

ELITECH

ДОМАШНИЙ МАСТЕР

**ПАСПОРТ
ПИЛА ТОРЦОВОЧНАЯ
ELITECH
ПТ 825К (Е2006.006.ХХ)**



**ПАШПАРТ
ПИЛА ТАРЦАВАЛЬНАЯ ELITECH**

**ТӨЛҚҰЖАТ
ҚАПТАЛДАУШЫ АРАСЫ ELITECH**

EAC

RU

Паспорт изделия3 - 21 Стр.

BY

Пашпарт вырабы.....23 - 41 Старонка

KZ

Өнім паспорты43 - 61 Бет

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за выбор продукции ELITECH! Мы рекомендуем Вам внимательно ознакомиться с информацией, подробно описанной в данном паспорте и тщательно соблюдать рекомендации производителя по мерам техники 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 надёжной и безопасной эксплуатации изделия.

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

В результате этого происходят изменения в технических характеристиках и внешнем виде устройства, и содержание паспорта может не полностью соответствовать приобретённому изделию. Имейте это в виду, изучая данный паспорт*.

(*) С последней версией паспорта изделия можно ознакомиться на сайте elitech.ru.

ВНИМАНИЕ!

При покупке проверьте изделие на отсутствие механических повреждений.

Проверьте комплектацию и ознакомьтесь с условиями гарантийного обслуживания.

Порядок предъявления требований потребителя в отношении товара, в том числе товара, относящегося к технически сложным в соответствии с применимым законодательством, определяется действующим законодательством государства реализации товара.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение	4
2. Правила техники безопасности	4
3. Технические характеристики	6
4. Комплектация	6
5. Описание конструкции	7
6. Подготовка к работе	10
7. Эксплуатация	15
8. Техническое обслуживание	16
9. Возможные неисправности и методы их устранения	17
10. Транспортировка и хранение	18
11. Утилизация	18
12. Срок службы	18
13. Данные о производителе, импортёре и сертификате / декларации и дате производства	18
14. Гарантийные обязательства	18

1. НАЗНАЧЕНИЕ

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

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

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

2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Перед началом использования торцовочной пилы внимательно прочтите правила техники безопасности, приведенные в настоящем паспорте, и строго соблюдайте их.

Рабочее место:

- Рабочее место должно быть чистым и хорошо освещенным. Загрязненное рабочее место и недостаточная освещенность может стать причиной травмы.

- Не работайте с инструментом в помещении с повышенной взрывоопасностью, рядом с легко воспламеняющимися жидкостями, газами и пылью. Электроинструмент при работе создает искры, которые могут привести к воспламенению взрывоопасной пыли или газов.

- Не допускайте к месту работы детей, посторонних лиц и животных.

- Следите, чтобы электрокабель не был запутан. Не располагайте электрокабель вблизи нагревательных приборов, острых краев, масла и движущихся деталей, которые могут привести к повреждению электрокабеля.

Электробезопасность:

- Вилка электроинструмента должна соответствовать сетевой розетке. Убедитесь, что напряжение инструмента соответствует напряжению в розетке.

- Не подвергайте инструмент воздействию дождя или влаги. Влажный инструмент повышает риск поражения электрическим током.

- Не вытаскивайте вилку инструмента из розетки, дергая за шнур питания, и не переносите инструмент, держа его за шнур питания, это приведет к его повреждению.

- Следите, чтобы электрокабель не был запутан. Не располагайте электрокабель вблизи нагревательных приборов, острых краев, масла и движущихся деталей, которые могут привести к его повреждению.

- При использовании электроинструмента вне помещения используйте соответствующий удлинитель, подходящий для этих целей.

- При использовании электроинструмента в местах с повышенной влажностью подключайте его к сети питания через устройство защитного отключения (максимальный ток утечки 30mA) соответствующего номинала.

Личная безопасность:

- Не работайте с электроинструментом в состоянии усталости, алкогольного опьянения или после приема препаратов, снижающих реакцию и внимание.

- Используйте средства индивидуальной защиты (очки, наушники, респиратор, защитная обувь и одежда).

- Не допускайте случайного включения инструмента. Перед включением электроинструмента в сеть убедитесь, что переключатель инструмента находится в выключенном положении.

- Перед включением электроинструмента в сеть питания снимите с него все регулировочные инструменты и гаечные ключи. Оставшиеся на инструменте регулировочный инструмент и гаечные ключи при включении инструмента могут привести к травмам.

- При работе с электроинструментом сохраняйте устойчивое положение. При использовании стремянки (лестницы) убедитесь в ее надежном закреплении. При возможности работайте с помощником, который сможет Вас подстраховать.

- Одевайтесь соответствующим образом. Не надевайте свободную одежду или украшения. Ваши волосы, одежда и перчатки должны находиться на безопасном расстоянии от вращающихся частей инструмента.

- Если в инструменте предусмотрены устройства для подключения пылесборника, используйте их. Это поможет снизить риск получения травмы, связанный с повышенным пылеобразованием, а также увеличит точность при работе с электроинструментом.

Правила техники безопасности при работе с торцовочной пилой

- Перед работой проверьте состояние инструмента.

- Перед началом работы установите инструмент на устойчивую поверхность или зафиксируйте на верстаке.

- Не пользуйтесь пильными дисками из быстрорежущей стали.

- Пользуйтесь пилой только с установленным и исправно работающим защитным кожухом.

- Проверяйте свободный ход и правильную работу подвижных деталей защитного кожуха.

- Пользуйтесь только целыми и заточенными пильными дисками и рекомендованными аксессуарами. Не пользуйтесь поврежденными или деформированными пильными дисками.

- Прежде чем запускать пилу, крепко зафиксируйте заготовку. Никогда не держите заготовку руками.

- Предварительно проверьте заготовку на наличие инородных предметов (гвозди, саморезы и т.д.). Все инородные предметы должны быть извлечены из заготовки до начала пиления.

- Будьте особо внимательны при распиловке под углом.

- Никогда не останавливайте и не тормозите пильный диск рукой.

- Перед включением пилы все кожухи и защитные устройства должны быть правильно установлены.

- Пильный диск должен беспрепятственно вращаться.

- Всегда пользуйтесь системой отвода опилок.

Критерии предельного состояния

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

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

ПАРАМЕТРЫ / МОДЕЛИ	ПТ 825К
Код	E2006.006.XX
Мощность, Вт	1800
Скорость вращения на холостом ходу, об/мин	4500
Размер диска, мм	255x2,8x30
Угол поворота диска, град.	45°-45°
Угол наклона диска, град.	90°-45°
Максимальная глубина пропила (90°/45°), мм	90/45
Максимальная ширина пропила (0°/45°), мм	340/240
Напряжение сети, В	230
Частота сети, Гц	50
Масса, кг	14,3

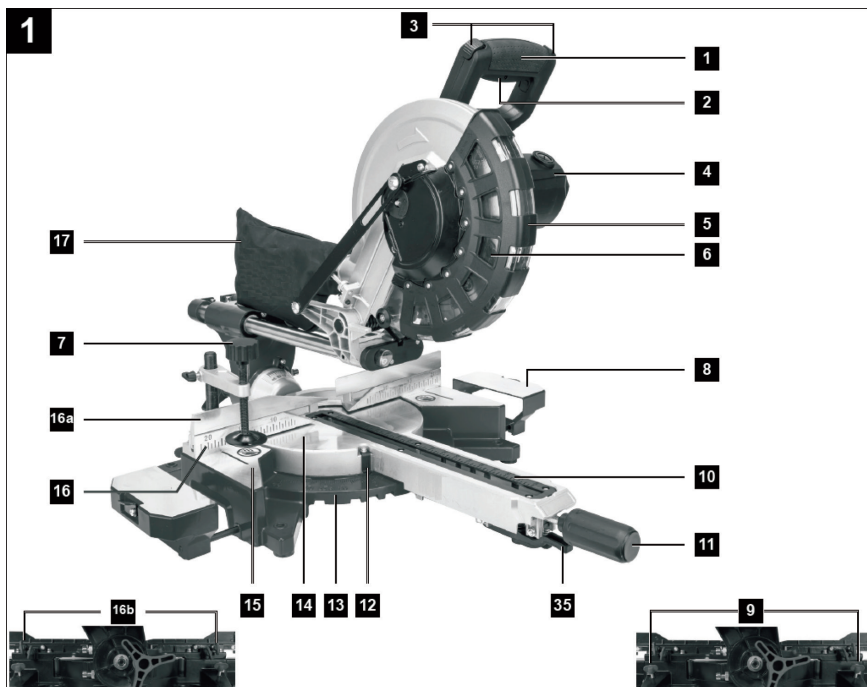
4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

- | | |
|------------------------------|---------|
| 1. Пила торцовочная | – 1 шт. |
| 2. Диск пильный (установлен) | – 1 шт. |
| 3. Струбцина | – 1 шт. |
| 4. Удлинитель стола | – 2 шт. |
| 5. Мешок-пылесборник | – 1 шт. |
| 6. Ключ шестигранный | – 1 шт. |
| 7. Паспорт изделия | – 1 шт. |

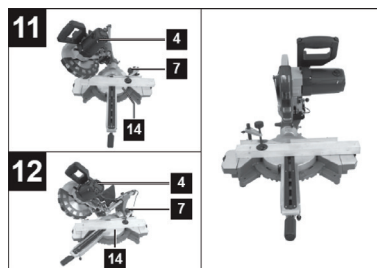
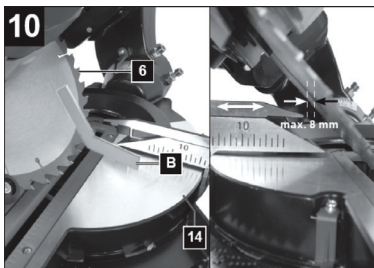
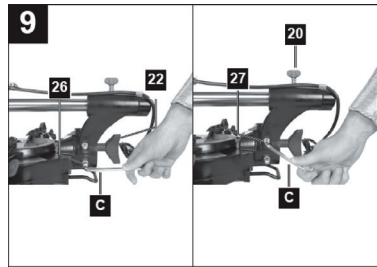
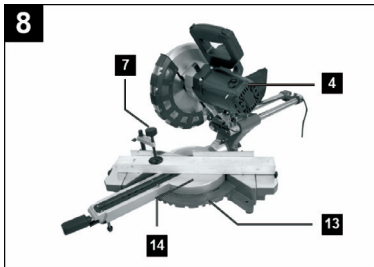
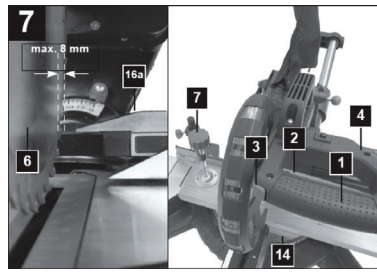
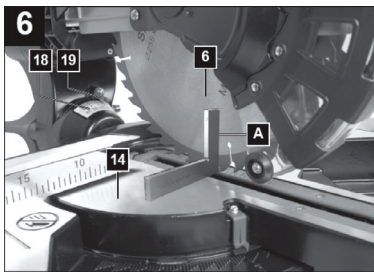
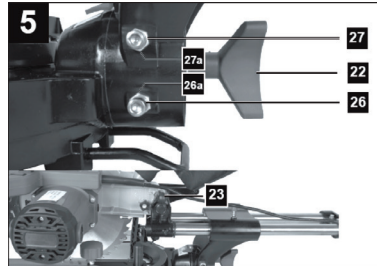
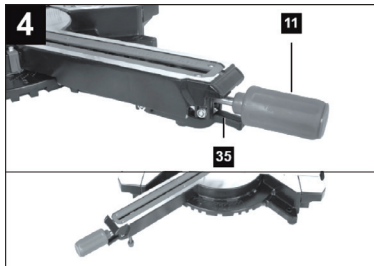
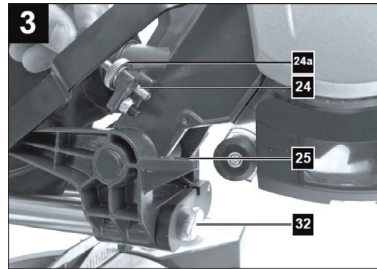
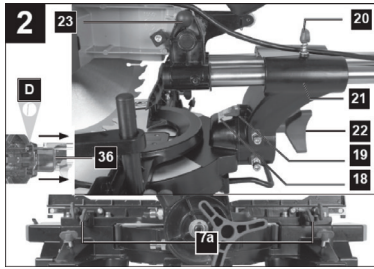
ПРИМЕЧАНИЕ! Комплект поставки может быть изменён без предварительного уведомления.

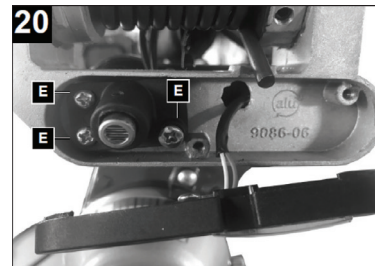
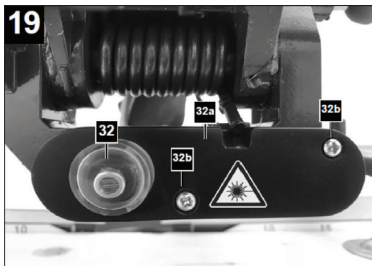
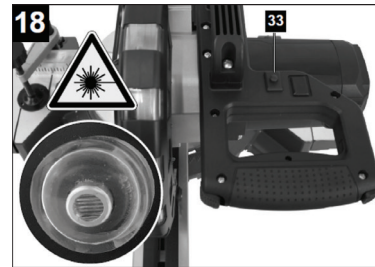
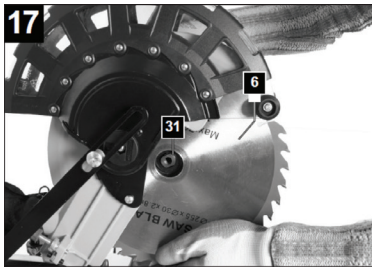
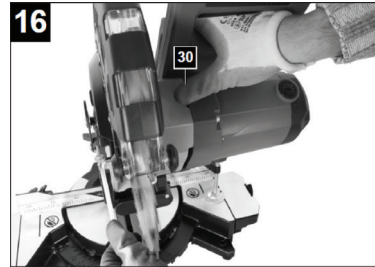
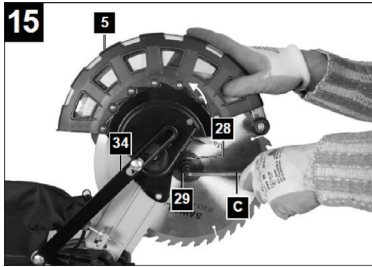
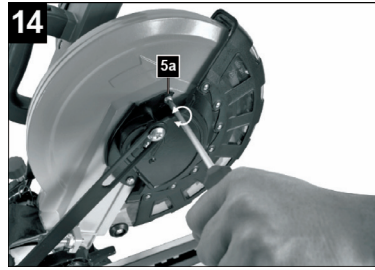
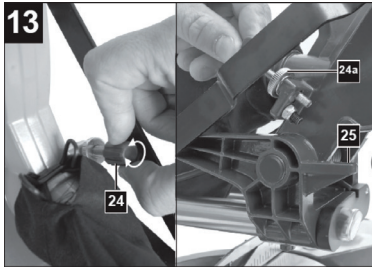
ВНИМАНИЕ! На дополнительные расходные аксессуары и вспомогательные инструменты, поставляемые в комплекте, гарантийные обязательства не распространяются.

5. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ



- | | |
|------------------------------------|---|
| 1 – рукоятка | 22 – винт фиксации угла наклона диска |
| 2 – выключатель | 23 – штифт стопорный моторного блока |
| 3 – переключатель блокировки | 24 – винт ограничения глубины пропила |
| 4 – моторный блок | 24a – контргайка ограничительного винта |
| 5 – кожух диска защитный подвижный | 25 – упор для ограничения глубины пропила |
| 5a – винт кожуха | 26 – регулировочный винт 90° |
| 6 – диск пильный | 26a - контргайка |
| 7 – струбцина | 27 - регулировочный винт 45° |
| 7a – винты фиксации струбицы | 27a - контргайка |
| 8 – удлинитель рабочего стола | 28 – болт крепления диска |
| 9 – винт фиксации опоры | 29 – фланец внешний |
| 10 – вставка настольная | 30 – кнопка блокировки шпинделя |
| 11 – рукоятка поворотного стола | 31 – фланец внутренний |
| 12 – указатель угла поворота стола | 32 – лазерный указатель |
| 13 – шкала угла поворота | 32a – крышка лазерного блока |
| 14 – стол поворотный | 32b - винт |
| 15 – стол стационарный | 33 – выключатель лазерного указателя |
| 16 – упор фронтальный | 34 – направляющая кожуха защитного |
| 16a – стопорная рейка | 35 – рычаг фиксатора положений рабочего стола |
| 16b – винт установочный | 36 – опора задняя |
| 17 – мешок-пылесборник | A – угольник 90° (не входит в комплектацию) |
| 18 – шкала угла наклона диска | B - угольник 45° (не входит в комплектацию) |
| 19 – указатель угла наклона диска | C – шестигранный ключ 6мм |
| 20 – винт фиксации направляющей | D – шестигранный ключ 3мм |
| 21 – направляющая | E – винт регулировки лазера |





6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

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

6.1. Сборка

Перед использованием пилу необходимо установить на ровной устойчивой поверхности верстака или рабочего стола. Через четыре отверстия в стационарном столе (15) надёжно закрепите пилу болтовым соединением к верстаку (столу).

