

**ELITECH®**

**ПАСПОРТ**

**СТАНОК РАСПИЛОВОЧНЫЙ  
ELITECH  
CP 18-25P (E2001.004.00)**



ПАШПАРТ  
СТАНОК РАСПИЛОВАЧНЫ ELITECH

ТӨЛҚҰЖАТ  
АРАЛАУ БІЛДЕГІ ELITECH

**EAC**

**RU** Паспорт изделия

3 - 49 Стр.

**BY** Пашпарт вырабы

51 - 93 Старонка

**KZ** Өнім паспорты

95 - 135 Бет

## УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

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

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

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

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

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение .....	4
2. Правила техники безопасности .....	4
3. Технические характеристики .....	7
4. Комплектация .....	8
5. Описание конструкции .....	9
6. Подготовка к работе .....	11
7. Эксплуатация .....	20
8. Техническое обслуживание .....	37
9. Возможные неисправности и методы Их устранения.....	44
10. Транспортировка и хранение.....	45
11. Утилизация.....	46
12. Срок службы .....	46
13. Данные о производителе, импортере И сертификате/ декларации и дате производства.....	46
14. Гарантийные обязательства .....	46

# 1. НАЗНАЧЕНИЕ

Станок распиловочный (далее станок или пила) предназначен для продольного, поперечного, косоуго, наклонного и комбинированного пиления заготовок из мягких и твёрдых пород древесины, а также материалов на основе древесины.

## 2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Станок представляет собой источник опасности, способный нанести тяжёлые травмы в случае несоблюдения правил техники безопасности при обращении с ним.

При эксплуатации станка следует соблюдать приведенные ниже указания по технике безопасности, направленные на предотвращение угрозы нанесения вреда здоровью людей или имущественного ущерба.

- Содержите рабочее место в чистоте и хорошем освещении – отсутствие порядка и достаточного освещения увеличивает опасность возникновения несчастных случаев.

- При выполнении работ будьте внимательны, тщательно обдумывайте свои действия и руководствуйтесь здравым смыслом. Не работайте на станке, если не можете целиком сконцентрироваться на выполняемой работе.

- Не выполняйте работы, находясь под воздействием алкоголя, наркотических веществ или медицинских препаратов, замедляющих психические реакции.

- Принимайте во внимание условия окружающей среды. Позаботьтесь о хорошем освещении.

- Избегайте неустойчивых положений тела, позаботьтесь о наличии устойчивой опоры и возможности постоянного сохранения равновесия.

- Обработывая длинные заготовки, используйте подходящие приспособления для их удержания.

- Не эксплуатируйте станок вблизи от мест нахождения горючих жидкостей или газов.

- Ввод данного станка в эксплуатацию и выполнение работ на нем должны осуществляться только лицами, знающими принципы управления станком и правила техники безопасности. Несовершеннолетние могут допускаться к проведению работ на станке только в рамках производственного обучения под надзором наставника.

- Не допускайте посторонних лиц (в особенности детей) в опасную зону. В процессе эксплуатации не допускайте контакта посторонних лиц с элементами станка или сетевым кабелем.

- Не перегружайте станок – используйте ее лишь для выполнения работ, соответствующих параметрам его производительности (см. «Технические характеристики»).

- Используйте средства индивидуальной защиты. Всегда надевайте защитные очки. Средства защиты, такие как респиратор, нескользящая защитная обувь, каска или средства защиты органов слуха, используемые в соответствующих условиях, снижают риск получения травмы.

- Одевайтесь надлежащим образом. Не надевайте свободную одежду или украшения. Держите волосы, одежду и перчатки подальше от движущихся частей. Свободная одежда, украшения или длинные волосы могут зацепиться за движущиеся части.

- Следите за тем, чтобы рукоятки и хватные поверхности были сухими, чистыми и не содержали масла и смазки. Скользкие рукоятки и хватные поверхности не позволяют безопасно обращаться с инструментом и управлять им в непредвиденных ситуациях.

### **Инструкции по технике безопасности для настольных пил.**

- Установите защитные устройства на место. Защитные устройства должны быть в рабочем состоянии и установлены надлежащим образом. Ослабленное, поврежденное или неправильно функционирующее защитное устройство необходимо отремонтировать или заменить.

- При каждой операции сквозного резания всегда используйте защитный кожух пильного диска, расклинивающий нож и устройство для предотвращения отдачи. При операциях сквозного резания, когда пильное полотно полностью проходит сквозь толщину заготовки, защитный кожух и другие защитные устройства помогают снизить риск получения травмы.

- Перед включением станка убедитесь, что пильный диск не соприкасается с защитным кожухом, расклинивающим ножом или обрабатываемой деталью. Случайный контакт этих предметов с пильным диском может привести к возникновению опасной ситуации.

- Отрегулируйте расклинивающий нож. Неправильное расстояние между ножом и пильным диском, их позиционирование и центровка могут привести к тому, что расклинивающий нож не сможет эффективно снизить вероятность отдачи.

- Для работы расклинивающего ножа и устройства защиты от отдачи они должны иметь возможность взаимодействия с обрабатываемой деталью. Расклинивающий нож и устройство защиты от отдачи неэффективны при резке коротких заготовок. В таких случаях расклинивающий нож и устройство защиты от отдачи не могут предотвратить отдачу.

### **Предупреждения о процедурах резки.**

**ВНИМАНИЕ!** Никогда не прикасайтесь пальцами или кистями рук к пильному диску и не держите их на одной линии с ним. Малейшая неосторожность или скольжение может привести к тому, что ваша рука коснется пильного диска, и вы получите серьезную травму.

Подавайте заготовку на пильный диск против направления вращения. По-

дача заготовки в том же направлении, в котором вращается пильное полотно над столом, может привести к тому, что заготовка и ваши руки будут втянуты пильным диском.

- Не выполняйте никаких операций только руками. Для позиционирования и направления заготовки всегда используйте упоры. Использование только рук для поддержки или направления заготовки вместо упоров может привести к смещению и заеданию заготовки, что приведет к отдаче.

- Установите дополнительную опору для заготовки сзади и/или по бокам пильного стола для длинных и/или широких заготовок, чтобы они находились на одном уровне. Длинная и/или широкая заготовка имеет тенденцию поворачиваться на краю стола, что приводит к потере контроля, заклиниванию пильного полотна и отдаче.

- Подавайте заготовку равномерно. Не сгибайте и не перекручивайте заготовку. При возникновении заедания немедленно выключите инструмент, отсоедините его от сети и устраните заедание. Заедание пильного полотна обрабатываемой деталью может привести к отдаче или остановке двигателя.

- Не удаляйте отрезанные куски материала во время работы пилы. Материал может застрять между ограждением или внутри кожуха пильного диска. Выключите пилу и подождите, пока пильный диск не остановится, прежде чем удалять отходы.

- При пилении заготовок толщиной менее 2 мм используйте вспомогательное ограждение, устанавливаемое на параллельный упор, соприкасающееся со столешницей. Тонкая заготовка может попасть под параллельный упор и вызвать отдачу.

**3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Таблица 1

ПАРАМЕТРЫ/МОДЕЛЬ	CP 18-25P
Код	E2001.004.00
Мощность, Вт	1800
Напряжение питания, В	230
Скорость вращения диска, об/мин	4800
Диаметр диска, мм	254
Диаметр посадочного отверстия диска, мм	30
Максимальная глубина пропила под углом 90°, мм	88
Максимальная глубина пропила под углом 45°, мм	58
Размер стола, мм	695x555
Расстояние до упора справа от диска, мм	0-305
Расстояние до упора слева от диска, мм	0-254
Габаритные размеры, мм	710x910x1050
Масса нетто, кг	27,3

## 4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

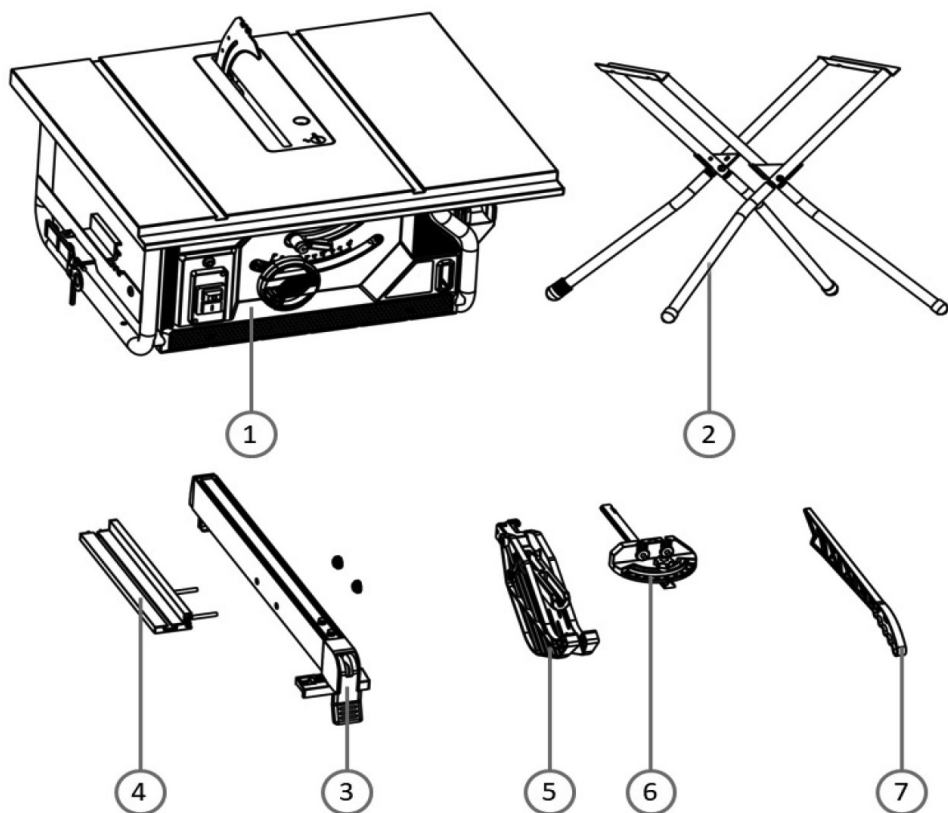


Рис. 1

1.	Станок	1 шт.
2.	Подставка	1 шт.
3.	Параллельный упор	1 шт.
4.	Подвижный упор	1 шт.
5.	Защита пильного диска	1 шт.
6.	Угловой упор	1 шт.
7.	Толкатель	1 шт.
8.	Ключи для замены диска	1 комплект
9.	Паспорт	1 шт.

**5. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ**

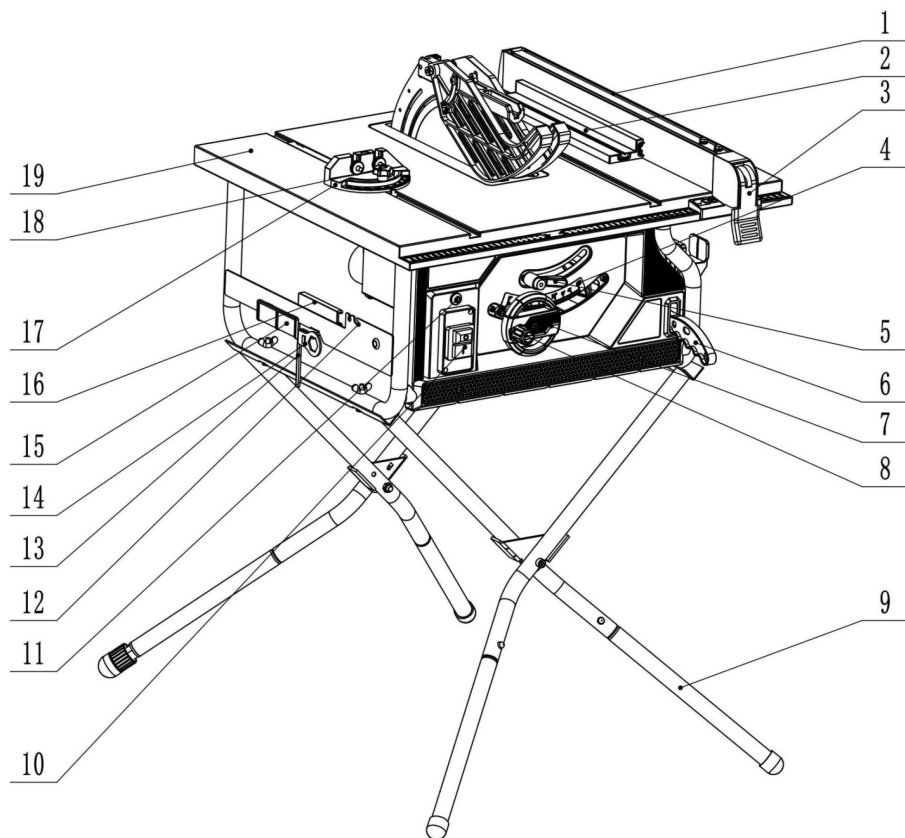


Рис. 2

- |  |   |
|--|---|
| 1. Параллельный упор                               | 13. Шестигранный ключ                     |
| 2. Подвижный упор                                  | 14. Ключ для замены пильного диска        |
| 3. Ручка фиксации параллельного упора              | 15. Место хранения ключа для замены диска |
| 4. Шкала угла наклона                              | 16. Место хранения углового упора         |
| 5. Ручка фиксации угла наклона                     | 17. Угловой упор                          |
| 6. Толкатель                                       | 18. Фиксатор поворота углового упора      |
| 7. Колесо настройки глубины резания и угла наклона | 19. Рабочий стол                          |
| 8. Ручка колеса настройки                          |   |
| 9. Ножки подставки                                 |   |
| 10. Выключатель питания                            |   |
| 11. Выключатель защиты от перегрузки               |   |
| 12. Место хранения защитного кожуха                |   |

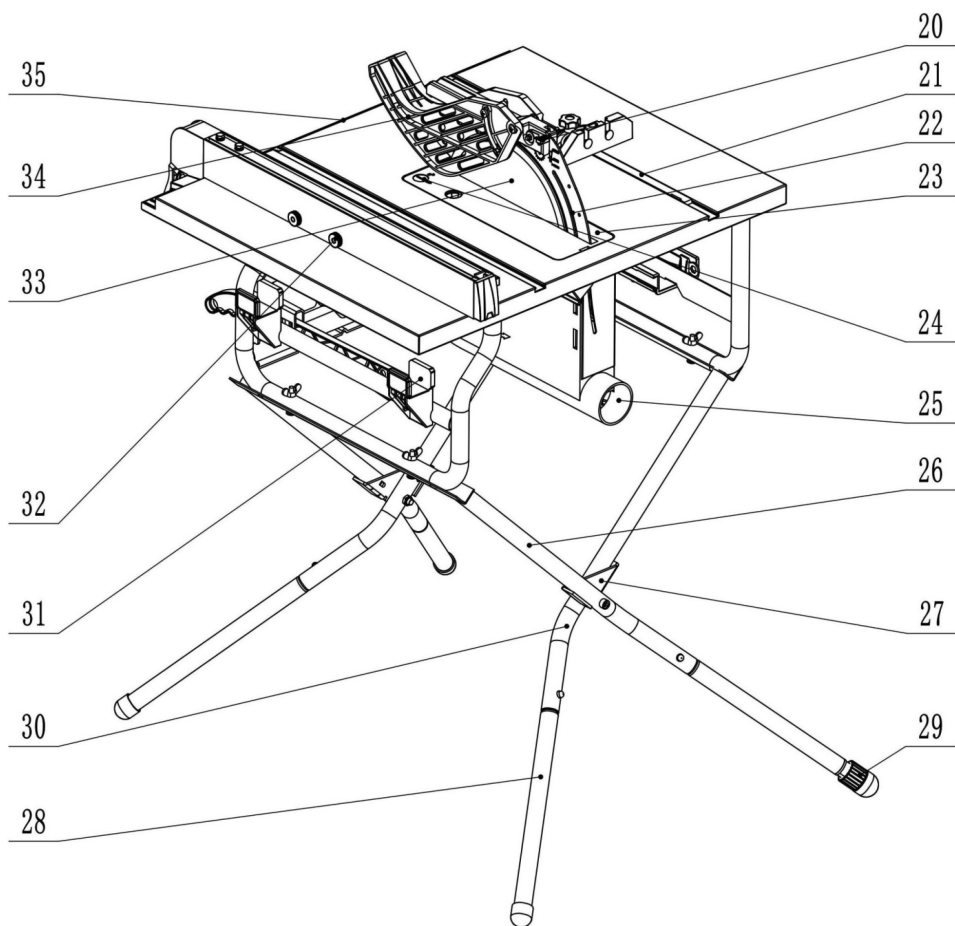


Рис. 3

- |   |                                     |
|---|-------------------------------------|
| 20. Фиксатор защитного кожуха                         | 29. Регулируемая ножка подставки    |
| 21. Направляющий паз для углового упора               | 30. Внутренняя часть подставки      |
| 22. Расклинивающий нож                                | 31. Место хранения подвижного упора |
| 23. Вставка стола                                     | 32. Фиксатор подвижного упора       |
| 24. Фиксатор вставки                                  | 33. Пильный диск                    |
| 25. Отверстие для подключения пылеудаления (пылесоса) | 34. Защитный кожух                  |
| 26. Наружная часть подставки                          | 35. Шкала (для параллельного упора) |
| 27. Упор ножек подставки                              |                                     |
| 28. Ножка подставки                                   |                                     |

## 6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Станок работает от однофазной сети переменного тока напряжением 230В частотой 50Гц. При использовании удлинителя его сечение должно быть 1,5 мм<sup>2</sup> (при длине до 30 метров) и более.

Станок может эксплуатироваться при температуре окружающей среды от +1 до +40 °С и относительной влажности воздуха до 80 % (при температуре 25 °С). Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не включайте его до тех пор, пока он не прогреется до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на деталях электродвигателя.

### Установка станка

Станок должен быть установлен на прочной опорной поверхности, такой как верстак или подставка. Для этой цели в раме станка предусмотрены четыре отверстия для болтов.

Чтобы закрепить станок на верстаке, вставьте болты, длина которых соответствует размеру основания станка и толщине верстака (или другой монтажной поверхности) с учетом стопорных шайб и гаек. Надежно затяните все болты.

После установки внимательно осмотрите верстак, чтобы убедиться в отсутствии возможности его перемещения во время использования. Если есть возможность опрокидывания, скольжения или качания, то перед началом работы закрепите верстак к полу.

Чтобы установить станок на подставку, обратитесь к следующему пункту.

### Сборка подставки

**Внимание!** Не используйте подставку для других целей или с другим оборудованием.

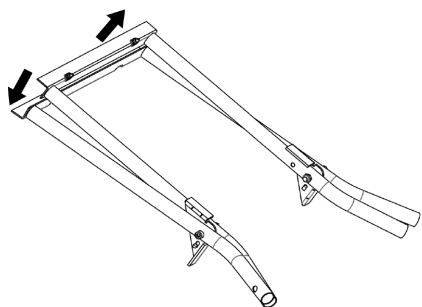


Рис. 4

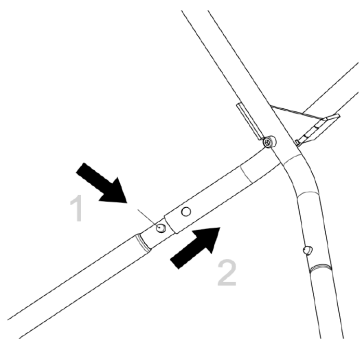
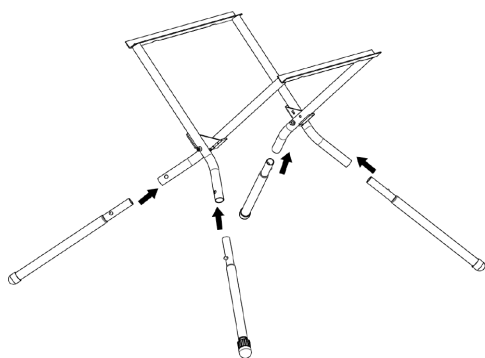
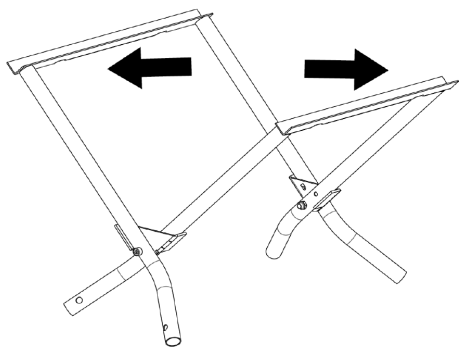


Рис. 5

1. Разложите узел подставки (рис. 4)

2. Плотно вставьте нижние ножки во внешнюю верхнюю часть 1. Совместите шип (1) на нижних ножках с отверстиями на внешней верхней части (2) (рис. 5).

### Установка станка на подставку

**ВНИМАНИЕ!** Перед установкой станка опустите диск в самое нижнее положение.

**ВНИМАНИЕ!** Не поднимайте станок без посторонней помощи. Станок тяжелый. Держите его как можно ближе к телу. Согните ноги в коленях и поднимайте станок за счет ног, а не за счет спины. Несоблюдение этих мер предосторожности может привести к травме спины.

Установите станок на подставку таким образом, чтобы отверстия в раме станка совпадали с отверстиями в кронштейнах подставки.

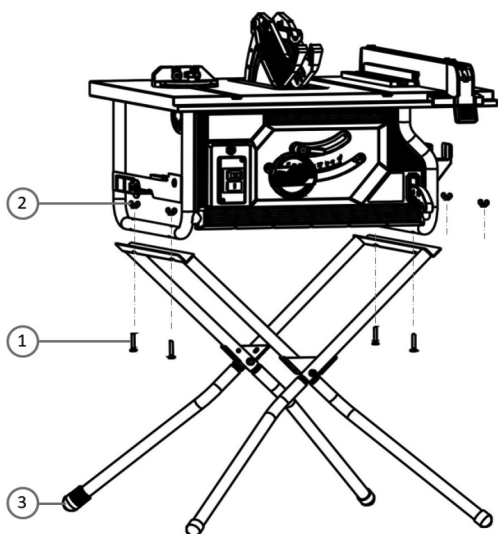


Рис. 6

**ВНИМАНИЕ!** При установке подставки убедитесь, что каждая ножка полностью отведена в сторону для обеспечения устойчивости.

**ВНИМАНИЕ!** Убедитесь, что рама станка плотно прилегает к подставке и что все ножки касаются пола.

Вставьте болты 1 в отверстия в подставке и раме. Закрепите гайками 2 и надежно затяните.

Перед использованием убедитесь, что станок установлен на ровном месте, а подставка жесткая.

Если станок качается, отрегулируйте регулировочную ножку 3, чтобы подставка стояла ровно (рис. 6).

**Снятие и установка вставки в рабочем столе**

**ВНИМАНИЕ!** Вставка должна находиться на одном уровне с рабочим столом. Если вставка расположена слишком высоко или слишком низко, заготовка может зацепиться за края, что приведет к зацеплению или отдаче, что может привести к серьезным травмам.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** При снятии или замене настольной вставки будьте предельно осторожны с движениями руками, избегайте контакта с пильным диском, что может привести к серьезным травмам.

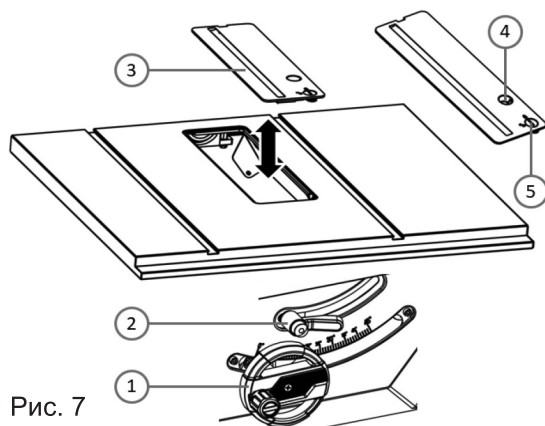


Рис. 7

Опустите пильный диск до упора, повернув ручку 1 регулировки высоты против часовой стрелки.

Зафиксируйте наклон диска, повернув рычаг фиксации 2 угла наклона по часовой стрелке (рис. 11).

- Снятие вставки 3 (рис. 7): поверните фиксатор (5) по часовой стрелке, чтобы разблокировать вставку. Вставьте указательный палец в отверстие (4) во вставке и вытяните вставку в направлении передней части пилы.

- Установка вставки на место: опустите вставку вниз и поверните фиксатор (5) против часовой стрелки.

### Установка и положение раскливающего ножа

**ВНИМАНИЕ!** Этот станок поставляется с раскливающим ножом в среднем положении. Раскливающий нож должен быть установлен в крайнем верхнем положении, чтобы закрепить защитный кожух диска для выполнения всех операций пиления.

**ВНИМАНИЕ!** Раскливающий нож имеет три отверстия для трех положений (рис. 8).

Самое верхнее положение предназначено для сквозных пропилов.

Среднее положение предназначено для сквозных пропилов без защитного кожуха.

Нижнее положение предназначено для резки пазов (без защитного кожуха)



Рис. 8

Выключите пилу и выньте вилку из розетки.

Расположение органов управления высотой пильного диска и наклона смотри в разделе «7.Эксплуатация».

**Установка раскливающего ножа в крайнее верхнее положение (для сквозных пропилов)**

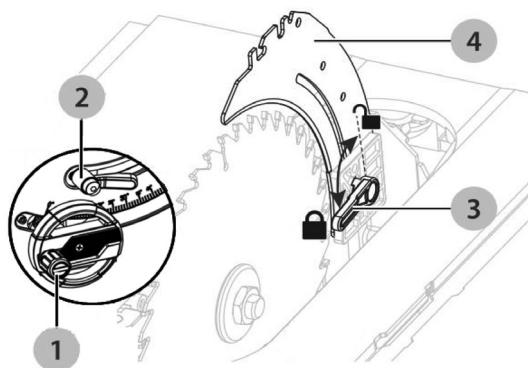


Рис. 9

**Снимите вставку стола.**

Установите угол наклона пильного диска равным 0°.

Зафиксируйте пильное полотно, повернув рычаг фиксации угла наклона 2 по часовой стрелке.

Поднимите пильный диск в крайнее верхнее положение, повернув ручку регулировки высоты 1 по часовой стрелке.

Разблокируйте фиксатор расклинивающего ножа 3 (рис. 9), повернув его по часовой стрелке.

Возьмитесь за расклинивающий нож 4 и потяните в правую сторону пилы, чтобы освободить его от подпружиненного стопорного штифта.

Установите расклинивающий нож в крайнее верхнее положение, зацепив подпружиненный стопорный штифт.

Зафиксируйте расклинивающий нож фиксатором 3, повернув его против часовой стрелки.

Установите на место вставку для стола.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Будьте предельно осторожны при регулировке положения расклинивающего ножа. Не прикасайтесь к пильному диску.**

Чтобы установить расклинивающий нож в среднее или нижнее положение, выполните описанную выше процедуру.

**Снятие и установка пильного диска**

**ВНИМАНИЕ!** Для правильной работы зубья пильного диска должны быть направлены вниз, к передней части пилы. Несоблюдение этой инструкции может привести к повреждению пильного диска, пилы или обрабатываемой детали.

**ВНИМАНИЕ!** Убедитесь, что пильный диск установлен таким образом, чтобы вращаться в правильном направлении. Не используйте шлифовальные круги, проволочные щетки или абразивные круги для настольной пилы. Неправильная установка пильного диска или использование не рекомендованных принадлежностей могут привести к серьезным травмам.

