիր | – 1 հատ |

5. ՍՂՈՑԻ ԿԱՌՈՒՑՎԱԾՔԸ

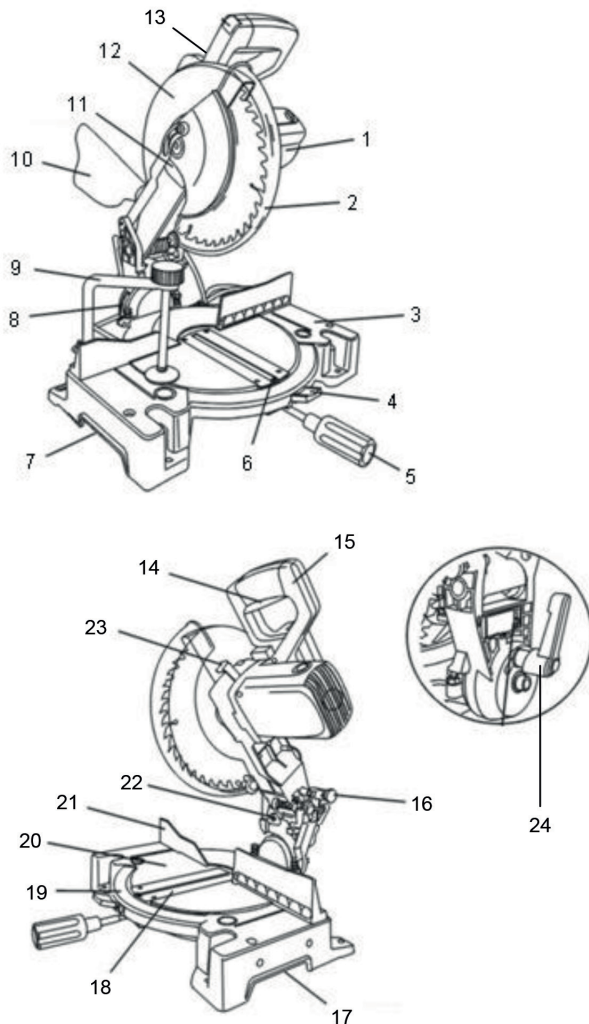
Սողեղ ՍՏ 1221



Նկ. 1

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. Բռնակ 2. Շարժական սկավառակի պատյան 3. Պտտվող սեղանի ամրացման հեղյուս 4. Պտտվող սեղան 5. Աշխատանքային մասի բարձրությունը ֆիքսատորի համեմատ կարգավորող հեղյուս 6. Աշխատանքային մասի ֆիքսատոր (սեղմակ) 7. Փոշու հավաքման պարկ 8. Միացման ստեղն 9. Լազերային ցուցիչի անջատիչ 10. Փոշու հավաքման պարկի սեղմակ | <ul style="list-style-type: none"> 11. Աշխատանքային մասի ամրացման սեղմակ 12. Երկարացնող ուս 13. Երկարացնող ուսի ֆիքսատորներ 14. Սկավառակի թեքության անկյունի ֆիքսատոր 15. Փոխադրման դիրքի ֆիքսատոր 16. Սննակի ֆիքսման լծակ |
|--|--|