Полностью вытащите предварительно установленную заднюю опору (36) и закрепите ее с помощью шестигранного ключа (D).

Установите мешок-пылесборник (17) или подключите к патрубку пылеотвода пилы строительный пылесос.

Установите струбцину (7).

6.2. Приведение пилы в рабочее положение

Чтобы отрегулировать положение поворотного стола (14), открутите запорную ручку (11) и приподнимите защелкивающийся рычаг фиксированного положения стола (35).

Поверните поворотный стол (14) с указателем (12) на желаемый угол по шкале (13). Чтобы зафиксировать настройку закрутите запорную ручку (11).

Слегка прижимая моторный блок пилы (4) вниз и снимая стопорный штифт (23) с кронштейна двигателя, одновременно раскладывайте пилу из самого нижнего положения.

Поднимите моторный блок пилы (4) вверх.

Струбцину (7) можно закрепить слева или справа на неподвижном пильном столе (15). Вставьте струбцину (7) в отверстия на задней стороне фронтального упора (16) и закрепите ее с помощью винтов (7а).

Для резов под углами 0°- 45°, струбцина (7) должна устанавливаться только на правой стороне (см. рис. 11-12).

Моторный блок (4) можно наклонять на угол до 45° влево, ослабив установочный винт (22).

Удлинитель стола (8) всегда должны быть закреплены и использоваться во время работы. Установите желаемый размер стола, ослабив установочный винт (9). Затем снова затяните установочный винт (9).

6.3. Точная регулировка угла наклона диска 90°(рис. 1/2/5/6)

Опустите моторный блок пилы (4) и зафиксируйте его с помощью стопорного штифта (23).

Ослабьте установочный винт (22).

Установите угольник (в комплекте не поставляется) между пильным диском (6) и поворотным столом (14).

Ослабьте контргайку (26а).

Используйте регулировочный винт (26), пока угол между пильным диском (6) и поворотным столом (14) не составит 90°.

Затяните контргайку (26а).

Затем проверьте положение указателя угла. При необходимости ослабьте указатель (19) с помощью отвертки, установите положение 0° на угловой шкале (18) и снова затяните фиксирующий винт.

6.4. Торцевой рез. Угол наклона диска 90° и угол поворотного стола 0° (рис. 1/2/7)

В случае, если Вам требуется выполнить рез длиной не более 100 мм, Вам не обязательно использовать продольное движение моторного блока, и Вы можете оставить стопорный винт (20) в затянутом положении. В этом положении пила может использоваться в режиме поперечной резки. Если же Вам требуется выполнить рез длиной более 100 мм, ослабьте стопорный винт (20) и убедитесь, что моторный блок способен двигаться продольно по направляющим.

ВНИМАНИЕ! Для поперечных сечений под углом 90° стопорная рейка (16а) должна быть зафиксирована во внутреннем положении.

Откройте установочный винт (16б) для подвижной стопорной рейки (16а) и толкните стопорную рейку (16а) внутрь.

Подвижная стопорная рейка (16а) должна быть зафиксирована в положении, чтобы расстояние между стопорной рейкой (16а) и пильным диском (6) составляло не более 8 мм.

Перед выполнением разреза убедитесь, что стопорная рейка (16а) и пильный диск (6) не сталкиваются.

Снова затяните установочный винт (16б).

Переместите моторный блок станка (4) в верхнее положение.

С помощью ручки (1) отодвиньте моторный блок станка (4) и при необходимости зафиксируйте его в этом положении (в зависимости от ширины резания).

Поместите отрезанный кусок дерева на упорную планку (16) и на поворотный стол (14).

Зафиксируйте материал струбциной (7) на неподвижном пильном столе (15), чтобы предотвратить перемещение материала во время операции резания.

Отпустите переключатель блокировки (3) и нажмите кнопку включения/выключения (2), чтобы запустить двигатель.

С закрепленной на месте направляющей протяжного механизма (21):

Используйте ручку (1) для перемещения моторного блока станка (4) равномерно и с легким нажимом вниз до тех пор, пока пильный диск (6) полностью не прорежет заготовку.

Если протяжный механизм (21) не закреплён на месте:

вытяните моторный блок (4) до упора вперед. Опустите ручку (1) до самого низа, применяя постоянное и легкое давление. Теперь медленно и равномерно надавите на моторный блок станка вперёд (4) до тех пор, пока пильный диск (6) полностью не прорежет заготовку.

По завершении операции резки плавно верните моторный блок станка в верхнее (основное) положение и отпустите кнопку включения/ выключения (2).

ВНИМАНИЕ! Моторный блок поднимается в верхнее положение автоматически из-за возвратной пружины. Не отпускайте резко ручку (1) после завершения разреза, придерживайте ее при поднятии моторного блока.

6.5. Косой рез. Угол наклона диска 90° и поворотный стол 0° - 45° (рис. 1/7/8)

Торцовочная пила может быть использована для выполнения резов под углом от 0° до 45° влево и 0° до 45° вправо по отношению к оси инструмента.

ВНИМАНИЕ! Для поперечных резов под углом 90° подвижная стопорная рейка (16а) должна быть зафиксирована во внутреннем положении.

Откройте установочный винт (16б) для подвижной стопорной рейки (16а) и толкните подвижную стопорную рейку (16а) внутрь.

Подвижная стопорная рейка (16а) должна быть закреплена так, чтобы расстояние между стопорной рейкой (16а) и пильным диском (6) составляло не менее 8 мм.

Перед выполнением разреза убедитесь, что стопорная рейка (16а) и пильный диск (6) не сталкиваются.

Снова закрепите установочный винт (16б).

Ослабьте запорную ручку (11) если она затянута, потяните указательным пальцем вверх рычаг фиксации (35) и с помощью запорной ручки (11) установите поворотный стол (14) на нужный угол.

Указатель (12) на поворотном столе должен соответствовать требуемому углу на шкале (13) на неподвижном пильном столе (15).

Снова затяните запорную ручку (11), чтобы закрепить поворотный стол (14).

6.6. Точная регулировка угла наклона диска 45° (рис. 1/2/5/9/10)

Опустите моторный блок станка (4) и закрепите его с помощью стопорного штифта (23).

Зафиксируйте поворотный стол (14) в положении 0°.

ВНИМАНИЕ! Для торцевых разрезов с наклоном моторного блока в левую сторону подвижная стопорная рейка (16а) должна быть зафиксирована во внешнем положении.

Откройте установочный винт (16б) для подвижной стопорной рейки (16а) и выдвиньте подвижную стопорную рейку (16а) наружу.

Подвижная стопорная рейка (16а) должна быть закреплена достаточно далеко перед самым внутренним положением, чтобы расстояние между стопорной рейкой (16а) и пильным диском (6) составляло не более 8 мм.

Правая сторона подвижной стопорной рейки (16а) должна находиться во внутреннем положении.

Перед выполнением реза убедитесь, что стопорная рейка (16а) и пильное полотно (6) не сталкиваются.

Ослабьте установочный винт (22) и с помощью ручки (1) поверните моторный блок станка (4) на 45° влево.

45° - положение угольника (В) (в комплекте не поставляется) между пильным диском (6) и поворотным столом (14).

Ослабьте стопорную гайку (27а) и отрегулируйте регулировочный винт (27) до тех пор, пока угол между пильным диском (6) и поворотным столом (14) не достигнет 45°.

6.7. Наклонный рез. Угол наклона диска 0° - 45° и поворотный стол 0° (рис. 1/2/11)

ВНИМАНИЕ! Для торцевых разрезов с наклоном моторного блока в левую сторону подвижная стопорная рейка (16а) должна быть зафиксирована во внешнем положении.

Откройте установочный винт (16б) для подвижной стопорной рейки (16а) и выдвиньте подвижную стопорную рейку (16а) наружу.

Подвижная стопорная рейка (16а) должна быть закреплена достаточно далеко перед самым внутренним положением, чтобы расстояние между стопорной рейкой (16а) и пильным диском (6) составляло не менее 8 мм.

Правая сторона подвижной стопорной рейки (16а) должна находиться во внутреннем положении.

Перед выполнением реза убедитесь, что стопорная рейка (16а) и пильное полотно (6) не сталкиваются.

Снова закрепите установочный винт (16б).

Переместите моторный блок станка (4) в верхнее положение.

Зафиксируйте поворотный стол (14) в положении 0°.

Ослабьте установочный винт (22) и с помощью рукоятки (1) наклоните моторный блок станка (4) влево, пока указатель (19) не укажет нужное измерение угла на шкале (18).

Снова затяните установочный винт (22).

6.8. Комбинированный рез. Угол наклона диска 0° - 45° и поворотный стол 0° - 45°

Для комбинированного реза используйте настройки пилы, описанные в пунктах 6.5. и 6.7.

6.9. Ограничение глубины пропила (рис. 3/13).

Глубина пропила может регулироваться с помощью винта (24).

Для этого ослабьте контргайку (24а) на винте (24).

Откручивая или закручивая винт (24) установите необходимую глубину пропила.

Затем снова затяните контргайку (24а) на винте (24).
Проверьте настройку, выполнив тестовый пропил.

6.10. Система пылеудаления

Мешок-пылесборник (рис. 1/22).

Пила оснащена мешком (17) для сбора опилок.

Сожмите металлическое кольцо на мешке и прикрепите его к патрубку пылеотвода станка.

Мешок (17) можно опорожнить с помощью застежки-молнии внизу.

Подключение к строительному пылесосу

Для более эффективного сбора опилок рекомендуется использовать строительный пылесос.

Подключите шланг строительного пылесоса к патрубку пылеотвода станка.

Внимание! Использовать только специальный строительный пылесос. Бытовой пылесос не подходит для этих целей.

6.11. Замена пильного диска (рис. 1/2/14-17).

Отключите пилу от электросети!

ВНИМАНИЕ! Во избежание получения травмы, надевайте защитные перчатки при замене пильного диска.

Поверните моторный блок станка (4) вверх и зафиксируйте с помощью стопорного штифта (23).

Сложите защитный кожух пильного диска (5) вверх.

Ослабьте винт (5а) с помощью отвертки. Не выкручивайте его полностью.

Одной рукой установите шестигранный ключ (С) на винт фланца (28).

Плотно прижмите фиксатор шпинделя (30) и медленно поверните фланцевый винт (28) по часовой стрелке.

Выверните винт фланца (28) вправо и снимите наружный фланец (29).

Снимите диск (6) с внутреннего фланца (31) и вытяните его вниз.

Тщательно очистите фланцевый винт (28), наружный фланец (29) и внутренний фланец (31).

Установите и закрепите новый пильный диск (6) в обратном порядке.

ВНИМАНИЕ! Угол реза зубьев диска должно совпадать с направлением вращения пильного диска (6). Направление вращения указано стрелкой на диске и на защитном кожухе диска.

Перед продолжением работы убедитесь, что все предохранительные устройства находятся в хорошем рабочем состоянии.

ВНИМАНИЕ! Помните, что твердосплавные напайки на зубьях пильного диска (21) весьма хрупкие. Крайне внимательно обращайтесь с пильным диском, избегая его падений и ударов по напайкам.

Перед установкой пильного диска внимательно осмотрите каждую напайку. На них не должно быть трещин и сколов. После установки пильного диска при первом включении и при последующей работе не находитесь в плоскости вращения пильного диска.

6.12. Использование лазера (рис.18)

Нажмите кнопку включения и выключения (33) для управления лазером.

6.13. Настройка лазера (рис.19/20).

Если лазер (32) перестает указывать правильную линию реза, можно перенастроить лазер.

Открутите винты (32б) и снимите крышку (32а).

Ослабьте винты (Е) и установите лазер, перемещая его в сторону до тех пор, пока лазерный луч не коснется зубьев пильного диска (6).

Надежно закрепите винты (Е) и установите на место крышку (32а), закрутив винты (32б).

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- Включение пилы производится до приведения пильного диска в контакт с обрабатываемым материалом. Обязательно дождитесь набора максимальной скорости вращения диска, после чего приступайте к распиливанию.

- Используйте для обработки только заготовки, которые вы можете надёжно закрепить или безопасно удерживать рукой при отпиливании.

- Всегда крепко держите рукоятку пилы в руке.

- При работе с пилой избегайте перекоса, блокировки или заклинивания пильного диска – это приводит к возникновению эффекта отдачи. Эффект отдачи приводит к непроизвольному подъёму пилы вверх с большим усилием. Отдача является следствием неверной или ошибочной эксплуатации пилы и может стать причиной потери контроля над управлением пилой - это опасно для жизни и здоровья оператора.

- Не используйте для работы повреждённые, искривленные и недостаточно заточенные пильные диски, а так же диски, изготовленные из быстрорежущей стали, абразивные и шлифовальные круги для работ по металлу и камню.

- Для получения точного чистого реза при распиловке древесины и фанеры используйте пильные диски с большим количеством зубьев. Для грубого реза можно использовать пильные диски с меньшим количеством зубьев.

- Не пилите одновременно несколько заготовок.

- Для прямого распила заготовки установите углы наклона моторного блока и поворота пильного стола в положение 0°. Прижмите заготовку к фронтальному упору пильного стола.

Затем, включив пилу, дождитесь, пока диск наберёт максимальную скорость вращения, и плавно опуская моторный блок, разрежьте заготовку за один распил.

- Затем, включив пилу, дождитесь, пока диск наберёт максимальную скорость вращения, и плавно опуская моторный блок, разрежьте заготовку за один распил.

- Для распила заготовки под углом и/или под наклоном предварительно

установите требуемый угол наклона моторного блока и/или угол поворота пильного стола. С помощью фиксирующего винта надёжно закрепите моторный блок в требуемом положении. Прижмите заготовку к упору пильного стола. Затем, включив пилу, дождитесь, пока диск наберёт максимальную скорость вращения, и плавно опуская моторный блок, разрежьте заготовку за один распил.

- Конструкция пилы позволяет осуществлять комбинированный распил обрабатываемой заготовки, сочетающий в себе возможность одновременной установки необходимых углов поворота пильного стола и наклона моторного блока.

- Во время работы для эффективного отвода пыли из зоны пиления подключите пылесос или установите штатный пылесборник на патрубке.

С помощью торцовочной пилы возможно выполнять торцевые резы под углом наклона диска 90° . Косые резы под углом поворота стола от 0° до 45° в левую и правую сторону, наклонные резы под углом наклона диска от 90° до 45° в левую сторону и комбинированные резы.

Пиление алюминиевого профиля

Для пиления алюминиевого профиля необходимо использовать специальные пильные диски, предназначенные для пиления алюминия. При пилении тонкого алюминиевого профиля используйте деревянные бруски (вставки) так, чтобы толщина заготовки в 1,5 раза превышала шаг зуба пильного диска для исключения деформации профиля и поломки зубьев пильного диска.

Для уменьшения прилипания алюминиевых стружек к пильному диску при работе с алюминиевым профилем применяйте смазку (натрите воском неподвижный пильный диск при отключенной от источника электрического тока пиле).

ВНИМАНИЕ! Не пытайтесь пилить массивные, круглые или гнутые заготовки на этой пиле - она для этого не предназначена.

ВНИМАНИЕ! Перед выполнением ответственных работ произведите пробное пиление на обрезках обрабатываемой заготовки и произведите инструментальные измерения результатов. При необходимости выполните необходимые поправки в настройках. Только после достижения необходимых результатов пробного пиления приступайте к выполнению пиления заготовки.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ! Перед техническим обслуживанием проверяйте, что инструмент отключен от электросети.

Каждый раз по окончании работы рекомендуется очищать корпус инструмента и вентиляционные отверстия от грязи и пыли мягкой тканью или сжатым воздухом. Устойчивые загрязнения рекомендуется устранять при помощи мяг-

кой ткани, смоченной в мыльной воде. Недопустимо использовать для устранения загрязнений растворители: бензин, спирт и т.п. Применение растворителей может привести к повреждению корпуса инструмента.

Замена угольных щеток (рис. 21)

Угольные щетки необходимо заменить, когда их остаточная длина не превышает 4,8 мм. Щетки необходимо менять парами. Для замены щёток необходимо плоской отверткой открутить крышки щёткодержателей. Произвести замену щеток и закрутить крышки щёткодержателей.