**ВНИМАНИЕ!** Используйте только пильный диск диаметром 250-254 мм. Чтобы избежать травм при случайном включении, убедитесь, что выключатель находится в выключенном положении.

Выключите пилу и выньте вилку из розетки.

Опустите пильное полотно и снимите настольную вставку.

Убедитесь, что рычаг фиксации угла наклона надежно зафиксирован.

Поверните ручку регулировки высоты по часовой стрелке, чтобы поднять диск на максимальную высоту.

Снимите вставку с рабочего стола.

Установите расклинивающий нож в крайнее верхнее положение.

Достаньте ключи для установки пильного диска из места хранения.

## Демонтаж пильного диска

Ключ 1 наденьте на прижимной фланец 5 пильного диска (рис. 10).

Шестигранный ключ (3) вставьте в шестигранную головку винта (4).

Крепко удерживая ключ (1) открутите винт (4) шестигранным ключом (3), вращая его против часовой стрелки.

Снимите прижимной фланец (5), шайбу (8) и пильный диск (6).

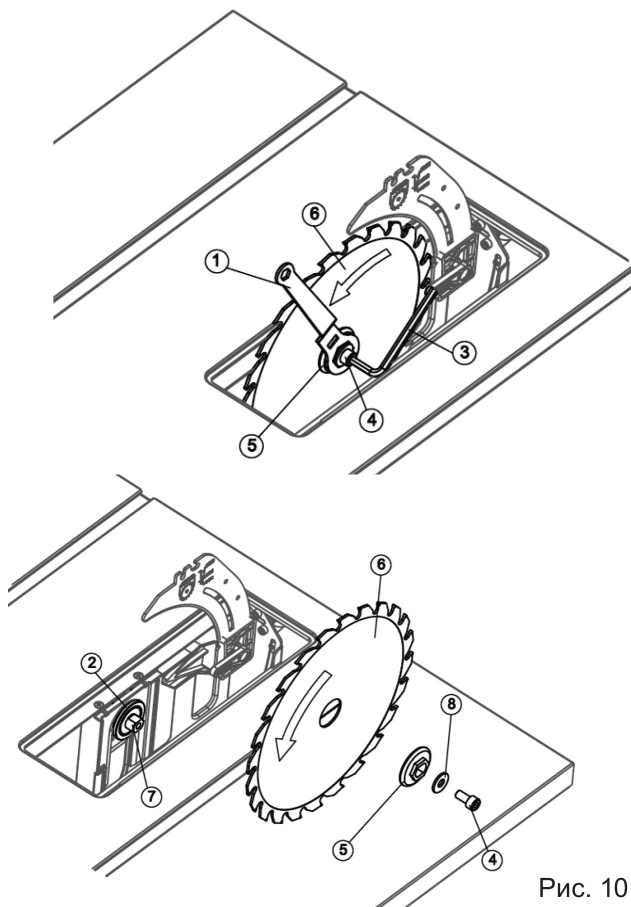


Рис. 10

## ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Будьте предельно осторожны при ослаблении винта (4). Крепко держите оба ключа.

Не допускайте соскальзывания рук и соприкосновения их с пильным диском.

Установка пильного диска

Установите новый пильный диск на вал 7 (рис. 10). Убедитесь, что зубья пильного диска направлены вперед и вниз. Наденьте на вал фланец (5) и шайбу (8).

С помощью ключей надежно затяните винт (4) по часовой стрелке.

НЕ затягивайте слишком сильно.

Опустите пильный диск в самое нижнее положение и установите вставку рабочего стола.

## ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Если внутренний фланец (2) был снят, установите его на место, прежде чем устанавливать пильный диск на вал. Несоблюдение этого требования может привести к несчастному случаю.

### Установка защиты пильного диска

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Защитный кожух должен быть всегда на месте (за исключением случаев, когда он снимается для глухого пиления) и быть в исправном рабочем состоянии. Несоблюдение данной инструкции может привести к серьезным травмам.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** При установке защитного кожуха расклинивающий нож должен находиться в самом верхнем положении, чтобы обеспечить надлежащий охват пильного диска. Любое другое положение расклинивающего ножа не дает работать защитному кожуху должным образом, что может увеличить риск получения серьезных травм.

Выключите станок и выньте вилку из розетки.

Потяните за кнопку 1 (рис. 11) на защитном кожухе и вставьте штифты (2) и (3) на защитном кожухе (4) в пазы (5) и (6) на расклинивающем ноже.

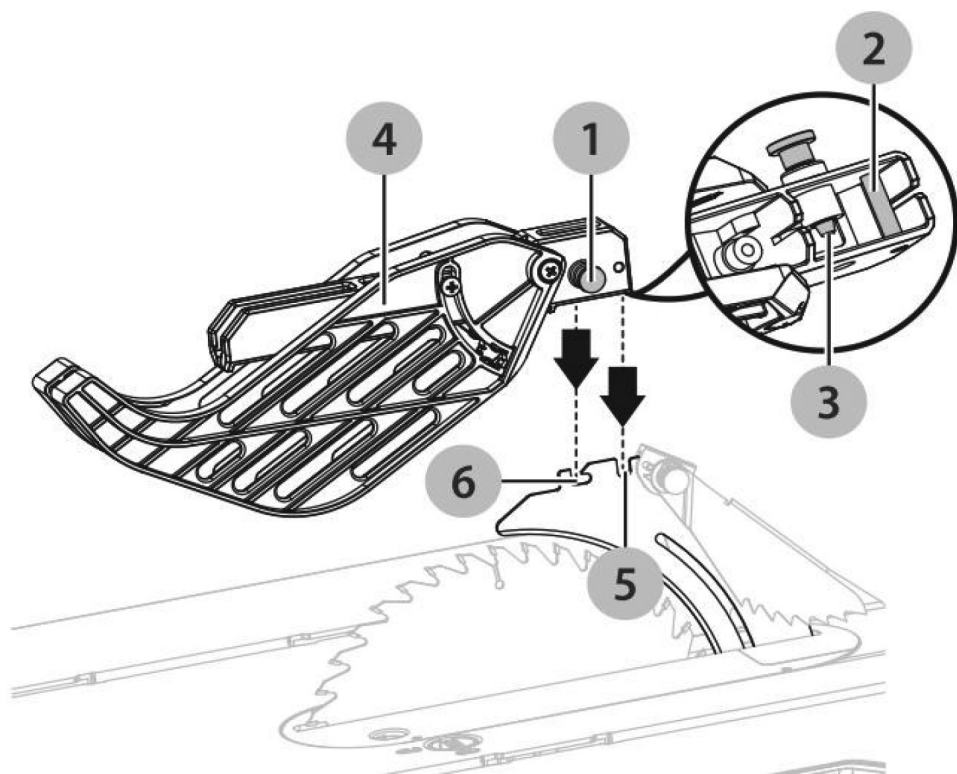
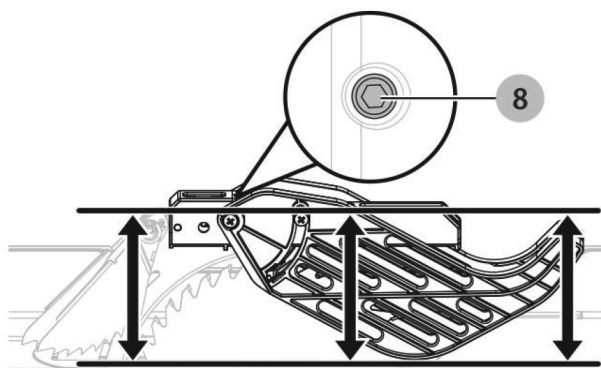


Рис. 11

Полностью наденьте защитный кожух на расклинивающий нож. Нажмите на кнопку 1 и отпустите ее, чтобы зафиксировать защитный кожух в нужном положении.



Если защитный кожух не параллелен столу, когда расклинивающий нож находится в верхнем положении, отрегулируйте установочный винт 8 (рис. 12) шестигранным ключом размером 2,5 мм (не входит в комплект поставки).

Рис. 12

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** При использовании защитного кожуха поднимите левую и правую части кожуха и убедитесь, что они двигаются независимо друг от друга и соприкасаются с поверхностью стола. Защитный кожух можно поднять для регулировки линии реза, но перед запуском пилы его необходимо опустить, чтобы он касался поверхности стола.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Перед запуском станка убедитесь, что защитный кожух свободно перемещается по вертикали.

### Установка параллельного упора

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Чтобы снизить риск получения травм, перед началом любой операции всегда следите за тем, чтобы упор был параллелен пильному диску.

Ослабьте крепление упора 1, подняв фиксирующую рукоятку 2 (рис. 13).

Положите задний фиксатор 3 на заднюю часть пильного стола и слегка потяните упор вперед. Опустите передний конец упора на направляющую поверхность на передней шкале.

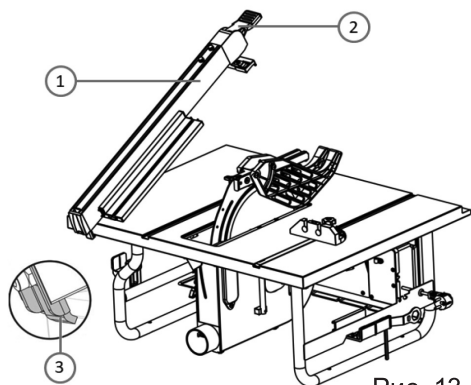


Рис. 13

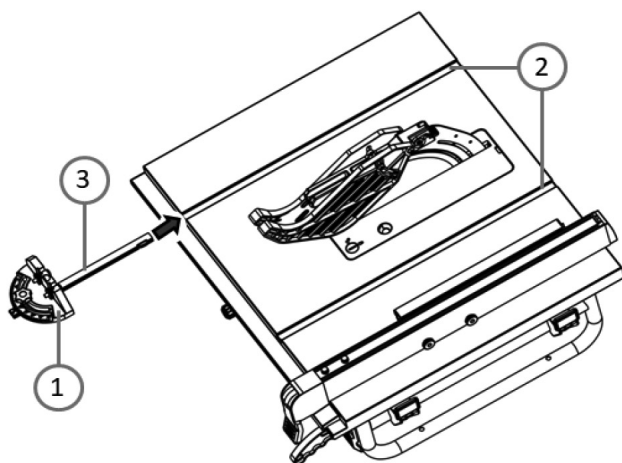
Проверьте плавность скольжения упора по рабочему столу и передней шкале.

Опустите фиксирующую ручку 2 вниз и зафиксируйте упор.

Когда упор зафиксирован, фиксирующий рычаг 2 должен быть направлен вниз.

Убедитесь, что фиксирующая рукоятка надежно фиксирует упор на месте. Если требуется регулировка параллельности упора, смотрите «Настройка фиксации параллельного упора» разделе 8.

## Установка углового упора



Угловой упор 1 (рис. 14) может быть установлен в любом из двух пазов 2 рабочего стола, с любой стороны от пильного диска.

Вставьте направляющую рейку 3 углового упора 1 в один из направляющих пазов 2 рабочего стола.

Рис. 14

## Хранение принадлежностей на настольной пиле

Станок имеет два удобных места для хранения (по одному с каждой стороны пилы), специально предназначенных для принадлежностей пилы: толкателя (1), параллельного упора и подвижного упора (2), углового упора и защитного кожуха пильного диска (3) и ключей для замены пильного диска (4) (рис. 15).

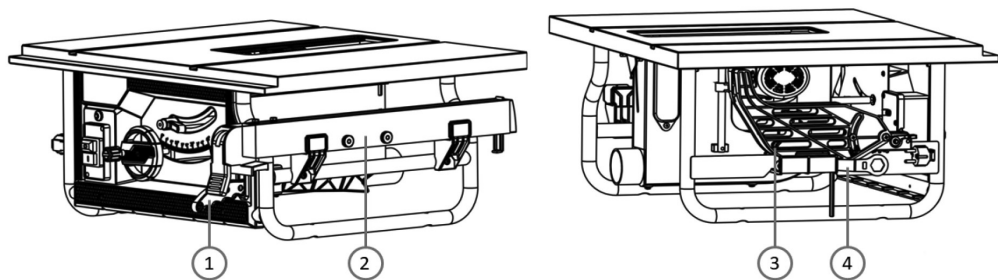
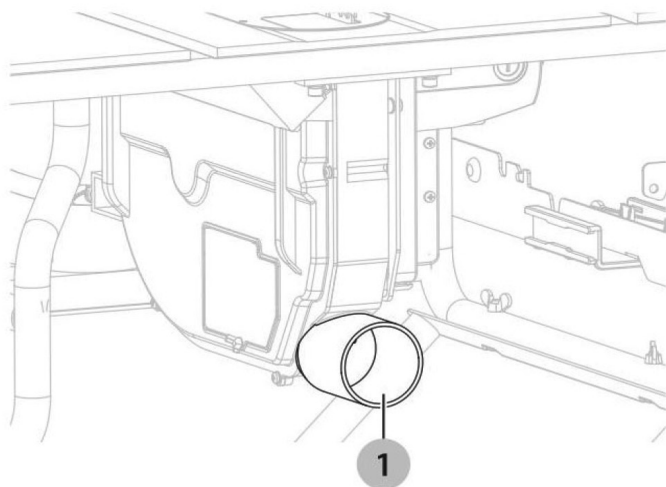


Рис. 15

Если станок не используется, отключите ее от сети и закрепите принадлежности в местах хранения.

## Подключение системы пылеудаления



Отверстие для удаления пыли 1 (рис. 16) диаметром 35 мм расположено на задней панели настольной пилы. К нему с помощью шланга можно подключить систему сбора пыли или пылесос.

**ВНИМАНИЕ!** Следует размещать шланги таким образом, чтобы они не мешали работе пилы.

Рис. 16

**ВНИМАНИЕ!** Настоятельно рекомендуется подключать систему сбора пыли к отверстию для удаления пыли.

**ВНИМАНИЕ!** Станок необходимо регулярно проверять на наличие пыли и чистить при загрязнении, в противном случае существует опасность перегрева и возможного возгорания пыли.

## 7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

**ВНИМАНИЕ!** Перед выполнением каких-либо регулировок или снятием/установкой насадок выключите станок и отключите его от электросети.

Перед началом работы проверьте, что пильный диск надежно зафиксирован на валу, угол наклона диска зафиксирован, защитный кожух исправен и свободно двигается, параллельный упор параллелен пильному диску, угол поворота на угловом упоре зафиксирован.

ВСЕГДА используйте соответствующие средства защиты глаз, органов слуха и органов дыхания, а также толкатель.

### Отдача

Отдача может возникать, когда пильный диск застревает или заедает, в результате чего заготовка с большой силой и скоростью отбрасывается в сторону оператора. Если ваши руки находятся рядом с пильным диском, они могут оторваться от заготовки и соприкоснуться с пильным диском. Очевидно, что отдача может привести к серьезным травмам и во избежание этого необходимо принять меры предосторожности.

Отдача может быть вызвана любым действием, при котором пильный диск застревает в древесине, например, следующим:

- При выполнении распила с неправильной установкой глубины пиления.
- Распиливание сучков или гвоздей в заготовке.
- Перекручивание древесины при выполнении распила.
- Отсутствие опоры под заготовкой.
- Пиление с приложением избыточного усилия.
- Распил деформированных или влажных пиломатериалов.
- Использование не соответствующего задаче пильного диска.
- Несоблюдение правил эксплуатации.
- Неправильное использование станка.
- Резка тупым, грязным или неправильно установленным пильным диском.

### Как избежать отдачи.

Отдачи можно избежать, приняв следующие надлежащие меры предосторожности:

- Установка правильной глубины резания (высота подъема пильного диска над рабочим столом) :

Всегда используйте правильную настройку глубины пропила. Верхняя часть зубьев пильного диска 2 должна выходить за пределы заготовки 1 на величину от 3 до 6 мм (рис. 17).

- Осмотр. Перед началом распила осмотрите изделие на наличие сучков или гвоздей. Все незакрепленные сучки выбейте молотком. Ни в коем случае не пилите незакрепленные сучки или гвозди.

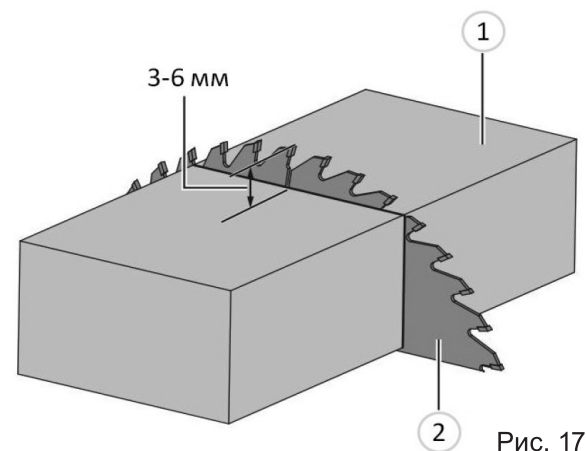


Рис. 17

- При продольном пилении всегда используйте параллельный упор. При поперечном пилении используйте угловой упор. Это помогает предотвратить перекручивание древесины при пилении.

• Выровняйте параллельный упор так, чтобы он был параллелен пильному диску. Не параллельная направляющая упора прижмет заготовку к пильному диску и вызовет отдачу.

• Всегда используйте чистый, острый и правильно установленный пильный диск. Никогда не работайте тупым, деформированным пильным диском или пильным диском с треснутыми или сломанными зубьями. Острый и правильно установленный пильный диск минимизирует заедание, увод и отдачу.

- Чтобы избежать защемления пильного диска, перед началом пиления поддерживайте заготовку необходимым образом. Поддерживайте большие панели, чтобы свести к минимуму риск защемления и отдачи пильного полотна. Большие панели имеют свойство прогибаться под собственным весом. Под все части панели, выступающие за поверхность стола, должны быть установлены опоры.

- При выполнении пиления используйте равномерное давление. Никогда не применяйте силу при работе.

- Не распиливайте влажные или деформированные пиломатериалы.

- Соблюдайте особую осторожность при работе с материалами, имеющими скользкую поверхность – эффективность работы защиты от отдачи может быть очень низкой.

- Соблюдайте особую осторожность при выполнении несквозных пропилов.

- Соблюдайте особую осторожность при пиление скрученной, узловатой, деформированной заготовки или заготовки с неровной кромкой, направляя ее с помощью параллельного или углового упоров. Такая заготовка неустойчива и может привести к смещению пропила с пильным диском, заеданию и отдаче.

- Всегда направляйте заготовку обеими руками или с помощью толкателей и/или упоров. Следите за тем, чтобы ваше тело находилось в удобном положении и было готово к восприятию отдачи. Никогда не стойте прямо на одной линии с пильным диском. Всегда располагайте свое тело с той стороны пилы, где находится упор. Отдача может привести к тому, что заготовка с большой скоростью полетит в сторону любого человека, стоящего впереди и на одной линии с пильным диском.

- Никогда не протягивайте руку за пильный диск, чтобы потянуть деталь за ним или поддержать заготовку. Это может привести к случайному соприкосновению с пильным диском.

- Никогда не удерживайте и не прижимайте отрезаемую заготовку к вращающемуся пильному диску. Прижатие отрезаемой заготовки к пильному диску приведет к заклиниванию и отдаче.

- Использование направляющей поможет надежно прижать заготовку к пильному столу или упору при выполнении сквозных пропилов. Направляющая помогает контролировать заготовку в случае отдачи.

- Никогда не распиливайте более одной заготовки, уложенной вертикально или горизонтально. Пильный диск может зацепиться за одну или несколько заготовок и вызвать отдачу.

- Очистите пилу, кожух пильного диска, поверхность рабочего стола и все места, где могут скапливаться опилки или обрезки заготовок .

- Используйте соответствующий работе пильный диск.

- Всегда используйте расклинивающий нож для каждой операции, где это возможно. Использование ножа значительно снизит риск отдачи.

### Выключатель питания и кнопка сброса перегрузки

Станок включается нажатием зеленой кнопки «1» на выключателе питания 1 (рис. 18).

Выключение производится нажатием красной кнопки «0» на выключателе питания 1.

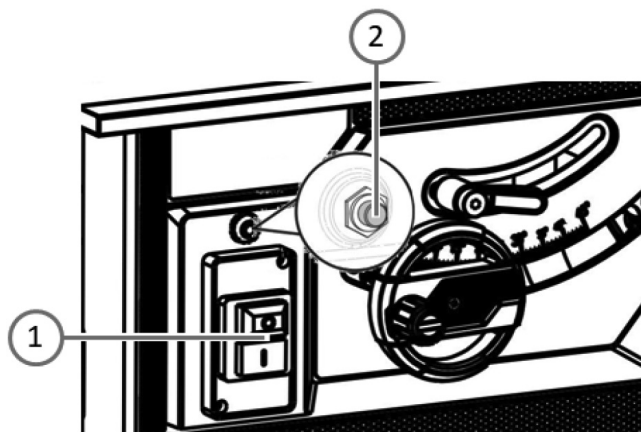


Рис. 18

Станок автоматически выключится при отключении питания, перезапустить станок можно нажав зеленую кнопку «1» (защита от «рестарта») на переключателе включения/выключения.

Станок оснащен защитой от перегрузки, которая автоматически отключает двигатель, если станок был перегружен при работе или при низком напряжении в сети. При срабатывании защиты подождите не менее пяти минут, пока двигатель остынет, и нажмите кнопку сброса перегрузки 2 (если кнопка не фиксируется в нажатом состоянии, то двигатель еще не достаточно остыл). После этого нажмите зеленую кнопку «1» на выключателе питания 1 для запуска двигателя.

### Регулировка глубины реза (высоты пильного диска над рабочим столом)

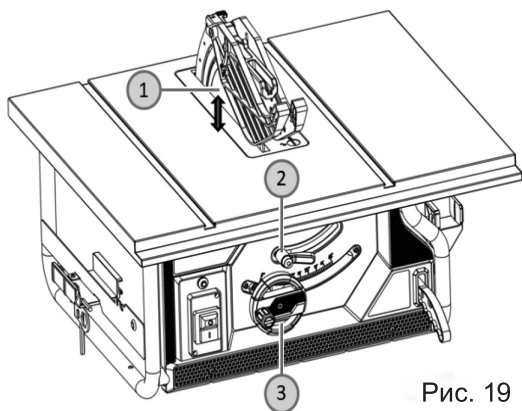


Рис. 19

Глубину реза следует выбирать таким образом, чтобы верхний край пильного диска был выше заготовки примерно на 3-6 мм, а низ впадины перед зубом находился ниже верхней поверхности заготовки.

Поверните рычаг фиксации 2 (рис. 19) по часовой стрелке для блокировки угла наклона.

Поднимите пильный диск (1), повернув ручку маховика (3) по часовой стрелке.

Опустите пильный диск, повернув ручку маховика (3) против часовой стрелки.

Убедитесь, что пильный диск выступает над рабочим столом на нужную высоту.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** После регулировки глубины реза убедитесь, что защитный кожух находится в правильном положении (касается рабочего стола). Несоблюдение этой инструкции может привести к серьезным травмам.

### Изменение угла наклона пильного диска

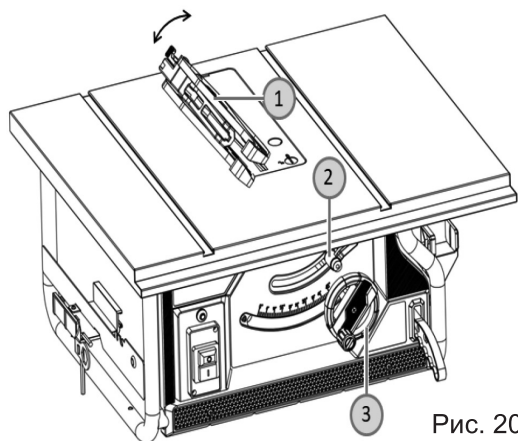


Рис. 20

**ВНИМАНИЕ!** При пилении под углом 90° угол наклона составляет 0°, а при пилении под углом 45° угол наклона составляет 45°.

Если индикатор наклона при положении пильного диска под углом 0° не находится на отметке «0», обратитесь к разделу 8 «Настройка индикатора наклона».

Ослабьте рычаг фиксации 2 (рис. 20) угла наклона поворотом против часовой стрелки.

Выставьте угол наклона перемещением маховика (3) право для увеличения угла наклона, влево – для уменьшения.

Убедитесь, что диск (1) находится под нужным углом. Затяните рычаг фиксации (2) поворотом по часовой стрелке.

### Настройка параллельного упора

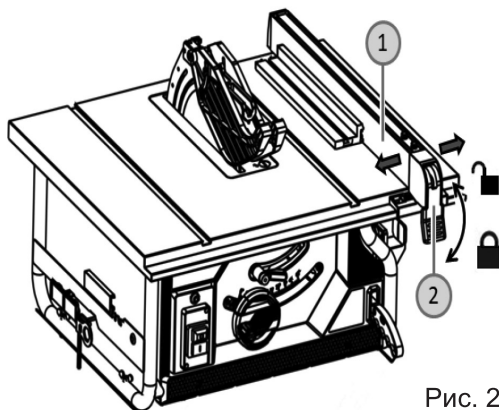
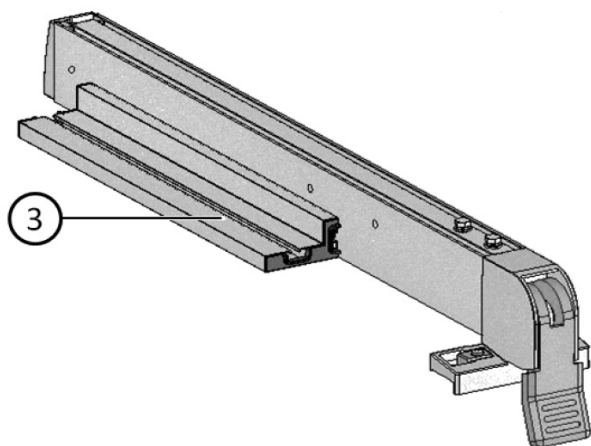


Рис. 21

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Чтобы снизить риск получения травм, перед началом любой операции всегда проверяйте, чтобы направляющая упора была параллельна пильному диску. Настройка описана в разделе 8.

Ослабьте направляющую 1 (рис. 21), подняв фиксирующую ручку (2) вверх.



Отодвиньте направляющую (1) на нужное расстояние от пильного диска и убедитесь, что она расположена ровно (параллельно пильному диску) на рабочем столе.

Опустите фиксирующую рукоятку (2) вниз, чтобы закрепить упор. В зафиксированном положении рукоятка (2) должна быть направлена вниз.

Рис. 22

Используйте подвижный упор 3 (рис. 22) при разрезании тонкой и/или узкой заготовки, чтобы упор не находился слишком близко к пильному диску.

Положение подвижного упора относительно параллельного упора можно менять, ослабив фиксирующие подвижный упор винты.

Подвижный упор может быть установлен с левой или правой стороны параллельного упора.

Подвижный упор можно устанавливать на угловой упор для увеличения удобства работы.

Если подвижный упор не используется, храните его в месте для хранения.