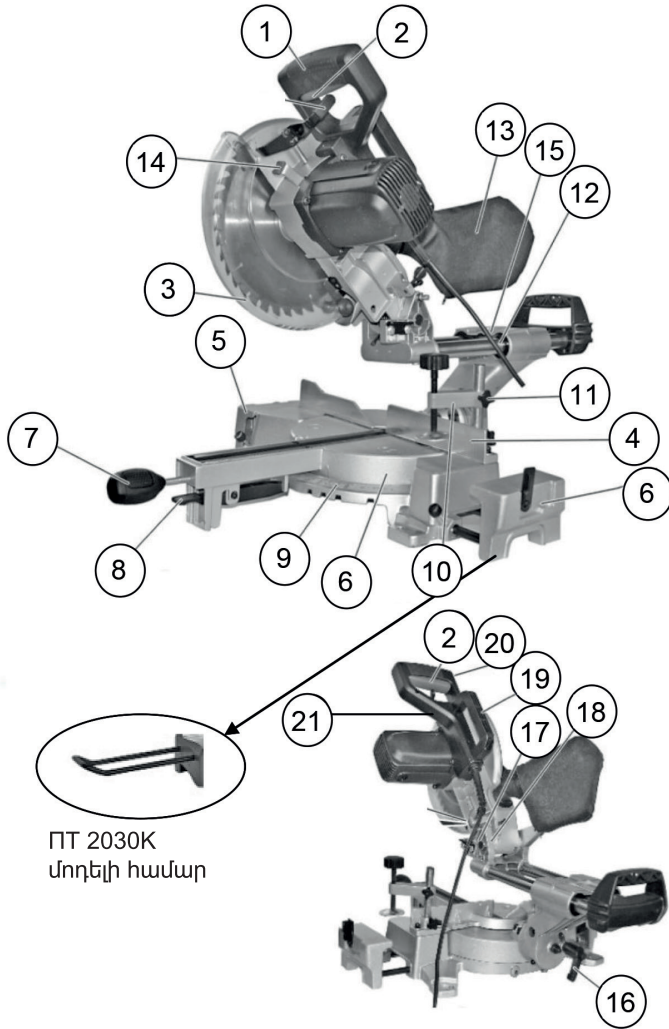
Մոդել ՍՏ 1625



Նկ. 2

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. Շարժիչի կորպուս 2. Սկավառակի շարժական պատյան 3. Պատվանդան 4. Պտտվող սեղանի ֆիքսատոր 5. Պտտվող սեղանի ֆիքսատորի բռնակ 6. Սկավառակի ռոտացիայի անկյան ցուցիչ 7. Փոխադրման փորվածքներ 8. Սկավառակի անկյան թեքության սանդղակ 9. Աշխատանքային մասի ամրացման սեղմիչ (սեղմակ) 10. Փոշու հավաքման պարկ 11. Փոխանցման տուփի կորպուս 12. Սկավառակի պաշտպանիչ | <ul style="list-style-type: none"> 13. Լազերային ցուցիչի անշատիչ 14. Միացման ստեղծ 15. Բռնակ 16. Տեղափոխման դիրքի ֆիքսատոր 17. Փոխադրման փորվածքներ 18. Թեփի ռեֆլեկտոր 19. Սկավառակի ռոտացիայի անկյան սանդղակ 20. Պտտվող սեղան 21. Լայնակի հենակետ 22. Լազերային ցուցիչ 23. Սռնակի ֆիքսման լծակ 24. Սկավառակի թեքության անկյունի ֆիքսատոր |
|---|---|

Մոդել ՊՏ 1825K, ՊՏ 2030K



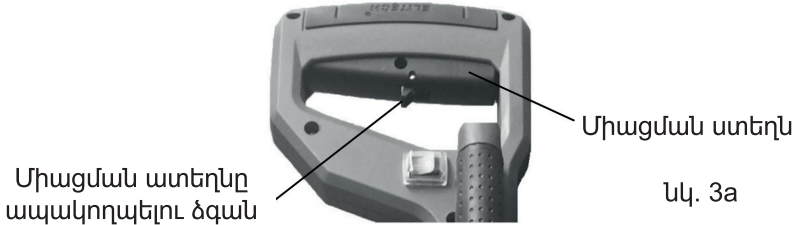
Նկ. 3

- 1. Բռնակ
- 2. Միացման ստեղն
- 3. Շարժական սկավառակի պատյան
- 4. Լայնակի հենակետ
- 5. Երկարացնող ուս
- 6. Պտտվող սեղան
- 7. Պտտվող սեղանի դիրքի ճշգրտման բռնիչ
- 8. Պտտվող սեղանի դիրքի ֆիքսատոր
- 9. Սկավառակի ռոտացիայի անկյան սանդղակ
- 10. Աշխատանքային մասի սեղմակ (ձեռնամամուլ)
- 11. Աշխատանքային մասի ֆիքսատոր