ВНИМАНИЕ! Для обеспечения безопасности и надежности инструмента, ремонт или регулировку необходимо производить в авторизованных сервисных центрах с использованием только оригинальных запасных частей и расходных материалов.

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 2

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
Электродвигатель перегревается.	1. Диск затупился.	1. Замените диск.
	2. Продолжительная работа в непрерывном режиме.	2. Эксплуатируйте инструмент в повторно-кратковременном режиме.
Электродвигатель работает, но диск не крутится.	1. Диск не затянут.	1. Затяните крепежный винт диска.
Электродвигатель не запускается.	1. Питание не поступает, так как сетевой выключатель разомкнут.	1. Включите сетевой выключатель.
	2. Неисправный выключатель.	2. Обратитесь в сервисный центр.
	3. Отсутствует напряжение в электросети.	3. Проверьте напряжение в электросети.
Электродвигатель не развивает полную мощность.	1. Низкое напряжение в сети.	1. Проверьте напряжение сети.
	2. Слишком длинный удлинительный электрокабель.	2. Уменьшите длину электрокабеля удлинителя или увеличьте сечение проводов электрокабеля.

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 +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 +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

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

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

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

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 elitech.ru.

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, засорением вентиляционных каналов (отверстий), масляных каналов, а также повреждений, наступивших 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 сопряжённых 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 (звёздочек, цепей, шин, форсунок, дисков, ножей кусторезов, газонокосилок и триммеров, лески и триммерных головок, защитных кожухов, аккумуляторов, свечей зажигания, топливных и воздушных фильтров, ремней, пилок, звёздочек, цанг, сварочных наконечников, шлангов, пистолетов и насадок для моек высокого давления, элементов натяжения и крепления (болтов, гаек, флан-

цев), воздушных фильтров и т.п.), а также неисправности изделия, вызванные этими видами износа;

- несоблюдения требований к составу и качеству топливной смеси, повлекшего выход из строя поршневой группы (залегание поршневого кольца и/или наличие царапин и задиров на внутренней поверхности цилиндра и поверхности поршня, разрушение или оплавление опорных подшипников шатуна и поршневого пальца);

- недостаточного количества масла или не соответствия типа масла в картере у компрессоров, 4-тактных двигателей (наличие царапин и задиров на шатуне, коленвале, даже при наличии датчика уровня масла);

- выхода из строя расходных и быстроизнашивающихся деталей, сменных приспособлений и комплектующих (стартеры, приводные шестерни, направляющие ролики, приводные ремни, колёса, резиновые амортизаторы, уплотнители, сальники, лента тормоза, защитные кожухи, поджигающие электроды, термопары, сцепления, смазка, угольные щётки, ведущие звёздочки, сварочная горелка (сопла, наконечники и направляющие каналы), стволы, клапана моек высокого давления, и т. п.), а также на неисправности изделия, вызванные этими видами износа;

- вмешательства с повреждением шлицев крепёжных 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.

ВНИМАНИЕ! Доставка изделия в сервисный центр осуществляется силами покупателя и за его счёт.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование изделия: _____

Модель: _____

Артикул модели: _____

Дата выпуска: _____

Серийный номер: _____

Дата продажи: _____

Штамп торговой организации:

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен.
Претензий по внешнему виду товара и комплекту поставки не имею.

_____ (Подпись покупателя)

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 інфармацыяй, падрабязна апісанай у дадзеным пашпарце і старанна выконваць рэкамендацыі вытворцы па мерах тэхнікі бяспекі, эксплуатацыі і тэхнічнаму абслугоўванню абсталявання.

Якая змяшчаецца ў пашпарце інфармацыя заснавана на тэхнічных характарыстыках, наяўных на момант выпуску пашпарта.

Сапраўдны пашпорт змяшчае інфармацыю, неабходную і дастатковую для надзейнай і бяспечнай эксплуатацыі вырабы.

У сувязі з пастаяннай працай па ўдасканаленні вырабы вытворца пакідае за сабой права на змяненне яго канструкцыі, не ўплывае на надзейнасць і бяспеку эксплуатацыі, без дадатковага паведамлення.

У выніку гэтага адбываюцца змены ў тэхнічных характарыстыках і знешнім выглядзе прылады, і змест пашпарта можа не цалкам адпавядаць набытаму вырабу. Майце гэта на ўвазе, вывучаючы дадзены пашпорт*.

(*) З апошняй версіяй пашпарта вырабы можна азнаёміцца на сайце elitech.ru.

УВАГА!

Пры куплі праверце выраб на адсутнасць механічных пашкоджанняў.

Праверце камплектацыю і азнаёмцеся з умовамі гарантыйнага абслугоўвання.

Парадак прад'яўлення патрабаванняў спажыўца ў дачыненні да тавару, у тым ліку тавару, які адносіцца да тэхнічна складаным у адпаведнасці з дзеючым заканадаўствам, вызначаецца дзеючым заканадаўствам дзяржавы рэалізацыі тавару.

ЗМЕСТ

1. Прызначэнне	24
2. Правілы тэхнікі бяспекі	24
3. Тэхнічныя характарыстыкі	26
4. Камплектацыя	26
5. Апісанне канструкцыі	27
6. Падрыхтоўка да працы	30
7. Эксплуатацыя	35
8. Тэхнічнае абслугоўванне	36
9. Магчымыя няспраўнасці і метады іх ліквідацыі	37
10. Транспарціроўка і захоўванне	38
11. Утылізацыя	38
12. Тэрмін службы	38
13. Дадазеныя вытворцы, імпарцёра і сертыфіката / дэкларацыі і даты вытворчасці	38
14. Гарантыйныя абавязацельствы	38

1. ПРЫЗНАЧЭННЕ

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

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

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

2. ПРАВИЛЫ ТЭХНІКІ БЯСПЕКІ

Перад пачаткам выкарыстання тарцавальнай пілы ўважліва прачытайце правілы тэхнікі бяспекі, прыведзеныя ў гэтым пашпарце, і строга выконвайце іх.

Працоўнае месца:

- Працоўнае месца павінна быць чыстым і добра асветленым. Забруджанае працоўнае месца і недастатковая асветленасць могуць стаць прычынай траўмы.

- Не працуйце з інструментам у памяшканні з падвышанай выбуханебяспекай, побач з лёгкаўзгараемымі вадкасцямі, газамі і пылам. Электраінструмент пры працы стварае іскры, якія могуць прывесці да ўзгарання выбуханебяспечнага пылу ці газаў.

- Не дапускайце да месца працы дзяцей, старонніх асоб і жывёл.

- Не распарушвайце ўвагу падчас працы з інструментам.

Электрабяспека:

- Вілка электраінструмента павінна адпавядаць сеткавай разетцы. Пераканайцеся, што напруга інструмента адпавядае напрузе ў разетцы.

- Не падвяргайце інструмент ўздзеянню дажджу ці вільгаці. Вільготны інструмент павялічвае рызыку паразы электрычным токам.

- Не выцягвайце вілку прылады з разеткі, тузаючы за шнур сілкавання, і не пераносьце інструмент, трымаючы яе за шнур сілкавання, гэта прывядзе да яго пашкоджання.

- Сачыце, каб электракабель ня быў забытаны. Не размяшчайце электракабель паблізу награвальных прыбораў, вострых краёў, алею і рухаюцца дэталей, якія могуць прывесці да пашкоджання электракабеля.

- Пры выкарыстанні электраінструмента па-за памяшканнем выкарыстоўвайце адпаведны падаўжальнік, прыдатны для гэтых мэт.

- Пры выкарыстанні электраінструмента ў месцах з падвышанай вільготнасцю падлучайце яго да сеткі сілкавання праз прыладу ахоўнага адключэння (максімальны ток уцечкі 30mA) якое адпавядае наміналу.

Асабістая бяспека:

- Не працуйце з электраінструментам ў стане стомленасці, алкагольнага ап'янення або пасля прыёму прэпаратаў, якія зніжаюць рэакцыю і ўвага.

- Выкарыстоўвайце сродкі індывідуальнай абароны (акуляры, навушнікі, рэспіратар, ахоўны абутак і адзенне).

- Не дапускайце выпадковага ўключэння інструмента. Перад уключэннем электраінструмента ў сетку або перад падлучэннем акумулятара пераканайцеся, што пераключальнік інструмента знаходзіцца ў пазіцыі “выключана”.

- Перад уключэннем электраінструмента ў сетку сілкавання зніміце з яго ўсе рэгулявальныя прылады і гаечныя ключы. Прылады, якія засталіся на інструменце і гаечныя ключы пры ўключэнні могуць спрычыніць траўму.

- Падчас працы з электраінструментам займайце ўстойлівую паставу. Пры выкарыстанні драбіны (лесвіц) упэўніцеся ў яе ўстойлівасці. Пры магчымасці працуйце з напарнікам, які зможа вас падстрахаваць.

- Апранайцеся адпаведным чынам. Не надзявайцешырокую вопратку. Вашы валасы, адзенне і пальчаткі павінны знаходзіцца на бяспечнай адлегласці ад рухомых частак інструмента.

- Калі ў інструменце прадугледжаны прылады для падлучэння пылазборніка, выкарыстоўвайце іх. Гэта дапаможа знізіць рызыку атрымання траўмы, звязанай з падвышаным пылаўтварэннем, а таксама павялічыць дакладнасць працы з электраінструментам.

Правілы тэхнікі бяспекі пры працы з тарцавальнай пілой:

- Перад працай праверце стан інструмента.

- Перад пачаткам працы ўсталюеце інструмент на ўстойлівую паверхню або зафіксуйце на варштаце.

- Не карыстайцеся пільнымі дыскамі з хуткарэзнай сталі.

- Карыстайцеся пілой толькі з усталяваным і спраўна працуюць ахоўным кажухом.

- Правярайце свабодны ход і правільную працу рухомых дэталей ахоўнага кажуха.

- Карыстайцеся толькі цэлымі і заменчанымі пільнымі дыскамі і рэкамендаванымі аксэсуарамі. Не карыстайцеся пашкоджанымі або дэфармаванымі пільнымі дыскамі.

- Перш чым запусаць пілу, моцна зафіксуйце нарыхтоўку. Ніколі не трымайце нарыхтоўку рукамі.

- Папярэдне праверце нарыхтоўку на наяўнасць іншародных прадметаў (цвікі, самарэзы і г.д.). Усе іншародныя прадметы павінны быць вынятыя з нарыхтоўкі да пачатку пілавання.

- Будзьце асабліва ўважлівыя пры распілоўцы пад вуглом.

- Ніколі не спыняйце і не тармазіце пільны дыск рукой.

- Перад уключэннем пілы ўсе кажухі і ахоўныя прылады павінны быць правільна ўсталяваны.

- Пільны дыск павінен бесперашкодна круціцца.

- Заўсёды карыстайцеся сістэмай адводу пілавіння.

Крытэры гранічнага стану

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

3. ТЭХНІЧНЫЯ ХАРАКТАРЫСТЫКІ

Табліца 1

ПАРАМЕТРЫ / МАДЭЛІ	ПТ 825К
Код	E2006.006.XX
Магутнасць, Вт	1800
Хуткасць кручэння на халастым ходу, аб/мін	4500
Памер дыска, мм	255x2,8x30
Вугал павароту дыска, град.	45°-45°
Вугал нахілу дыска, град.	90°-45°
Максімальная глыбіня прапіла (90°/45°), мм	90/45
Максімальная шырыня прапіла (0°/45°), мм	340/240
Напружанне сеткі, В	230
Частата сеткі, Гц	50
Маса, кг	14,3

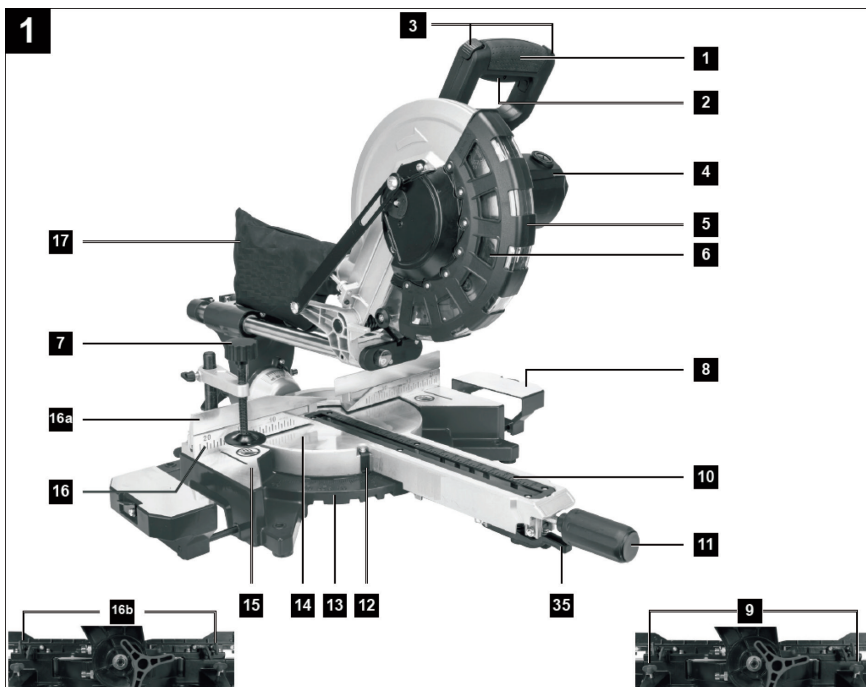
4. КАМПЛЕКТАЦЫЯ

- | | |
|------------------------------|---------|
| 1. Піла тарцавальная | – 1 шт. |
| 2. Дыск пільны (устаноўлены) | – 1 шт. |
| 3. Шрубцынга | – 1 шт. |
| 4. Падаўжальнік стала | – 2 шт. |
| 5. Мяшок-пылазборнік | – 1 шт. |
| 6. Ключ шасцігранны | – 1 шт. |
| 7. Пашпарт выраба | – 1 шт. |

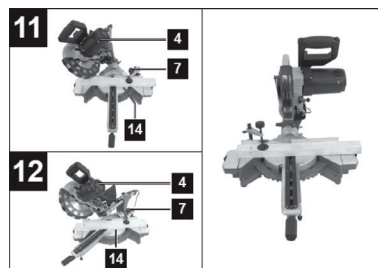
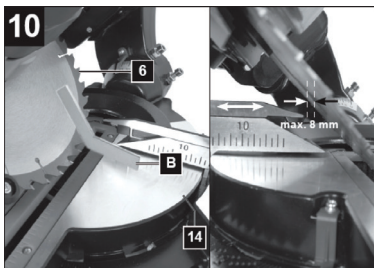
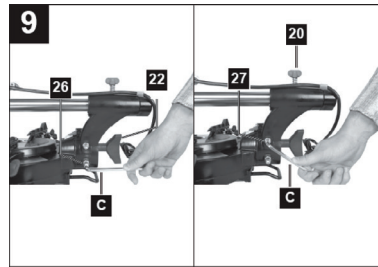
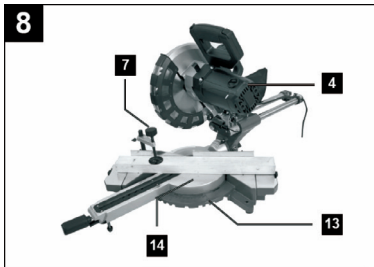
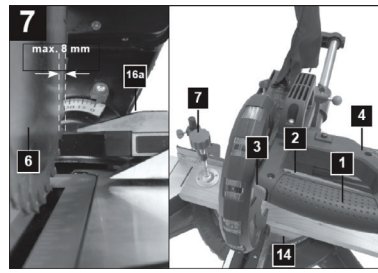
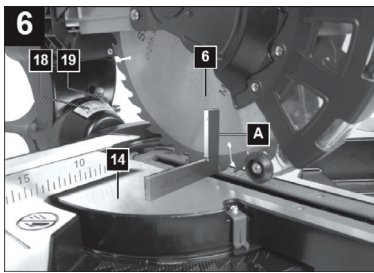
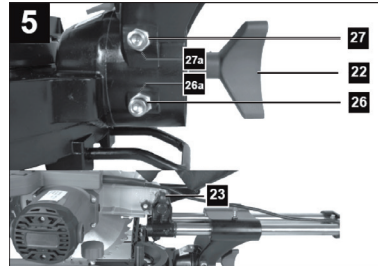
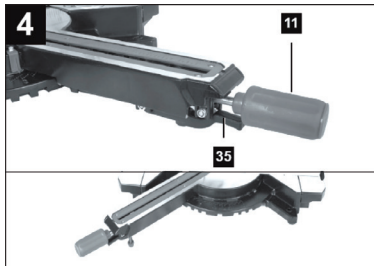
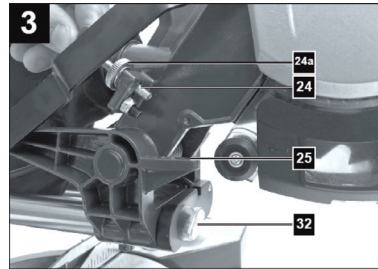
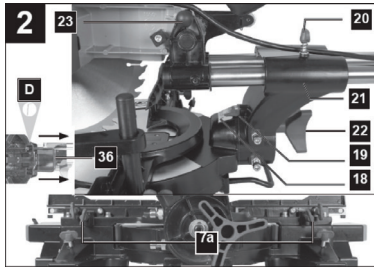
Заўвага! Камплект пастаўкі можа быць зменены без папярэдняга паведамлення.