### Использование углового упора

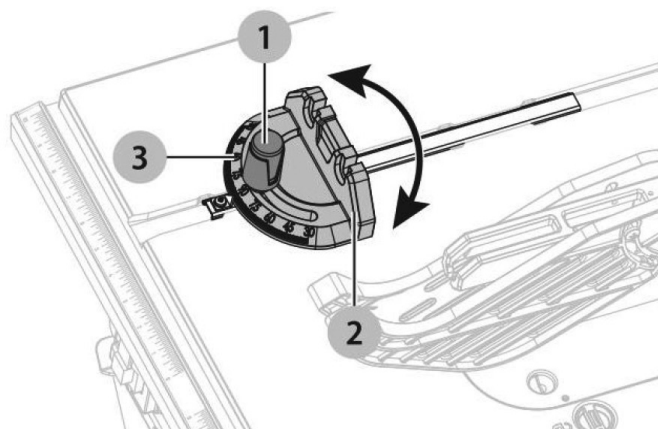


Рис. 23

Угловой упор используется при резке под углом. Для получения распилов с точными допусками рекомендуется выполнять контрольныерезы.

На рабочем столе имеются два продольных паза, по одному с каждой стороны пильного диска. При выполнении поперечного пиления под углом  $90^\circ$  можно использовать любой из них.

При выполнении комбинированного пиления (поперечного реза со скосом, полотно наклонено по отношению к рабочему столу) упор должен располагаться в пазу справа от диска, чтобы диск был направлен в сторону от упора и рук.

Упор можно повернуть на угол до  $60^\circ$  влево или вправо.

Вставьте направляющую рейку в паз на рабочем столе

Ослабьте фиксатор 1 (рис. 23), повернув его против часовой стрелки.

Поверните корпус (2) упора на требуемый угол, ориентируясь на показания стрелки и маркировку на корпусе упора.

Затяните фиксирующую ручку (1), поворачивая ее по часовой стрелке.

## Приспособления

Там, где это возможно, следует использовать вспомогательные приспособления для резки, такие как толкатели и упоры различных видов, чтобы максимально эффективно управлять заготовкой для безопасного и точного реза. При выполнении сквозных пропилов или распиливании узкой заготовки всегда используйте толкатель, чтобы руки находились на безопасном (от 15 см) расстоянии от пильного диска.

### Толкатель

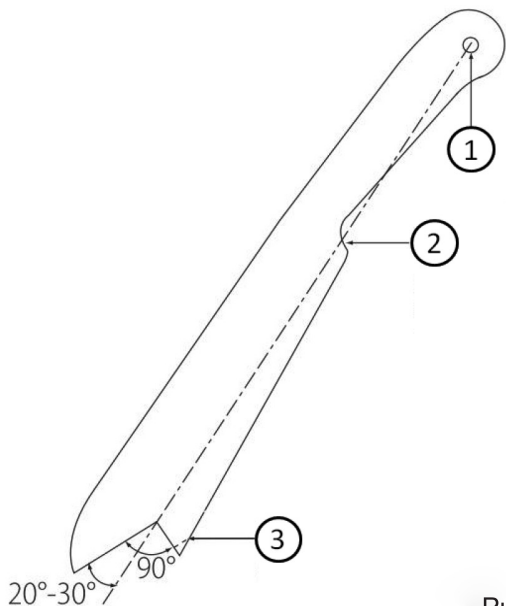


Рис. 24

К станку прилагается толкатель (рис. 24).

Другие вспомогательные приспособления можно приобрести отдельно или изготовить самостоятельно.

Толкатель можно приобрести или изготовить самостоятельно. Толкатель должен быть тоньше заготовки, с насечкой под углом  $90^\circ$  на одном конце и иметь рукоять для захвата на другом конце.

Для безопасной работы нужно использовать толкатель всякий раз, когда размер и форма обрабатываемой детали приближают ваши руки на расстояние менее 15 см к пильному диску.

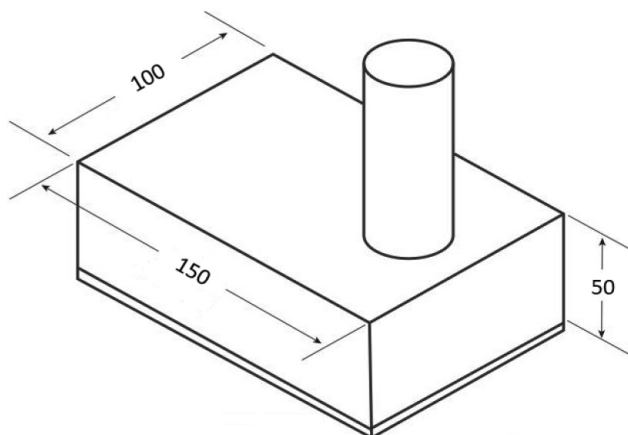
Для изготовления дополнительных толкателей не требуется специального дерева, главное, чтобы оно было прочным и достаточно длинным.

Убедитесь, что толкатель достаточно длинный и имеет уверенный захват края заготовки для предотвращения соскальзывания.

Рекомендуется иметь несколько толкателей одинаковой длины с насечками разного размера для разной толщины заготовки.

Форма может варьироваться в зависимости от ваших потребностей, при условии, что она выполняет свою функцию - удерживает руки на расстоянии от пильного диска.

### Прижим (рис. 25)



Прижимы используются для надежного прижатия заготовки к столу. Они включают в себя какую-либо поверхность для захвата или ручку для удержания блока. Все винты, проходящие через нижнюю часть блока для крепления ручки, должны быть утоплены, чтобы избежать контакта с заготовкой.

Выберите кусок дерева шириной около 100 мм, длиной 150 мм и толщиной от 25 до 50 мм.

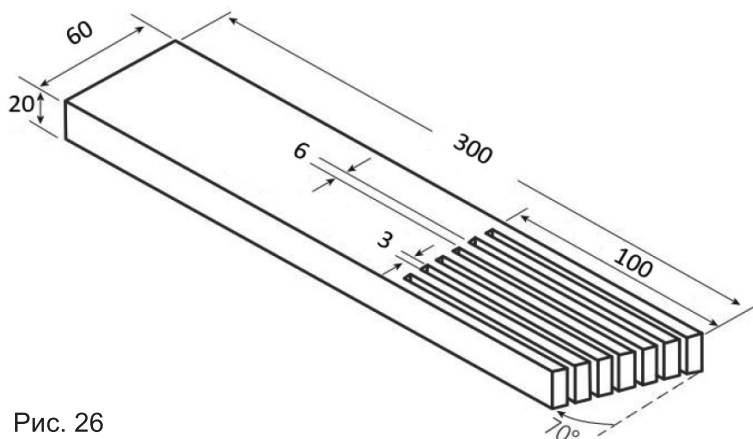
Рис. 25

Просверлите отверстие в блоке и приклейте круглый кусок древесины для использования в качестве ручки (можно расположить отверстие под углом, чтобы обеспечить более удобный захват ручки).

Приклейте к нижней части блока кусочек наждачной бумаги или какой-нибудь резиновый материал.

## Пружинный упор (рис. 26)

Пружинный упор помогает контролировать заготовку, надежно прижимая ее к столу или параллельному упору.



Пружинный упор особенно полезен при обработке небольших заготовок и для выполнения сквозных разрезов. На конце пружинного упора имеется ряд узких прорезей, обеспечивающих упругое сцепление с обрабатываемой деталью.

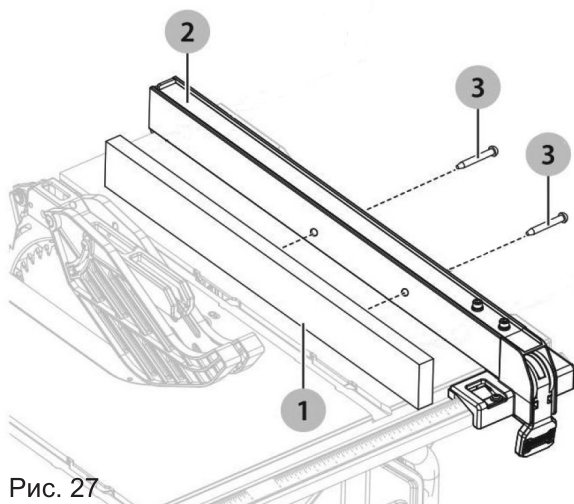
Рис. 26

Пружинный упор фиксируется на столе с помощью зажима.

**Внимание!** Пружинный упор монтируется перед пильным диском и должен взаимодействовать с заготовкой до ее касания пильного диска.

Один из вариантов пружинного упора изготавливается из доски толщиной около 20 мм, шириной 60 мм, длиной 300 мм.

## Накладка на параллельный упор



Используется для перекрытия зазора между параллельным упором и рабочим столом. ВСЕГДА изготавливайте и используйте накладку при работе с материалом толщиной 3 мм и тоньше, чтобы предотвратить проскальзывание материала под параллельным упором.

Используйте кусок дерева толщиной 19-20 мм, шириной 60 мм и длиной, равной параллельному упору.

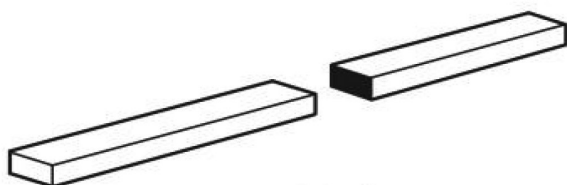
Рис. 27

Приложите накладку 1 (рис. 27) к параллельному упору (2), оперев на рабочий стол.

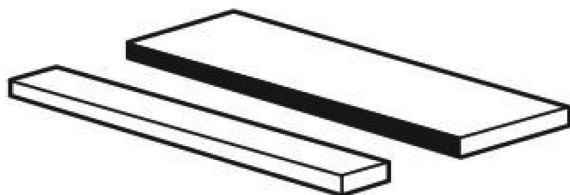
С обратной стороны упора прикрепите древесину к упору с помощью шурупов для дерева (3).

## Рабочий процесс

### Виды пиления



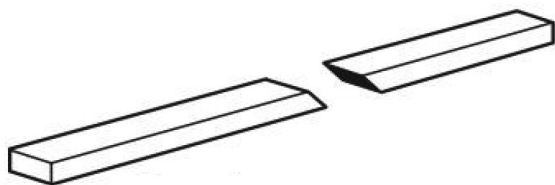
Поперечное пиление.  
Выполняется под углом  $90^\circ$   
(угол наклона диска  $0^\circ$ )  
поперек волокон заготовки



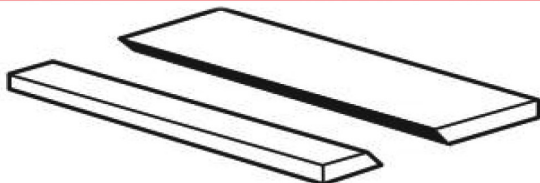
Продольное пиление  
Выполняется под углом  $90^\circ$   
(угол наклона диска  $0^\circ$ )  
вдоль волокон заготовки



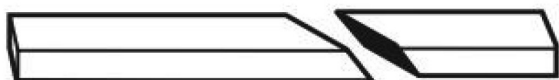
Косое пиление  
Выполняется под углом  $90^\circ$   
(угол наклона диска  $0^\circ$ )  
под любым углом к волокнам заготовки



Поперечное пиление с наклоном  
Выполняется под углом, отличным от  $90^\circ$   
(угол наклона диска от  $0^\circ$  до  $45^\circ$ )  
поперек волокон заготовки



Продольное пиление с наклоном  
Выполняется под углом, отличным от  $90^\circ$   
(угол наклона диска от  $0^\circ$  до  $45^\circ$ )  
вдоль волокон заготовки



Комбинированное пиление  
Выполняется под углом, отличным от  $90^\circ$  (угол наклона диска от  $0^\circ$  до  $45^\circ$ )  
под любым углом к волокнам заготовки

Продольное пиление осуществляется с использованием параллельного упора.

Поперечное, косое и комбинированное требует применения углового упора.

### Поперечное пиление

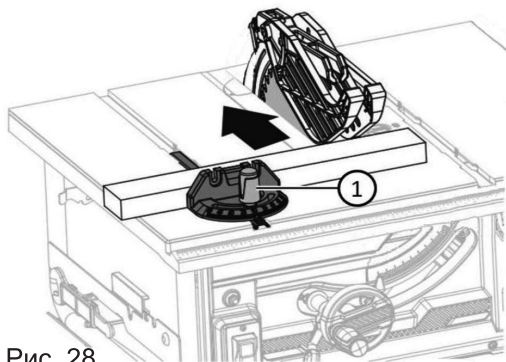


Рис. 28

Установите нужную высоту вылета пильного диска.

Установите указатель углового упора на  $0^\circ$  и затяните фиксирующую ручку.

Перед включением станка убедитесь, что заготовка не соприкасается с диском.

Включите станок зеленой кнопкой "1" (чтобы выключить станок, нажмите красную кнопку "0").

Дайте диску набрать полную скорость, прежде чем начать пиление.

Прижимайте заготовку обеими

руками к угловому упору и подайте заготовку на пильный диск.

Когда пиление будет выполнено, выключите пилу. Дождитесь полной остановки диска, прежде чем снимать заготовку.

### **ВНИМАНИЕ! При использовании углового упора**

Рука, находящаяся ближе всего к пильному диску, должна находиться на ручке фиксации 1 (рис. 28) углового упора, а рука, наиболее удаленная от пильного диска, должна находиться на обрабатываемой детали.

При пилении слева от диска правая рука держит фиксатор (1), левее ее находится левая рука, которая прижимает деталь к угловому упору.

При пилении справа от диска левая рука держит фиксатор (1), справа от нее находится правая рука, которая прижимает деталь к угловому упору.

## Продольное пиление (рис. 29)

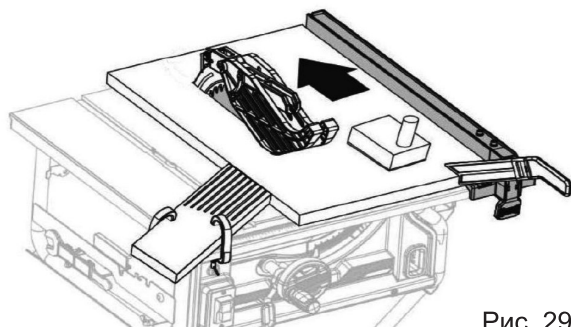


Рис. 29

Установите нужную высоту вылета пильного диска.

Установите параллельный упор на нужном расстоянии от диска и зафиксируйте его.

При работе с длинной заготовкой установите подставку на высоте рабочего стола пилы, сзади пилы и по бокам, по мере необходимости.

Установите пружинный прижим в соответствующем положении.

Перед включением пилы убедитесь, что заготовка не соприкасается с диском.

Включите пилу и дайте диску набрать полную скорость, прежде чем начать пиление.

Используйте для подачи руку, расположенную ближе всего к параллельному упору. Убедитесь, что кромка заготовки плотно прилегает к упору и поверхности стола. Если вы отрезаете узкий кусок, прикрепите подвижный упор к параллельному упору и используйте толкатель для подачи заготовки.

Выключите пилу и дождитесь полной остановки диска, прежде чем снимать заготовку.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** При пилении всегда прикладывайте усилие (для подачи заготовки) к промежутку между параллельным упором и пильным диском. Используйте прижим (толкатель), если расстояние между параллельным упором и пильным диском составляет менее 150 мм, и используйте толкатель, если это расстояние составляет менее 50 мм. Толкатели позволят держать руку на безопасном расстоянии от пильного диска.

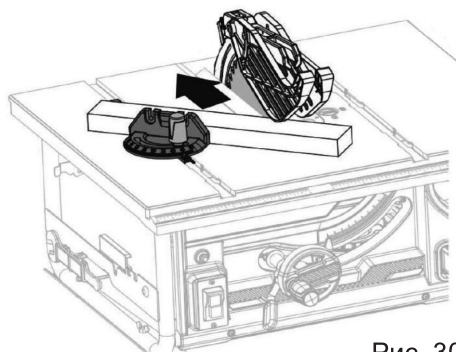


Рис. 30

## Косое пиление (рис. 30)

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Убедитесь, что защитный кожух диска установлен и работает должным образом.

Снимите параллельный упор.

Установите нужную высоту вылета пильного диска.

Установите угловой упор под нужным углом и зафиксируйте.

Перед включением пилы убедитесь, что заготовка не соприкасается с диском.

Включите пилу и дайте диску набрать полную скорость, прежде чем начать пиление.

Прижимайте заготовку обеими руками к угловому упору и подайте заготовку на пильный диск.

**ВНИМАНИЕ!** Рука, находящаяся ближе всего к пильному диску, должна находиться на ручке фиксации углового упора, а рука, наиболее удаленная от пильного диска, должна находиться на обрабатываемой детали.

Когда пиление будет выполнено, выключите пилу и дождитесь полной остановки диска, прежде чем снимать заготовку.

### Поперечное пиление с наклоном

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Убедитесь, что защитный кожух диска установлен и работает должным образом.

**ВНИМАНИЕ!** угловой упор должен находиться справа от диска, чтобы не вызвать отдачу.

Снимите параллельный упор.

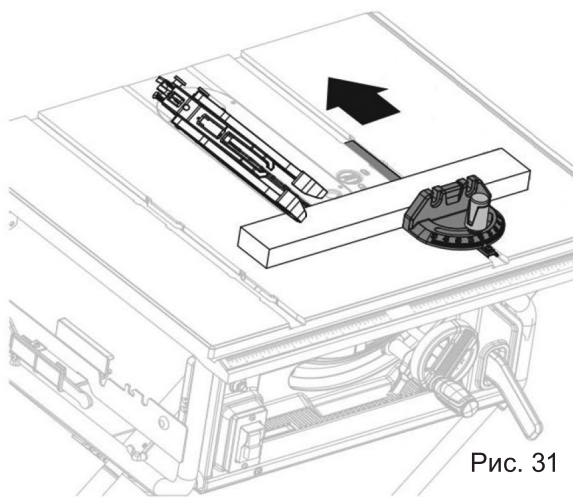


Рис. 31

Разблокируйте ручку фиксации угла наклона.

Выставьте требуемый угол наклона и зафиксируйте.

Установите нужную высоту вылета пильного диска

Установите угол поворота углового упора на 0°.

Перед включением пилы убедитесь, что заготовка не соприкасается с диском.

Включите пилу и дайте диску набрать полную скорость, прежде чем начать пиление.

Прижимайте заготовку обеими руками к угловому упору и подайте заготовку на пильный диск.

**ВНИМАНИЕ!** Рука, находящаяся ближе всего к пильному диску, должна находиться на ручке фиксации углового упора, а рука, наиболее удаленная от пильного диска, должна находиться на обрабатываемой детали.

Когда пиление будет выполнено, выключите пилу и дождитесь полной остановки диска, прежде чем снимать заготовку.

### Продольное пиление с наклоном

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Убедитесь, что защитный кожух диска установлен и работает должным образом.

**ВНИМАНИЕ:** Параллельный упор должен находиться справа от диска, чтобы не вызвать отдачу.

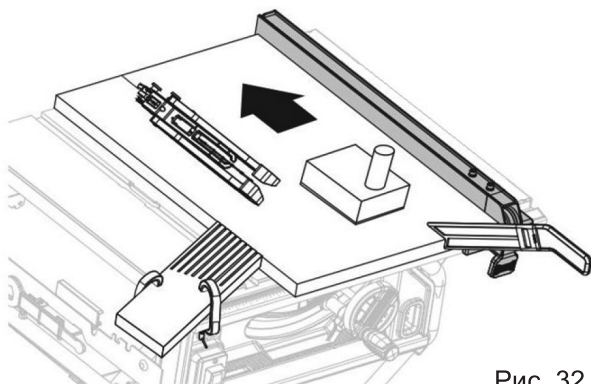


Рис. 32

Снимите угловой упор.

Установите пружинный прижим в соответствующем положении.

Разблокируйте ручку фиксации угла наклона.

Выставьте требуемый угол наклона и зафиксируйте.

Установите нужную высоту вылета пильного диска.

Установите параллельный упор на нужном расстоянии от диска и зафиксируйте его.

Перед включением пилы убедитесь, что заготовка не соприкасается с диском.

Включите пилу и дайте диску набрать полную скорость, прежде чем начать пиление.

Используйте для подачи руку, расположенную ближе всего к параллельному упору. Убедитесь, что кромка заготовки плотно прилегает к упору и поверхности стола. Если вы отрезаете узкий кусок, установите подвижный упор на параллельный упор и используйте толкатель для подачи заготовки.

Когда пиление будет выполнено, выключите пилу и дождитесь полной остановки диска, прежде чем снимать заготовку.

## Комбинированное пиление

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Убедитесь, что защитный кожух диска установлен и работает должным образом.

**ВНИМАНИЕ!** Угловой упор должен находиться справа от диска, чтобы не вызвать отдачу.

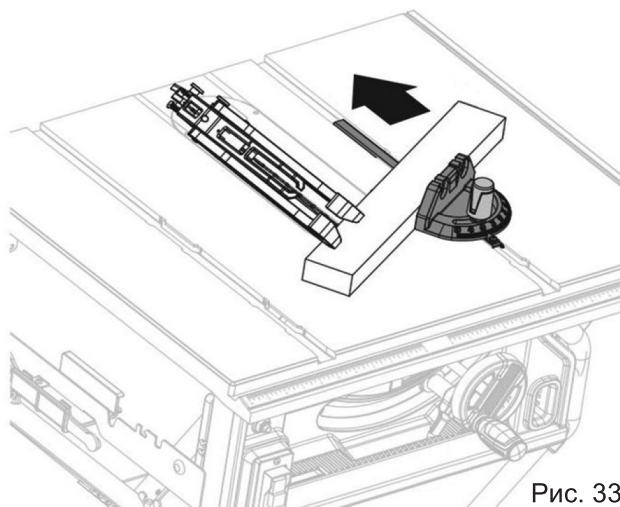


Рис. 33

Снимите параллельный упор.

Разблокируйте ручку фиксации угла наклона.

Выставьте требуемый угол наклона и зафиксируйте.

Установите нужную высоту вылета пильного диска.

Установите угловой упор под нужным углом и зафиксируйте.

Перед включением пилы убедитесь, что заготовка не соприкасается с диском.

Включите пилу и дайте диску набрать полную скорость, прежде чем начать пиление.

Прижимайте заготовку обеими руками к угловому упору и подайте заготовку на пильный диск.

**ВНИМАНИЕ!** Рука, находящаяся ближе всего к пильному диску, должна находиться на ручке фиксации углового упора, а рука, наиболее удаленная от пильного диска, должна находиться на обрабатываемой детали.

Когда пиление будет выполнено, выключите пилу и дождитесь полной остановки диска, прежде чем снимать заготовку.

## Работа с большими панелями

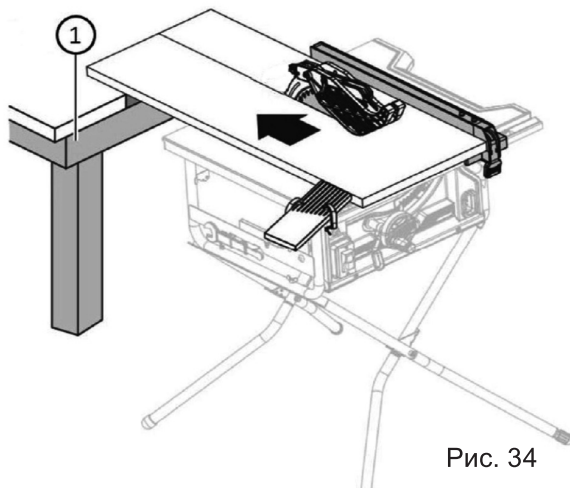


Рис. 34

Убедитесь, что станок надежно закреплен на рабочей поверхности, чтобы избежать опрокидывания под весом большой панели.

При работе с длинной заготовкой установите сзади подставку 1 (рис. 34) на высоте рабочего стола пилы.

## Выполнение глухого (несквозного) пропила

Изготовление глухого пропила может быть выполнено вдоль или поперек волокон.

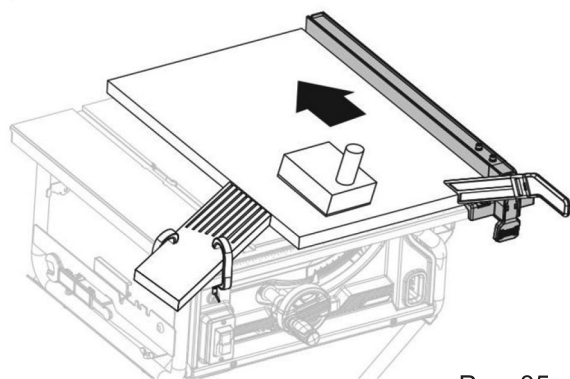


Рис. 35

Такая операция необходима для изготовления пазов, шпунтов и выступов. Это единственный тип резки, который выполняется без установленного защитного кожуха пильного диска.

По завершении операции верните защитный кожух пильного диска на место.

Снимите защитный кожух диска.

Установите расклинивающий нож в среднее положение.

Разблокируйте рычаг блокировки наклона, установите угол

уклона  $0^\circ$  и зафиксируйте.

Установите нужную высоту вылета пильного диска.

В зависимости от формы и размера детали используйте угловой или параллельный упор.

Перед включением пилы убедитесь, что заготовка не соприкасается с диском.

Включите пилу и дайте диску набрать полную скорость, прежде чем начать пиление.

Используйте для подачи толкатель.

Когда пиление будет выполнено, выключите пилу и дождитесь полной остановки диска, прежде чем снимать заготовку.

### **Работа с дисками Dado (пазовыми регулируемыми дисками).**

Станок позволяет работать с дисками Dado диаметром 200 мм и шириной до 12,7 мм.

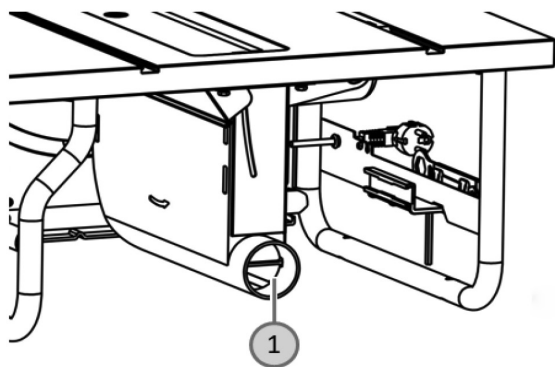
Для работы с ними требуется замена вставки в стол, перевод расклинивающего ножа в нижнее положение, снятие штатного пыльного диска и защитного кожуха пыльного диска.

Инструкция по настройке дисков Dado предоставляется производителем дисков.

Работа с дисками выполняется аналогично выполнению глухого (несквозного) пропила.

После окончания работы с дисками Dado верните станок в исходное состояние (установите защиту пыльного диска).

### **Пылеудаление**



Станок имеет патрубок 1 (рис. 36) диаметром 35 мм для подключения строительного пылесоса или внешней системы пылеудаления.

Рис. 36

## 8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

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

### Настройка

#### Настройка угла наклона пильного диска в положение 0° и 45°

Этот станок оснащен фиксаторами, которые позволяют быстро установить пильное полотно под углом 90° (угол наклона 0°) или 45° к столу. Угловые настройки пилы были установлены на заводе-изготовителе и, если они не были повреждены при транспортировке, не требуют настройки при сборке. После длительного использования их, возможно, потребуется проверить.

Выключите станок и отсоедините его от розетки.

Поднимите диск на максимальную высоту, повернув ручку регулировки высоты по часовой стрелке.

Снимите защитный кожух пильного диска.