- 12. Ջգման մեխանիզմ
- 13. Փոշու հավաքման պարկ
- 14. Սռնակի ֆիքսման լծակ
- 15. Հոսանքի լար
- 16. Սկավառակի թեքության անկյունի ֆիքսատոր
- 17. Սղոցի խորությունը կարգավորելու հարթակ
- 18. Կորպուս
- 19. Փոխադրման համար բռնակ
- 20. Բռնակ հիմնական
- 21. Լազերային ցուցիչի անջատիչ

Միացման ապակողպման ստեղներ

Միացման ստեղը հագեցած է պատահական սեղմման պաշտպանիչ կողպեքով: Ստեղը ապակողպելու համար նախ սեղմեք ապակողպման ձգանը և, առանց այն բաց թողնելու, սեղմեք ստեղը (Նկ. 3a):



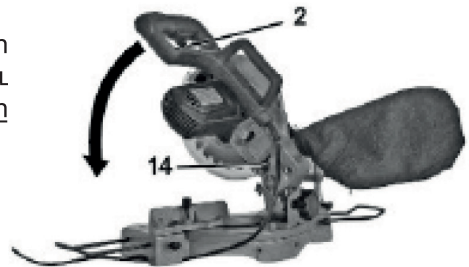
Նկ. 3a

6. ՀԱՎԱՔՈՒՄ ԵՎ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄ

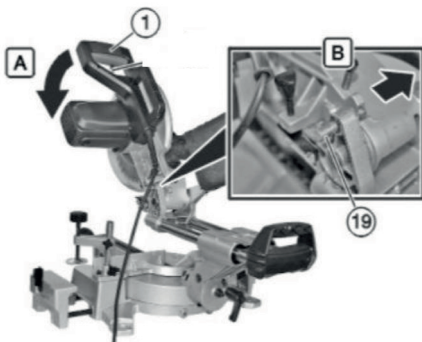
Ուշադրություն! Գործիքի պատահական գործարկումներից խուսափելու համար, որոնք հանգեցնում են ծանր վնասվածքների, նախքան սղոցը էլեկտրական ցանցին միացնելը, ամբողջությամբ հավաքեք այն, կատարեք բոլոր անհրաժեշտ պարամետրերը և ստուգեք մասերի խստացումը: Սղոցը երբեք չպետք է միացված լինի ցանցին հավաքման, կարգաբերման,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

ՊՏ 1221/ՊՏ 1625 մոդելների համար փոխարման համար դիրքում արգելափակում

Շարժիչի բլոկը ապակողպելու համար կողպեքը 14 (Նկ. 4) քաշեք դեպի դուրս և բարձրացրեք կամ իջեցրեք շարժիչի բլոկը բռնակով 2 (Նկ. 4)



Նկ. 4



ՊՏ 1825K/ՊՏ 2030K մոդելների համար փոխադրման համար դիրքում արգելափակում

Շարժիչի բլոկը բացելու համար կողպեք 19 դեպի դուրս քաշեք և բռնակով բարձրացրեք կամ իջեցրեք շարժիչի բլոկը (Նկ. 5):

Փոխադրման ընթացքում շարժիչի բլոկի ճառագայթային շարժումը կանխելու համար սեղմեք ճառագայթային կողպեքի պտուտակը: Նկ. 5

Սղոցի տեղադրում աշխատասեղանի վրա

Սղոցի հիմքում կա չորս անցք՝ աշխատանքային սեղանին 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

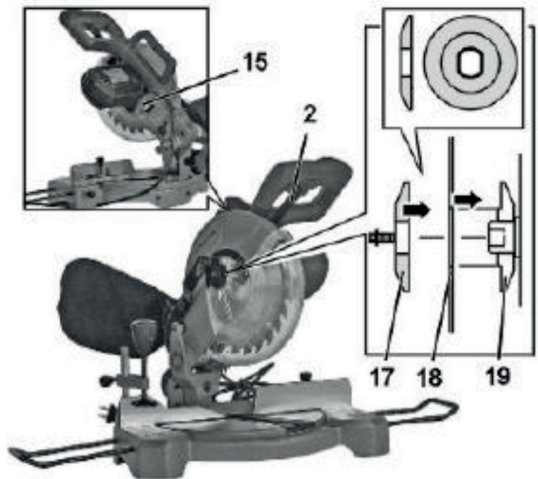
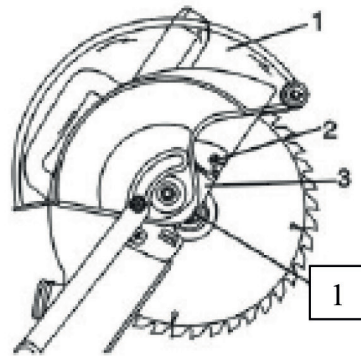
Ուշադրություն! Սղոցի սայրը տեղադրելուց կամ փոխելուց առաջ սղոցն անջատեք էլեկտրացանցից:

Սղոցի սայրի տեղադրում

Սողել ՍՏ 1221 / ՍՏ 1625

1. Սեղմեք տռնակի ֆիքսման լծակը (15)
2. Բարձրացրեք սղոցի սայրի պաշտպանիչ ծածկը (1), դրանով իսկ ազատելով այն, զգույշ եղեք, քանի որ պատյանը զսպանակավոր է:
3. Հեռացրեք պտուտակները (2)
4. Ազատեք սղոցի սայրը
5. Ֆիքսեք սղոցի սայրը: Սեղմեք կողպեքի լծակը (15): Լծակը պահելով, պտտեք սղոցի սայրը, մինչև այն ֆիքսվի:
6. Պտտեք սկավառակի ֆիքսման պտուտակը հավաքածուի հարթ բանալիով:
7. Տեղադրեք տափօղակը սղոցի սայրին մոտ:
8. Խստացրեք լիսեռի պտուտակը:
9. Հավաքածուից հարթ բանալիով պահեք տափօղակը և ամրացրեք լիսեռի պտուտակը վեցանկյուն բանալիով:
10. Խստացրեք սղոցի սայրի պտուտակի կարտերի պտուտակները:
11. Ստուգեք սղոցի սայրի ստորին պաշտպանիչ պատյանի կողպման տեղադրումը և աշխատանքը:

Նշում! Սկավառակի ամրացման պտուտակն ունի ձախ պարույր:



Նկ. 6

Պատվող սեղանի անկյունի ճշգրտում (սկավառակի ռոտացիա)

1. Սեղմեք և պահեք պատվող սեղանի կողպեքը (9) (բացառությամբ ՄՏ 1221-ի)
2. Թուլացրեք պատվող սեղանի բռնակը (8) (Նկ. 7) ժամացույցի սլաքի հակառակ ուղղությամբ (բացառությամբ ՄՏ 1221)

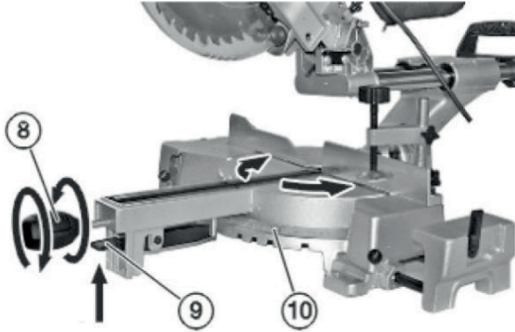
Թուլացրեք պատվող սեղանի ամրացման պտուտակը (5) (Նկ. 1) ժամացույցի սլաքի հակառակ ուղղությամբ (ՄՏ 1221-ի համար)

3. Պտտեք պատվող սեղանը (10) ցանկալի անկյան տակ

4. Ազատեք պատվող սեղանի կողպեքը (9) (բացառությամբ ՄՏ 1221-ի)

5. Ֆիքսեք պատվող սեղանի բռնակը (8) (Նկ. 7) (բացառությամբ ՄՏ 1221-ի)

Ֆիքսեք պատվող սեղանի ֆիքսման պտուտակը (5) (Նկ. 1) (ՄՏ 1221-ի համար)