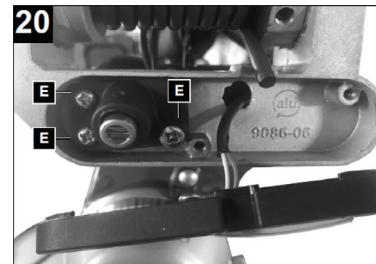
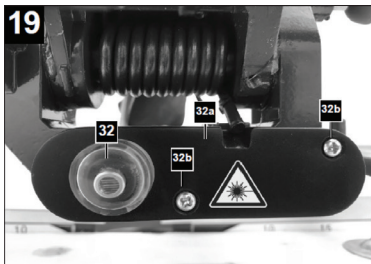
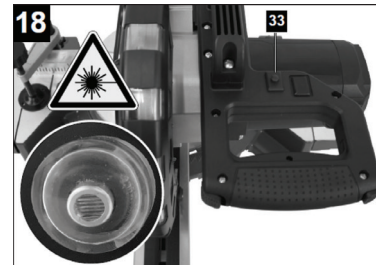
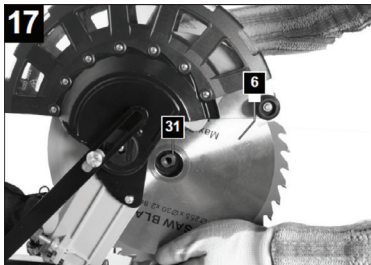
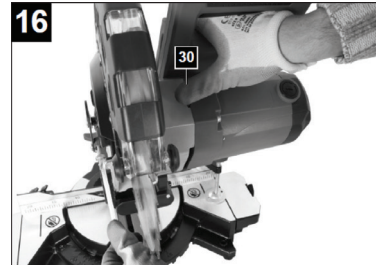
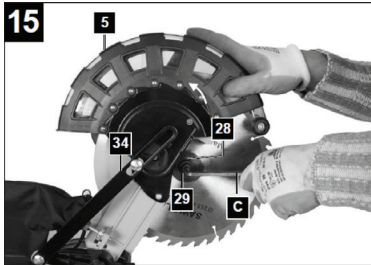
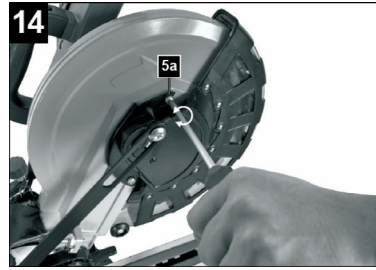
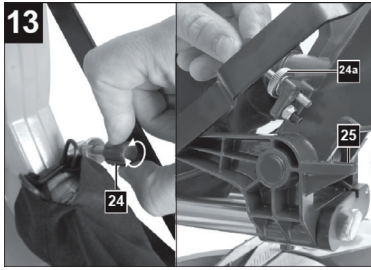
УВАГА! На дадатковыя расходныя аксэсуары і дапаможныя прылады, якія пастаўляюцца ў камплекце, гарантыйныя абавязацельствы не распаўсюджваюцца.

5. АПІСАННЕ КАНСТРУКЦЫІ



- | | |
|---------------------------------------|--|
| 1 – дзяржальня | 22 – вiнт фiксацыi вугла нахiлу дыска |
| 2 – выключальнiк | 23 – штыфт стопарны матарнага блока |
| 3 – перамыкач блакавання | 24 – вiнт абмежавання глыбiнi прапiла |
| 4 – матарны блок | 24a – контргайка абмежавальнага вiнта |
| 5 – кажух дыска ахоўны рухомы | 25 – упор для абмежавання глыбiнi прапiла |
| 5a – вiнт кажуха | 26 – рэгулявальны вiнт 90° |
| 6 – дыск пiльны | 26a – контргайка |
| 7 – шрубцынга | 27 – рэгулявальны вiнт 45° |
| 7a – вiнты фiксацыi шрубцынгi | 27a – контргайка |
| 8 – падаўжальнiк працоўнага стала | 28 – болт мацавання дыска |
| 9 – вiнт фiксацыi апоры | 29 – фланец знешнi |
| 10 – устаўка настольная | 30 – кнопка блакавання шпiндзеля |
| 11 – дзяржальня паваротнага стала | 31 – фланец унутраны |
| 12 – паказальнiк вугла павароту стала | 32 – лазерны паказальнiк |
| 13 – шкала вугла павароту | 32a – крышка лазернага блока |
| 14 – стол паваротны | 32b – вiнт |
| 15 – стол стацыянарны | 33 – выключальнiк лазернага паказальнiка |
| 16 – упор франтальны | 34 – накіроўваючая кажуха ахоўнага |
| 16a – стопорная рэйка | 35 – рычаг фiксатара палажэнняў працоўнага стала |
| 16b – вiнт усталявальны | 36 – апора задняя |
| 17 – мяшок-пылазборнiк | A – вугольнiк 90° (не ўваходзiць у камплектацыю) |
| 18 – шкала вугла нахiлу дыска | У – вугольнiк 45° (не ўваходзiць у камплектацыю) |
| 19 – паказальнiк вугла нахiлу дыска | З – шасцiгранны ключ 6мм |
| 20 – вiнт фiксацыi накіроўваючай | D – шасцiгранны ключ 3мм |
| 21 – накіроўваючая | E – вiнт рэгулявання лазера |





6. ПАДРЫХТОЎКА ДА ПРАЦЫ

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

6.1. Зборка

Перад выкарыстаннем пілу неабходна ўсталяваць на роўнай устойлівай павярхні варштата ці працоўнага стала. Праз чатыры адтуліны ў стацыянарным стане (15) надзейна замацуйце пілу балтавым злучэннем да варштата (сталу).

Цалкам выцягніце папярэдне ўсталяваную заднюю апору (36) і замацуеце яе з дапамогай шасціграннага ключа (D).

Усталюйце мяшок-пылазборнік (17) або падлучыце да патрубкі пылаадвода пілы будаўнічы пыласос.

Усталюйце шрубцынг (7).

6.2. Прывядзенне пілы ў працоўнае становішча

Каб адрэгуляваць становішча паваротнага стала (14), адкруціце запорную ручку (11) і прыпадніміце зашчоўкваючы рычаг фіксаванага становішча стала (35).

Звярніце паваротны стол (14) з паказальнікам (12) на жаданы вугал па шкале (13). Каб зафіксаваць наладу, закруціце запорную ручку (11).

Злёгка прыціскаючы маторны блок пілы (4) уніз і здымаючы стопарны штыфт (23) з кранштэйна рухавіка, адначасова раскладвайце пілу з самага ніжняга становішча.

Падніміце маторны блок пілы (4) уверх.

Шрубцынг (7) можна замацаваць злева ці справа на нерухомым пільным стане (15). Устаўце шрубцынг (7) у адтуліны на заднім боку франтальнага ўпора (16) і замацуеце яе з дапамогай вінта (7а).

Для рэзаў пад вугламі 0° - 45°, шрубцынга (7) павінна ўсталёўвацца толькі па правым баку (гл. рыс. 11-12).

Маторны блок (4) можна нахіляць на вугал да 45° налева, прыслабіўшы ўсталявальны вінт (22).

Падаўжальнік стала (8) заўсёды павінны быць замацаваны і выкарыстоўвацца падчас працы. Усталюйце жаданы памер стала, прыслабіўшы ўсталявальны вінт (9). Затым зноў зацягніце ўсталявальны вінт (9).

6.3. Дакладнае рэгуляванне вугла нахілу дыска 90° (рыс. 1/2/5/6)

Апусціце маторны блок пілы (4) і зафіксуйце яго з дапамогай стопарнага штыфта (23).

Прыслабце ўсталявальны вінт (22).

Усталюйце вугольнік (у камплекце не пастаўляецца) паміж пільнам дыскам (6) і паваротным сталом (14).

Прыслабце контргайку (26а).

Выкарыстоўвайце рэгулявальны вінт (26), пакуль вугал паміж пільным дыскам (6) і паваротным сталом (14) не складзе 90° .

Зацягніце контргайку (26а).

Затым праверце становішча паказальніка вугла. Пры неабходнасці прыслабце паказальнік (19) з дапамогай адвёрткі, усталюеце становішча 0° на вуглавой шкале (18) і зноў зацягніце фіксуючы вінт.

6.4. Тарцавы рэз. Вугал нахілу дыска 90° і вугал паваротнага стала 0° (рыс. 1/2/7)

У выпадку, калі Вам патрабуецца выканаць рэз даўжынёй не больш за 100 мм, Вам не абавязкова выкарыстоўваць падоўжны рух маторнага блока, і Вы можаце пакінуць стопарны вінт (20) у зацягнутым становішчы. У гэтым становішчы піла можа выкарыстоўвацца ў рэжыме папярэчнага рэзання. Калі ж Вам патрабуецца выканаць рэз даўжынёй больш 100 мм, прыслабце стопарны вінт (20) і пераканайцеся, што маторны блок здольны рухацца ўздоўж па накіроўваючым.

УВАГА! Для папярочных перасекаў пад вуглом 90° стопорная рэйка (16а) павінна быць зафіксавана ва ўнутраным становішчы.

Адкрыўце установачны шруба (16б) для рухомай стопорнай рэйкі (16а) і штурхайце стопорную рэйку (16а) ўнутр.

Рухомая стопорная рэйка (16а) павінна быць зафіксавана ў становішчы, каб адлегласць паміж стопорнай рэйкай (16а) і пільны дыскам (6) складала не больш за 8 мм.

Перад выкананнем разрэзу пераканайцеся, што стопорная рэйка (16а) і Пільны дыск (6) не сутыкаюцца.

Зноў зацягніце установачны шруба (16б).З замацаванай на месцы накіроўваючай працяглага механізму (21):

Выкарыстоўвайце ручку (1) для перамяшчэння маторнага блока станка (4) раўнамерна і з лёгкім націскам уніз да таго часу, пакуль пільны дыск (6) цалкам не прарэжа нарыхтоўку.

Калі працяглы механізм (21) не замацаваны на месцы:

выцягніце маторны блок (4) да ўпора наперад. Апусціце ручку (1) да самага нізу, ужываючы сталы і лёгкі ціск. Цяпер павольна і раўнамерна націсніце на маторны блок станка наперад (4) да таго часу, пакуль пільны дыск (6) цалкам не прарэжа загатоўку.

Па завяршэнні аперацыі рэзкі плаўна вярніце маторны блок станка ў верхняе (асноўнае) становішча і адпусціце кнопку ўключэння/ выключэння (2).

УВАГА! Маторны блок паднімаецца ў верхняе становішча аўтаматычна з-за зваротнай спружыны. Не адпускайце рэзка ручку (1) пасля завяршэння разрэзу, прытрымвайце яе пры ўзняцце маторнага блока.

6.5. Касы рэз. Вугал нахілу дыска 90° і паваротны стол 0° - 45° (рыс. 1/7/8)

Тарцавальная піла можа быць скарыстана для выканання рэзаў пад вуглом ад 0° да 45° налева і 0° да 45° направа па стаўленні да восі прылады.

УВАГА! Для папярочных рэзаў пад вуглом 90° рухомая стопарная рэйка (16а) павінна быць зафіксаваная ва ўнутраным становішчы.

Адкрыўце ўсталявальны вінт (16б) для рухомай стопарнай рэйкі (16а) і пхніце рухомую стопарную рэйку (16а) унутр.

Рухомая стопарная рэйка (16а) павінна быць замацаваная так, каб адлегласць паміж стопарнай рэйкай (16а) і пільным дыскам (6) складала не меней 8 мм.

Перад выкананнем разрэзу пераканайцеся, што стопарная рэйка (16а) і пільнага дыска (6) не сутыкаюцца.

Зноў замацуйце ўсталявальны вінт (16б).

Прыслабце запорную ручку (11) калі яна зацягнутая, пацягніце паказальным пальцам уверх рычаг фіксацыі (35) і з дапамогай запорнай ручкі (11) усталяеце паваротны стол (14) на патрэбны вугал.

Паказальнік (12) на паваротным сталі павінен адпавядаць патрабаванаму вуглу на шкале (13) на нерухомым пільным сталі (15).

Зноў зацягніце запорную ручку (11), каб замацаваць паваротны стол (14).

6.6. Дакладнае рэгуляванне вугла нахілу дыска 45° (рыс. 1/2/5/9/10)

Апусціце маторны блок станка (4) і замацуйце яго з дапамогай стопарнага штыфта (23).

Зафіксуйце паваротны стол (14) у становішчы 0°.

УВАГА! Для кантавых разрэзаў з нахілам маторнага блока ў левы бок рухомая стопарная рэйка (16А) павінна быць зафіксаваная ў вонкавым становішчы.

Адкрыўце ўсталявальны вінт (16б) для рухомай стопарнай рэйкі (16а) і высуňte рухомую стопарную рэйку (16а) вонкі.

Рухомая стопарная рэйка (16а) павінна быць замацаваная досыць далёка перад самым унутраным становішчам, каб адлегласць паміж стопарнай рэйкай (16а) і пільным дыскам (6) складала не больш за 8 мм.

Правая бок рухомай стопарнай рэйкі (16а) павінна знаходзіцца ва ўнутраным становішчы.

Перад выкананнем рэзу пераканайцеся, што стопарная рэйка (16а) і пільны палатно (6) не сутыкаюцца.

Прыслабце устаноўачны шруба (22) і з дапамогай ручкі (1) павярніце маторны блок станка (4) на 45° налева.

45° - становішча кутніка (В) (У камплекце не пастаўляецца) паміж пільным дыскам (6) і паваротным сталом (14).

Прыслабце стопарную гайку (27а) і адрэгулюйце рэгулявальны шруба (27), пакуль кут паміж пільным дыскам (6) і паваротным сталом (14) не дасягне 45°.

6.7. Нахільны рэз. Вугал нахілу дыска 0° - 45° і паваротны стол 0° (рыс. 1/2/11)

УВАГА! Для кантавых разрэзаў з нахілам маторнага блока ў левы бок рухомая стопорная рэйка (16а) павінна быць зафіксавана ў вонкавым становішчы.

Адкрыце установачны шруба (16б) для рухомай стопорнай рэйкі (16а) і вылучыце рухомую стопорную рэйку (16а) вонкі.

Рухомае стопорнае рэйка (16а) павінна быць замацаваная досыць далёка перад самым унутраным становішчам, каб адлегласць паміж стопорнай рэйкай (16а) і пільны дыскам (6) складала не менш за 8 мм.

Правая бок рухомай стопорнай рэйкі (16а) павінна знаходзіцца ва ўнутраным становішчы.

Перад выкананнем рэзу пераканайцеся, што стопорная рэйка (16а) і пільны палатно (6) не сутыкаюцца.

Зноў замацуеце установачны шруба (16б).

Перамесціце маторны блок станка (4) у верхняе становішча.

Зафіксуйце паваротны стол (14) у становішчы 0°.

Прыслабце установачны шруба (22) і з дапамогай дзяржальні (1) Нахіліце маторны блок станка (4) налева, пакуль паказальнік (19) не пакажа патрэбнае вымярэнне кута на шкале (18).

Зноў зацягніце установачны шруба (22).

6.8. Камбінаваны рэз. Кут нахілу дыска 0° - 45° і паваротны стол 0° - 45°

Для камбінаванага рэзу выкарыстоўвайце налады пілы, апісаныя ў пунктах 6.5. і 6.7.

6.9. Абмежаванне глыбіні прапіла (рыс. 3/13).

Глыбіня прапіла можа рэгулявацца з дапамогай вінта (24).

Для гэтага прыслабце контргайку (24а) на вінце (24).

Адкручваючы або закручваючы вінт (24) усталюеце неабходную глыбіню прапіла.

Затым зноў зацягніце контргайку (24а) на вінце (24).

Праверце наладу, выканаўшы тэставы прапіл.

6.10. Сістэма пылавывадалення

Мяшок-пылазборнік (рыс. 1/22).

Піла абсталювана мяшком (17) для збору пілавіння.