#### Настройка угла 0°.

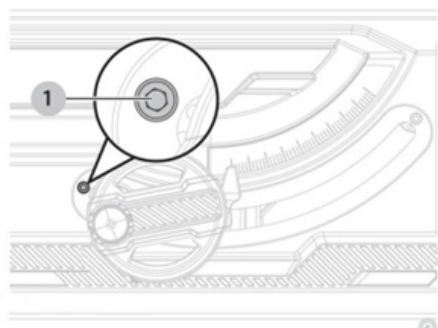


Рис. 37

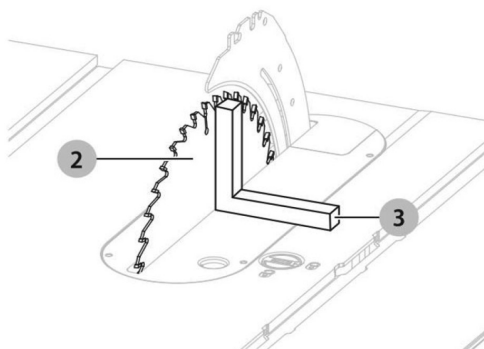


Рис. 38

Разблокируйте рычаг фиксации наклона

Открутите установочный винт 1 (рис. 37) на 0° (расположен слева от направляющей наклона) с помощью шестигранного ключа размером 4 мм (не входит в комплект поставки).

Установите угольник 3 (рис. 38) (не входит в комплект поставки) справа от пильного диска 2 на рабочий стол. Вертикальная часть угольника и тело пильного диска должны быть параллельны.

Следите за тем, чтобы угольник соприкасался с плоской частью пильного полотна, а не с зубьями.

Заблокируйте рычаг фиксации угла наклона.

Затяните установочный винт. Еще раз проверьте прямоугольность и при необходимости повторите настройку.

Сделайте пробный пропил.

### Настройка угла 45°

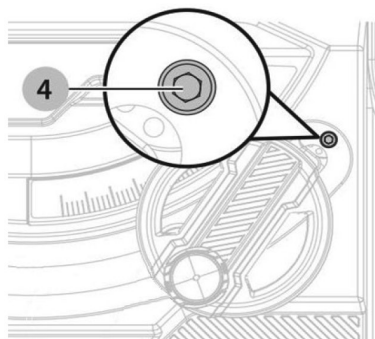


Рис. 39

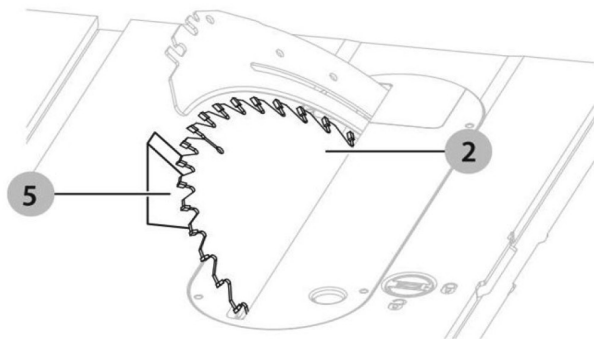


Рис. 40

Разблокируйте рычаг фиксации наклона.

Открутите установочный винт 4 (рис. 39) на 45° (расположен справа от направляющей наклона) с помощью шестигранного ключа размером 4 мм (не входит в комплект поставки).

Установите угольник (5) (не входит в комплект поставки) слева от пильного диска (2) на рабочий стол. Верхняя грань угольника и тело пильного диска должны быть параллельны.

Следите за тем, чтобы угольник соприкасался с плоской частью пильного полотна, а не с зубьями.

Заблокируйте рычаг фиксации угла наклона.

Затяните установочный винт (4). Еще раз проверьте угол угольником и при необходимости повторите настройку.

Сделайте пробный пропил.

## Настройка положения пильного диска

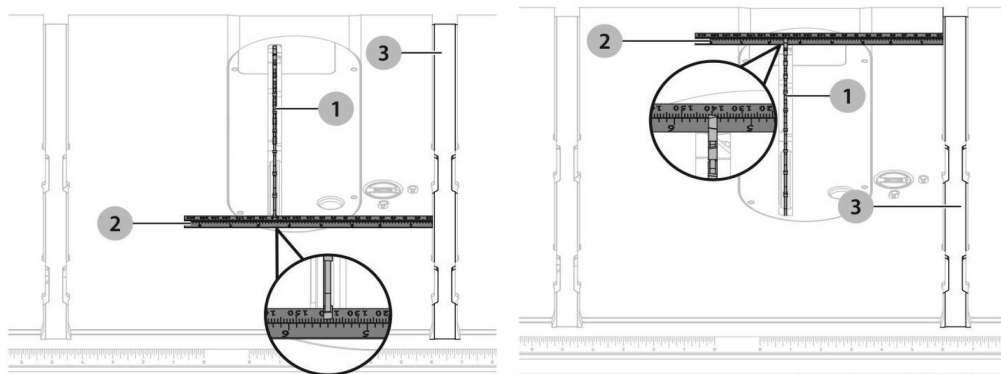


Рис. 41

**ВНИМАНИЕ!** Пильный диск должен располагаться параллельно пазу для углового упора, для предотвращения обратного удара. Несоблюдение этого требования может привести к серьезным травмам.

Не ослабляйте болты до проверки необходимости регулировки. Как только болты будут ослаблены, регулировку придется провести снова.

Выключите станок и отсоедините его от розетки.

Снимите защитный кожух пильного диска.

Установите расклинивающий нож в нижнее положение.

Поднимите пильный диск максимально вверх ручкой регулировки высоты.

Отметьте на пильном диске любой зуб и дальнейшие действия производите с ним.

Используя линейку 2 (рис. 41) (не входит в комплект), измерьте расстояние от внутренней поверхности выбранного зуба пильного диска 1 до левого края правого паза 3 для углового упора.

Для большей точности поместите отмеченный зуб пильного диска поверх линейки.

Поверните пильный диск (1) так, чтобы отмеченный зуб находился в заднем положении (выхода из под рабочего стола).

Переместите линейку (2) назад и снова измерьте расстояние от внутренней поверхности зуба до левого края правого паза (3). Если расстояния совпадают, пильный диск и паз параллельны.

Установите расклинивающий нож в крайнее верхнее положение.

Установите защитный кожух пильного диска.

Если расстояния различаются:

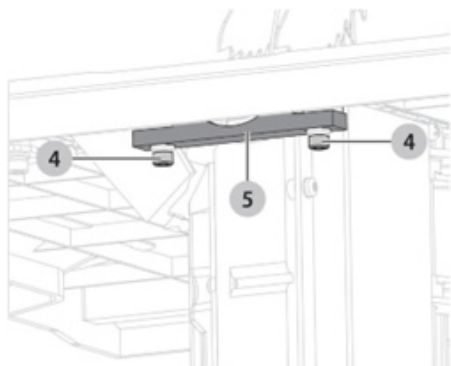


Рис. 42

По окончании настройки :

Установите расклинивающий нож в крайнее верхнее положение.

Установите защитный кожух пильного диска.

Открутите два винта 4 (рис. 42) с помощью шестигранного ключа размером 5 мм (не входит в комплект поставки), отрегулируйте крепежную пластину (6) влево или вправо, пока диск не встанет параллельно пазу.

**ВНИМАНИЕ!** Винты и крепежная пластина расположены под рабочим столом в задней части пилы.

Еще раз проверьте параллельность пильного диска пазу и при необходимости повторите регулировку.

### Настройка положения параллельного упора

Параллельный упор должен быть параллелен пильному диску и направляющим пазам на рабочем столе.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Неправильное положение параллельного упора может стать причиной обратного удара. Чтобы снизить риск получения травм, всегда поддерживайте правильное положение упора.

Выключите пилу и отсоедините ее от розетки.

Снимите защитный кожух пильного диска.

Установите расклинивающий нож в нижнее положение.

Поднимите пильный диск максимально вверх ручкой регулировки высоты.

Убедитесь, что пильный диск расположен параллельно направляющему пазу на рабочем столе.

Установите параллельный упор 1 (рис. 43) на расстояние 75 мм от пильного диска (2) и зафиксируйте упор ручкой (3).

Отметьте на пильном диске любой зуб и дальнейшие действия производите с ним.

Используя линейку (4) (не входит в комплект), измерьте расстояние от внутренней поверхности зуба пильного диска (2) до левого края параллельного упора (1).

Для большей точности поместите отмеченный зуб пильного диска поверх линейки.

Поверните пильный диск (2) так, чтобы отмеченный зуб находился в заднем положении (месте выхода из под рабочего стола).

Переместите линейку (4) назад и снова измерьте расстояние от внутренней поверхности зуба до левого края упора (1). Если расстояния совпадают, пильный диск и упор параллельны.

Если расстояния не совпадают.

Разблокируйте параллельный упор.

С помощью шестигранного ключа размером 5 мм (не входит в комплект поставки) открутите два винта 5, расположенных сверху параллельного упора.

Выверните параллельный упор по отношению к пильному диску.

Поочередно затяните винты (5). Еще раз проверьте расстояние между диском и упором.

Повторите действия по мере необходимости, пока параллельный упор не будет правильно выровнен.

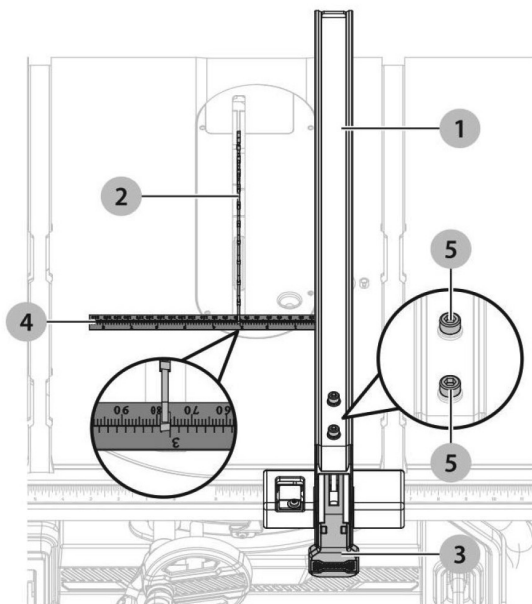


Рис. 43

Установите расклинивающий нож в крайнее верхнее положение.

Установите защитный кожух пильного диска.

## Настройка шкалы параллельного упора

Используйте красную линию на индикаторе на параллельном упоре для позиционирования.

**ВНИМАНИЕ!** Для выполнения этой настройки необходимо снять защитный кожух диска.

После завершения настройки установите на место защитный кожух диска. Установите пильный диск на угол  $90^\circ$  (угол наклона  $0^\circ$ ).

Ослабьте фиксатор параллельного упора 1 (рис. 44).

Используя угольник (не входит в комплект), установите параллельный упор (1) на расстоянии 50 мм от торцевой кромки пильного диска (2).

Ослабьте винт (3) на шкале (4) и совместите красную линию на индикаторе шкалы с отметкой 50 мм на шкале, как показано на рисунке.

Затяните винт (4) и проверьте размер между пильным диском и параллельным упором.

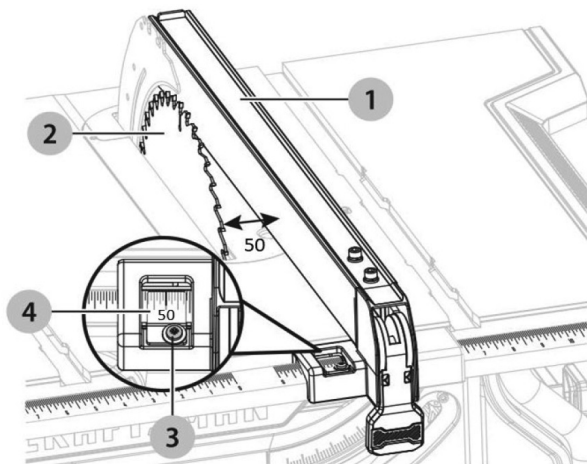
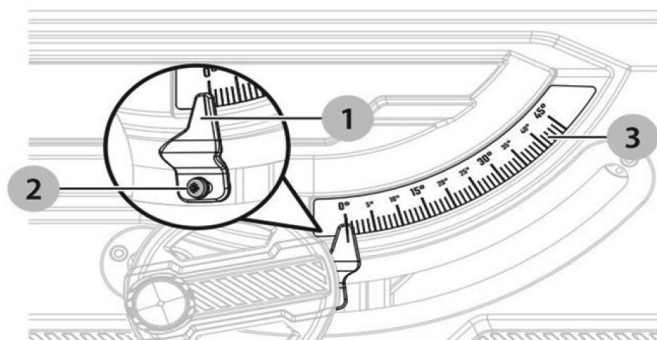


Рис. 44

## Настройка шкалы наклона



Если указатель на шкале наклона не совпадает с отметкой  $0^\circ$  при установке пильного диска на  $90^\circ$ , отрегулируйте указатель 1 (рис. 45), ослабив винт 2 и установив его на  $0^\circ$  по шкале наклона 3..

Рис. 45

### Настройка фиксации параллельного упора

Фиксирующая ручка на параллельном упоре должна надежно удерживать параллельный упор на передней и задней направляющих рабочего стола. При этом ручка должна свободно двигаться и фиксироваться.

Если это не так, требуется регулировка:

Зафиксируйте параллельный упор на месте.

Попробуйте передвинуть упор сторону. Если упор перемещается, затяните контргайку 1 (рис. 46) на 1/4 оборота.

После настройки, проверьте параллельность упора пильному диску и при необходимости отрегулируйте.

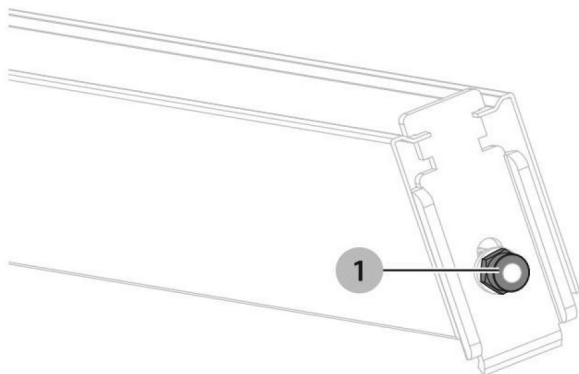


Рис. 46

## 9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 2

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
Станок не включается	Нет электроэнергии	Проверьте напряжение в электросети
		Проверьте кабель питания на наличие повреждений
	Износ щеток двигателя	Замените щетки.
	Сработала защита от перегрузки	Перезапустите защиту
Сильная вибрация	Диск не сбалансирован	Замените пильный диск
	Диск поврежден	Замените пильный диск
	При сборке крепеж незатянут	Проверьте и затяните весь крепеж
	Станок стоит неровно	Установите станок на ровное основание
Параллельный упор не фиксируется	Фиксатор на упоре не отрегулирован	Отрегулируйте фиксатор
Параллельный упор двигается рывками	Упор установлен неправильно	Соберите упор правильно
	Направляющие загрязнены	Почистите и смажьте направляющие
	Фиксатор не отрегулирован	Отрегулируйте фиксатор

На детали следы перегрева и сколы	Тупой диск	Замените пильный диск
	Пильный диск стоит неровно	Смотрите пункт «Настройка положения пильного диска»
	Большая подача	Подавайте заготовку медленнее
	Параллельный упор стоит неровно	Настройте параллельный упор
	Деформированная заготовка	Замените заготовку Всегда размещайте заготовку выпуклой частью вверх
	Расклинивающий нож стоит неровно	Настройте расклинивающий нож
При пилении заготовка отходит от параллельного упора	Пильный диск не заточен или заточен неправильно	Заточите или замените пильный диск
Колесо регулировки высоты пропила / угла наклона тяжело поворачивается	Шестерня и/или винт внутри корпуса забиты опилками и пылью	Очистите шестерню и винт
Диск плохо пилит	Диск тупой или грязный	Очистите и заточите диск
	Тип диска не подходит к материалу	Замените диск на правильный
	Диск установлен неправильно	Установите диск правильно
Искрение в двигателе	Износ или повреждение щеток	Замените щетки.

Ремонт станка должен производиться только квалифицированными специалистами в сервисном центре.

## 10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Изделие в заводской упаковке можно транспортировать всеми видами крытого транспорта при температуре воздуха от - 50 °С до + 50 °С и относительной влажности до 80 % (при температуре плюс 25 °С) в соответствии с требованиями

перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

Инструмент должен храниться в заводской упаковке в отопляемом вентилируемом помещении при температуре от + 5 до + 40 °С и относительной влажности до 80 % (при температуре плюс 25 °С).

## **11. УТИЛИЗАЦИЯ**

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

## **12. СРОК СЛУЖБЫ**

Изделие относится к бытовому классу. Срок службы 5 лет.

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

Данные о производителе, импортере, а также данные об официальном представителе и информация о сертификате 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 <https://elitech.ru/sections/service>

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

Заменяемые по гарантии детали переходят в собственность мастерской.

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

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

- эксплуатации изделия с признаками неисправности (повышенный шум, вибрация, сильный нагрев, неравномерное вращение, потеря мощности, снижение оборотов, сильное искрение, запах гари, нехарактерный выхлоп);

- механических повреждений (трещин, сколов, вмятин, деформаций и т.д.);

- повреждений, вызванных воздействием агрессивных сред, высоких температур или иных внешних факторов, при коррозии металлических частей;

- повреждений, вызванных сильным внутренним или внешним загрязнением, попаданием в изделие инородных предметов и жидкостей, материалов и веществ, засорение вентиляционных каналов (отверстий), масляных каналов, а также повреждения, наступившие вследствие перегрева, неправильного хранения, ненадлежащего ухода;

- естественного износа упорных, трущихся, передаточных деталей и материалов,

- вмешательства в работу или повреждения счётчика моточасов.

- перегрузки или неправильной эксплуатации. К безусловным признакам перегрузки изделия относятся (но не ограничиваясь): появление цветов побежалости, одновременный выход из строя сопряженных или последовательных деталей, например ротора и статора, выход из строя шестерни редуктора и якоря, первичной обмотки трансформатора, деформация или оплавление деталей, узлов изделия, или проводов электродвигателя под действием высокой температуры, а также вследствие несоответствия параметров электросети указанному в таблице номиналов для данного изделия;

- выхода из строя сменных приспособлений (звездочек, цепей, шин, форсунок, дисков, ножей кусторезов, газонокосилок и триммеров, лески и триммерных головок, защитных кожухов, аккумуляторов, свечей зажигания, топливных и воздушных фильтров, ремней, пилок, звездочек, цанг, сварочных наконечников, шлангов, пистолетов и насадок для моек высокого давления, элементов натяжения и крепления (болтов, гаек, фланцев), воздушных фильтров и т.п.), а также неисправности изделия, вызванные этими видами износа;

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

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

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

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

### **Гарантия не распространяется:**

- На изделие, в конструкцию которого были внесены изменения и дополнения;

- На изделия бытового назначения, используемые для предпринимательской деятельности или в профессиональных, промышленных целях (согласно назначению в руководстве по эксплуатации);

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

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

# ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование изделия: \_\_\_\_\_

Модель: \_\_\_\_\_

Артикул модели: \_\_\_\_\_

Дата выпуска: \_\_\_\_\_

Серийный номер: \_\_\_\_\_

Дата продажи: \_\_\_\_\_

Штамп торговой организации:

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

Дата приемки \_\_\_\_\_

Сервисный центр \_\_\_\_\_

Номер заказ-наряда \_\_\_\_\_

Дата выдачи \_\_\_\_\_

Подпись клиента \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра

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

Дата приемки \_\_\_\_\_

Сервисный центр \_\_\_\_\_

Номер заказ-наряда \_\_\_\_\_

Дата выдачи \_\_\_\_\_

Подпись клиента \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра

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

Дата приемки \_\_\_\_\_

Сервисный центр \_\_\_\_\_

Номер заказ-наряда \_\_\_\_\_

Дата выдачи \_\_\_\_\_

Подпись клиента \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра



## ШАНОЎНЫ ПАКУПНІК!

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

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

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

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

## ЗМЕСТ

1. Прызначэнне.....	52
2. Правілы тэхнікі бяспекі.....	52
3. Тэхнічныя характарыстыкі .....	54
4. Камплектацыя.....	55
5. Апісанне канструкцыі .....	56
6. Падрыхтоўка да працы .....	58
7. Эксплуатацыя .....	67
8. Тэхнічнае абслугоўванне .....	81
9. Магчымыя няспраўнасці і метады іх ухілення.....	88
10. Транспарціроўка і захоўванне .....	89
11. Утылізацыя.....	89
12. Тэрмін службы .....	89
13. Дадзеныя аб вытворцы, імпарцёры і сертыфікацыі.....	90
14. Гарантыйныя абавязацельствы .....	90

## 1. ПРЫЗНАЧЭННЕ

Станок распіловачны (далей станок або піла) прызначаны для падоўжнага, папярочнага, касога, нахільнага і камбінаванага пілавання нарыхтовак з мяккіх і цвёрдых парод драўніны, а таксама матэрыялаў на аснове драўніны.

## 2. ПРАВИЛЫ ТЭХНІКІ БЯСПЕКІ

Станок уяўляе сабой крыніцу небяспекі, здольны нанесці цяжкія траўмы ў выпадку невыканання правілаў тэхнікі бяспекі пры абыходжанні з ім.

Пры эксплуатацыі станка варта выконваць прыведзеныя ніжэй указанні па тэхніцы бяспекі, накіраваныя на прадухіленне пагрозы нанясення шкоды зда-роўю людзей ці маёмаснай шкоды.

- Змяшчайце працоўнае месца ў чысціні і добрым асвятленні - адсутнасць парадку і дастатковага асвятлення павялічвае небяспеку ўзнікнення няшчасных выпадкаў.

- Пры выкананні работ будзьце ўважлівыя, старанна абдумвайце свае дзеянні і кіруйцеся разумным сэнсам. Не працуйце на станку, калі не можаце цалкам сканцэнтравана на выкананай працы.

- Не выконвайце працы, знаходзячыся пад уздзеяннем алкаголю, наркатычных рэчываў ці медыцынскіх прэпаратаў, якія затрымліваюць псіхічныя рэакцыі.

- Прымайце да ўвагі ўмовы навакольнага асяроддзя. Паклапаціцеся пра добрае асвятленне.

- Пазбягайце няўстойлівых палажэнняў цела, паклапаціцеся аб наяўнасці ўстойлівай апоры і магчымасці пастаяннага захавання раўнавагі.

- Апрацоўваючы доўгія нарыхтоўкі, выкарыстоўвайце прыдатныя прыстасаванні для іх утрымання.

- Не эксплуатауйце станок зблізку ад месцаў знаходжання гаручых вадкасцяў ці газаў.

- Увод дадзенага станка ў эксплуатацыю і выкананне работ на ім павінны ажыццяўляцца толькі асобамі, якія ведаюць прыныцы кіравання станком і правілы тэхнікі бяспекі. Непаўналетнія могуць дапускацца да правядзення работ на станку толькі ў рамках вытворчага навучання пад наглядом настаўніка.

- Не дапускайце старонніх асоб (у асабліваасці дзяцей) у небяспечную зону. Падчас эксплуатацыі не дапушчайце кантакту старонніх асоб з элементамі станка ці сеткавым кабелем.

- Не перагружайце станок - выкарыстоўвайце яе толькі для выканання прац, якія адпавядаюць параметрам яго прадукцыйнасці (гл. «Тэхнічныя характарыстыкі»).

- Выкарыстоўвайце сродкі індывідуальнай абароны. Заўсёды апранайце ахоўныя акуляры. Сродкі абароны, такія як рэспіратар, няслізгі ахоўны абутак, каска або сродкі абароны органаў слыху, якія выкарыстоўваюцца ў адпаведных умовах, зніжаюць рызыку атрымання траўмы.

- Апранайцеся належным чынам. Не апранайце свабоднае адзенне або ўпрыгожванні. Трымайце валасы, адзенне і пальчаткі далей ад рухомых частак. Вольнае адзенне, упрыгожванні або доўгія валасы могуць зачапіцца за якія рухаюцца часткі.

- Сачыце за тым, каб дзяржальні і захопныя паверхні былі сухімі, чыстымі і не ўтрымоўвалі маслы і змазкі. Слізкія дзяржальні і захопныя паверхні не дазваляюць бяспечна звяртацца з прыладай і кіраваць ім у непрадбачаных сітуацыях.

### **Інструкцыі па тэхніцы бяспекі для настольных піл.**

- Усталюйце ахоўныя прылады на месца. Ахоўныя прылады павінны быць у працоўным стане і ўсталяваны належным чынам. Саслабленая, пашкоджаная ці няправільна якая функцыянуе ахоўная прылада неабходна адрамантаваць ці замяніць.

- Пры кожнай аперацыі скразнога рэзання заўсёды выкарыстоўвайце ахоўны кажух пільнага дыска, які раскліноўваючы нож і прылада для прадухілення аддачы. Пры аперацыях скразнога рэзання, калі пільнае палатно цалкам праходзіць скрозь таўшчыню нарыхтоўкі, ахоўны кажух і іншыя ахоўныя прылады дапамагаюць зменшыць рызыку атрымання траўмы.

- Перад уключэннем станка пераканайцеся, што пільны дыск не датыкаецца з ахоўным кажухом, які раскліноўваючы нажом ці апрацоўваемай дэтאלлю. Выпадковы кантакт гэтых прадметаў з пільным дыскам можа прывесці да ўзнікнення небяспечнай сітуацыі.

- Адрэгулюйце раскліноўваючы нож. Няправільная адлегласць паміж нажом і пільным дыскам, іх пазіцыянаванне і цэнтроўка могуць прывесці да таго, што які расклінае нож не зможа эфектыўна зменшыць верагоднасць аддачы.

- Для працы раскліноўваючага нажа і прылады абароны ад аддачы яны павінны мець магчымасць узаемадзеяння з апрацоўваемай дэтאלлю. Раскліноўваючы нож і прылада абароны ад аддачы неэфектыўныя пры рэзанні кароткіх нарыхтовак. У такіх выпадках раскліноўваючы нож і прылада абароны ад аддачы не могуць прадухіліць аддачу.

### **Папярэджанні аб працэдурах рэзкі.**

**УВАГА!** Ніколі не дакранайцеся пальцамі ці пэндзлямі рук да пільнага дыска і не трымайце іх на адной лініі з ім. Найменшая неасцярожнасць або слізгаценне можа прывесці да таго, што ваша рука закрэне пільнага дыска і вы атрымаеце сур'ёзную траўму.

Падавайце нарыхтоўку на пільны дыск супраць кірунку кручэння. Падача нарыхтоўкі ў тым жа кірунку, у якім круціцца пільнае палатно над сталом, можа прывесці да таго, што нарыхтоўка і вашыя рукі будуць уцягнутыя пільным дыскам.

- Не выконвайце ніякіх аперацый толькі рукамі. Для пазіцыянавання і напямкі нарыхтоўкі заўсёды выкарыстоўвайце ўпоры. Выкарыстанне толькі рук для падтрымкі або накіравання нарыхтоўкі замест упораў можа прывесці да зрушэння і заядання нарыхтоўкі, што прывядзе да аддачы.

- Усталойце дадатковую апору для нарыхтоўкі ззаду і/або па баках пільнага стала для доўгіх і/ці шырокіх нарыхтовак, каб яны знаходзіліся на адным узроўні. Доўгая і/ці шырокая нарыхтоўка мае тэндэнцыю паварочвацца на краі стала, што прыводзіць да страты кантролю, закліноўванню пільнага палатна і аддачы.