Նկ. 7

Սկավառակի թեքության անկյան ճշգրտում

90° - ից 45° անկյան տակ սղոցելու համար թուլացրեք սկավառակի թեքության կողպեքը 13 (Նկ. 1), 24 (Նկ. 2), 17 (Նկ. 3): Թեքեք շարժիչի բլոկը ցանկալի անկյան տակ կենտրոնանալով թեքության սանդղակի վրա և խստացրեք սկավառակի թեքության կողպեքը:

Լազերային ցուցիչ

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

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

1. Սեղանը դրեք 0° - ի վրա:

2. Մի փոքր ազատեք նշակիչի ճշգրտման պտուտակը:

3. Միացրեք նշակիչը և ուղղեք այն այնպես, որ այն ուղիղ նայի քանոնի 0° նշանին:

Սեղանի և սղոցի սայրի հավասարեցում անկյունաքանոնով

1. Շարժիչն ամբողջությամբ իջեցրեք սկավառակով և կողպեք այն տեղափոխման համար դիրքում:

2. Թուլացրեք թեքության կողպման ֆիքսատորը և շարժիչի բլոկը դրեք 0° նշանի վրա: Խստացրեք թեքության ֆիքսատորը:

3. Տեղադրեք անկյունաքանոնը սեղանի վրա, մի կողմը դեպի սեղանը, մյուսը՝ դեպի սղոցի սայրը: Եթե սեղանը և սկավառակը ուղղահայաց չեն, անհրաժեշտ է ճշգրտում:

3.1. Ազատեք կարգաբերման կանգառի պտուտակը 0° վրա

3.2. Հարթեցրեք սղոցի սայրը սեղանին ուղղահայաց անկյունաքանոնով և ամրացրեք թեքության կողպման բռնակը:

4. Ստուգեք պարամետրը՝ թեքելով շարժիչի բլոկը, որպեսզի ցուցիչը բարձրանա «0°»: Տեղադրեք անկյունաքանոնը սեղանի և սղոցի սայրի վրա և ստուգեք, որ դրանք ուղղահայաց են միմյանց: Եթե սեղանը և սղոցի սայրը ուղղահայաց չեն, նորից կարգավորեք թեքության հենակետի պտուտակը 0° - ով:

5. Երբ ցուցիչը հարթ է «0°» նշանի վրա, ամրացրեք ցուցիչի պտուտակը:

Լայնակի հենակետ

Սղոցն ունի լայնակի հենակետ, որի վրա պետք է սեղմել աշխատանքային կտորը՝ անկախ սղոցի տեսակից:

7. ՀԱՅԱԳՈՐԾՈՒՄ

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

Կանգնեք սղոցի սայրից հեռու, որպեսզի թեփերը չթռչեն օպերատորի ուղղությամբ: Վտանգավոր է մշակել չափազանց կարծ աշխատանքային կտորներ, քանի որ անհնար է դրանք հուսալիորեն ամրացնել:

Լայնակի սղոցում

Լայնակի սղոցման ժամանակ աշխատանքային կտորը կտրվում է փայտի հատիկի լայնքով: Ուղիղ լայնակի սղոցման համար (90°) սեղանը պետք է կանգնի 0°անկյան տակ: Լայնակի սղոցման համար սեղանը պետք է կանգնի այլ անկյան տակ:

1. Ապակողպեք փոխադրման համար դիրքը և ամբողջությամբ բարձրացրեք շարժիչի բլոկը:

2. Ապակողպեք սեղանը:

3. Պտտեք սեղանը, որպեսզի ցուցիչը կանգնի ցանկալի անկյան վրա թեք քանոնի վրա:

4. Ձգեք սեղանի կողպման բռնակը:

5. Աշխատանքային կտորը հարթ դրեք սեղանի վրա և սեղմեք այն հենակետին: Եթե աշխատանքային կտորը 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 սղոցման վերջում և կողպել այն:

6. Երկար աշխատանքային մասերը սղոցելիս աջակցեք աշխատանքային մասի ծայրերին՝ օգտագործելով երկարացման ուսեր:

7. Տեղադրեք սղոցի սայրը աշխատանքային մասի սղոցման գծի վրա:

8. Աշխատանքային մասը շտկելու համար օգտագործեք սեղմակ:

9. Նախքան սղոցը միացնելը, պատրաստեք փորձնական կտրվածք առանց

աշխատանքային մասի և համոզվեք, որ սղոցումը հաջող կլինի:

10. Ամուր բռնեք սղոցի բռնակը, սեղմեք ապակողպման ձգանը և սեղմեք հոսանքի ստեղծը: Թող սղոցի սայրը հասնի ամբողջ արագությանը:

11. Միացրեք լազերային նշակիչը:

12. Իջեցրեք շարժիչի բլոկը, որպեսզի սղոցի սայրը տեղավորվի աշխատանքային մասի մեջ:

13. Ազատեք ձգանը և սպասեք, որ սկավառակն ամբողջությամբ կանգ առնի, Նախքան այն աշխատանքային կտորից հանելը

Թեք սղոցում

Թեք սղոցումը կատարվում է աշխատանքային մասի մանրաթելերի միջով թեքված սղոցի սկավառակով: Թեքության տակ ուղիղ սղոցման դեպքում սեղանը կանգնած է 0° անկյան տակ, իսկ սղոցի սայրը կանգնած է 90° - ից 45° անկյան տակ:

1. Ապակողպեք փոխադրման համար դիրքը և ամբողջությամբ բարձրացրեք շարժիչի բլոկը:

2. Ազատեք սեղանի կողպման բռնակը (բացառությամբ ՄՏ 1221-ի):

3. Պտտեք սեղանը, որպեսզի թեք անկյան ցուցիչը իջնի թեք քանոնի վրա 0° նշանի վրա:

4. Չզեք սեղանի կողպման բռնակը (բացառությամբ ՄՏ 1221-ի):

5. Ազատեք թեքության կողպման կոճակը և թեքեք շարժիչի բլոկը ձախ ` ցանկալի անկյան տակ:

6. Թեքության անկյունը կարող է լինել 90° - ից 45°:

7. Տեղադրեք ցուցիչը ցանկալի անկյան վրա:

8. Շարժիչի բլոկը թեքելով ցանկալի անկյան տակ, ամուր ամրացրեք թեքության կողպեքի բռնակը:

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

10. Երկար աշխատանքային մասերը սղոցելիս աջակցեք աշխատանքային մասի ծայրերին ` օգտագործելով երկարացման ուսեր:

11. Տեղադրեք սղոցի սայրը աշխատանքային մասի սղոցման գծի վրա:

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

13. Նախքան սղոցը միացնելը, պատրաստեք փորձնական կտրվածք առանց աշխատանքային մասի և համոզվեք, որ սղոցումը հաջող կլինի:

14. Ամուր բռնեք սղոցի բռնակը, սեղմեք ապակողպման ձգանը և սեղմեք հոսանքի ստեղծը: Թույլ տվեք, որ սղոցի սայրը հասնի ամբողջ արագությանը:

15. Միացրեք լազերային նշակիչը:

16. Իջեցրեք շարժիչի բլոկը, որպեսզի սղոցի սայրը տեղավորվի աշխատանքային մասի մեջ:

17. Բաց թողեք ձգանը և սպասեք, որ սկավառակն ամբողջությամբ կանգ առնի, Նախքան այն աշխատանքային կտորից հանելը:

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:

Շեղ անկյան և թեքության անկյան ճշգրտումները կախված են միմյանցից: Երբ շեղ անկյունը փոխվում է, թեքության անկյունը փոխվում է: Երբ թեքության անկյունը փոխվում է, շեղ անկյունը փոխվում է:

Չնարավոր 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 ղնելով ցանկալի արժեքների վրա, նախքան աշխատանքային կտորը սղոցելը, կատարեք փորձնական կտրվածք կյուբի կտրվածքների վրա:

1. Ապակողպեք փոխադրման համար դիրքը և ամբողջությամբ բարձրացրեք շարժիչի բլոկը:

2. Ապակողպեք սեղանի կողպման բռնակը (սեղանի կողպման պտուտակ (ՄՄ 1221-ի համար):

3. Պտտեք սեղանը, որպեսզի ցուցիչը կանգնի ցանկալի անկյան վրա շեղ քանոնի վրա:

4. Ձգեք սեղանի կողպման բռնակը (պտուտակը):

5. Բաց թողեք թեքության կողպման կոճակը և թեքեք շարժիչի բլոկը ձախ՝ ցանկալի անկյան տակ:

6. Թեքության անկյունը կարող է լինել 90° - ից 45°:

7. Տեղադրեք ցուցիչը ցանկալի անկյան վրա:

8. Շարժիչի բլոկը թեքելով ցանկալի անկյան տակ, ամուր ձգեք թեքության կողպեքի բռնակը:

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

10. Երկար աշխատանքային մասերը կամ քիվերը սղոցելիս աջակցեք աշխատանքային մասի հակառակ հատվածին՝ օգտագործելով երկարացման ուսը:

11. Տեղադրեք սղոցի սայրը աշխատանքային մասի սղոցման գծի վրա:

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

Երկար աշխատանքային մասեր

Երկու երկարացման ուսեր ծառայում են երկար աշխատանքային մասերը պահելու և ֆիքսելու համար: Այս ուսերը սղոցման ընթացքում պետք է աջակցեն սեղանի վրա հարթ պառկած աշխատանքային մասին: Ֆիքսեք աշխատանքային մասը սեղմակով:

**խոշոր աշխատանքային մասերի սղոցումը ճառագայթային հարվածով
(միայն ՍՏ 1825K, ՍՏ 2030K)**

Շարժիչի բլոկի ճառագայթային հարվածով խոշոր աշխատանքային մասերը սղոցելիս աշխատանքային մասը պետք է սերտորեն սեղմվի հետևի հենակետին և ֆիքսվի սեղմակով:

1. Սղոցի բռնակը ամուր պահեք:
2. Քաշեք շարժիչի բլոկը մինչև վերջ, ապա սեղմեք անջատիչի ձգանը:
3. Դանդաղ ընկղմեք սղոցի սայրը աշխատանքային մասի մեջ, այնուհետև շարժիչի բլոկը առաջ մղեք դեպի հետևի հենակետ:

8. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՍՊԱՍԱՐԿՈՒՄ

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

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

9. ՀՆԱՐԱՎՈՐ ԱՆՍԱՐՔՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԸ և ԴՐԱՆՑ ՎԵՐԱՑՄԱՆ ՄԵԹՈԴՆԵՐԸ
Աղյուսակ 2

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

Փոխադրում

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

Պահեստավորում

Էլեկտրական գործիքը պետք է պահվի արտադրողի փաթեթավորման մեջ ջերմուցվող օդափոխվող սեկյակում՝ $+5^{\circ}\text{C}$ -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

թերութիւնները 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, ազդեցիվ միջավայրի, բարձր ջերմաստիճանի կամ այլ արտաքին գործոնների ազդեցության հետևանքով առաջացած վնաս;

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

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

- ժամաչափի խախտում կամ վնասում:

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

- Փոխարինելի սարքերի խափանում (ճղոցներ, շղթաներ, անվադողեր, վարդակներ, սկավառակներ, խոզանակի դանակներ, սիգամարգերի հնձիչներ և հարմարանքներ, ձկնորսական լարեր և հարմարվողական գլուխներ, պաշտպանիչ ծածկոցներ, մարտկոցներ, կայծային մոմեր, վառելիքի և օդի գոտիչներ, գոտիներ, սղոցներ, պտուտակներ, կոլեկտորներ, եռակցման ծայրեր, խողովակներ, ատրճանակներ և ճնշման վազման 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, ծնկաձողի 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);

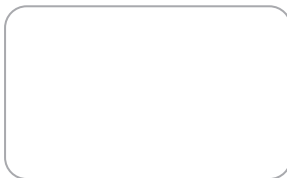
- Արտադրանքի պրոֆիլակտիկ և տեխնիկական սպասարկման ծառայությունների համար (քսում, լվացում, մաքրում, ճշգրտում և այլն);

- Արտադրանքի անսարքությունները, որոնք առաջացել են ոչ օրիգինալ պարագաների, արքեսուարների 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









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

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