Сцісніце металічнае кольца на мяшку і прымацуеце яго да патрубкі пылаадвода станка.

Мяшок (17) можна апаражніць з дапамогай зашпількі-маланкі ўнізе.

Падлучэнне да будаўнічага пыласоса

Для больш эфектыўнага збору пілавіння рэкамендуецца выкарыстоўваць будаўнічы пыласос.

Падлучыце шланг будаўнічага пыласоса да патрубкі пылаадвода станка.

Увага! Выкарыстоўваць толькі спецыяльны будаўнічы пыласос. Бытавы пыласос не падыходзіць для гэтых мэт.

6.11. Замена пільнага дыска (рыс. 1/2/14-17).

Адключыце пілу ад электрасеткі!

УВАГА! Каб пазбегнуць атрымання траўмы, апранайце ахоўныя пальчаткі пры замене Пільны дыска.

Павярніце маторны блок станка (4) ўверх і зафіксуйце з дапамогай стопорнаго штыфта (23).

Складзеце ахоўны кажух Пільны дыска (5) ўверх.

Прыслабце шруба (5а) з дапамогай адвёрткі. Не выкручвайце яго цалкам.

Адной рукой ўсталюйце шасціграннай ключ (С) на шрубу фланца (28).

Шчыльна прыцісніце фіксатар шпіндзеля (30) і павольна павярніце фланцавы шруба (28) па гадзіннікавай стрэлцы.

Вывярніце шруба фланца (28) направа і зніміце вонкавы фланец (29).

Зніміце дыск (6) з унутранага фланца (31) і выцягніце яго ўніз.

Старанна ачысціць фланцевы шруба (28), вонкавы фланец (29) і ўнутраны фланец (31).

Усталюйце і замацуеце новы Пільны дыск (6) у зваротным парадку.

УВАГА! Вугал рэзу зуб'яў дыска павінен супадаць з кірункам кручэння пільнага дыска (6). Кірунак кручэння паказан стрэлкай на дыску і на ахоўным кажусе дыска.

Перад працягам працы пераканайцеся, што ўсе ахоўныя прылады знаходзяцца ў добрым працоўным стане.

УВАГА! Памытайце, што цвёрдасплаўныя напайкі на зуб'ях пільнага дыска (21) вельмі далікатныя. Вельмі ўважліва звяртайцеся з пільным дыскам, пазбягаючы яго падзенняў і ўдараў па напайках.

Перад усталёўкай пільнага дыска ўважліва агледзіце кожную напайку. На іх не павінна быць расколін і сколаў. Пасля ўсталёўкі пільнага дыска пры першым уключэнні і пры наступнай працы не знаходзіцеся ў плоскасці кручэння пільнага дыска.

6.12. Выкарыстанне лазера (рыс.18)

Націсніце кнопку ўключэння і выключэння (33) для кіравання лазерам.

6.13. Настройка лазера (рыс.19/20).

Калі лазер (32) перастае паказваць правільную лінію рэзу, можна пераналадзіць лазер.

Адкруціце шрубы (32б) і зніміце вечка (32а).

Прыслабце шрубы (Е) і ўсталюйце лазер, перамяшчаючы яго ў бок, пакуль лазерны прамень не закране зуб'яў Пільны дыска (6).

Надзейна замацуеце шрубы (Е) і ўсталюйце на месца вечка (32а), закруціўшы шрубы (32б).

7. ЭКСПЛУАТАЦЫЯ

- Уключэнне пілы праводзіцца да прывядзення пільнага дыска ў кантакт з апрацоўваным матэрыялам. Абавязкова дачакайцеся набору максімальнай хуткасці кручэння дыска, пасля чаго прыступайце да распілоўвання.

- Выкарыстоўвайце для апрацоўкі толькі нарыхтоўкі, якія вы можаце надзейна замацаваць або бяспечна ўтрымліваць рукой пры адпілоўванні.

- Заўсёды моцна трымайце дзяржальню пілы ў руцэ.

- Пры працы з пілой пазбягайце перакосу, блакаванні або закліноўванні пільнага дыска - гэта прыводзіць да ўзнікнення эфекту аддачы. Эфект аддачы прыводзіць да міжвольнага ўздыму пілы ўверх з вялікім намаганнем. Аддача з'яўляецца следствам няслушнай ці памылковай эксплуатацыі пілы і можа стаць прычынай страты кантролю над кіраваннем пілой – гэта небяспечна для жыцця і здароўя аператара.

- Не выкарыстоўвайце для працы пашкоджаныя, скрыўленыя і нядосыць заточаныя пільныя дыскі, а гэтак жа дыскі, вырабленыя з хуткарэзнай сталі, абразіўныя і шліфавальныя кругі для прац па метале і каменю.

- Для атрымання дакладнага чыстага рэзу пры распілоўцы драўніны і фанеры выкарыстоўвайце пільныя дыскі з вялікай колькасцю зуб'яў. Для грубага рэзу можна выкарыстоўваць пільныя дыскі з меншай колькасцю зуб'яў.

- Не пілуйце адначасова некалькі нарыхтовак.

- Для прамога распілоўвання загатоўкі ўстанавіце вуглы нахілу маторнага блока і павароту пільнага стала ў становішча 0°. Прыцісніце нарыхтоўку да фронтальнага ўпора пільнага стала. Затым, улучыўшы пілу, дачакайцеся, пакуль дыск набярэ максімальную хуткасць кручэння, і пільна апускаючы маторны блок, разрэжце нарыхтоўку за адзін распіл.

- Для распілоўвання загатоўкі пад вуглом і/або пад нахілам папярэдне ўсталююцца патрэбны вугал нахілу маторнага блока і/або вугал павароту пільнага стала. З дапамогай фіксуючага вінта надзейна замацуйце маторны блок у патрабаваным становішчы. Прыцісніце нарыхтоўку да ўпора пільнага стала. Затым, улучыўшы пілу, дачакайцеся, пакуль дыск набярэ максімальную хуткасць кручэння, і пільна апускаючы маторны блок, разрэжце нарыхтоўку за адзін распіл.

- Канструкцыя пілы дазваляе ажыццяўляць камбінаваны распіл апрацоўванай нарыхтоўкі, які спалучае ў сабе магчымасць адначасовай усталёўкі неабходных вуглоў павароту пільнага стала і нахілу маторнага блока.

- Падчас працы для эфектыўнага адводу пылу з зоны пілавання падлучыце пыласос ці ўсталююцца штатны пылазборнік на патрубак.

З дапамогай тарцавальнай пілы магчыма выконваць тарцавыя рэзы пад вуглом нахілу дыска 90°. Касыя рэзы пад вуглом павароту стала ад 0° да 45° у левы і правы бок, нахільныя рэзы пад вуглом нахілу дыска ад 90° да 45° у левы бок і камбінаваныя рэзы.

Пілаванне алюмініевага профіля

Для пілавання алюмініевага профіля неабходна выкарыстоўваць адмысловыя пільныя дыскі, прызначаныя для пілавання алюмінія. Пры пілаванні тонкага алюмініевага профіля выкарыстоўвайце драўляныя брускі (устаўкі) так, каб таўшчыня нарыхтоўкі ў 1,5 разу перавышала крок зуба пільнага дыска для выключэння дэфармацыі профіля і паломкі зуб'яў пільнага дыска.

Для памяншэння прыліпання алюмініевых стружак да пільнаму дыску пры працы з алюмініевым профілем ужывайце змазку (натрыце воскам нерухомы пільны дыск пры адключанай ад крыніцы электрычнага току піле).

УВАГА! Не спрабуйце пілаваць масіўныя, круглыя ці гнутыя нарыхтоўкі на гэтай піле - яна для гэтага не прызначаная.

УВАГА! Перад выкананнем адказных прац здзейсніце выпрабавальнае пілаванне на абрэзках апрацоўванай нарыхтоўкі і вырабіце інструментальныя вымярэнні вынікаў. Пры неабходнасці выканайце неабходныя папраўкі ў наладах. Толькі пасля дасягнення неабходных вынікаў выпрабавальнага пілавання прыступайце да выканання пілавання нарыхтоўкі.

8. ТЭХНІЧНАЕ АБСЛУГОЎВАННЕ

Увага! Перад тэхнічным абслугоўваннем правярайце, што інструмент адключаны ад электрасеткі.

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

Замена вугальных щотак (рыс. 21)

Вугальныя щоткі неабходна замяніць, калі іх рэшткавая даўжыня не перавышае 4,8 мм. Щоткі неабходна мяняць парамі. Для замены щотак неабходна плоскай адвёрткай адкруціць крышкі щоткатрымальнікаў. Вырабіць замену щотак і закруціць крышкі щоткатрымальнікаў.

УВАГА! Для забеспячэння бяспекі і надзейнасці інструмента, рамонт або рэгуляванне неабходна вырабляць у аўтарызаваных сэрвісных цэнтрах з выкарыстаннем толькі арыгінальных запасных частак і расходных матэрыялаў.

9. МАГЧЫМЫЯ НЯСПРАЎНАСЦІ І МЕТАДЫ ІХ ЛІКВІДАЦЫІ

Табліца 2

Няспраўнасць	Магчымая прычына	Дзеянні па ліквідацыі
Электрарухавік пераграваецца.	1. Дыск затупіўся.	1. Заменіце дыск.
	2. Працяглая праца ў бесперапынным рэжыме.	2. Эксплуатуйце інструмент у паўторна-кароткачасовым рэжыме.
Электрарухавік працуе, але дыск не круціцца.	1. Дыск не зацягнуты.	1. Зацягніце крапежны шруба дыска.
Электрарухавік не запускаецца.	1. Харчаванне не паступае, так як сеткавы выключальнік растуляць.	1. Уключыце сеткавы выключальнік.
	2. Няспраўны выключальнік.	2. Звярніцеся ў сэрвісны цэнтр.
	3. Адсутнічае напружанне ў электрасеткі.	3. Праверце напружанне ў электрасеткі.
Электрарухавік не развівае поўную магутнасць.	1. Нізкае напружанне ў сеткі.	1. Праверце напружанне сеткі.
	2. Занадта доўгі падаўжальная электракабель.	2. Паменшыце даўжыню электракабеля падаўжальніка або павялічце перасек правадоў электракабеля.

10. ТРАНСПАРЦІРОЎКА І ЗАХОЎВАННЕ

Транспарціроўка

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

Захоўванне

Электраінструмент павінен захоўвацца ў ўпакоўцы вытворцы ў ацяпляльным вентыляваным памяшканні пры тэмпературы ад -5 да $+40$ °З і адноснай вільготнасці да 80% (пры тэмпературы $+25$ °З).

11. УТЫЛІЗАЦЫЯ

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

12. ТЭРМІН СЛУЖБЫ

Выраб адносіцца да бытавога класа. Тэрмін службы 5 гадоў.

13. ДАДЗЕННЯ АБ ВЫТВОРЦЫ, ІМПАРЦЕРЫ І СЕРТЫФІКАЦЕ

Дадзеныя аб вытворцы, імпартэры, а таксама дадзеныя аб афіцыйным прадстаўніку і інфармацыя аб сертыфікацыі знаходзіцца ў дадатку №1 да кіраўніцтва па эксплуатацыі.

14. ГАРАНТЫЙНЫЯ АБАВЯЗАЦЕЛЬСТВЫ

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

Тэрмін службы вырабы і камплектуючых усталёўваецца вытворцам і паказаны ў пашпарце.

На працягу гарантыйнага тэрміну пакупнік мае права на бясплатнае ліквідацыю няспраўнасцяў, якія з'явіліся следствам вытворчых дэфектаў. Рамонт і экспертыза тавару, пры выяўленні недахопу, вырабляецца толькі ў аўтарызаваных сэрвісных цэнтрах, актуальны пералік якіх можна знайсці на сайце elitech.ru.

Гарантыйны рамонт вырабляецца па прад'яўленні дакумента набыцця і гарантыйнага талона, а пры адсутнасці - тэрмін пачатку гарантыі вылічаецца з дня вырабу вырабы.

Дэталі, якія замяняюцца гарантыяй, пераходзяць ва ўласнасць майстэрні.

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

- парушэнні ўмоў і правілаў эксплуатацыі, захоўвання і/або транспарціроўкі вырабы, а таксама пры адсутнасці або частковым адсутнасці або пашкоджанні маркіровачнага шылдзікам і / або серыйнага нумара вырабы;

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

- механічных пашкоджанняў (расколін, сколаў, увагнутасцяў, дэфармацый і г. д.);
- пашкоджанняў, выкліканых уздзеяннем агрэсіўных асяроддзяў, высокіх тэмператур ці іншых знешніх фактараў, пры карозіі металічных частак;
- пашкоджанняў, выкліканых моцным унутраным або вонкавым забруджваннем, трапленнем у выраб іншародных прадметаў і вадкасцяў, матэрыялаў і рэчываў, засмечаных вентыляцыйных каналаў (адтулін), алейных каналаў, а таксама пашкоджанняў, якія наступілі з прычыны перагрэву, няправільнага захоўвання, неналежнага сыходу;
- натуральнага зносу зацятых, труцца, перадаткавых дэталяў і матэрыялаў;
- ўмяшання ў працу або пашкоджанні лічылніка мотагадзін;
- перагрузкі або няправільнай эксплуатацыі. Да безумоўным прыкметах перагрузкі вырабы ставяцца (але не абмяжоўваючыся): з'яўленне кветак пабегла, адначасовы выхад з ладу спалучаных або паслядоўных дэталяў, напрыклад ротара і статара, выхад з ладу шасцярні рэдуктара і якара, першаснай абмоткі трансфарматара, дэфармацыя або аплаўлены дэталяў, вузлоў вырабы, або правадоў электрухавіка пад дзеяннем высокай тэмпературы, а таксама з прычыны неадпаведнасці параметраў электрасеткі паказаным у табліцы наміналаў для дадзенага вырабы;
- выхаду з ладу зменных прыстасаванняў (зорачак, ланцугоў, шын, фарсунак, дыскаў, нажаў кусторезы, газонакасілак і трымераў, лёскі і триммерных галовак, ахоўных кажухоў, акумулятараў, свечак запальвання, паліўных і паветраных фільтраў, рамянёў, пілак, зорачак, цанг, зварачных наканечнікаў, шлангаў, пісталетаў і асадак для мыек высокага ціску, элементаў нацяжэння і мацавання (нітаў, гаек, фланцаў), паветраных фільтраў і да т. п.), а таксама няспраўнасці вырабы, выкліканыя гэтымі відамі зносу;
- невыканання патрабаванняў да складу і якасці паліўнай сумесі, які пацягнуў выхад з ладу поршневай групы (з'яўганне поршневага кольца і / або наяўнасць драпін і задзіраку на ўнутранай паверхні цыліндру і паверхні поршня, разбурэнне або аплаўлены апорных падшыпнікаў шатуна і поршневага пальца);
- недастатковай колькасці алею ці не адпаведнасці тыпу алею ў картэры ў кампрэсараў, 4-тактных рухавікоў (наяўнасць драпін і задзіраку на шатуне, коленвале, нават пры наяўнасці датчыка ўзроўню алею);
- выхаду з ладу расходных і хутказношвальных дэталяў, зменных прыстасаванняў і камплектуючых (стартэры, прывадныя шасцярні, накіроўвалыя ролікі, прывадныя рамяні, колы, гумовыя амартызатары, ўшчыльняльнікі, сальнікі, стужка тормазы, ахоўныя кажухі, падпальваюць электроды, тэрмапары, счуплення, Змазка, вугальныя шчоткі, вядучыя зорачкі, зварачная гарэлка (сопла, наканечнікі і накіроўвалыя каналы), ствалы, клапа на мыек высокага ціску, і т. п.), а таксама на няспраўнасці вырабы, выкліканыя гэтымі відамі зносу;
- ўмяшання з пашкоджаннем шпіц крапежных элементаў, пломбаў, ахоўных стыкераў і да т. п.

Гарантыя не распаўсюджваецца:

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

УВАГА!

Дастаўка вырабы ў сэрвісны цэнтр ажыццяўляецца сіламі пакупніка і за яго кошт.

ГАРАНТЫЙНЫ ТАЛОН

Найменне вырабу: _____

Мадэль: _____

Артыкул мадэлі: _____

Дата выпуску: _____

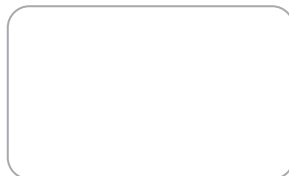
Серыйны нумар: _____

Дата продажу: _____

Штамп гандлёвай арганізацыі:

З умовамі гарантыйнага абслугоўвання азнаёмлены.
Прэтэнзій па вонкавым выглядзе тавара і камплекту пастаўкі не маю.