- Падавайце нарыхтоўку раўнамерна. Не згінайце і не перакручвайце нарыхтоўку. Пры ўзнікненні паядання неадкладна выключыце прыладу, адлучыце яго ад сеткі і ўхіліце заяданне. Заяданне пільнага палатна апрацоўваемай дэталлю можа прывесці да аддачы або прыпынку рухавіка.

- Не выдаляйце адрэзаныя кавалкі матэрыялу падчас працы пілы. Матэрыял можа затрымацца паміж агароджай ці ўсярэдзіне кажуха пільнага дыска. Выключыце пілу і пачакайце, пакуль пільны дыск не спыніцца, перш чым выдаляць адходы.

- Пры пілаванні нарыхтовак таўшчынёй меней 2 мм выкарыстайце дапаможную агароджу, усталёўванае на раўналежны ўпор, датыкальнае са стальной. Тонкая нарыхтоўка можа патрапіць пад раўналежны ўпор і выклікаць аддачу.

### Крытэры гранічнага стану

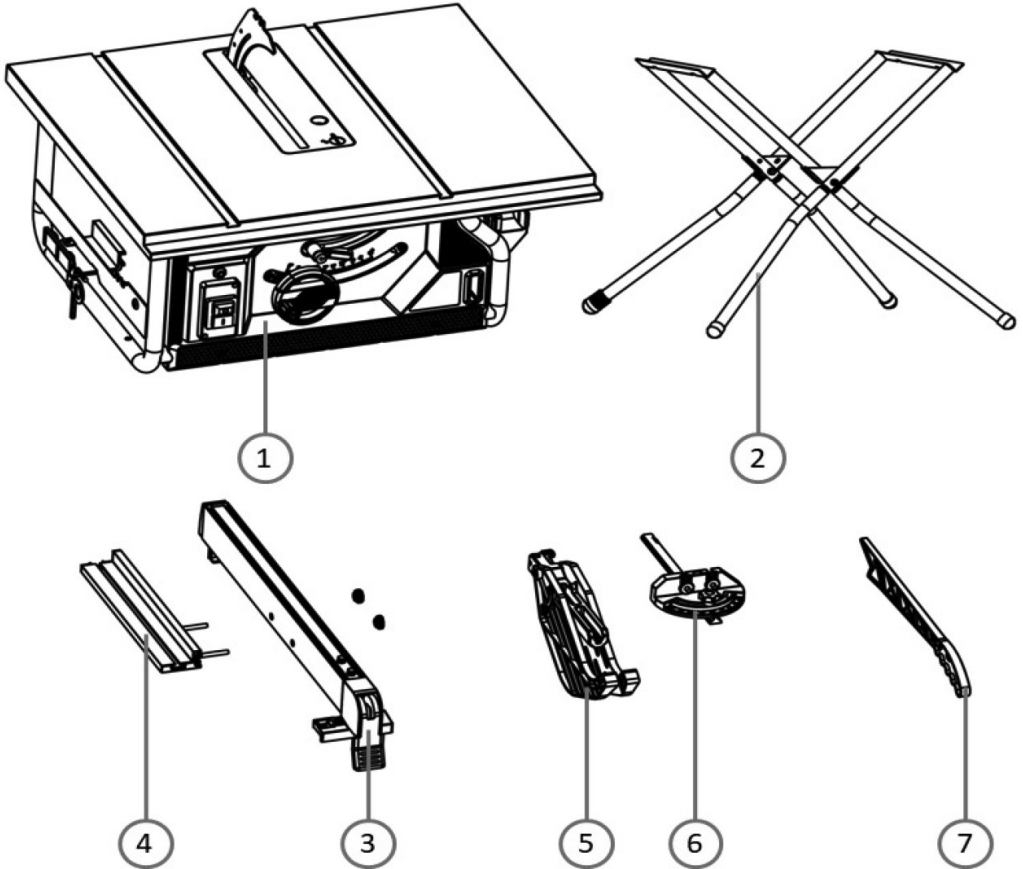
**Увага!** Пры ўзнікненні старонніх шумоў пры працы пілы, пашкоджанняў ізаляцыі электракабеля, паху гарэлай ізаляцыі, механічных пашкоджанняў ахоўнага кажуха дыска неабходна неадкладна выключыць пілу і звярнуцца ў аўтарызаваны сэрвісны цэнтр для ўхілення няспраўнасцяў.

## 3. ТЭХНІЧНЫЯ ХАРАКТАРЫСТЫКІ

Табліца 1

ПАРАМЭТРЫ / МАДЭЛЬ	CP 18-25P
<b>Код</b>	<b>E2001.004.00</b>
Магутнасць, Вт	1800
Напружанне сілкавання, В	230
Хуткасць кручэння дыска, аб / мін	4800
Дыяметр дыска, мм	254
Дыяметр пасадачнай адтуліны дыска, мм	30
Максімальная глыбіня прапіла пад вуглом 90°, мм	88
Максімальная глыбіня прапіла пад вуглом 45°, мм	58
Памер стала, мм	695x555
Адлегласць да ўпора справа ад дыска, мм	0-305
Адлегласць да ўпора злева ад дыска, мм	0-254
Габарытныя памеры, мм	710x910x1050
Маса нета, кг	27,3

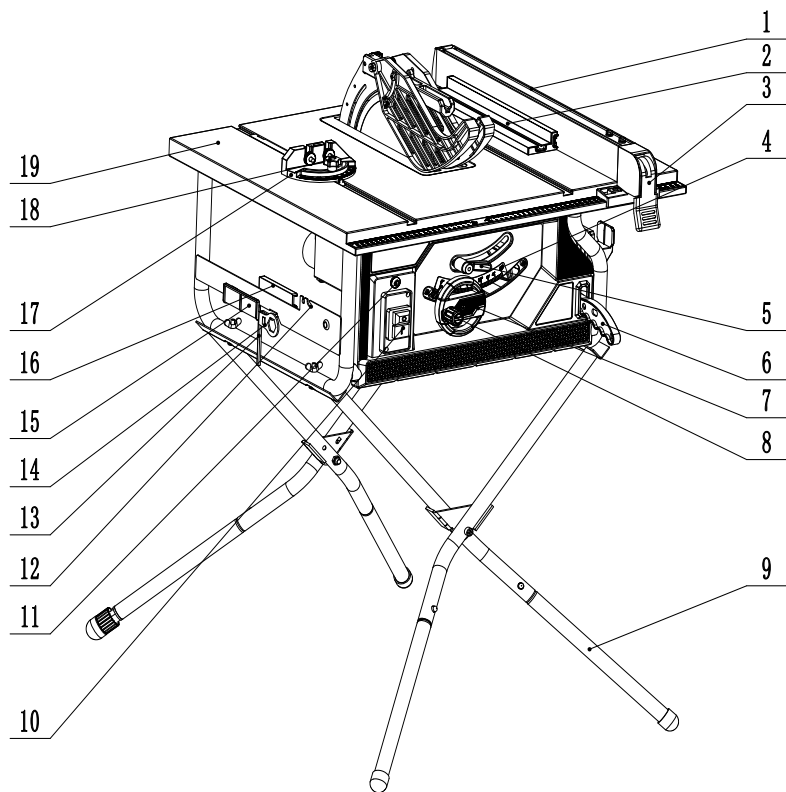
**4. КАМПЛЕКТАЦЫЯ**



Рыс. 1

- |                           |            |
|---------------------------|------------|
| 1. Станок                 | 1 шт.      |
| 2. Падстаўка              | 1 шт.      |
| 3. Упор паралельны        | 1 шт.      |
| 4. Упор рухомы            | 1 шт.      |
| 5. Абарона пільнага дыска | 1 шт.      |
| 6. Упор вуглавой          | 1 шт.      |
| 7. Штурхач                | 1 шт.      |
| 8. Ключы для замены дыска | 1 камплект |
| 9. Пашпарт                | 1 шт.      |

## 5. АПІСАННЕ КАНСТРУКЦЫІ



Рыс. 2

- |  |   |
|--|---|
| 1. Паралельны упор                             | 12. Месца захоўвання ахоўнага кажуха        |
| 2. Подвижны упор                               | 13. Шасцігранны ключ                        |
| 3. Рухомы ўпор                                 | 14. Ключ для замены пільнага дыска          |
| 4. Шкала вугла нахілу                          | 15. Месца захоўвання ключа для замены дыска |
| 5. Ручка фіксацыі вугла нахілу                 | 16. Месца захоўвання вуглавога ўпора        |
| 6. Штурхач                                     | 17. Вуглавы ўпор                            |
| 7. Кола наладкі глыбіні рэзання і вугла нахілу | 18. Фіксатар павароту вуглавога ўпора       |
| 8. Ручка кола наладкі                          | 19. Працоўны стол                           |
| 9. Ножкі падстаўкі                             |   |
| 10. Выключальнік сілкавання                    |   |
| 11. Выключальнік абароны ад перагрузкі         |   |

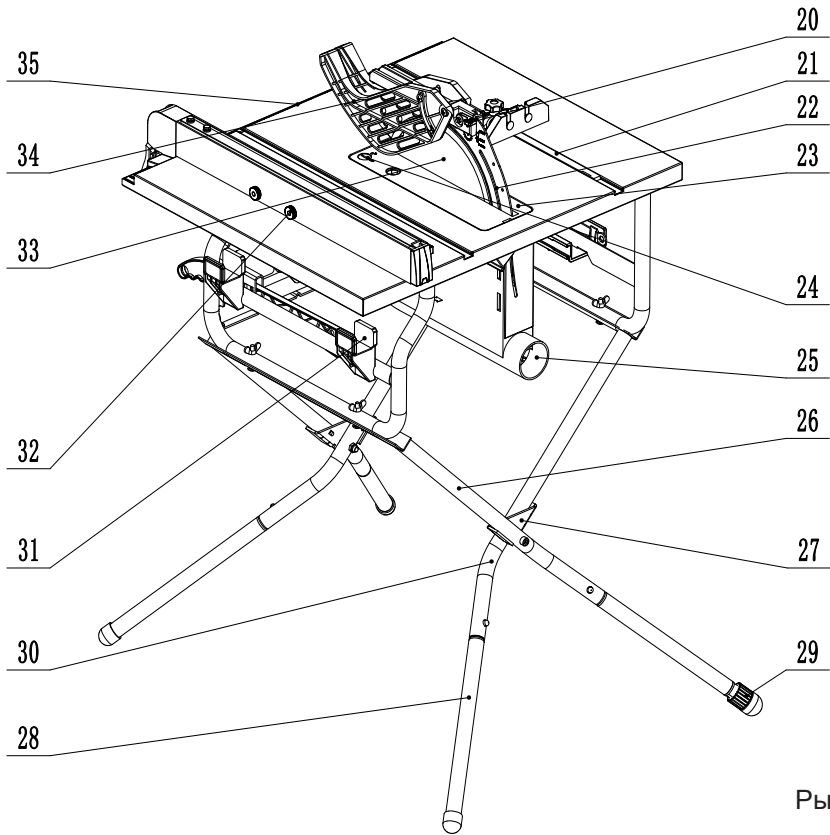


Рис. 3

- 20. Фіксатар ахоўнага кажуха
- 21. Накіроўваючая паза для вуглавога ўпора
- 22. Раскліноўваючы нож
- 23. Устаўка стала
- 24. Фіксатар устаўкі
- 25. Адтуліна для падлучэння пылавыдалення (пыласоса)
- 26. Знешняя частка падстаўкі
- 27. Упор ножак падстаўкі
- 28. Ножка падстаўкі
- 29. Рэгуляваная ножка падстаўкі
- 30. Унутраная частка падстаўкі
- 31. Месца захоўванне рухомага ўпора
- 32. Фіксатар рухомага ўпора
- 33. Пільны дыск
- 34. Ахоўны кажух
- 35. Шкала (для паралельнага ўпора)

## 6. ПАДРЫХТОЎКА ДА ПРАЦЫ

Станок працуе ад аднафазнай сеткі пераменнага току напругай 230 В часта-той 50 Гц. Пры выкарыстанні падаўжальніка яго перасек павінна быць 1,5 мм<sup>2</sup> (пры даўжыні да 30 метраў) і больш.

Станок можа эксплуатавацца пры тэмпературы навакольнага асяроддзя ад +1 да +40 ° С і адноснай вільготнасці паветра да 80% (пры тэмпературы 25 ° С). Калі станок занесены ў зімовы час у ацяплянае памяшканне з вуліцы ці з халоднага памяшкання, не ўключаўце яго датуль, пакуль ён не прагрэецца да тэмпературы навакольнага паветра. У адваротным выпадку станок можа выйсці з ладу пры ўключэнні з-за скандэнсаванай вільгаці на дэталях электрарухавіка.

### Устаноўка станка

Станок павінен быць усталяваны на трывалай апорнай паверхні, такі як варштат або падстаўка. Для гэтай мэты ў раме станка прадугледжаны чатыры адтуліны для балтоў.

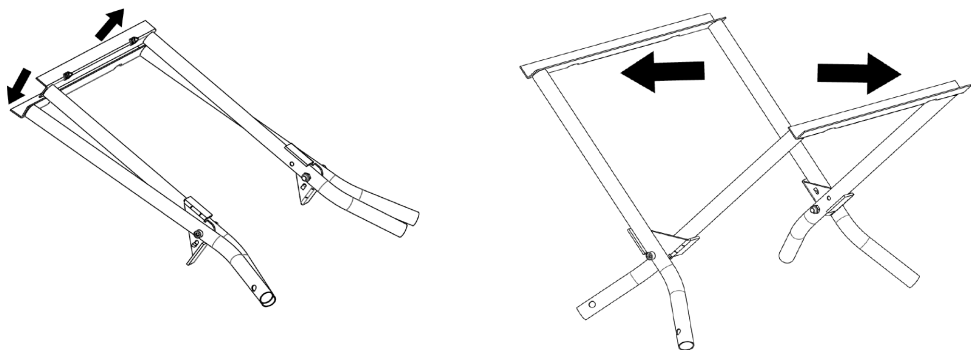
Каб замацаваць станок на варштаце, устаўце балты, даўжыня якіх адпавядае памеру падставы станка і таўшчыні варштата (ці іншай мантажнай паверхні) з улікам стопарных шайбаў і гаек. Надзейна зацягніце ўсе балты.

Пасля ўсталёўкі ўважліва аглядзіце варштат, каб пераканацца ў адсутнасці магчымасці яго перасоўвання падчас выкарыстання. Калі ёсць магчымасць перакульвання, слізгаченні ці пампаванні, то перад пачаткам працы замацуеце варштат да падлогі.

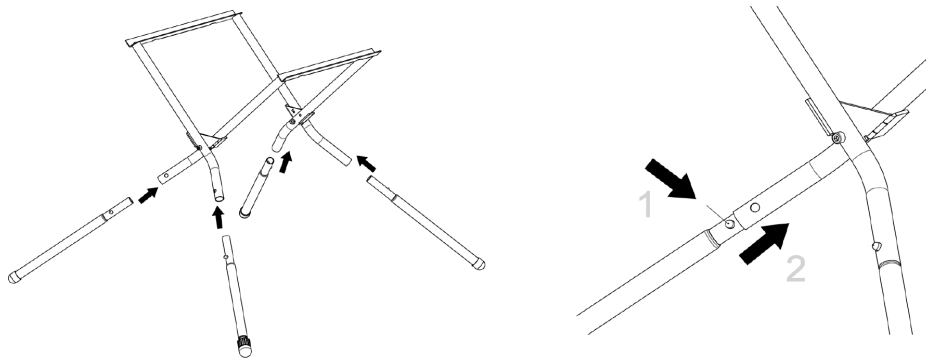
Каб усталяваць станок на падстаўку, звярніцеся да наступнага пункта.

### Зборка падстаўкі

**Увага!** Не выкарыстоўвайце падстаўку для іншых мэт або з іншым абсталяваннем.



Рыс. 4



Рыс. 5

1. Раскладзіце вузел падстаўкі (рыс. 4)
2. Шчыльна ўстаўце ніжнія ножкі ў знешнюю верхнюю частку 1. Сумясціце шып (1) на ніжніх ножках з адтулінамі на знешняй верхняй частцы (2) (рыс. 5).

### Устаноўка станка на падстаўку

**УВАГА!** Перад усталёўкай станка апусціце дыск у самае ніжняе становішча.

**УВАГА!** Не падымайце станок без старонняй дапамогі. Станок цяжкі. Трымайце яго як мага бліжэй да цела. Сагніце ногі ў каленях і паднімайце пілу за рахунак ног, а не за рахунак спіны. Невыкананне гэтых мер засцярогі можа прывесці да траўмы спіны.

Усталюеце станок на падстаўку такім чынам, каб адтуліны ў раме станка супадалі з адтулінамі ў кранштэйнах падстаўкі.

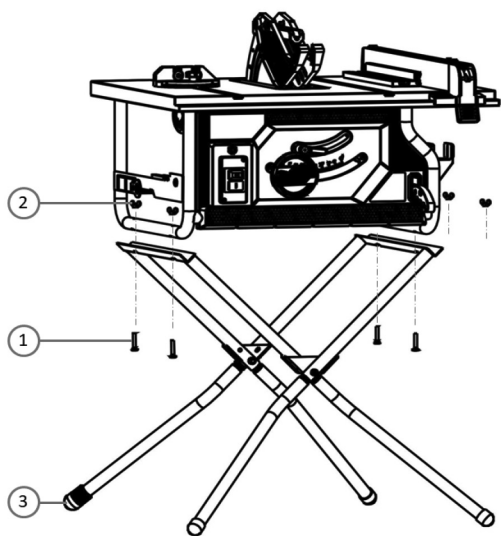
**УВАГА!** Пры ўсталёўцы падстаўкі пераканайцеся, што кожная ножка цалкам адведзена ў бок для забеспячэння ўстойлівасці.

**УВАГА!** Пераканайцеся, што рама станка шчыльна прылягае да падстаўкі і што ўсе ножкі датычацца падлогі.

Устаўце балты 1 у адтуліны ў падстаўцы і раме. Замацуеце гайкамі 2 і надзейна зацягніце.

Перад выкарыстаннем пераканайцеся, што станок усталяваны на роўным месцы, а падстаўка цвёрдая.

Калі станок пампеўца, адрэгулюйце рэгулявальную ножку 3, каб падстаўка стаяла роўна (рыс. 6).

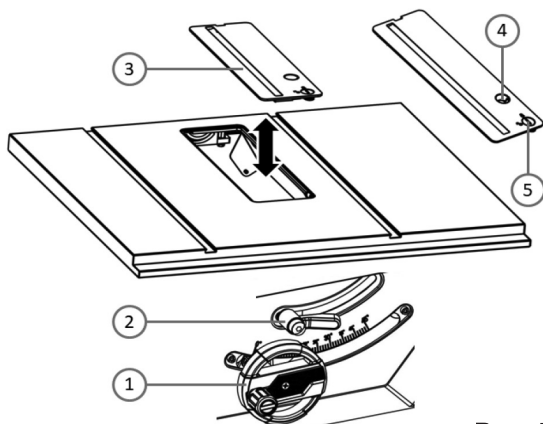


Рыс. 6

## Зняцце і ўстаноўка ўстаўкі ў працоўным стане

**УВАГА!** Устаўка павінна знаходзіцца на адным узроўні з працоўным сталом. Калі ўстаўка размешчана занадта высока ці занадта нізка, нарыхтоўка можа ўчапіцца за краі, што прывядзе да зачэплення або аддачы, што можа прывесці да сур'ёзных траўм.

**ПАПЯРЭДЖАННЕ!** Пры зняцці або замене настольнай устаўкі будзьце вельмі асцярожныя з рукамі рукамі, пазбягайце кантакту з пільнай кружэлкай, што можа прывесці да сур'ёзных траўмаў.



Рыс. 7

фіксатар (5) супраць гадзіннікавай стрэлкі.

Апусціце пільны дыск да ўпора, павярнуўшы ручку 1 рэгулявання вышыні супраць гадзіннікавай стрэлкі.

Зафіксуйце нахіл дыска, павярнуўшы рычаг фіксацыі 2 вугла нахілу па гадзіннікавай стрэлцы (рыс. 7).

• Зняцце ўстаўкі 3 (рыс. 7): павярніце фіксатар (5) па гадзіннікавай стрэлцы, каб разблакаваць устаўку. Устаўце ўказальны палец у адтуліну (4) ва ўстаўцы і выцягніце ўстаўку ў напрамку пярэдняй часткі пилы.

• Усталяванне ўстаўкі на месца: апусціце ўстаўку ўніз і павярніце

## Усталёўка і становішча раскліноўваючага нажа

**УВАГА!** Гэтая піла пастаўляецца з расклінаўваючым нажом у сярэднім становішчы. Раскліноўваючы нож павінен быць усталяваны ў крайнім верхнім становішчы, каб замацаваць ахоўны кажух дыска для выканання ўсіх аперацый пілавання.

**УВАГА!** Раскліноўваючы нож мае тры адтуліны для трох становішчаў (рыс. 8).

Самае верхняе становішча прызначана для скразных прапіловак.

Сярэдняе становішча прызначана для скразных прапіловак без ахоўнага кажуха.

Ніжняе становішча прызначана для рэзання паз (без ахоўнага кажуха).

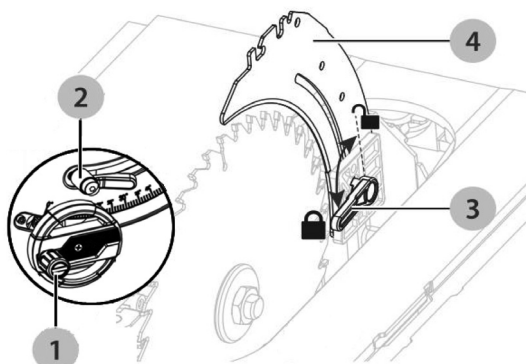


Рыс. 8

### Выключыце пілу і выміце відэлец з разеткі.

Размяшчэнне органаў кіравання вышынёй пільнага дыска і нахілу глядзі ў падзеле «7. Эксплуатацыя».

**Усталёўка раскліноўваючага нажа ў крайняе верхняе становішча (для скразных прапіловак).**



Рыс. 9

### Зніміце ўстаўку стала.

**Устанавіце вугал нахілу пільнага дыска роўным  $0^{\circ}$ .**

Зафіксуйце пільнае палатно, павярнуўшы рычаг фіксацыі вугла нахілу 2 па гадзіннікавай стрэлцы.

Падніміце пільны дыск у крайняе верхняе становішча, павярнуўшы ручку рэгулявання вышыні 1 па гадзіннікавай стрэлцы.

Разблакуйце фіксатар раскліноўваючага нажа 3 (рыс. 9), павярнуўшы яго па гадзіннікавай стрэлцы.

Вазьміцеся за раскліноўваючы нож 4 і пацягніце ў правы бок пілы, каб вываліць яго ад стопарнага штыфта.

Усталюеце раскліноўваючы нож у крайняе верхняе становішча, учапіўшы падспружыненны стопарны штыфт.

Зафіксуйце раскліноўваючы нож фіксатарам 3, павярнуўшы яго супраць гадзіннікавай стрэлкі.

Усталюйце на месца ўстаўку для стала.

**ПАПЯРЭДЖАННЕ!** Будзьце крайне асцярожныя пры рэгуляванні становішча раскліноўваючага нажа. Не дакранайцеся да пільнага дыска.

Каб усталяваць раскліноўваючы нож у сярэдняе ці ніжняе становішча, выканайце апісаную вышэй працэдуру.

### **Зняцце і ўстаноўка пільнага дыска**

**УВАГА!** Для правільнай працы зуб'і пільнага дыска павінны быць накіраваны ўніз, да пярэдняй часткі пілы. Невыкананне гэтай інструкцыі можа прывесці да пашкоджання пільнам дыскам, пілы або апрацоўваемай дэталі.

**УВАГА!** Упэўніцеся, што пільны дыск усталяваны такім чынам, каб круціцца ў правільным кірунку. Не выкарыстоўвайце шліфавальныя колы, драцяныя шчоткі ці абразіўныя колы для настольнай пілы. Няправільная ўстаноўка пільнага дыска або выкарыстанне нерэкамендаваных прыладдзя могуць прывесці да сур'ёзных траўм.

**УВАГА!** Выкарыстоўвайце толькі пільны дыск дыяметрам 250-254 мм. Каб пазбегнуць траўм пры выпадковым уключэнні, пераканайцеся, што выключальнік знаходзіцца ў выключаным становішчы.

### **Выключыце пілу і выміце вілку з разеткі.**

Апусціце пільнае палатно і зніміце настольную ўстаўку.

Упэўніцеся, што рычаг фіксацыі кута нахілу надзейна зафіксаваны.

Павярніце ручку рэгулявання вышыні па гадзіннікавай стрэлцы, каб падняць дыск на максімальную вышыню.

Зніміце ўстаўку з працоўнага стала.

Усталюеце які раскліноўваючы нож у крайняе верхняе становішча.

Дастаньце ключы для ўстаноўкі пільнага дыска з месца захоўвання.

### **Дэмантаж пільнага дыска**

Ключ 1 надзеньце на прыціскны фланец 5 пільнага дыска(рыс. 10).

Шасцігранны ключ (3) устаўце ў шасцігранную галоўку вінта (4).

Моцна ўтрымліваючы ключ (1) адкруціце вінт (4) шасцігранным ключом (3), круцячы яго супраць гадзіннікавай стрэлкі.

Зніміце прыціскны фланец (5), шайбу (8) і пільны дыск (6).

**ПАПЯРЭДЖАННЕ!** Будзьце вельмі асцярожныя пры паслабленні вінта (4).

Моцна трымайце абодва ключы.

Не дапушчайце саслізвання рук і судотыку іх з пільным дыскам.

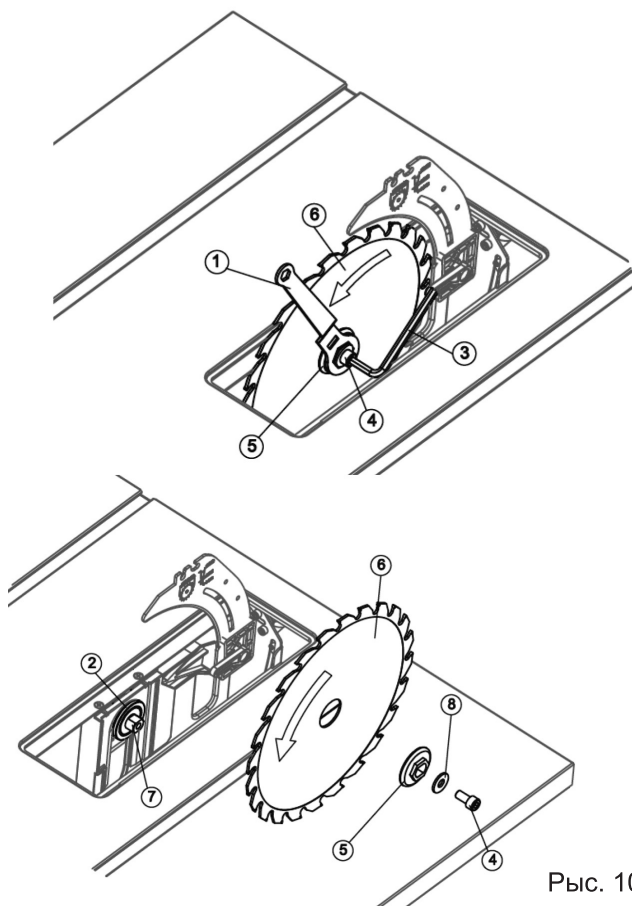
Устаноўка пільнага дыска

Устанавіце новы пільны дыск на вал 7 (рыс. 10). Пераканайцеся, што зуб'і пільнага дыска накіраваны наперад і ўніз. Надзеньце на вал фланец (5) і шайбу (8).

З дапамогай ключоў надзейна зацягніце вінт (4) па гадзіннікавай стрэлцы. НЕ зацягвайце занадта моцна.

Апусціце пільны дыск ў самае ніжняе становішча і ўсталюеце ўстаўку працоўнага стала.

**ПАПЯРЭДЖАННЕ!** Калі ўнутраны фланец (2) быў зняты, усталюйце яго на месца, перш чым усталёўваць пільны дыск на вал. Невыкананне гэтага патрабавання можа прывесці да няшчаснага выпадку.



Рыс. 10

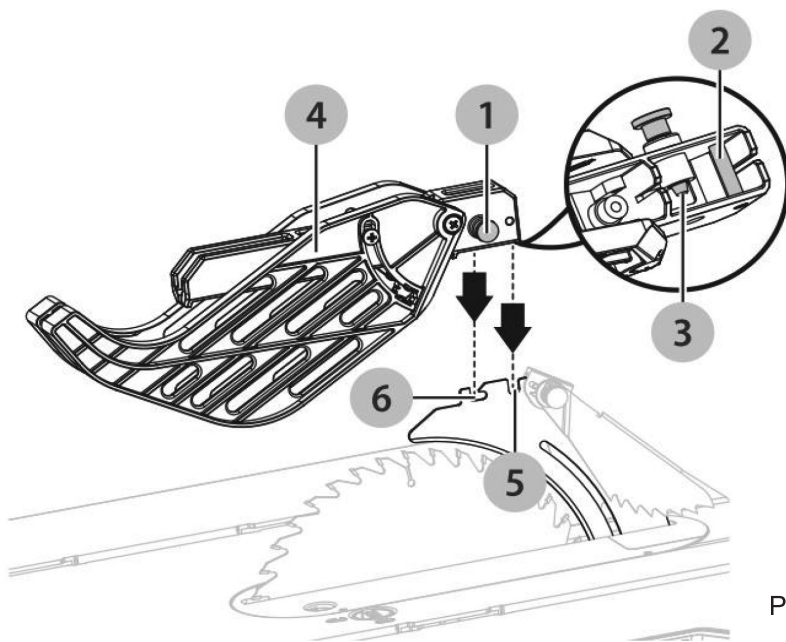
### Устаноўка абароны пільнага дыска

**ПАПЯРЭДЖАННЕ!** Ахоўны кажух павінен быць заўсёды на месцы (за выключэннем выпадкаў, калі ён здымаецца для глухога пілавання) і быць у спраўным працоўным стане. Невыкананне гэтай інструкцыі можа прывесці да сур'ёзных траўм.

**ПАПЯРЭДЖАННЕ!** Пры ўсталёўцы ахоўнага кажуха раскліноўваючы нож павінен знаходзіцца ў самым верхнім становішчы, каб забяспечыць належны ахоп пільнага дыска. Любое іншае становішча раскліноўваючага нажа не дае працаваць ахоўнаму кажуху належным чынам, што можа павялічыць рызыку атрымання сур'ёзных траўмаў.

Выключыце станок і выньце вілку з разеткі.

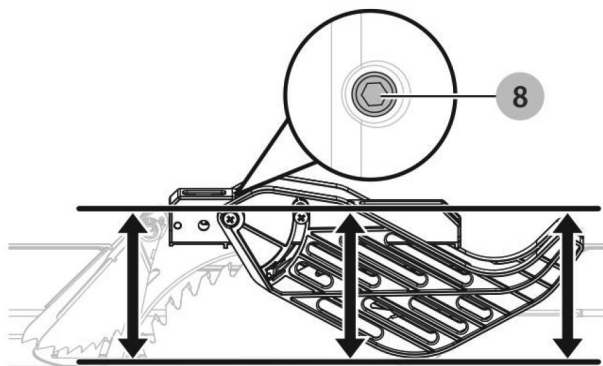
Пацягніце за кнопку 1 (рыс. 11) на ахоўным кажуху і ўстаўце штыфты (2) і (3) на ахоўным кажуху (4) у пазы (5) і (6) на раскліноўваючым нажы.



Рыс. 11

Цалкам надзеньце ахоўны кажух на раскліноўваючы нож. Націсніце на кнопку 1 і адпусціце яе, каб зафіксаваць ахоўны кажух у патрэбным становішчы.

Калі ахоўны кажух не раўналежны сталу, калі які раскліноўваючы нож знаходзіцца ў верхнім становішчы, адрэгулюйце ўсталявальная вiнт 8 (рыс. 12) шасцігранным ключом памерам 2,5 мм (не ўваходзіць у камплект пастайкі).



Рыс. 12

**ПАПЯРЭДЖАННЕ!** Пры выкарыстанні ахоўнага кажуха падніміце левую і правую часткі кажуха і пераканайцеся, што яны рухаюцца незалежна сябар ад сябра і датыкаюцца з паверхняй стала. Ахоўны кажух можна падняць для рэгулявання лініі рэзу, але перад запускам пілы яго неабходна апусціць, каб яно дакраналася паверхні стала.

**ПАПЯРЭДЖАННЕ!** Перад запускам станка пераканайцеся, што ахоўны кажух свабодна перамяшчаецца па вертыкалі.

## Устаноўка паралельнага ўпора

**ПАПЯРЭДЖАННЕ:** Каб знізіць рызыку атрымання траўмаў, перад пачаткам любой аперацыі заўсёды сачыце за тым, каб упор быў паралельны пільнаму дыску.

Прыслабце мацаванне ўпора 1, падняўшы фіксуемую дзяржальню 2 (рыс. 13).

Пакладзяце задні фіксатар 3 на заднюю частку пільнага стала і злёгка пацягніце ўпор наперад.

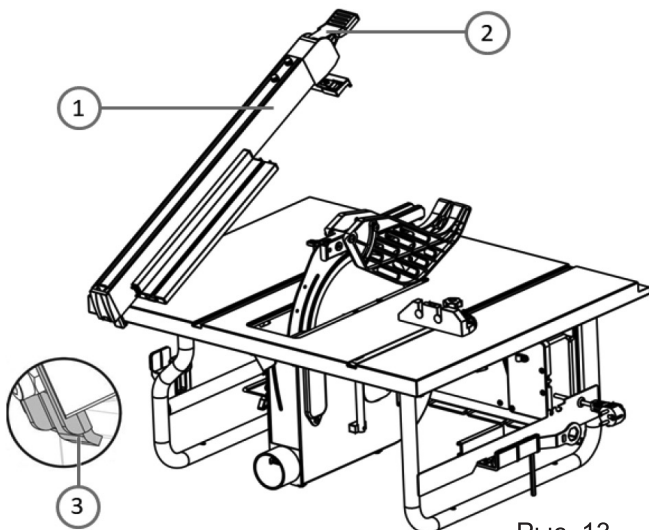
Апусціце пярэдні канец ўпора на накіроўваючую паверхню на пярэдняй шкале.

Праверце плыўнасць слізгацення ўпора па працоўным сталю і перэдняй шкале.

Апусціце фіксавальную ручку 2 уніз і зафіксуйце ўпор.

Калі ўпор зафіксаваны, які фіксуе рычаг 2 павінен быць накіраваны ўніз.

Пераканайцеся, што фіксавальная дзяржальня надзейна фіксуе ўпор на месцы. Калі патрабуецца рэгуляванне паралельнасці ўпора, глядзіце «Налада фіксацыі паралельнага ўпора» раздзеле 8.

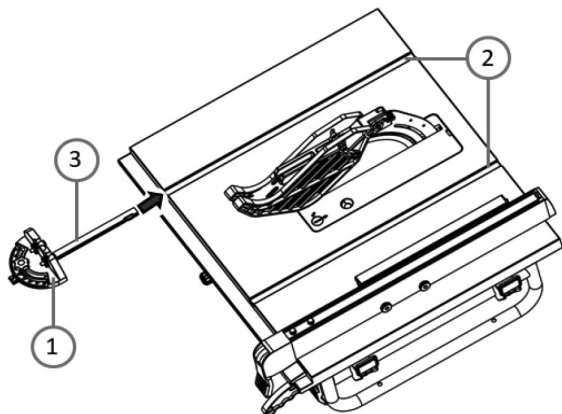


Рыс. 13

## Устаноўка вуглавога ўпора

Вуглавы ўпор 1 (рыс. 14) можа быць усталяваны ў любой з двух паз 2 працоўнага стала, з любога боку ад пільнага дыска.

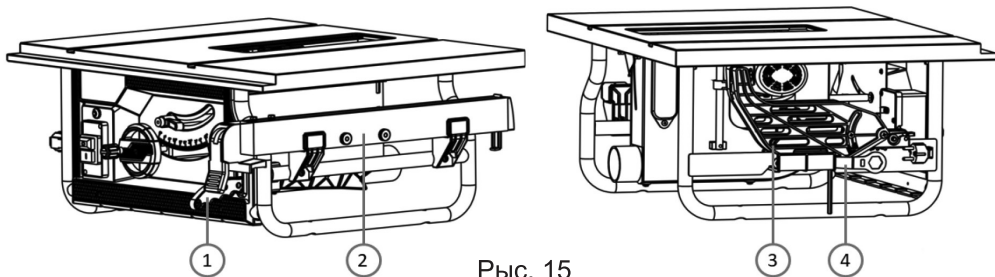
Устаўце накіроўваючую рэйку 3 вуглавога ўпора 1 у адзін з накіроўваючых паз 2 працоўнага стала.



Рыс. 14

## Захоўванне прыладдзя на настольнай піле

Настольная піла мае два зручных месца для захоўвання (па адным з кожнага боку пілы), адмыслова прызначаных для прылад пілы: штурхальніка (1), паралельнага ўпора і рухомага ўпора (2), вуглавога ўпора і ахоўнага кажуха пільнага дыска (3) і ключоў для замены пільнага дыска (4) (рыс. 15).



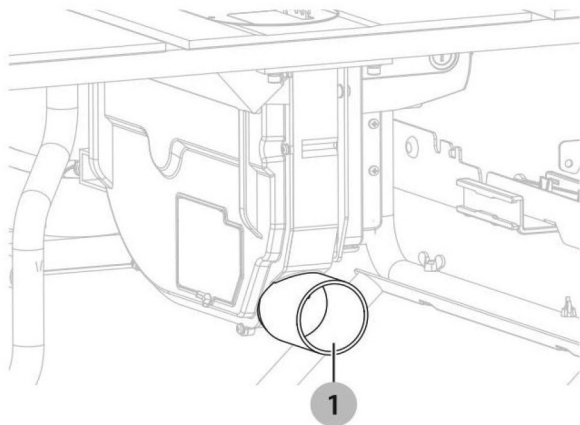
Рыс. 15

Калі піла не выкарыстоўваецца, адключыце яе ад сеткі і замацуеце прыладдзе ў месцах захоўвання.

## Падключэнне сістэмы пылавыдалення

Адтуліна для выдалення пылу 1 (рыс. 16) дыяметрам 35 мм размешчана на задняй панэлі настольнай пілы. Да яго з дапамогай шланга можна падлучыць сістэму збору пылу ці пыласос.

**УВАГА!** Варта размяшчаць шлангі такім чынам, каб яны не мяшалі працы пілы.



Рыс. 16

**УВАГА!** Настойліва рэкамендуецца падлучаць сістэму збору пылу да адтуліны для выдалення пылу.

**УВАГА!** Настольную пілу неабходна рэгулярна правяраць на наяўнасць пылу і чысціць пры забруджванні, у адваротным выпадку існуе небяспека перагрэву і магчымага ўзгарання пылу.

## 7. ЭКСПЛУАТАЦЫЯ

**УВАГА!** Перад выкананнем якіх-небудзь рэгуляванняў або здыманнем/усталяўкай насадак выключыце пілу і адключыце яе ад сеткі.

Перад пачаткам працы праверце, што пільны дыск надзейна зафіксаваны на вале, вугал нахілу дыска зафіксаваны, ахоўны кажух спраўны і вольна рухаецца, паралельны ўпор паралельны пільнаму дыску, вугал павароту на вуглавым упоры зафіксаваны.

**ЗАЎСЁДЫ** выкарыстоўвайце адпаведныя сродкі абароны вачэй, органаў слыху і органаў дыхання, а таксама штурхач.

### Аддача

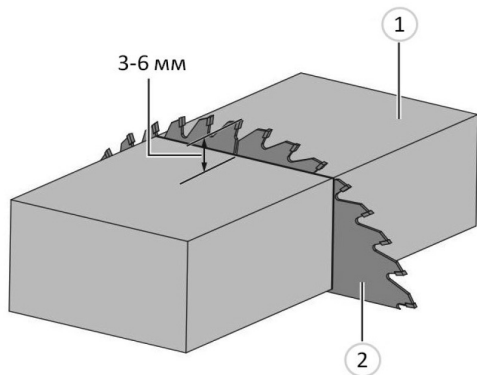
Аддача можа ўзнікаць, калі пільны дыск захрасае або заядае, у выніку чаго нарыхтоўка з вялікай сілай і хуткасцю адкідаецца ў бок аператара. Калі вашы рукі знаходзяцца побач з пільным дыскам, яны могуць адарвацца ад нарыхтоўкі і дакрануцца да пільнага дыска. Відавочна, што аддача можа прывесці да сур'ёзных траўм і, каб пазбегнуць гэтага неабходна прыняць меры засцярогі. Аддача можа быць выклікана любым дзеяннем, пры якім пільны дыск захрасае ў драўніне, напрыклад, наступным:

- Пры выкананні распілоўвання з няправільнай устаноўкай глыбіні пілавання.
- Распілоўванне сучкоў або цвікоў у нарыхтоўцы.
- Перакручванне драўніны пры выкананні распілоўвання.
- Адсутнасць апоры пад нарыхтоўкай.
- Пілаванне з дадаткам залішняга намагання.
- Распілоўванне дэфармаваных або вільготных піламатэрыялаў.
- Выкарыстанне не адпавядае задачы пільнага дыска.
- Невыкананне правілаў эксплуатацыі.
- Няправільнае выкарыстанне станка.
- Рэзка тупым, брудным ці няправільна ўсталяваным пільнага дыска.

### Як пазбегнуць аддачы

Аддачы можна пазбегнуць, прыняўшы наступныя належныя меры засцярогі:

- Усталяванне правільнай глыбіні рэзання (вышыня ўздыму пільнай кружэлкай над працоўным сталом):



Заўсёды выкарыстоўвайце правільную настройку глыбіні прапіла. Верхняя частка зуб'яў пільнага дыска 2 павінна выходзіць за межы нарыхтоўкі 1 на велічыню ад 3 да 6 мм (рыс. 17).

Рыс. 17

• Агляд. Перад пачаткам распілоўвання агледзіце выраб на наяўнасць сучкоў ці цвікоў. Усе незамацаваныя сучкі выбіце малатком. Ні ў якім разе не пілуеце незамацаваныя сучкі ці цвікі.

• Пры падоўжным пілаванні заўсёды выкарыстоўвайце паралельны ўпор. Пры папярочным пілаванні выкарыстоўвайце кутні ўпор. Гэта дапамагае прадухіліць перакручванне драўніны пры пілаванні.

• Выраўнуйце паралельны ўпор так, каб ён быў паралельны пільнаму дыску. Не паралельная накіроўваючая ўпора прыцісне нарыхтоўку да пільнага дыска і выкліча аддачу.

• Заўсёды выкарыстоўвайце чысты, востры і правільна ўсталяваны пільны дыск. Ніколі не працуйце тупым, дэфармаваным пільным дыскам ці пільным дыскам з трэснутымі або зламанымі зуб'ямі. Вострая і правільна ўсталяваная пільны дыск мінімізуе заяданне, звод і аддачу.

• Каб пазбегнуць зашчамлення пільнага дыска, перад пачаткам пілавання падтрымлівайце нарыхтоўку неабходнай выявай. Падтрымлівайце вялікія панэлі, каб звесці да мінімуму рызыку зашчамлення і аддачы пільнага палатна. Вялікія панэлі маюць уласцівасць прагінацца пад уласнай вагай. Пад усе часткі панэлі, якія выступаюць за паверхню стала, павінны быць усталяваны апоры.

• Пры выкананні пілавання выкарыстоўвайце раўнамерны ціск. Ніколі не прымяняйце сілу пры працы.

• Не распілоўвайце вільготныя ці дэфармаваныя піламатэрыялы.

• Выконвайце асаблівую асцярожнасць пры працы з матэрыяламі, якія маюць слізкую паверхню - эфектыўнасць працы абароны ад аддачы можа быць вельмі нізкай.

• Выконвайце асаблівую асцярожнасць пры выкананні няскразных прапілоў.

• Выконвайце асаблівую асцярожнасць пры пілаванні скручанай, вузлава-тай, дэфармаванай нарыхтоўкі або нарыхтоўкі з няроўнай абзой, накіроўваючы яе з дапамогай раўналежнага або вуглавога ўпораў. Такая нарыхтоўка няўстойлівая і можа прывесці да зрушэння прапілу з пільным дыскам, заяданне і аддачы.

• Заўсёды накіроўвайце нарыхтоўку з дапамогай штурхачоў і/ці ўпораў. Сачыце за тым, каб ваша цела знаходзілася ў зручным становішчы і было гатова да ўспрымання аддачы. Ніколі не стойце прама на адной лініі з пільным дыскам. Заўсёды размяшчайце сваё цела з таго боку пілы, дзе знаходзіцца ўпор. Аддача можа прывесці да таго, што нарыхтоўка з вялікай хуткасцю паляціць у бок любога чалавека, які стаіць наперадзе і на адной лініі з пільным дыскам.

• Ніколі не працягвайце руку за пільны дыск, каб пацягнуць дэталю за ім ці падтрымаць нарыхтоўку. Гэта можа прывесці да выпадковага судотыку з пільным дыскам.

• Ніколі не ўтрымлівайце і не прыціскайце адрэзаную нарыхтоўку да рухомага пільнага дыска. Прыцісканне адразаемай нарыхтоўкі да пільнага дыска прывядзе да закліноўвання і аддачы.

• Выкарыстанне накіроўваючай дапамога надзейна прыціснуць нарыхтоўку да пільнага стала або ўпора пры выкананні скразных прапіловак. Накіроўваючая

дапамагае кантраляваць нарыхтоўку ў выпадку аддачы.

- Ніколі не распілоўвайце больш за адну нарыхтоўку, выкладзеную вертыкальна ці гарызантальна. Пільны дыск можа ўчапіцца за адну ці некалькі нарыхтовак і выклікаць аддачу.

- Ачысціце пілу, кажух пільнага дыска, паверхню працоўнага стала і ўсе месцы, дзе можа застацца пілавінне або абрэзкі нарыхтовак.

- Выкарыстоўвайце пільны дыск, які адпавядае працы.

- Заўсёды выкарыстоўвайце раскліноўваючы нож для кожнай аперацыі, дзе гэта магчыма. Выкарыстанне нажа значна зменшыць рызыку аддачы.

### Выключальнік сілкавання і кнопка скіду перагрузкі

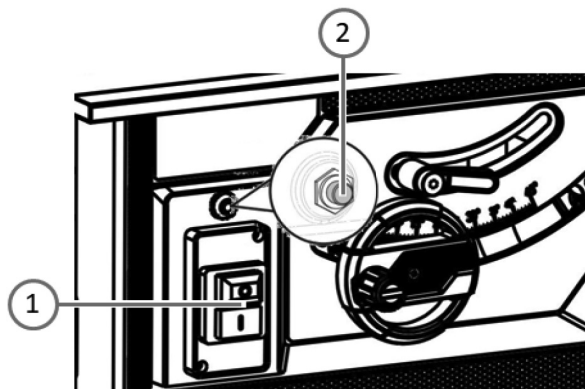
Станок уключаецца націскам зялёнай кнопкі «I» на выключальніку сілкавання 1 (рыс. 18).

Выключэнне вырабляецца націскам чырвонай кнопкі «0» на выключальніку сілкавання 1.

Станок аўтаматычна выключыцца пры адключэнні сілкавання, перазапусціць станок можна націснуўшы зялёную кнопку «I» (абарона ад «рэсарту») на перапыначу ўключэння/выключэнні.

Станок абсталяваны абаронай ад перагрузкі, якая аўтаматычна адключае рухавік, калі станок быў перагружаны пры працы ці пры нізкай напрузе ў сетцы.

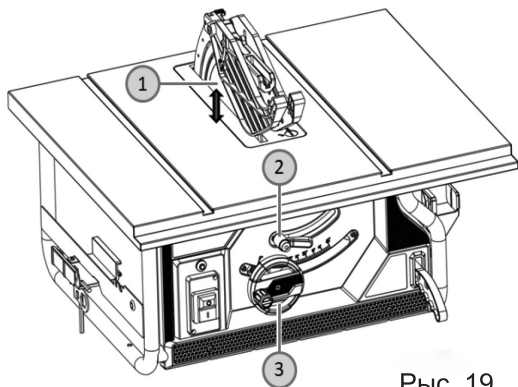
Пры спрацоўванні абароны пакачайце не менш за пяць хвілін, пакуль рухавік астыне, і націсніце кнопку скіду перагрузкі 2 (калі кнопка не фіксуецца ў націснутым стане, то рухавік яшчэ не дастаткова астыў). Пасля гэтага націсніце зялёную кнопку «I» на выключальніку сілкавання 1 для запуску рухавіка.



Рыс. 18

### Змена глыбіні рэзання (вышыні пільнага дыска над працоўным сталом)

Глыбіню рэзання варта выбіраць такім чынам, каб верхні бок пільнага дыска быў вышэй нарыхтоўкі прыкладна на 3-6 мм, а ніз западзіны перад зубам знаходзіўся ніжэй верхняй паверхні нарыхтоўкі.



Рыс. 19

Звярніце рычаг фіксацыі 2 (рыс. 19) па гадзіннікавай стрэлцы для блакавання вугла нахілу.

Падніміце пільны дыск (1), павярнуўшы ручку махавіка (3) па гадзіннікавай стрэлцы.

Апусціце пільны дыск, павярнуўшы ручку (3) рэгулявання вышыні супраць гадзіннікавай стрэлкі.

Пераканайцеся, што пільны дыск выступае над працоўным сталом на патрэбную вышыню.

**ПАПЯРЭДЖАННЕ!** Пасля рэгулявання глыбіні рэзання пераканайцеся, што ахоўны кажух знаходзіцца ў правільным становішчы (дакранаецца працоўнага стала). Невыкананне гэтай інструкцыі можа прывесці да сур'ёзных траўм.

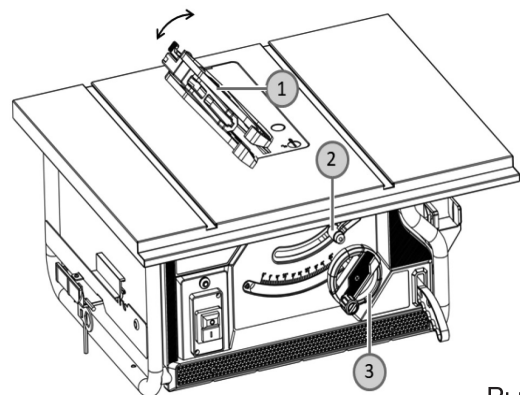
### Змена вугла нахілу пільнага дыска

**УВАГА!** Пры нахіле пад вуглом  $90^\circ$  вугал нахілу роўны  $0^\circ$ , а пры нахіле пад вуглом  $45^\circ$  вугал нахілу роўны  $45^\circ$ .

Калі індыкатар напалову пры атрыманні пільнага дыска па ўглы  $0^\circ$  не паходзіць на адметку «0», адварніцеся ў раздзел 8 «Настройка індыкатара напалову».

Аслабце рыжаўку фіксацыі 2 (рыс. 24) угла пачатку павароту супраць гадзіннай стралкі.

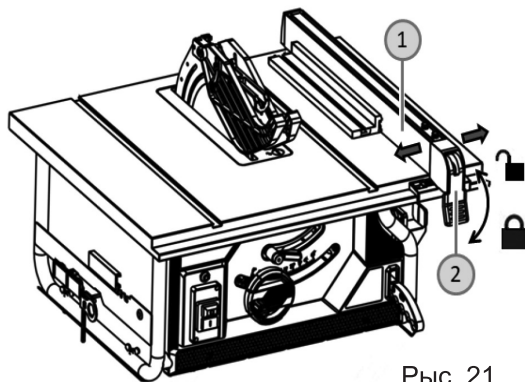
Выстаўце вугал напою промешаным фаховіка (3) прова для угла угла наплана, влево – для междування.



Рыс. 20

## Наладка паралельнага ўпора

**ПАПЯРЭДЖАННЕ!** Каб зменшыць рызыку атрымання траўмаў, перад пачаткам любой аперацыі заўсёды правярайце, каб накіроўваючая ўпора была паралельная пільнаму дыску. Настройка апісана ў раздзеле 8.



Рыс. 21

Прыслабце накіроўваючую 1, падняўшы фіксуемую ручку (2) ўверх (рыс. 21).

Адсуньце накіроўваючую (1) на патрэбную адлегласць ад пільнага дыска і пераканайцеся, што яна размешчана роўна (раўналежна пільнага дыска) на працоўным сталі.

Апусціце фіксавальную дзяржальню (2) ўніз, каб замацаваць упор. У зафіксаваным становішчы дзяржальня (2) павінна быць накіравана ўніз.

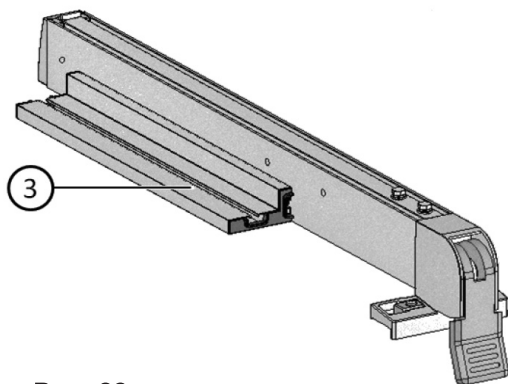
Выкарыстоўвайце рухомы ўпор 3 (рыс. 22) пры разразанні вузкай загатоўкі, каб рукі не знаходзіліся занадта блізка да пільнага дыска.

Становішча рухомага ўпора адносна раўналежнага ўпора можна змяняць, прыслабіўшы фіксуемыя рухомы ўпор вінты.

Рухомы ўпор можа быць усталяваны з левага ці правага боку раўналежнага ўпора.

Рухомы ўпор можна ўсталёўваць на вуглавы ўпор для павелічэння выгоды працы.

Калі рухомы ўпор не выкарыстоўваецца, захоўвайце яго ў месцы для захоўвання.

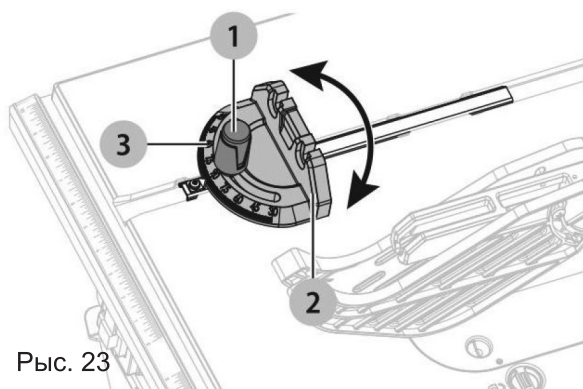


Рыс. 22

## Выкарыстанне вуглавога ўпора

Вуглавы ўпор выкарыстоўваецца пры рэзанні пад вуглом. Для атрымання распілоўванняў з дакладнымі допусамі рэкамендуецца выконваць кантрольныя рэзы.