_____ (Подпіс пакупніка)



АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____
(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі _____

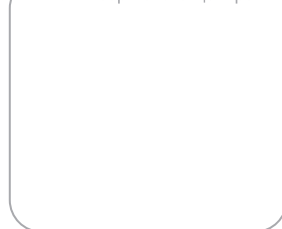
Сэрвісны цэнтр _____

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 төлқұжатта егжей-тегжейлі сипатталған ақпаратпен мұқият танысуға және өндірушінің қауіпсіздік, пайдалану және жабдыққа техникалық қызмет көрсету шаралары бойынша ұсынымдарын мұқият орындауға кеңес береміз.

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 дайындаушы қосымша ескертусіз пайдаланудың сенімділігі мен қауіпсіздігіне әсер етпейтін оның конструкциясын өзгерту құқығын өзіне қалдырады.

Нәтижесінде Құрылғының техникалық сипаттамалары мен сыртқы түріне өзгерістер енгізіледі және төлқұжаттың мазмұны сатып алынған өнімге толық сәйкес келмеуі мүмкін. Осы төлқұжатты оқып жатқанда осыны есте сақтаңыз*.

(*) Өнім паспортының соңғы нұсқасымен сайтта танысуға болады elitech.ru.

Назар аударыңыз!

Сатып алу кезінде өнімді механикалық зақымданбағанын тексеріңіз.

Жабдықты тексеріңіз және кепілдік қызмет көрсету шарттарымен танысыңыз.

Тұтынушының тауарға, оның ішінде қолданылатын заңнамаға сәйкес техникалық жағынан күрделі тауарға қатысты талаптарын қою тәртібі тауарды өткізу мемлекетінің қолданыстағы заңнамасымен айқындалады.

МАЗМҰНЫ

1. Мақсаты.....	44
2. Қауіпсіздік ережелері	44
3. Техникалық сипаттамалары.....	46
5. Құрылым сипаттамасы	47
6. Жұмысқа дайындау	50
7. Пайдалану	55
8. Техникалық қызмет көрсету	56
9. Ықтимал ақаулар және оларды жою әдістері.....	57
10. Тасымалдау мен сақтау	58
11. Көдеге жарату.....	58
12. Қызмет мерзімі	58
13. Өндіруші, импорттаушы және сертификат / декларация және өндіріс күні туралы мәліметтер	58
14. Кепілдік міндеттемелері	58

1. МАҚСАТЫ

Қапталдаушы ара кез-келген ұзындықтағы және кез-келген пішіндегі ағашты және ағаштан жасалған материалдарды тұрақты дәл кесуге арналған.

Ара кернеуі 230 В 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

Кескіш араны пайдалануды бастамас бұрын, осы төлқұжатта берілген қауіпсіздік ережелерін мұқият оқып шығыңыз және оларды қатаң сақтаңыз.

Жұмыс орны:

- Жұмыс орны таза және жақсы жарықтандырылған болуы керек. Ластанған жұмыс орны мен жарықтың жеткіліксіздігі жарақатқа әкелуі мүмкін.

- Жарылыс қаупі жоғары бөлмеде, жанғыш сұйықтықтардың, газдардың және шаңның жанында құралмен жұмыс жасамаңыз. Жұмыс кезінде электр құралы жарылғыш шаңның немесе газдардың тұтануына әкелетін ұшқын тудырады.

- Жұмыс орнына балаларды, бөгде адамдар мен жануарларды жақындатпаңыз.

- Құралмен жұмыс істеу кезінде алаңдамаңыз.

Электр қауіпсіздігі:

- Электр құралының ашасы желілік розеткаға сәйкес келуі керек. Құралдың кернеуі розеткадағы кернеуге сәйкес келетініне көз жеткізіңіз.

- Құралды жаңбырға немесе ылғалға ұшыратпаңыз. Ылғал құрал электр тоғының соғу қаупін арттырады.

- Қуат сымын тартып, құралдың ашасын розеткадан шығармаңыз және құралды қуат сымынан ұстап көтермеңіз, бұл оның зақымдалуына әкеледі.

- Электр кабелінің шатаспауын қадағалаңыз. Электр кабелін жылыту құрылғыларына, өткір жиектерге, майға және оның зақымдалуына әкелуі мүмкін қозғалмалы бөлшектерге жақын қоймаңыз.

- Электр құралын үйден тыс жерде пайдаланған кезде осы мақсаттарға сәйкес келетін ұзартқыш сымды пайдаланыңыз.

- Ылғалдылығы жоғары жерлерде электр құралын пайдаланған кезде оны тиісті номиналдағы қорғаныш ажырату құрылғысы (тоқтың максималды кемуі 30mA) арқылы қуат желісіне қосыңыз.

Жеке қауіпсіздік:

- Шаршаған, мас күйде немесе зейінді төмендететін дәрі-дәрмектерді қабылдағаннан кейін электр құралымен жұмыс жасамаңыз.

- Жеке қорғаныс құралдарын қолданыңыз (көзілдірік, құлаққап, респиратор,

қорғаныш аяқ киімі мен киім).

- Құралды кездейсоқ қосылуына жол бермеңіз. Электр құралын желіге қоспас бұрын немесе аккумуляторды қоспас бұрын, қосқыштың өшірулілігіне көз жеткізіңіз құрал .

- Электр құралын қуат көзіне қоспас бұрын, барлық реттеу құралдары мен кілттерді алып тастаңыз. Құралды қосқан кезде құралда қалған реттеу құралы мен кілттер жарақатқа әкелуі мүмкін.

- Электр құралымен жұмыс істегенде тұрақты күйде болыңыз. Баспалдақты (сатыны) пайдаланған кезде оның сенімді бекітілгеніне көз жеткізіңіз. Мүмкін болса, Сізді сақтандыра алатын көмекшімен жұмыс жасаңыз.

- Тиісті түрде киініңіз. Кең киім немесе зергерлік бұйымдар кимеңіз. Шашыңыз, киіміңіз және қолғаптарыңыз құралдың айналмалы бөліктерінен қауіпсіз қашықтықта болуы керек.

- Егер құралда шаң жинағышты қосуға арналған құрылғылар болса, оларды қолданыңыз. Бұл шаңның көп болуымен байланысты жарақат алу қаупін азайтуға көмектеседі, сонымен қатар электр құралымен жұмыс істеу кезінде дәлдікті арттырады.

Қауіпсіздік ережелері

- Жұмыс алдында құралдың күйін тексеріңіз.

- Жұмысты бастамас бұрын құралды тұрақты бетке орнатыңыз немесе жұмыс үстеліне бекітіңіз.

- Жоғары жылдамдықты болаттан жасалған ара дискілерін пайдаланбаңыз.

- Араны тек орнатылған және дұрыс жұмыс істейтін қорғаныс қаптамасымен пайдаланыңыз.

- Қорғаныс қаптамасының жылжымалы бөлшектерінің еркін жүруін және дұрыс жұмыс істеуін тексеріңіз.

- Тек тұтас және қайралған аралау дискілерін және ұсынылған керек-жарақтарды пайдаланыңыз. Зақымдалған немесе деформацияланған аралау дискілерін пайдаланбаңыз.

- Араны іске қоспас бұрын, дайындаманы мықтап бекітіңіз. Ешқашан дайындаманы қолыңызбен ұстамаңыз.

- Дайындамада бөгде заттардың (шегелер, бұрандалар және т.б.) бар-жоғын алдын ала тексеріңіз. Аралау басталғанға дейін барлық бөгде заттарды дайындамадан алынып тасталуы керек.

- Бұрышпен кесу кезінде ерекше сақ болыңыз.

- Ешқашан ара дискісін қолыңызбен тоқтатпаңыз немесе тежемеңіз.

- Араны қоспас бұрын барлық қаптамалар мен қорғаныс құрылғылары дұрыс орнатылуы керек.

- Аралау дискісі кедергісіз айналуы керек.

- Өрқашан үгінділерді шығару жүйесін қолданыңыз.

Шекті күй өлшемдері

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

3. ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМАЛАРЫ

1-кесте

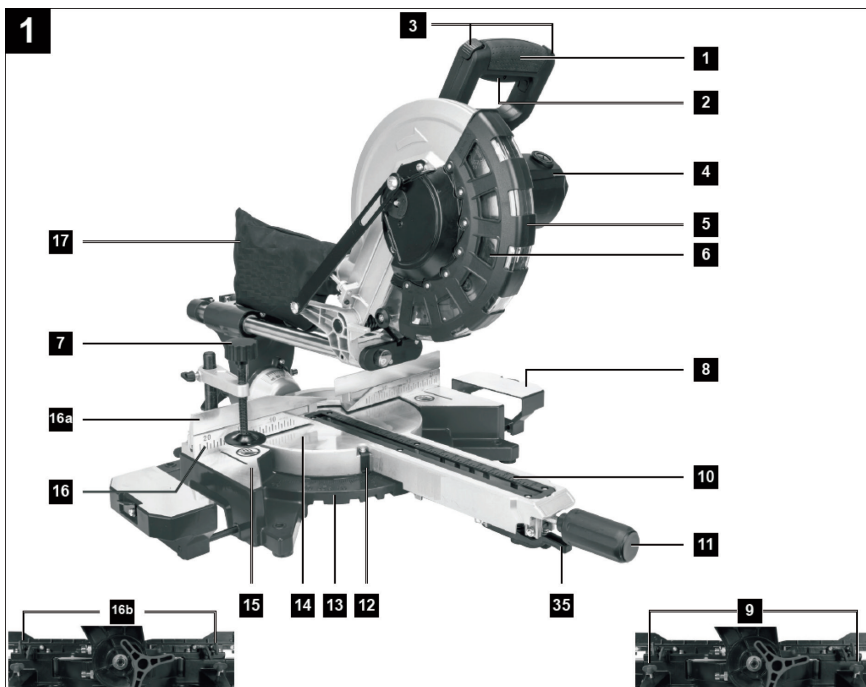
ПАРАМЕТРЛЕР / МОДЕЛДЕР	ПТ 825К
Коды	E2006.006.XX
Қуаты, Вт	1800
Бос айналу жылдамдығы, айн / мин	4500
Диск өлшемі, мм	255x2,8x30
Дискінің бұрылу бұрышы, град.	45°-45°
Дискінің еңкею бұрышы, град.	90°-45°
Максималды кесу тереңдігі (90°/45°), мм	90/45
Максималды кесу ені (0°, 45°), мм	340/240
Желінің кернеуі, В	230
Желі жиілігі, Гц	50
Массасы, кг	14,3

4. ЖИЫНТЫҚТАЛУЫ

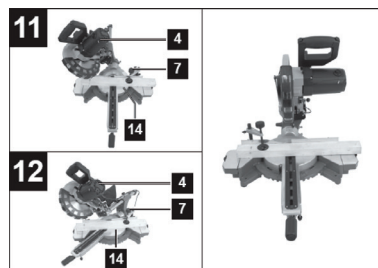
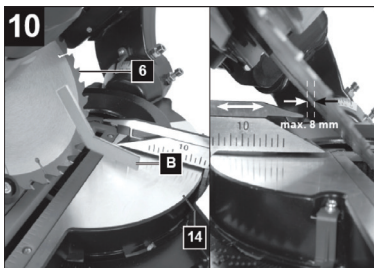
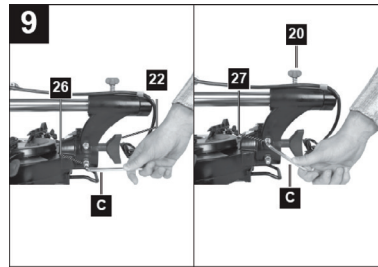
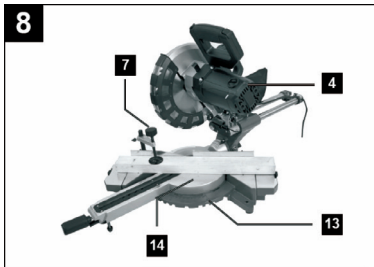
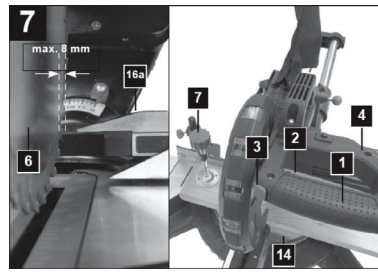
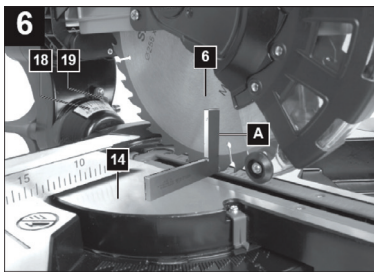
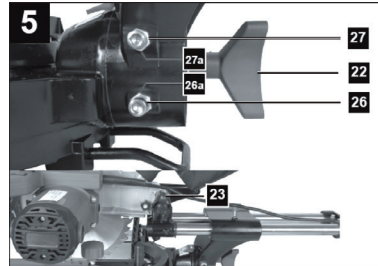
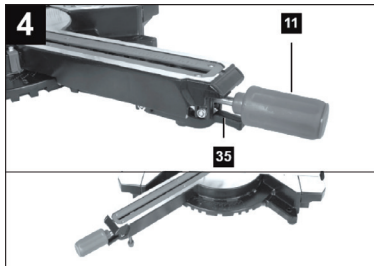
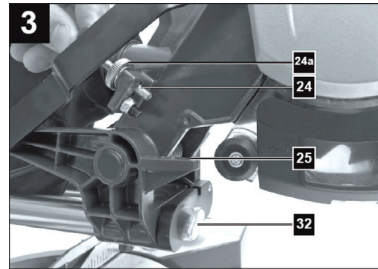
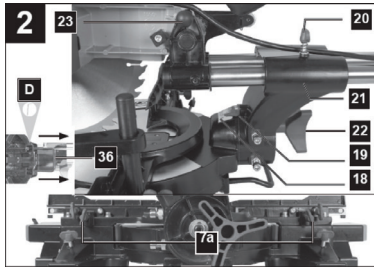
- | | |
|--------------------------------|----------|
| 1. Қапталдаушы ара | – 1 дана |
| 2. Аралау дискісі (орнатылған) | – 1 дана |
| 3. Қысқыш | – 1 дана |
| 4. Үстел ұзартқышы | – 2 дана |
| 5. Шаң жинағыш қап | – 1 дана |
| 6. Алтықырлы кілт | – 1 дана |
| 7. Өнімнің төлқұжаты | – 1 дана |

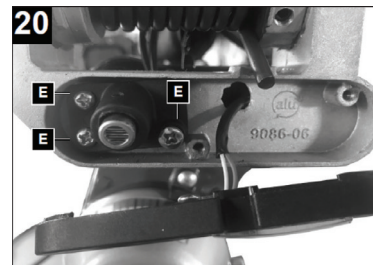
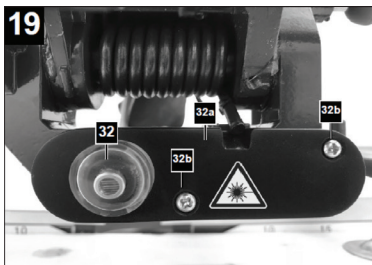
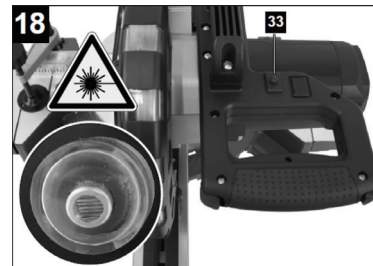
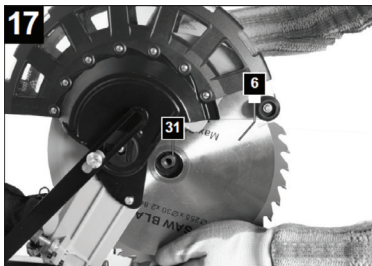
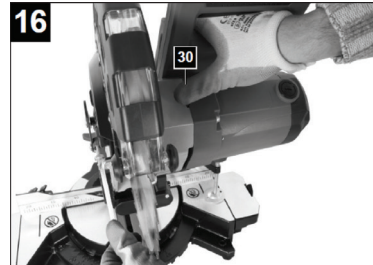
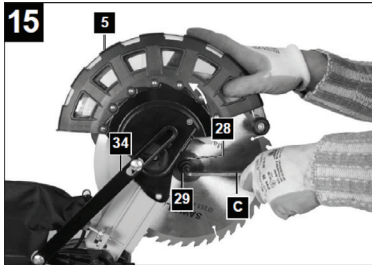
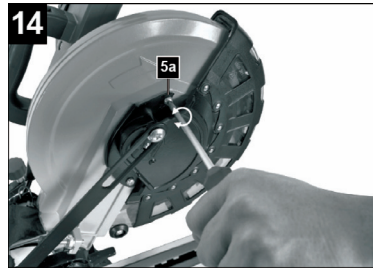
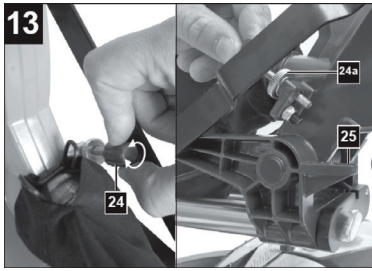
Ескерту! Жеткізу жинағы ескертусіз өзгертілуі мүмкін.

Назар аударыңыз! Жиынтықта жеткізілетін қосымша керек-жарақтар мен қосалқы құралдарға кепілдік міндеттемелері қолданылмайды.



- | | |
|--|--|
| <p>1 - тұтқа
 2 - қосқыш/ажыратқыш
 3 - құлыптау қосқышы
 4 - қозғалтқыш блогы
 5 - диск жылжымалы қорғаныс қаптамасы
 5а - қаптаманың бұрандасы
 6 - аралау дискісі
 7 - қысқыш
 7а - қысқыштарды бекіту бұрандалары
 8 - жұмыс үстелінің ұзартқышы
 9 - тіректі бекіту бұрандасы
 10 - үстел салғысы
 11 - айналмалы үстелдің тұтқасы
 12 - үстелдің айналу бұрышының көрсеткіші
 13 - айналу бұрышының шкаласы
 14 - айналмалы үстел
 15 - стационарлық үстел
 16 - алдыңғы тірек
 16а - бекіткіш рельс
 16б - орнату бұрандасы
 17 - шаң жинағыш қап
 18 - диск көлбеу бұрышының шкаласы
 19 - диск көлбеу бұрышының көрсеткіші
 20 - бағыттағышты бекіту бұрандасы
 21 - бағыттаушы</p> | <p>22 - диск көлбеу бұрышын бекіту бұрандасы
 23 - қозғалтқыш блогын бекіту түйреуіші
 24 - Кесу тереңдігін шектейтін бұранда
 24а - шектеу бұрандасының қарсысомыны
 25 - Кесу тереңдігін шектеуге арналған тірек
 26 - 90°реттеу бұрандасы
 26а - қарсы сомын
 27 - 45°реттеу бұрандасы
 27а - қарсы сомын
 28 - қарсы сомын
 29 - сыртқы фланец
 30 - айналдырғышты құлыптау түймесі
 31 - Ішкі фланец
 32 - лазерлік көрсеткіш
 32а - лазерлік блоктың қақпағы
 32b - бұранда
 33 - лазерлік көрсеткіш қосқышы
 34 - қорғаныс қаптамасының бағыттаушысы
 35 - жұмыс үстелінің орналасуын бекіту иінірегі
 36 - артқы тірек
 А - 90° бұрыштық(жиынтықталуыға кірмейді)
 В - 45° бұрыштық (жиынтықталуға кірмейді)
 С - 6 мм-лік алтықырлы кілт
 D - 3 мм-лік алтықырлы кілт
 E - лазерді реттеу бұрандасы</p> |
|--|--|





6. ЖҰМЫСҚА ДАЙЫНДАУ

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

6.1. Құрастыру

Қолданар алдында араны верстактың немесе жұмыс үстелінің тегіс, тұрақты бетіне орнату керек. Төрт тесік арқылы (15) араны жұмыс үстеліне (верстакқа) бұрандалы қосылыспен мықтап бекітіңіз.

Алдын ала орнатылған артқы тіректі (36) толығымен тартып, оны алтықырлы кілтпен (D) бекітіңіз.

Шаң жинағыш қапты (17) орнатыңыз немесе құрылыс шаңсорғышын ара шаңсорғышына арналған келтеқұбырға қосыңыз.

Қысқышты (7) орнатыңыз.

6.2. Араны жұмыс күйіне келтіру

Айналмалы үстелдің (14) орнын реттеу үшін құлыптау тұтқасын (11) бұрап алыңыз да, бекітілген үстел орнының бекіту иінтірегін (35) көтеріңіз.

Айналмалы үстелді (14) көрсеткішпен (12) шкала (13) бойынша қажетті бұрышқа бұраңыз. Параметрді бекіту үшін құлыптау тұтқасын (11) бұраңыз.

Араның қозғалтқыш блогын (4) төмен қарай аздап басып, қозғалтқыш кронштейнінен бекіту түйреуішін (23) алып тастағанда, араны бір уақытта ең төменгі күйден шығарыңыз.

Араның қозғалтқыш блогын (4) жоғары көтеріңіз.

Қысқыш (7) солға немесе оңға бекітілген аралау үстеліне (15) бекітілуі мүмкін. Қысқышты (7) алдыңғы тіректің (16) артқы жағындағы саңылауларға салыңыз және оны бұрандалармен (7a) бекітіңіз.

0° - 45° бұрыштардағы кесулер үшін қысқыш (7) тек оң жаққа орнатылуы керек (11-12 суреттерді қараңыз).

Қозғалтқыш блогын (4) бұранданы (22) босату арқылы солға қарай 45° бұрышқа еңкейтуге болады.

Үстел ұзартқышы (8) әрқашан бекітіліп, жұмыс кезінде қолданылуы керек. Орнату бұрандасын (9) босату арқылы қажетті үстел өлшемін орнатыңыз. Содан кейін орнату бұрандасын (9) қайтадан қатайтыңыз.

6.3. Дискінің 90° бұрышын дәл реттеу (1/2/5/6 суреттер)

Араның қозғалтқыш блогын (4) төмендетіп, оны бекіту түйреуішімен (23) бекітіңіз.

Орнату бұрандасын (22) босатыңыз.

Ара дискісі (6) мен айналмалы үстел (14) арасында бұрыштықты (жиынтықтау болмайды) орнатыңыз.

Қарсысомынды (26а) босатыңыз.

Аралату дискісі (6) мен айналмалы үстел (14) арасындағы бұрыш 90° болғанша реттеу бұрандасын (26) пайдаланыңыз.

Қарсысомынды (26а).

Содан кейін бұрыш көрсеткішінің орнын тексеріңіз. Қажет болса, көрсеткішті (19) бұрағышпен босатыңыз, бұрыштық шкалада (18) 0° позицияны орнатыңыз және бекіту бұрандасын қайтадан қатайтыңыз.

6.4. Қапталдамалық кесу. Диск еңкейту бұрышы 90° және айналмалы үстел бұрышы 0° (1/2/7 суреттер)

Егер Сізге ұзындығы 100 мм-ден аспайтын кесу қажет болса, мотор блогының бойлық қозғалысын пайдаланудың қажеті жоқ және Сіз бекіту бұрандасын (20) тығыз күйде қалдыра аласыз. Бұл позицияда араны көлденең кесу режимінде қолдануға болады. Егер Сізге ұзындығы 100 мм-ден асатын кесу қажет болса, бекіту бұрандасын (20) босатыңыз және қозғалтқыш блогының бағыттаушылар бойымен бойлық қозғала алатындығына көз жеткізіңіз.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! 90° көлденең қималар үшін құлыптау рельсі (16а) ішкі күйде бекітілуі керек.

Жылжымалы құлыптау рельсі (16а) үшін орнату бұрандасын (16В) ашып, құлыптау рельсін (16а) ішке қарай итеріңіз.

Жылжымалы бекіткіш рельс (16а) бекіткіш рельс (16а) мен аралату дискісі (6) арасындағы қашықтық 8 мм-ден аспайтындай етіп бекітілуі керек.

Кесуді жасамас бұрын, бекіткіш рельс (16а) мен аралату дискісі (6) соқтығыспағанына көз жеткізіңіз.

Орнату бұрандасын қайтадан қатайтыңыз (16б).

Білдектің қозғалтқыш блогын (4) жоғарғы күйге жылжытыңыз.

Тұтқаны (1) пайдаланып, білдектің қозғалтқыш блогын (4) артқа тартыңыз және қажет болған жағдайда оны осы күйге бекітіңіз (кесу еніне байланысты).

Кесілген ағаш бөлігін тірек жолағына (16) және айналмалы үстелге (14) қойыңыз.

Кесу кезінде материалдың қозғалуына жол бермеу үшін материалды қысқышпен (7) бекітілген аралату үстеліне (15) бекітіңіз.

Құлыптау қосқышын (3) босатыңыз және қозғалтқышты іске қосу үшін Қосу/Өшіру түймесін (2) басыңыз.

Орнында бекітілген ұзартқыш механизмнің бағыттағышымен (21):

Білдектің қозғалтқыш блогын (4) біркелкі және аралату дискісі (6) дайындаманы толығымен кесіп тастағанша жеңіл төмен басу арқылы жылжыту үшін тұтқаны (1) пайдаланыңыз.

Егер созылу механизмі (21) орнында бекітілмеген болса:

қозғалтқыш блогын (4) тірелгенше алға қарай созыңыз. Тұрақты және жеңіл

қысымды қолданып, тұтқаны (1) түбіне дейін түсіріңіз. Енді білдектің қозғалтқыш блогын (4) ара дискісі (6) дайындаманы толығымен кесіп тастағанша баяу және біркелкі басыңыз.

Кесу операциясы аяқталғаннан кейін білдектің қозғалтқыш блогын жоғарғы (негізгі) күйге бірқалыпты қайтарыңыз және қосу/ өшіру түймесін (2) босатыңыз.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Қозғалтқыш блогы кері серіппеге байланысты автоматты түрде жоғарғы күйге көтеріледі. Кесу аяқталғаннан кейін тұтқаны (1) күрт босатпаңыз, қозғалтқыш блогын көтерген кезде оны ұстаңыз.

6.5. Қиғаш кесу. Дискінің еңкею бұрышы 90° және айналмалы үстел 0° - 45° (1/7/8 суреттер)

Қапталдаушы араны құралдың осіне қатысты 0° - дан 45° - қа дейін солға және 0° - дан 45° - қа дейін оңға қарай кесу үшін қолдануға болады.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! 90° бұрышпен көлденең кесулер үшін жылжымалы тірек жолағы (16а) ішкі күйде бекітілуі керек.

Жылжымалы тірек жолағының (16а) орнату бұрандасын (16б) ашып, жылжымалы тірек жолағын (16а) ішке қарай итеріңіз.

Жылжымалы тірек жолағы (16а) тірек жолағы (16а) мен аралау дискісі (6) арасындағы қашықтық кемінде 8 мм болатындай етіп бекітілуі керек.

Кесуді жасамас бұрын, тірек жолағы (16а) мен аралау дискісі (6) соқтығыспағанына көз жеткізіңіз.

Орнату бұрандасын (16б) қайта бекітіңіз.

Егер қатайтылған болса, сұқ саусағыңызбен бекіту иінтірегін жоғары қарай тартыңыз (35) және құлыптау тұтқасын (11) пайдаланып, бұрылмалы үстелді (14) қажетті бұрышқа қойыңыз.

Айналмалы үстелдегі көрсеткіші (12) бекітілген аралау үстеліндегі (15) шкаладағы (13) қажетті бұрышқа сәйкес келуі керек.

Айналмалы үстелді (14) бекіту құлыптау тұтқасын (11) қайтадан қатайтыңыз.

6.6. Дискінің 45° еңкейту бұрышын дәл реттеу (1/2/5/9/10 суреттер)

Білдектің қозғалтқыш блогын (4) төмендетіп, оны бекіткіш түйреуішпен (23) бекітіңіз.

Айналмалы үстелді (14) 0° күйінде бекітіңіз.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Қозғалтқыш блогының сол жаққа еңісі бар соңғы кесулер үшін жылжымалы құлыптау рельсі (16а) сыртқы күйінде бекітілуі керек.

Жылжымалы бекіткіш рельске (16а) орнату бұрандасын (16б) ашып, жылжымалы бекіткіш рельсті (16а) сыртқа қарай сырғытыңыз.

Жылжымалы бекіткіш рельс (16а) ең ішкі позицияға дейін жеткілікті түрде

бекітілуі керек, осылайша бекіткіш рельс (16а) мен аралау дискісі (6) арасындағы қашықтық 8 мм-ден аспайды.

Жылжымалы бекіткіш рельстің (16а) оң жағы ішкі күйде болуы керек.

Кесуді жасамас бұрын, бекіткіш рельс (16а) мен аралау дискісі (6) соқтығыспағанына көз жеткізіңіз.

Орнату бұрандасын босатыңыз (22) және тұтқаны (1) пайдаланып, машинаның қозғалтқыш блогын (4) солға 45° бұраңыз.

45° - ара дискісі (6) мен айналмалы үстел (14) арасындағы квадраттың (B) орны (жинақта жоқ).

Бекіткіш гайканы (27а) босатыңыз және реттеу бұрандасын (27) аралау дискісі (6) мен айналмалы үстел (14) арасындағы бұрыш 45° жеткенше реттеңіз.

6.7. Көлбеу кесу. Диск еңкейту бұрышы 0° - 45° және айналмалы үстел 0° (1/2/11 суреттер)

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Қозғалтқыш блогының сол жаққа еңісі бар соңғы кесулер үшін жылжымалы құлыптау рельсі (16а) сыртқы күйінде бекітілуі керек.

Жылжымалы бекіткіш рельске (16а) орнату бұрандасын (16б) ашып, жылжымалы бекіткіш рельсті (16а) сыртқа қарай сырғытыңыз.

Жылжымалы бекіткіш рельс (16а) ең ішкі позицияға дейін жеткілікті түрде бекітілуі керек, осылайша бекіткіш рельс (16а) мен аралау дискісі (6) арасындағы қашықтық кемінде 8 мм болады.

Жылжымалы бекіткіш рельстің (16а) оң жағы ішкі күйде болуы керек.

Кесуді жасамас бұрын, бекіткіш рельс (16а) мен аралау дискісі (6) соқтығыспағанына көз жеткізіңіз.

Орнату бұрандасын қайта бекітіңіз (16б).

Білдектің қозғалтқыш блогын (4) жоғарғы күйге жылжытыңыз.

Айналмалы үстелді (14) 0° күйінде бекітіңіз.

Орнату бұрандасын босатыңыз (22) және тұтқаны (1) пайдаланып, көрсеткіш (19) шкала (18) бойынша қажетті бұрыш өлшемін көрсеткенше білдектің қозғалтқыш блогын (4) солға еңкейтіңіз.

Бекіту бұрандасын (22) қайтадан қатайтыңыз.

6.8. Аралас кесу. Диск еңкею бұрышы 0° - 45° және айналмалы үстел 0° - 45°

Аралас кесу үшін 6.5 және 6.7. тармақтарында сипатталған ара параметрлерін пайдаланыңыз.

6.9. Кесу тереңдігін шектеу (3/13 суреттер).

Кесу тереңдігін бұрандамен (24) реттеуге болады.

Ол үшін бұрандадағы (24а) қарсысомынды босатыңыз (24).

Бұранданы (24) бұрап алу немесе бұрау арқылы қажетті кесу тереңдігін орнатыңыз.

Содан кейін бұрандадағы (24а) қарсысомынды(24) қайта қатайтыңыз. Сынақ кесу арқылы параметрді тексеріңіз.

6.10. Шаңды кетіру жүйесі

Шаң жинағыш қап (1/22 суреттер).

Ара үгінділерді жинауға арналған қаппен (17) жабдықталған.

Қаптағы металл сақинаны қысып, оны білдектің шаң өткізгіш келтеқұбырына бекітіңіз.

Қапты (17) төменгі жағындағы сыдырма түймелік көмегімен босатуға болады.

Құрылыс шаңсорғышына қосылу

Үгінділерді тиімді жинау үшін құрылыс шаңсорғышын пайдалану ұсынылады.

Құрылыс шаңсорғышының құбыршегін білдектің шаң кетіргіш келте құбырына жалғаңыз.

Назар аударыңыз! Тек арнайы құрылыс шаңсорғышын пайдаланыңыз. Тұрмыстық шаңсорғыш бұл мақсаттарға жарамайды.

6.11. Аралау дискісін ауыстыру (1/2/14-17 суреттер).

Араны электр желісінен ажыратыңыз!

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Жарақат алмау үшін ара дискісін ауыстырған кезде қорғаныс қолғаптарын киіңіз.

Станоктың қозғалтқыш блогын (4) жоғары бұраңыз және құлыптау түйреушімен бекітіңіз (23).

Ара дискісінің қорғанысын (5) жоғары бүктеңіз.

Бұранданы (5а) бұрағышпен босатыңыз. Оны толығымен бұрап алмаңыз.

Бір қолыңызбен алтыбұрышты кілтті (С) фланец бұрандасына (28) орнатыңыз.

Айналдырықты құлыптағышты (30) мықтап басып, фланецтің бұранданы (28) сағат тілімен баяу бұраңыз.

Фланец бұрандасын (28) оңға бұрап, сыртқы фланецті (29) алыңыз.

Дискіні (6) ішкі фланецтен (31) алып тастап, оны төмен қарай тартыңыз.