На працоўным сталі маюцца дзве падоўжныя пазы, па адным з кожнага боку пільнага дыска. Пры выкананні папярочнага пілавання пад вуглом  $90^\circ$  можна выкарыстоўваць любы з іх. Пры выкананні камбінаванага пілавання (папярочнага рэзу са скосам, палатно нахілена па стаўленні да працоўнага стала) упор



Рыс. 23

павінен размяшчацца ў пазе справа ад дыска, каб дыск быў накіраваны ў бок ад упора і рук.

Упор можна павярнуць на вугал да  $60^\circ$  налева або направа.

Устаўце накіроўваючую рэйку ў пазу на працоўным сталe

Прыслабце фіксатар 1, павярнуўшы яго супраць гадзіннікавай стрэлкі (рыс. 23).

Павярніце корпус (2) упора на патрабаваны вугал, арыентуючыся на паказанні стрэлкі і мар-

кіроўку на корпусе ўпора.

Зацягніце фіксуючую ручку (1), паварочваючы яе па гадзіннікавай стрэлцы.

### Прыстасаванні

Там, дзе гэта магчыма, варта выкарыстоўваць дапаможныя прыстасаванні для рэзання, такія як штурхачы і ўпоры розных выглядаў, каб максімальна эфектыўна кіраваць нарыхтоўкай для бяспечнага і дакладнага рэзу. Пры выкананні скразных прапіловак або распілоўванні вузкай нарыхтоўкі заўсёды выкарыстоўвайце штурхач, каб рукі знаходзіліся на бяспечнай (ад 15 см) адлегласці ад пільнага дыска

### Штурхач

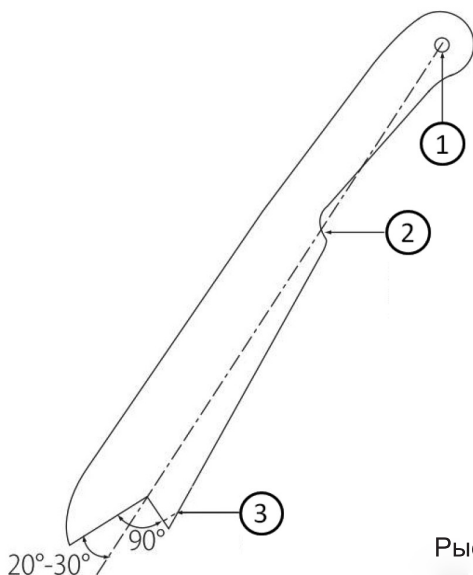
Да станка прыкладаецца штурхач (рыс. 24).

Іншыя дапаможныя прыстасаванні можна набыць асобна або вырабіць самастойна.

Штурхач можна набыць ці вырабіць самастойна. Штурхач павінен быць ужо нарыхтоўкі, з насечкай пад вуглом  $90^\circ$  на адным канцы і мець рукоять для захопу на іншым канцы.

Для бяспечнай працы трэба выкарыстоўваць штурхач кожны раз, калі памер і форма апрацоўваемай дэталі набліжаюць вашыя рукі на адлегласць меней 15 см да пільнага дыска.

Для выраба дадатковых штур-



Рыс. 24

хачоў не патрабуецца спецыяльнага дрэва, галоўнае, каб яно было трывалым і дастаткова доўгім. Пераканайцеся, што штурхач досыць доўгі і мае ўпэўнены захоп краю нарыхтоўкі для прадухілення саслізвання.

Рэкамендуецца мець некалькі штурхачоў аднолькавай даўжыні з насечкамі рознага памеру для рознай таўшчыні нарыхтоўкі.

Форма можа вар'іравацца ў залежнасці ад вашых запатрабаванняў, пры ўмове, што яна выконвае сваю функцыю - утрымлівае рукі на адлегласці ад пільнага дыска.

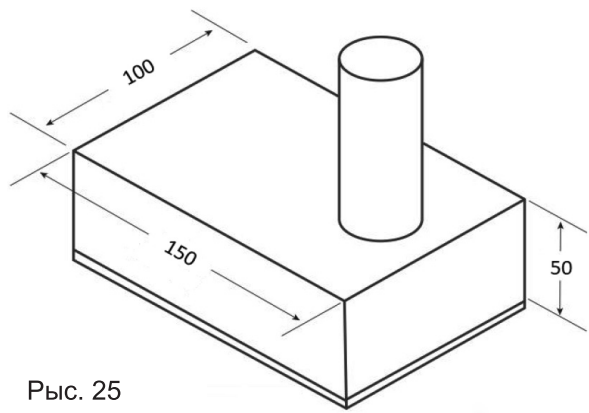
**Прыціск (рыс. 25)**

Прыціскі выкарыстоўваюцца для надзейнага прыціскання нарыхтоўкі да стала. Яны складаюцца з якую-небудзь паверхню для захопу або ручку для ўтрымання блока. Усе венты, якія праходзяць праз ніжнюю частку блока для мацавання ручкі, павінны быць патоплены, каб пазбегнуць кантакту з нарыхтоўкай..

Абярыце кавалак дрэва шырынёй каля 100 мм, даўжынёй 150 мм і таўшчынёй ад 25 да 50 мм.

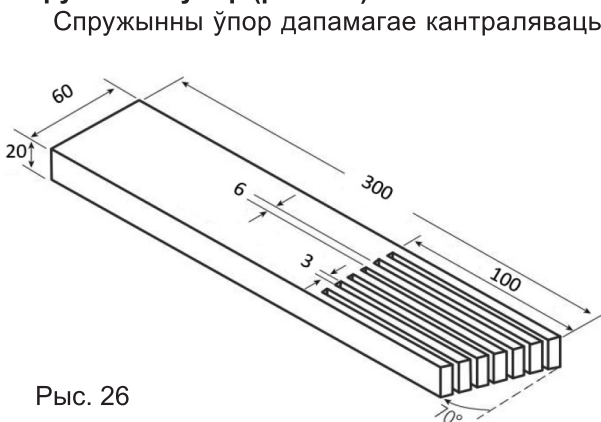
Прасвідруйце адтуліну ў блоку і прыляпіце круглы кавалак драўніны для выкарыстання ў якасці ручкі (можна размясціць адтуліну пад вуглом, каб забяспечыць зручнейшы захоп ручкі).

Прыляпіце да ніжняй часткі блока кавалачак наждачнай паперы ці які-небудзь гумовы матэрыял.



Рыс. 25

**Спружынны ўпор (рыс. 26)**



Рыс. 26

Спружынны ўпор дапамагае кантраляваць нарыхтоўку, надзейна прыціскаючы яе да стала ці раўналежнаму ўпору. Спружынны ўпор асабліва карысны пры апрацоўцы невялікіх нарыхтовак і для выканання скразных разрэзаў. На тарцы спружыннага ўпора маецца шэраг вузкіх прарэзаў, якія забяспечваюць пругкае счэпленне з апрацоўванай дэталлю. Спружынны ўпор фіксуецца на стале з дапамогай заціску.

**Увага!** Спружынны ўпор

мантуецца перад пільным дыскам і павінен узаемадзейнічаць з нарыхтоўкай да яе дотыку пільнага дыска.

Адзін з варыянтаў спружыннага ўпора вырабляецца з дошкі таўшчынёй каля 20 мм, шырынёй 60 мм, даўжынёй 300 мм.

### Накладка на раўналежны ўпор

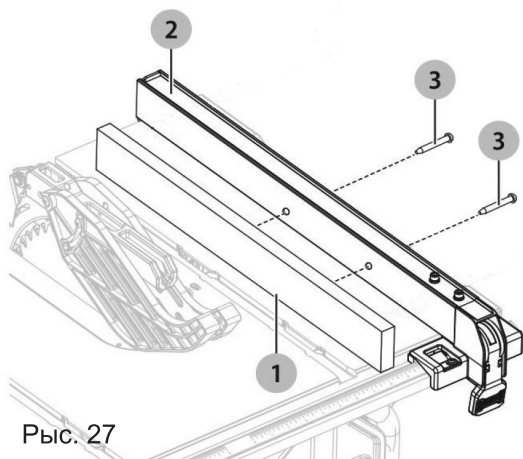
Выкарыстоўваецца для перакрыцця зазору паміж паралельным упорам і працоўным сталом.

**ЗАЎСЁДЫ** вырабляюцца і выкарыстоўваюцца як накладкі пры працы з матэрыялам таўшчынёй 3 мм і танчэй, каб прадухіліць праслізганне матэрыялу пад раўналежным упорам.

Выкарыстоўваюцца кавалак дрэва таўшчынёй 19-20 мм, шырынёй 60 мм і даўжынёй, роўнай паралельнаму ўпору.

Прыкладзяце накладку 1 (рыс. 27) да раўналежнага ўпора (2), абапёршы на працоўны стол.

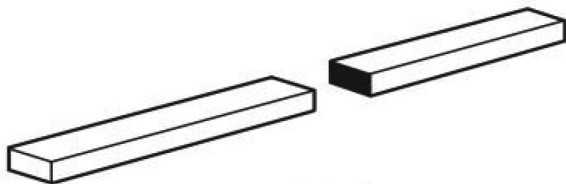
Са зваротнага боку ўпора прымацуеце драўніну да ўпора з дапамогай вінтоў для дрэва (3).



Рыс. 27

## Рабочы працэс

### Віды пілавання

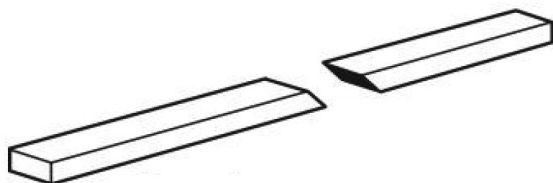


Папярочнае пілаванне.  
Выконваецца пад вуглом  $90^\circ$   
(вугал нахілу дыска  $0^\circ$ ) папярок валокнаў нарыхтоўкі

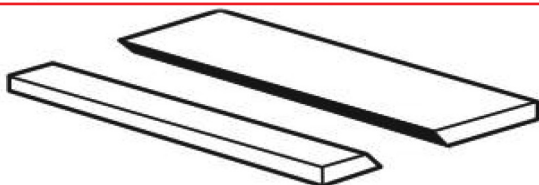
Падоўжнае пілаванне  
Выконваецца пад вуглом  $90^\circ$   
(вугал нахілу дыска  $0^\circ$ ) уздоўж валокнаў нарыхтоўкі



Касое пілаванне  
Выконваецца пад вуглом  $90^\circ$   
(вугал нахілу дыска  $0^\circ$ ) пад  
любым вуглом да валокнаў на-  
рыхтоўкі



Папярочнае пілаванне з  
нахілам Выконваецца пад ву-  
глом, выдатным ад  $90^\circ$  (вугал  
нахілу дыска ад  $0^\circ$  да  $45^\circ$ ) папя-  
рок валокнаў нарыхтоўкі



Падоўжнае пілаванне з  
нахілам Выконваецца пад ву-  
глом, выдатным ад  $90^\circ$  (вугал  
нахілу дыска ад  $0^\circ$  да  $45^\circ$ ) уз-  
доўж валокнаў нарыхтоўкі



Камбінаванае пілаванне  
Выконваецца пад вуглом,  
выдатным ад  $90^\circ$  (вугал нахілу  
дыска ад  $0^\circ$  да  $45^\circ$ ) пад любым  
вуглом да валокнаў нарыхтоўкі

Падоўжнае пілаванне ажыццяўляецца з выкарыстаннем раўналежнага ўпора. Папярочнае, касое і камбінаванае патрабуе прымянення вуглавога ўпора.

### Папярочнае пілаванне

Усталюеце патрэбную вышыню вылету пільнага дыска.

Усталюеце паказальнік вугла нахілу на  $0^\circ$  і зацягніце фіксуючую ручку.

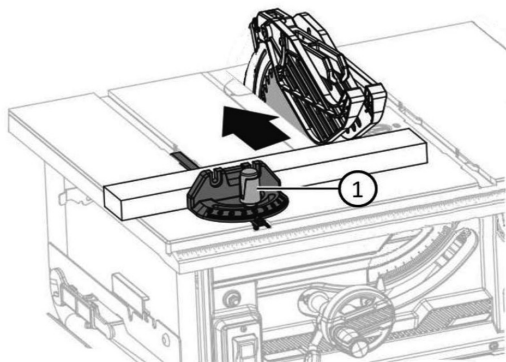
Перад уключэннем пілы пераканайцеся, што нарыхтоўка не датыкаецца з дыскам.

Уключыце пілу зялёнай кнопкай "I"  
(каб выключыць пілу, націсніце чырво-  
ную кнопку "0").

Дайце дыску набраць поўную хут-  
касць, перш чым пачаць пілаванне.

Прыцскайце нарыхтоўку абаруч да  
вуглавога ўпора і падайце нарыхтоўку  
на пільны дыск.

Калі пілаванне будзе выканана,  
выключыце пілу. Дачакайцеся поўнага  
прыпынку дыска, перш чым здымаць  
нарыхтоўку



Рыс. 28

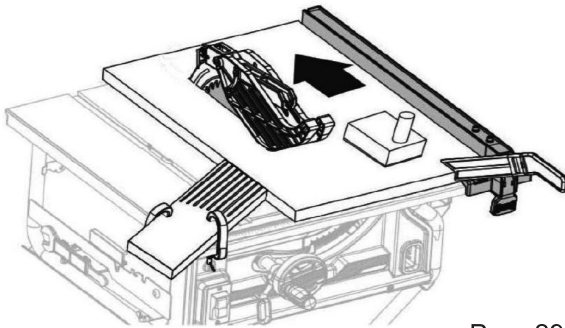
## **УВАГА! Пры выкарыстанні вуглавога ўпора**

Пры выкарыстанні вуглавога ўпора, рука, змешчаная бліжэй за ўсё да пільнага дыска, павінна знаходзіцца на ручцы фіксацыі 1 (рыс. 28) вуглавога ўпора, а рука, найболей выдаленая ад пільнага дыска, павінна знаходзіцца на апрацоўваемай дэталі.

Пры пілаванні злева ад дыска правая рука трымае фіксатар (1), лявей яе знаходзіцца левая рука, якая прыціскае дэталі да вуглавога ўпора.

Пры пілаванні справа ад дыска левая рука трымае фіксатар (1), справа ад яе знаходзіцца правая рука, прыціскаючая дэталі да вуглавога ўпора.

## **Падоўжнае пілаванне (рыс. 29)**



Рыс. 29

Усталюеце патрэбную вышыню вылету пільнага дыска.

Усталюеце раўналежны ўпор на патрэбнай адлегласці ад дыска і зафіксуеце яго.

Пры працы з доўгай нарыхтоўкі ўсталюеце падстаўку на вышыні працоўнага стала пілы, ззаду пілы і па баках, па меры неабходнасці.

Усталюеце спружынны прыціск у адпаведным становішчы.

Перад уключэннем пілы пераканайцеся, што нарыхтоўка не датыкаецца з дыскам.

Уключыце пілу і дайце дыску набраць поўную хуткасць, перш чым пачаць пілаванне.

Выкарыстоўвайце для падачы руку, размешчаную бліжэй за ўсё да паралельнага ўпора. Пераканайцеся, што кант нарыхтоўкі шчыльна прылягае да ўпора і паверхні стала. Калі вы адразуеце вузкі кавалак, прымацуеце рухомы ўпор да раўналежнага ўпора і выкарыстайце штурхач для падачы нарыхтоўкі.

Выключыце пілу і дачакайцеся поўнага прыпынку дыска, перш чым здымаць нарыхтоўку

**ПАПЯРЭДЖАННЕ!** Пры пілаванні заўсёды прыкладвайце высілак (для падачы нарыхтоўкі) да прамежку паміж раўналежным упорам і пільным дыскам. Выкарыстоўвайце прыціск (штурхач), калі адлегласць паміж паралельным упорам і пільным дыскам складае меней 150 мм, і выкарыстоўвайце штурхач, калі гэтая адлегласць складае меней 50 мм. Штурхачы дазваляць трымаць руку на бяспечнай адлегласці ад пільнага дыска.

### Касое пілаванне (рыс. 30)

**ПАПЯРЭДЖАННЕ!** Пераканайцеся, што ахоўны кажух дыска ўсталяваны і працуе належным чынам.

Зніміце раўналежны ўпор.

Усталюеце патрэбную вышыню вылету пільнага дыска.

Усталюеце вуглавы ўпор пад патрэбным вуглом і зафіксуйце.

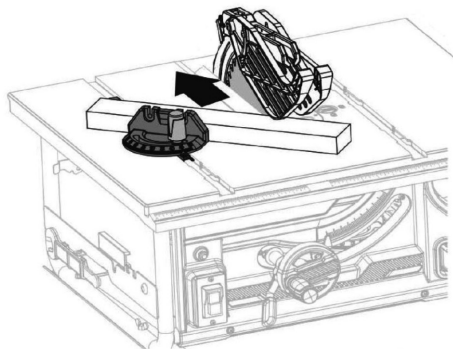
Перад уключэннем пілы пераканайцеся, што нарыхтоўка не датыкаецца з дыскам.

Уключыце пілу і дайце дыску набраць поўную хуткасць, перш чым пачаць пілаванне.

Прыцскайце нарыхтоўку абаруч да вуглавога ўпора і падайце нарыхтоўку на пільны дыск.

**ЗВЯРНИЦЕ ЎВАГУ:** Рука, змешчаная бліжэй за ўсё да пільнага дыска, павінна знаходзіцца на ручцы фіксацыі вуглавога ўпора, а рука, найбольш выдаленая ад пільнага дыска, павінна знаходзіцца на апрацоўваемай дэталі.

Калі пілаванне будзе выканана, выключыце пілу і дачакайцеся поўнага прыпынку дыска, перш чым здымаць нарыхтоўку.



Рыс. 30

### Папярочнае пілаванне са нахілам

**ПАПЯРЭДЖАННЕ!** Пераканайцеся, што ахоўны кажух дыска ўсталяваны і працуе належным чынам.

**УВАГА!** Вуглавы ўпор павінен знаходзіцца справа ад дыска, каб не выклікаць аддачу.

Зніміце раўналежны ўпор.

Разблакуйце ручку фіксацыі вугла нахілу.

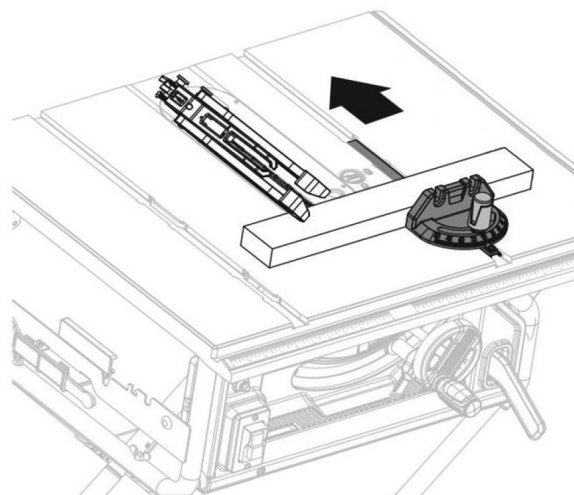
Выстаўце патрабаваны вугал нахілу і зафіксуйце.

Усталюеце патрэбную вышыню вылету пільнага дыска.

Устанавіце вугал павароту вуглавога ўпора на 0°.

Перад уключэннем пілы пераканайцеся, што нарыхтоўка не датыкаецца з дыскам.

Уключыце пілу і дайце дыску набраць поўную хуткасць, перш чым пачаць пілаванне.



Рыс. 31

Прыціскайце нарыхтоўку абаруч да вуглавога ўпора і падайце нарыхтоўку на пільны дыск.

**ЗВАРНИЦЕ ЎВАГУ:** Рука, змешчаная бліжэй за ўсё да пільны дыск, павінна знаходзіцца на ручцы фіксацыі вуглавога ўпора, а рука, найболей выдаленая ад пільнага дыска, павінна знаходзіцца на апрацоўваемай дэталі.

Калі пілаванне будзе выканана, выключыце пілу і дачакайцеся поўнага прыпынку дыска, перш чым здымаць нарыхтоўку.

### Падоўжнае пілаванне з нахілам

**ПАПЯРЭДЖАННЕ!** Пераканайцеся, што ахоўны кажух дыска ўсталяваны і працуе належным чынам.

**УВАГА!** Паралельны ўпор павінен знаходзіцца справа ад дыска, каб не выклікаць аддачу.

Зніміце вуглавы ўпор.

Усталюйце sprужынны прыціск у адпаведным становішчы.

Разблакуйце ручку фіксацыі вугла нахілу.

Выстаўце патрабаваны вугал нахілу і зафіксуйце.

Усталюйце патрэбную вышыню вылету пільнага дыска.

Усталюйце раўналежны ўпор на патрэбнай адлегласці ад дыска і зафіксуйце яго.

Перад уключэннем пілы пераканайцеся, што нарыхтоўка не датыкаецца з дыскам.

Уключыце пілу і дайце дыску набраць поўную хуткасць, перш чым пачаць пілаванне.

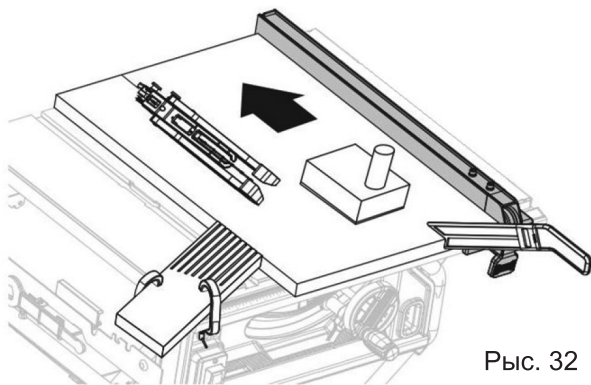
Выкарыстоўвайце для падачы руку, размешчаную бліжэй за ўсё да паралельнага ўпора. Пераканайцеся, што кант нарыхтоўкі шчыльна прылягае да ўпора і паверхні стала. Калі вы адразуеце вузкі кавалак, прымацуеце рухомы ўпор да раўналежнага ўпора і выкарыстайце штурхач для падачы нарыхтоўкі.

Калі пілаванне будзе выканана, выключыце пілу і дачакайцеся поўнага прыпынку дыска, перш чым здымаць нарыхтоўку.

### Камбінаванае пілаванне

**ПАПЯРЭДЖАННЕ!** Пераканайцеся, што ахоўны кажух дыска ўсталяваны і працуе належным чынам.

**УВАГА!** Вуглавы ўпор павінен знаходзіцца справа ад дыска, каб не выклікаць аддачу.



Рыс. 32

Зніміце раўналежны ўпор.

Разблакуйце ручку фіксацыі вула нахілу.

Выстаўце патрабаваны вугал нахілу і зафіксуйце.

Усталюеце патрэбную вышыню вылету пільнага дыска.

Усталюеце кутні ўпор пад патрэбным вуглом і зафіксуйце.

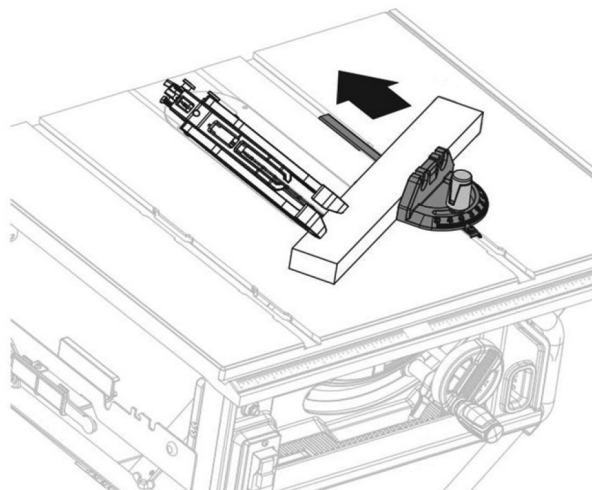
Перад уключэннем пілы пераканайцеся, што нарыхтоўка не датыкаецца з дыскам.

Уключыце пілу і дайце дыску набраць поўную хуткасць, перш чым пачаць пілаванне.

Прыціскайце нарыхтоўку абаруч да вуглавога ўпора і падайце нарыхтоўку на пільны дыск.

**УВАГА!** Рука, змешчаная бліжэй за ўсё да пільнага дыска, павінна знаходзіцца на ручцы фіксацыі вуглавога ўпора, а рука, найболей выдаленая ад пільнага дыска, павінна знаходзіцца на апрацоўваемай дэталі.

Калі пілаванне будзе выканана, выключыце пілу і дачакайцеся поўнага прыпынку дыска, перш чым здымаць нарыхтоўку.

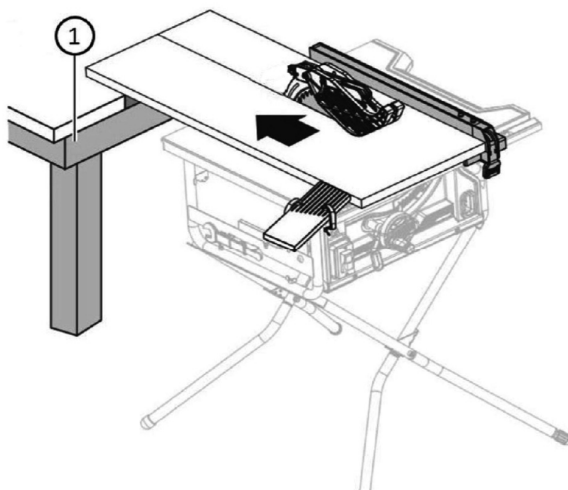


Рыс. 33

### Праца з вялікімі панэлямі

Пераканайцеся, што піла надзейна замацавана на працоўнай паверхні, каб пазбегнуць перакульванні пад вагай вялікай панэлі.

Пры працы з доўгай нарыхтоўкай усталюеце ззаду падстаўку 1 (рыс. 34) на вышыні працоўнага стала пілы.



Рыс. 34

## Выкананне глухога (няскразнога) прапілу

Выраб глухога прапілоўкі можа быць выканана ўздоўж або папярок валокнаў.

Такая аперацыя неабходна для выраба паз, шпунтаў і выступаў. Гэта адзіны тып рэзання, які выконваецца без усталяванага ахоўнага кажуха пільнай кружэ-лкі і абароны ад зваротнага ўдару.

Па завяршэнні аперацыі вярніце ахоўны кажух пільнага дыска і абарону ад зваротнага ўдару на месца.

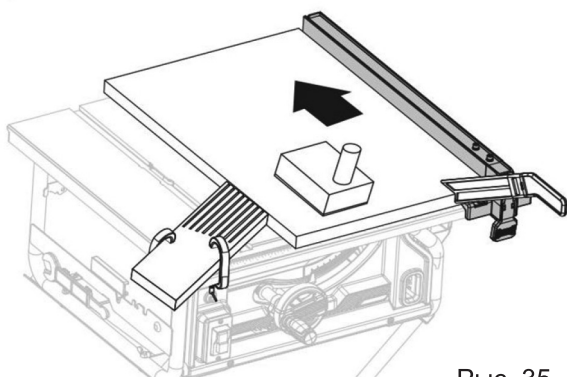
Зніміце ахоўны кажух дыска і ўпоры абароны ад аддачы.