Фланецті бұранданы (28), сыртқы фланецті (29) және ішкі фланецті (31) мұқият тазалаңыз.

Жаңа аралау дискісін (6) кері ретпен орнатыңыз және бекітіңіз.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Диск тістерінің кесу бұрышы аралау дискісінің (6) айналу бағытына сәйкес келуі керек. Айналу бағыты дискідегі көрсеткі және диск қорғаныс қаптамасында көрсетілген.

Жұмысты жалғастырмас бұрын барлық қауіпсіздік сақтандырғыштарының жақсы жұмыс істеп тұрғанына көз жеткізіңіз.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Есіңізде болсын, аралау дискісінің (21) тістеріндегі қаттықоспалы дәнекерлеулер өте нәзік. Аралау дискісін өте мұқият ұстаңыз, оның құлап кетуіне және дәнекерлеуге соққыларына жол бермеңіз.

Аралау дискісін орнатпас бұрын әр дәнекерлеуді мұқият тексеріңіз. Оларда

жарықтар мен кетіктер болмауы керек. Аралау дискісін орнатқаннан кейін, оны бірінші рет қосқанда және одан кейін жұмыс істегенде, аралау дискісінің айналу жазықтығында болмаңыз.

6.12. Лазерді қолдану (18-сурет)

Лазерді басқару үшін қосу және өшіру түймесін (33) басыңыз.

6.13. Лазерді баптау (19/20 суреттер).

Егер лазер (32) кесу сызығын дұрыс көрсетпесе, лазерді қайта баптауға болады.

Бұрандаларды (32б) бұрап, қақпақты (32а) алыңыз.

Бұрандаларды (Е) босатыңыз және лазерді лазер сәулесі аралау дискісінің (6) тістеріне тигенше бір жаққа жылжыту арқылы орнатыңыз.

Бұрандаларды (Е) мықтап бекітіңіз және қақпақты (32а) орнына орнатып, бұрандаларды (32б) бұраңыз.

7. ПАЙДАЛАНУ

- Араны қосу аралау дискісі өңделетін материалмен жанасқанға дейін жасалады. Дискінің максималды айналу жылдамдығын күтуді ұмытпаңыз, содан кейін аралауды бастаңыз.

- Өңдеу үшін тек кесу кезінде қолыңызбен қауіпсіз бекітуге немесе қауіпсіз ұстауға болатын дайындамаларды пайдаланыңыз.

- Ара тұтқасын әрқашан қолыңызда мықтап ұстаңыз.

- Арамен жұмыс істегенде, аралау дискісін бұрмалаудан, құлыптаудан немесе кептелуден аулақ болыңыз – бұл кері серпіліс әсеріне әкеледі. Кері серпіліс әсері үлкен күшпен араны еріксіз жоғары көтеруге әкеледі. Кері серпіліс араның дұрыс жұмыс істемеуінің немесе дұрыс жұмыс істемеуінің салдары болып табылады және араны басқаруды бақылауды жоғалтуға әкелуі мүмкін - бұл оператордың өмірі мен денсаулығына қауіпті.

- Жұмыс үшін зақымдалған, қисық және жеткіліксіз қайралған аралау дискілерін, сондай-ақ шапшаң кесетін болаттан жасалған дискілерді, металл және тас жұмыстарына арналған абразивті және тегістеу дөңгелектерін пайдаланбаңыз.

- Ағаш пен шерені кесу кезінде дәл таза кесу үшін тістері көп аралау дискілерін пайдаланыңыз. Дөрекі кесу үшін тістері аз аралау дискілерін қолдануға болады.

- Бір уақытта бірнеше дайындаманы араламаңыз.

- Дайындаманы тікелей кесу үшін қозғалтқыш блогының көлбеу бұрыштарын және аралау үстелін 0° күйіне қойыңыз. Дайындаманы аралау үстелінің алдыңғы тірегіне басыңыз.

- Содан кейін, араны қосып, диск максималды айналу жылдамдығына жеткенше күтіңіз және қозғалтқыш блогын ақырын түсіріңіз, дайындаманы бірден кесіңіз.

- Дайындаманы бұрышпен және/немесе көлбеу етіп кесу үшін мотор блогының қажетті бұрышын және/немесе аралау үстелінің айналу бұрышын алдын ала орнатыңыз. Бекіту бұрандасын пайдаланып, қозғалтқыш блогын қажетті күйге мықтап бекітіңіз. Дайындаманы аралау үстелінің тірегіне басыңыз. Содан кейін, араны қосып, диск максималды айналу жылдамдығына жеткенше күтіңіз және қозғалтқыш блогын ақырын түсіріңіз, дайындаманы бір кесуге кесіңіз.

- Араның құрылымы аралау үстелінің қажетті айналу бұрыштарын және қозғалтқыш блогының көлбеуін бір уақытта орнату мүмкіндігін біріктіретін өңделетін дайындаманың аралас кесуін жүзеге асыруға мүмкіндік береді.

- Жұмыс кезінде аралау аймағынан шаңды тиімді кетіру үшін шаңсорғышты қосыңыз немесе шаң жинағышты келте құбырға орнатыңыз.

Қапталдау арасын пайдаланып, 90°диск бұрышымен қапталдау кесулерін жасауға болады. Үстелдің айналу 0° - тан 45° - қа дейін солға және оңға қарай қиғаш кесінділер, дискінің 90° - дан 45° - қа дейін сол жаққа қиғаш кесінділер және аралас кесінділер.

Алюминий пішінін аралау

Алюминий пішінін аралау үшін алюминийді аралауға арналған арнайы аралау дискілерін пайдалану керек. Жұқа алюминий пішінін аралау кезінде дайындаманың қалыңдығы аралау дискісінің тіс қадамынан 1,5 есе үлкен болатындай етіп ағаш блоктарды (кірістірулерді) қолданыңыз. Бұл профилдің деформациясы мен аралау дискісінің тістерінің сынуының алдын алуға мүмкіндік береді.

Алюминий жоңқаларының аралау дискісіне жабысуын азайту үшін алюминий пішінімен жұмыс істегенде майлағышты қолданыңыз (электр тогының көзінен ажыратылған кезде бекітілген аралау дискісін балауызбен сүртіңіз).

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Бұл араға үлкен, дөңгелек немесе иілген дайындамаларды кесуге тырыспаңыз - бұл ара ондай аралауға арналмаған.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Жауапты жұмыстарды орындамас бұрын, өңделетін дайындаманың сынықтарында сынақ аралауын жасаңыз және нәтижелерді аспаптық өлшеңіз. Қажет болса, параметрлерде қажетті түзетулерді орындаңыз. Сынақ аралаудың қажетті нәтижелеріне қол жеткізгеннен кейін ғана дайындаманы аралауды бастаңыз.

8. ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ

Назар аударыңыз! Техникалық қызмет көрсетуден бұрын құралдың электр желісінен ажыратылғанын тексеріңіз.

Әр жұмыс аяқталғаннан кейін құралдың корпусын және желдеткіш саңылауларды кір мен шаңнан жұмсақ шүберекпен немесе сығылған ауамен тазалау ұсынылады. Тұрақты ластануды сабынды суға малынған жұмсақ шүберекпен жою ұсынылады. Ластануды жою үшін еріткіштерді қолдануға болмайды: бен-

зин, алкоголь және т.б. еріткіштерді қолдану құралдың корпусына зақым келтіруі мүмкін.

Ластануды жою үшін еріткіштерді қолдануға болмайды: бензин, алкоголь және т.б. еріткіштерді қолдану құралдың корпусына зақым келтіруі мүмкін.

Көмір щеткаларын ауыстыру (21-сурет)

Көмір щеткаларын ұзындығы 4,8 мм-ге дейін тозған кезде ауыстырыңыз. Щеткаларды жұптап ауыстыру керек. Щеткаларды ауыстыру үшін щетка ұстағыштарының қақпақтарын жалпақ бұрағышпен бұрап алу керек. Щеткаларды ауыстырыңыз және щетка ұстағыштарының қақпақтарын бұрап жабыңыз.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Құралдың қауіпсіздігі мен сенімділігін қамтамасыз ету үшін жөндеу немесе реттеу тек түпнұсқа қосалқы бөлшектер мен шығын материалдарын пайдалана отырып, уәкілетті қызмет көрсету орталықтарында жүргізілуі тиіс.

9. ЫҚТИМАЛ АҚАУЛАР ЖӘНЕ ОЛАРДЫ ЖОЮ ӘДІСТЕРІ

2-кесте

Ақау	Мүмкін себеп	Түзеу әрекеттері
Электр қозғалтқышы қызып кетеді.	1. Диск күңгірт болды.	1. Дискіні ауыстырыңыз.
	2. Үздіксіз режимде ұзақ жұмыс.	2. Құралды қайта-қысқа мерзімде қолданыңыз.
Электр қозғалтқышы жұмыс істейді, бірақ диск айналмайды.	1. Диск қатайтылмаған.	1. Дискіні бекіту бұrandасын қатайтыңыз.
Электр қозғалтқышы іске қосылмайды.	1. Тамақ келмейді, өйткені желілік қосқыш ашық.	1. Желілік қосқышты қосыңыз.
	2. Ақаулы қосқыш.	2. Қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз.
	3. Электр желісінде кернеу жоқ.	3. Электр желісіндегі кернеуді тексеріңіз.
Электр қозғалтқышы толық қуатты дамытпайды.	1. Желідегі төмен кернеу.	1. Желінің кернеуін тексеріңіз.
	2. Ұзартқыш электр кабелі тым ұзын.	2. Ұзартқыштың электр кабелінің ұзындығын азайтыңыз немесе электр кабелінің сымдарының қимасын көбейтіңіз.

10. ТАСЫМАЛДАУ МЕН САҚТАУ

Тасымалдау

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

11. КӘДЕГЕ ЖАРАТУ

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

12. ҚЫЗМЕТ МЕРЗІМІ

Өнім 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 пайдалану жөніндегі нұсқаулықтың №1 қосымшасында орналасқан.

14. КЕПІЛДІК МІНДЕТТЕМЕЛЕРІ

Өнімнің кепілдік мерзімі тұтынушыға сатылған сәттен бастап 24 айды құрайды.

Өнім мен компоненттердің қызмет ету мерзімін өндіруші белгілейді және паспортта көрсетілген.

Кепілдік мерзімі ішінде сатып алушы өндірістік ақаулардың салдары болған ақауларды тегін жоюға құқылы. Тауарды жөндеу және сараптау, егер жетіспеушілік анықталса, тек уәкілетті қызмет көрсету орталықтарында жүзеге асырылады, олардың нақты тізімін сайттан табуға болады elitech.ru.

Кепілдік жөндеу сатып алу құжаты мен кепілдік талонын көрсету бойынша жүргізіледі, ал болмаған жағдайда - кепілдіктің басталу мерзімі бұйым жасалған күннен бастап есептеледі.

Кепілдік бойынша ауыстырылатын бөлшектер шеберхананың меншігіне өтеді.

Кепілдік қызмет көрсету кемшіліктері нәтижесінде пайда болған өнімдерге қолданылмайды:

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

- ақаулық белгілері бар өнімді пайдалану (шудың жоғарылауы, діріл, қатты қыздыру, біркелкі емес айналу, қуаттың жоғалуы, айналымның төмендеуі, қатты ұшқын, жану иісі, тән емес сарқылу);

- механикалық зақымданулар (жарықтар, чиптер, ойықтар, деформациялар және т. б.);

- коррозиялық ортаның, жоғары температураның немесе басқа сыртқы факторлардың әсерінен, металл бөліктері коррозияға ұшыраған кезде зақымдану;

- қатты ішкі немесе сыртқы ластанудан, бұйымға бөгде заттар мен сұйықтықтардың, материалдар мен заттардың түсуінен, желдеткіш арналардың (тесіктердің), май арналарының бітелуінен, сондай-ақ қызып кету, дұрыс сақталмау, тиісті күтімнің салдарынан болған зақымданулардан туындаған зақымдар;

- қыңыр, үйкелетін, беріліс бөлшектері мен материалдарының табиғи тозуы;

- мотоцикл есептегішінің жұмысына немесе зақымдалуына араласу;

- шамадан тыс жүктеме немесе дұрыс жұмыс істемеу. Өнімнің шамадан тыс жүктелуінің шартсыз белгілеріне мыналар жатады (бірақ олармен шектелмейді): жүгіру түстерінің пайда болуы, ротор мен статор сияқты конъюгацияланған немесе дәйекті бөлшектердің бір мезгілде істен шығуы, редуктор мен якорь редукторының істен шығуы, трансформатордың бастапқы орамасы, бөлшектердің, бұйым тораптарының немесе электр қозғалтқышының сымдарының жоғары температураның әсерінен деформациясы немесе балқуы, сондай-ақ осы өнім үшін Номиналдар кестесінде көрсетілген электр желісінің параметрлерінің сәйкес келмеуіне байланысты;

- ауыстырылатын құрылғылардың істен шығуы (жұлдызшалар, шынжырлар, шиналар, саптамалар, дискілер, хеджирлеуші пышақтар, шөп шабатын машиналар мен триммерлер, балық аулау желісі мен триммер бастары, қорғаныс қаптамалары, аккумуляторлар, Отын және ауа сүзгілері, белдіктер, файлдар, жұлдызшалар, цанг, дәнекерлеу ұштары, шлангтар, тапаншалар және жууға арналған саптамалар жоғары қысымды, кернеу және бекіту элементтері (болттар,

жаңақтар, фланецтер), 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);

- компрессорлардағы, 4 тактілі қозғалтқыштардағы картердегі майдың жеткіліксіз мөлшері немесе май түріне сәйкес келмеуі (байланыстырушы шыбықта, иінді білікте, тіпті май деңгейінің датчигі болған кезде де сызаттар мен бұзушылықтардың 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), бөшекелер, жоғары қысымды шайбалардың клапандары және т. б.), сондай-ақ осы тозу түрлерінен туындаған бұйымның ақаулары;

- бекіту элементтерінің, пломбалардың, қорғаныш стикерлердің және т. б. саңылауларының зақымдалуымен араласу.

Кепілдік қолданылмайды:

- Конструкциясына өзгерістер мен толықтырулар енгізілген бұйымға;

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

- Бұйымға 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 ақаулары.

Назар аударыңыз!

Өнімді сервис орталығына жеткізу Сатып алушының күшімен және оның есебінен жүзеге асырылады.

КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ

Өнімнің атауы: _____

Моделі: _____

Модель артикулі: _____

Шығарылған күні: _____

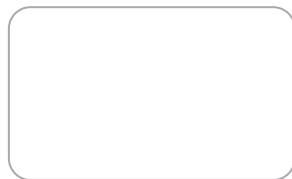
Сериялық нөмірі: _____

Сату күні: _____

Сауда ұйымының мөрі:

Мен кепілдік қызмет көрсету шарттарын оқыдым.
Өнімнің сыртқы түріне немесе жеткізілім жинағына шағымым жоқ.

_____ (Сатып алушының қолы)



ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____

(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)

Қабылдау күні _____

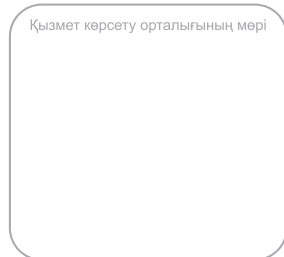
Қызмет көрсету орталығы _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы _____

Қызмет көрсету орталығының мөрі



ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____

(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)

Қабылдау күні _____

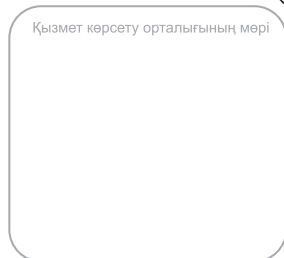
Қызмет көрсету орталығы _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы _____

Қызмет көрсету орталығының мөрі



ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____

(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)

Қабылдау күні _____

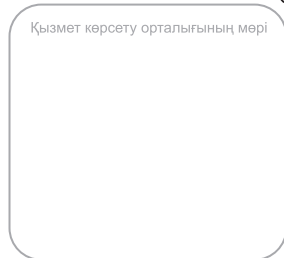
Қызмет көрсету орталығы _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы _____

Қызмет көрсету орталығының мөрі





8 800 100 51 57

**Номер круглосуточной бесплатной горячей линии по РФ.
Вся дополнительная информация о товаре и сервисных
центрах на сайте
elitech.ru**

8 800 100 51 57

**Сервисный центр
Номер круглосуточной бесплатной горячей линии по РФ.
Уся дадатковая інфармацыя аб тавары і сервісных
цэнтры на сайце
elitech.ru**

8 800 100 51 57

**Ресей Федерациясындағы тәулік бойғы ақысыз сенім телефонының қыз-
мет көрсету орталығы.
Өнім және қызмет көрсету туралы барлық қосымша ақпарат
сайттағы орталықтарда
elitech.ru**