Усталюеце раскліноўваючы нож у сярэдняе становішча.

Разблакуйце рычаг блакавання нахілу, усталюеце вугал ухілу  $0^\circ$  і зафіксуйце.

Усталюеце патрэбную вышыню вылету пільнага дыска.

У залежнасці ад формы і памеру дэталі выкарыстайце кутні або раўналежны ўпор.



Рыс. 35

Перад уключэннем пілы пераканайцеся, што нарыхтоўка не да-тыкаецца з дыскам.

Уключыце пілу і дайце дыску набраць поўную хуткасць, перш чым пачаць пілаванне.

Выкарыстоўвайце для падачы штурхач.

Калі пілаванне будзе выкана-на, выключыце пілу і дачакайце-ся поўнага прыпынку дыска, перш чым здымаць нарыхтоўку.

## Праца з дыскамі Dado (пазавымі рэгуляванымі дыскамі).

Станок дазваляе працаваць з дыскамі Dado дыяметрам 200 мм і шырынёй да 12,7 мм.

Для працы з імі патрабуецца замена ўстаўкі ў стол, пераклад які раскліньвае нажа ў ніжняе становішча, здыманне штатнай пільнага дыска, ахоўнага кажуха пільнага дыска і абароны ад зваротнага ўдару.

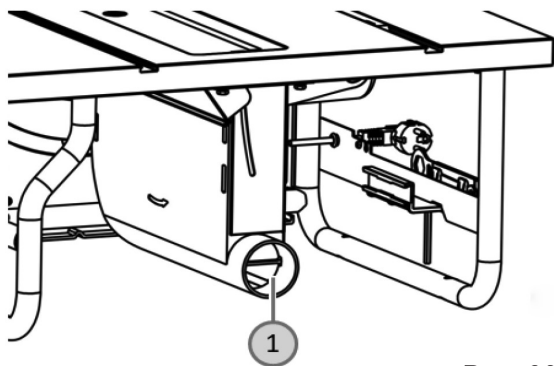
Інструкцыя па наладзе дыскаў Dado прадастаўляецца вытворцам дыскаў.

Праца з дыскамі выконваецца аналагічна выкананню глухога (няскразнога) прапілу.

Пасля заканчэння працы з дыскамі Dado вярніце станок у зыходны стан (усталюеце абарону пільнага дыска і абарону ад зваротнага ўдару).

## Пылявыдаленне

Станок мае патрубак 1 (рыс. 36) дыяметрам 35 мм для падлучэння будаўнічага пыласоса ці знешняй сістэмы пылавывадалення.



Рыс. 36

## 8. ТЭХНІЧНАЕ АБСЛУГОЎВАННЕ

Кожны раз па канчатку працы рэкамендуецца чысціць корпус прылады і вентыляцыйныя адтуліны ад бруду і пылі мяккай тканінай ці сурвэткай. Устойлівыя забруджванні рэкамендуецца ўстараняць пры дапамозе мяккай тканіны, змочанай у мыльнай вадзе. Недапушчальна выкарыстоўваць для ўхілення забруджванняў растваральнікі: бензін, спірт і да т.п. Ужыванне растваральнікаў можа прывесці да пашкоджання прылады.

Перыядычна патрабуецца правяраць стан шчотак рухавіка, якія з'яўляюцца расходным матэрыялам. У выпадку зносу іх трэба замяніць.

### Наладка

#### Наладка вугла нахілу пільнага дыска ў становішча 0° і 45°

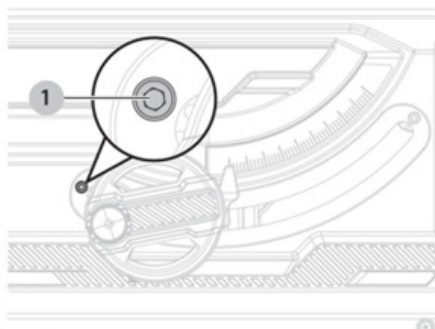
Гэтая піла абсталявана фіксатарамі, якія дазваляюць хутка ўсталяваць пільнае палатно пад вуглом 90° (вугал нахілу 0°) ці 45° да стала. Вуглавая налады пілы былі ўсталяваныя на заводзе-вытворцу і, калі яны не былі пашкоджаныя пры транспартаванні, не патрабуюць налады пры зборцы. Пасля працяглага выкарыстання іх, магчыма, спатрэбіцца праверыць.

Выключыце пілу і адлучыце яе ад разеткі.

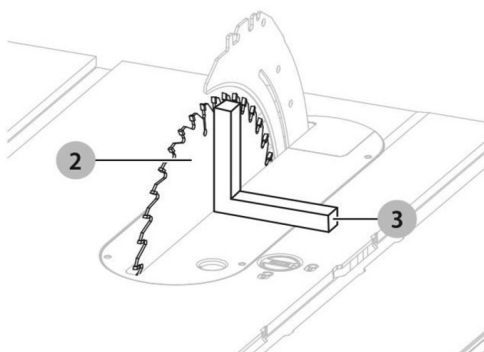
Падніміце дыск на максімальную вышыню, павярнуўшы ручку рэгулявання вышыні па гадзіннікавай стрэлцы.

Зніміце ахоўны кажух пільнага дыска.

## Наладка вугла 0°



Рыс. 37



Рыс. 38

Разблакуйце рычаг фіксацыі нахілу.

Адкруціце ўсталявальны вiнт 1 (рыс. 37) на 0° (размешчаны злева ад накіроўваючай нахілу) з дапамогай шасціграннага ключа памерам 4 мм (не ўваходзіць у камплект пастаўкі).

Усталюеце вугольнік 3 (рыс. 38) (не ўваходзіць у камплект пастаўкі) справа ад пільнага дыска 2 на працоўны стол. Вертыкальная частка вугольніка і цела пільнага дыска павінны быць раўналежныя.

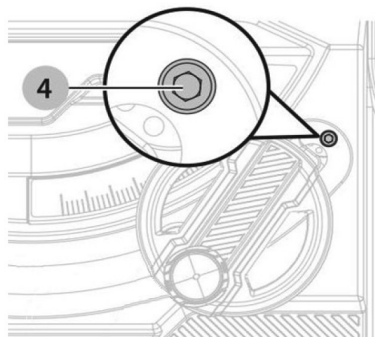
Сачыце за тым, каб кутнік датыкаўся з плоскай часткай пільнага палатна, а не з зуб'ямі.

Заблакуйце рычаг фіксацыі вугла нахілу.

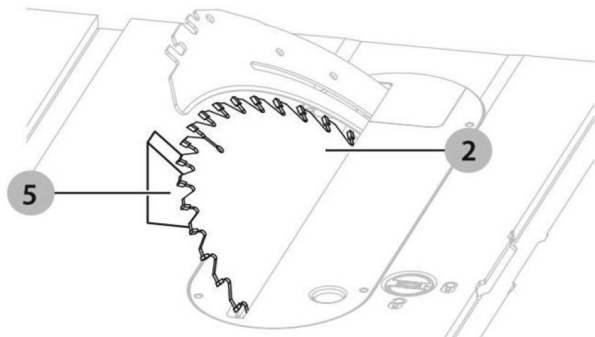
Зацягніце ўсталявальную вiнт. Яшчэ раз праверце прастанутнасць і пры неабходнасці паўтарыце наладу.

Зрабіце пробны прапіл.

## Настройка вугла 45°



Рыс. 39



Рыс. 40

Разблакуйце рычаг фіксацыі нахілу.

Адкруціце ўсталявальны вiнт 4 (рыс. 39) на 45° (размешчаны справа ад накіроўваючай нахілу) з дапамогай шасціграннага ключа памерам 4 мм (не ўваходзіць у камплект пастаўкі).

Усталюеце вугольнік (5) (не ўваходзіць у камплект пастаўкі) злева ад пільнага дыска (2) на працоўны стол. Верхняя грань вугольніка і цэла пільнага дыска павінны быць раўналежныя.

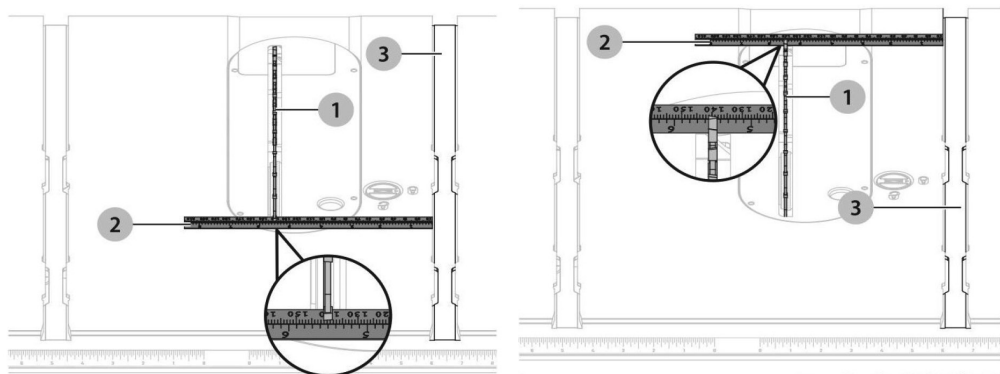
Сачыце за тым, каб вугольнік датыкаўся з плоскай часткай пільнага палатна, а не з зуб'ямі.

Заблакуйце рычаг 1 фіксацыі вугла нахілу.

Зацягніце ўсталявальную вiнт (4). Яшчэ раз праверце вугал кутнікам і пры неабходнасці паўтарыце наладу.

Зрабіце выпрабавальны прапіл.

### Наладка становішча пільнага дыска



Рыс. 41

**УВАГА!** Пільны дыск павiнен размяшчацца раўналежна пазу для вуглавога ўпора, для прадухiлення зваротнага ўдару. Невыкананне гэтага патрабавання можа прывесці да сур'езных траўм.

Не саслабляйце балты да праверкі неабходнасці рэгулявання. Як толькі балты будуць аслаблены, рэгуляванне прыйдзецца правесці зноў.

Выключыце пілу і адлучыце яе ад разеткі.

Зніміце ахоўны кажух пільнага дыска і ўпоры абароны ад аддачы.

Усталюеце раскліноўваючы нож у ніжняе становішча.

Падніміце пільны дыск максімальна ўверх ручкай рэгулявання вышыні.

Адзначце на пільным дуску любы зуб і наступныя дзеянні вырабляеце з ім.

Выкарыстоўваючы лінейку 2 (рыс. 41) (не ўваходзіць у камплект), вымераіце адлегласць ад унутранай паверхні абранага зуба пільнага дыска 1 да левага краю правай пазы 3 для вуглавога ўпора.

Для большей точности поместите отмеченный зуб пильного диска поверх линейки.

Павярніце пільны дыск (1) так, каб адзначаны зуб знаходзіўся ў заднім становішча (выхаду з-пад працоўнага стала).

Переместите линейку (2) назад и снова измерьте расстояние от внутренней поверхности зуба до левого края правого паза (3). Если расстояния совпадают, пильный диск и паз параллельны.

Установите расклинивающий нож в крайнее верхнее положение.

Усталюйце ахоўны кажух пільнага дыска.

Калі адлегласці адрозніваюцца:

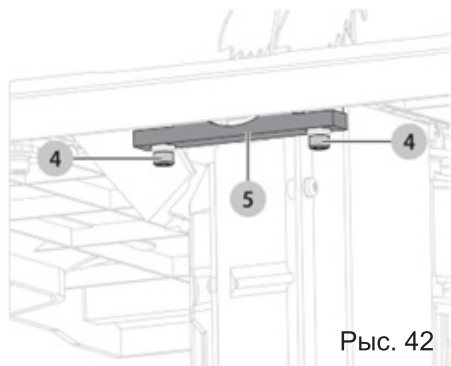


Рис. 42

Адкруціце два балта 4 (рыс. 42) з дапамогай шасціграннага ключа памерам 5 мм (не ўваходзіць у камплект пастаўкі), адрэгулюйце крапежную пласціну (6) налева або направа, пакуль дыск не ўстане паралельна пазу.

**УВАГА!** балты і крапежная пласціна размешчаны пад працоўным сталом у задняй частцы пілы.

Яшчэ раз праверце паралельнасць пільнага дыска пазу і пры неабходнасці паўтарыце рэгуляванне.

Па канчатку налады:

Усталюйце раскліноўваючы нож у крайняе верхняе становішча.

Усталюйце ахоўны кажух пільнага дыска і ўпоры абароны ад аддачы.

### Настройка становішча паралельнага ўпора

Раўналежны ўпор павінен быць раўналежны пільнаму дыску і накіроўваючым пазам на працоўным сталі.

**ПАПЯРЭДЖАННЕ!** Няправільнае становішча раўналежнага ўпора можа стаць чыннікам зваротнага ўдару. Каб зменшыць рызыку атрымання траўмаў, заўсёды падтрымлівайце правільнае становішча ўпора.

Выключыце пілу і адлучыце яе ад разеткі.

Зніміце ахоўны кажух пільнага дыска.

Усталюйце які раскліноўваючы нож у ніжняе становішча.

Падніміце пільны дыск максімальна ўверх ручкай рэгулявання вышыні.

Пераканайцеся, што пільны дыск размешчаны паралельна накіроўваючай пазе на працоўным сталі.

Усталюйце паралельны ўпор 1 (рыс. 43) на адлегласць 75 мм ад пільнага дыска (2) і зафіксуйце ўпор ручкай (3).

Адзначце на пільным дыску любы зуб і наступныя дзеянні вырабляйце з ім.

Выкарыстоўваючы лінейку (4) (не ўваходзіць у камплект), вымераўце ад-

легласць ад унутранай паверхні зуба пільнага дыска (2) да левага боку раўналежнага ўпора (1).

Для большай дакладнасці змесціце адзначаны зуб пільнага дыска па-над лінейкай.

Звярніце пільны дыск (2) так, каб адзначаны зуб знаходзіўся ззаду.

Перамесціце лінейку (4) назад і зноў вымерайце адлегласць ад унутранай паверхні зуба да левага краю ўпора (1). Калі адлегласці супадаюць, пільны дыск і ўпор паралельныя.

Калі адлегласці не супадаюць.

Разблакуйце паралельны ўпор.

З дапамогай шасціграннага ключа памерам 5 мм (не ўваходзіць у камплект пастаўкі) адкруціце два венты 5, размешчаныя зверху паралельнага ўпора.

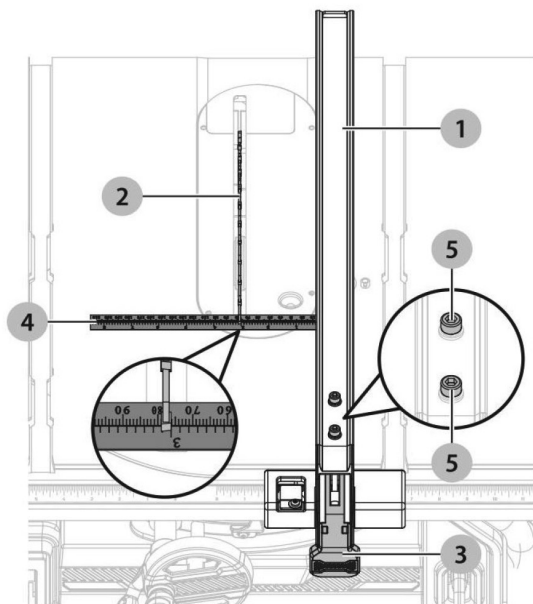
Выраўнуйце паралельны ўпор у адносінах да пільнага дыска.

Па чарзе зацягніце венты (5). Яшчэ раз правярце адлегласць паміж дыскам і ўпорам.

Паўтарыце дзеянні па меры неабходнасці, пакуль раўналежны ўпор не будзе правільна выраўнаваны.

Усталюйце раскліноўваючы нож у крайняе верхняе становішча.

Усталюйце ахоўны кажух пільнага дыска і ўпоры абароны ад аддачы.

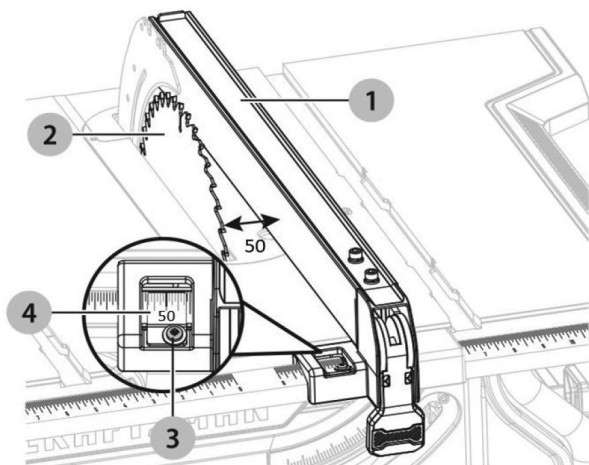


Рыс. 43

## Настройка шкалы паралельнага ўпора

Выкарыстоўвайце чырвоную лінію на індыкатары на паралельным упоры для пазіцыянавання.

**УВАГА!** Для выканання гэтай налады неабходна зняць ахоўны кажух дыска. Пасля завяршэння налады ўсталюйце на месца ахоўны кажух дыска. Устанавіце пільны диск на вугал  $90^\circ$  (угал наклону  $0^\circ$ ).



Рыс. 44

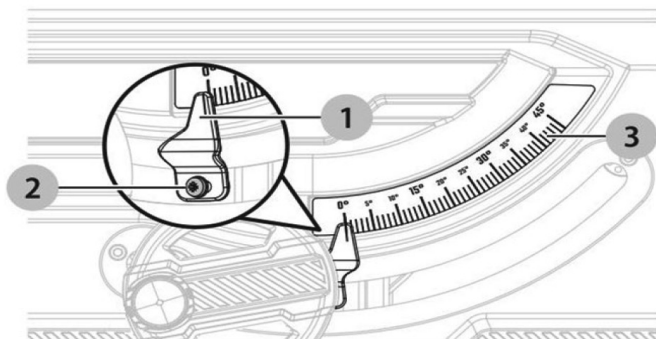
Прыслабце фіксатар паралельнага ўпора 1 (рыс. 44).

Выкарыстоўваючы вугольнік (не ўваходзіць у камплект), усталюйце паралельны ўпор (1) на адлегласці 50 мм ад кантавой абзы пільнага дыска (2).

Прыслабце вiнт (3) на шкале (4) і сумясціце чырвоную лінію на індыкатары шкалы з адзнакай 50 мм на шкале, як паказана на рысунку.

Зацягніце вiнт (4) і праверце памер паміж пільным дыскам і раўналежным упорам

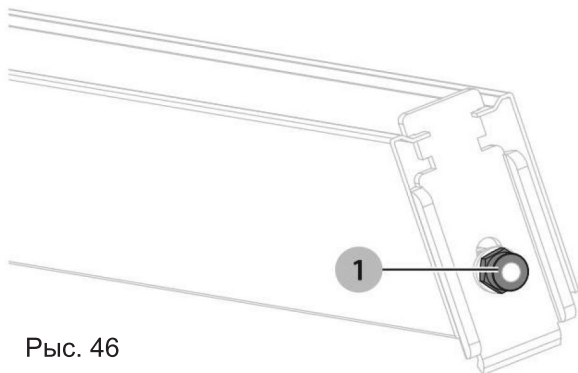
## Настройка шкалы нахілу



Калі паказальнік на шкале нахілу не супадае з адзнакай  $0^\circ$  пры ўсталёўцы пільнага дыска на  $90^\circ$ , адрэгулюйце паказальнік 1 (рыс. 45), прыслабіўшы вiнт 2 і ўсталюваўшы яго на  $0^\circ$  па шкале нахілу 3.

Рыс. 45

## Настройка фіксацыі паралельнага ўпора



Рыс. 46

Фиксирующая ручка на параллельном упоре должна надежно удерживать параллельный упор на передней и задней накіроўваючых працоўнага стала. Пры гэтым ручка павінна свабодна рухацца і фіксавацца.

Калі гэта не так, патрабуецца рэгуляванне:

Зафіксуйце параллельны ўпор на месцы.

Паспрабуйце перасунуць упор бок. Калі ўпор перамяшчаецца, зацягніце контргайку 1 (рыс. 46) на 1/4 абарачэння.

Пасля налады, правярце паралельнасць упора пільным дыску і пры неабходнасці адрэгулюйце.

## 9. МАГЧЫМЫЯ НЯСПРАЎНАСЦІ І МЕТАДЫ ІХ УХІЛЕННЯ

Табліца 2

Няспраўнасць	Магчымая прычына	Дзеянні па ўхіленні
Станок не ўключаецца	Няма электраэнергіі	Праверце напружанне ў электрасетцы
		Праверце кабель сілкавання на наяўнасць пашкодванняў
	Знос шчотак рухавіка	Замяніце шчоткі.
	Спрацавала абарона ад перагрузкі	Перазапусціце абарону
Моцная вібрацыя	Дыск не збалансаваны	Замяніце пільны дыск
	Дыск пашкоджаны	Замяніце пільны дыск
	Пры зборцы крапеж незацягнуты	Праверце і зацягніце ўвесь крапеж
	Піла стаіць няроўна	Усталюеце пілу на роўную падставу
Паралельны ўпор не фіксуецца	Фіксатар на ўпоры не адрэгуляваны	Адрэгулюйце фіксатар
Паралельны ўпор рухаецца рыўкамі	Упор усталюваны няправільна	Збярыце ўпор правільна
	Накіроўваючыя забруджаны	Пачысціце і вышмаруйце накіроўваючыя
	Фіксатар не адрэгуляваны	Адрэгулюйце фіксатар
На дэталі сляды перагрэву і сколы	Тупы дыск	Замяніце пільны дыск
	Пільны дыск стаіць няроўна	Глядзіце пункт «Наладка становішча пільнага дыска»
	Вялікая падача	Падавайце нарыхтоўку павольней
	Паралельны ўпор стаіць няроўна	Наладзьце паралельны ўпор
	Дэфармаваная нарыхтоўка	Замяніце нарыхтоўку Заўсёды размяшчайце нарыхтоўку выпуклай часткай уверх
	Раскліноўваючы нож стаіць няроўна	Наладзьце раскліноўваючы нож

Пры пілаванне нарыхтоўка адыходзіць ад паралельнага ўпора	Пільны дыск не заменчаны або заменчаны няправільна	Завастрыце або заменіце пільны дыск
Кола рэгулявання вышыні прапіла / вугла нахілу цяжка паварочваецца	Шасцярня і/ці вінт ўсярэдзіне карпуса забітыя пілавіннем і пылам	Ачысціце шасцярню і вінт
Дыск дрэнна пілуе	Дыск тупы ці брудны	Ачысціце і завастрыце дыск
	Тып дыска не падыходзіць да матэрыялу	Заменіце дыск на правільны
	Дыск усталяваны няправільна	Усталюйце дыск правільна
Іскрэнне ў рухавіку	Знос ці пашкоджанне шчотак	Заменіце шчоткі.

Рамонт інструмента павінен праводзіцца толькі кваліфікаванымі спецыялістамі ў сэрвісным цэнтры.

## 10. ТРАНСПАРЦІРОўКА І ЗАХОўВАННЕ

Выраб у заводскім пакаванні можна транспартаваць усімі выглядамі крытага транспарта пры тэмпературы паветра ад - 50 °C да + 50 °C і адноснай вільготнасці да 80 % (пры тэмпературы плюс 25 °C) у адпаведнасці з правіламі перавозкі грузаў, якія дзейнічаюць на дадзеным выглядзе транспарта.

Выраб павінен захоўвацца ў заводскім пакаванні ў ацяпляльным вентыляваным памяшканні пры тэмпературы ад + 5 да + 40 °C і адноснай вільготнасці да 80% (пры тэмпературы плюс 25 °C).

## 11. УТЫЛІЗАЦЫЯ

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

## 12. ТЭРМІН СЛУЖБЫ

Выраб ставіцца да бытавога класа. Тэрмін службы 5 гадоў.

### 13. ДАДЗЕННЯ АБ ВЫТВОРЦЫ, ІМПАРЦЁРЫ І СЕРТЫФІКАЦЕ/ ДЭКЛАРАЦЫІ І ДАЦЕ ВЫТВОРЧАСЦІ

Даныя аб вытворцы, імпарцёры, афіцыйным прадстаўніку, інфармацыя аб сертыфікаце або дэкларацыі, а таксама інфармацыя аб даце вытворчасці, знаходзіцца ў дадатку №1 да Пашпарта вырабу.

### 14. ГАРАНТЫЙНЫЯ АБАВЯЗАЦЕЛЬСТВЫ

Гарантыйны тэрмін на выраб складае 24 месяцы з моманту продажу Спажыўцу. Тэрмін службы выраба і камплектавалых усталёўваецца вытворцам і паказаны ў Пашпарце.

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

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

Замяняемая па гарантыі дэталі пераходзяць ва ўласнасць майстэрні.

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

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

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

- механічных пашкоджанняў (расколін, сашпіліўшы, 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 знешнім забруджваннем, трапленнем у выраб іншародных прадметаў і вадкасцей, матэрыялаў і рэчываў, запарушванні вентыляцыйных каналаў (адтулін), масляных каналаў, а таксама пашкоджанні, якія наступілі з прычыны перагрэву, няправільнага захоўвання, неналежнага догляду;

- натуральнага зносу перадаткавых дэталей і матэрыялаў якія труцца;

- умяшання ў працу або пашкоджанні лічыльніка мотагадзін.

- перагрузкі ці няправільнай эксплуатацыі. Да безумоўных прыкмет перагруз-

кі выраба ставяцца (але не абмяжоўваючыся): з'яўленне колераў пабегласці, адначасовы выхад з ладу спалучаных ці паслядоўных дэталяў, напрыклад ротара і статэра, выхад з ладу шасцярні рэдуктара і якара, першаснай абмоткі трансфарматара, дэфармацыя ці аплаўленне дэталяў, ці правадоў электрарухавіка пад дзеяннем высокай тэмпературы, а таксама з прычыны неадпаведнасці параметраў электрасеткі паказанаму ў табліцы наміналаў для дадзенага выраба;

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

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

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

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

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

### **Гарантыя не распаўсюджваецца:**

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

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

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



# ГАРАНТЫЙНЫ ТАЛОН

Найменне вырабу: \_\_\_\_\_

Мадэль: \_\_\_\_\_

Артыкул мадэлі: \_\_\_\_\_

Дата выпуску: \_\_\_\_\_

Серыйны нумар: \_\_\_\_\_

Дата продажу: \_\_\_\_\_

Штамп гандлёвай арганізацыі:

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

Дата прыёмкі \_\_\_\_\_

Сэрвісны цэнтр \_\_\_\_\_

Нумар заказу-нараду \_\_\_\_\_

Дата выдачы \_\_\_\_\_

Подпіс кліента \_\_\_\_\_

Штамп сэрвіснага цэнтра

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

Дата прыёмкі \_\_\_\_\_

Сэрвісны цэнтр \_\_\_\_\_

Нумар заказу-нараду \_\_\_\_\_

Дата выдачы \_\_\_\_\_

Подпіс кліента \_\_\_\_\_

Штамп сэрвіснага цэнтра

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

Дата прыёмкі \_\_\_\_\_

Сэрвісны цэнтр \_\_\_\_\_

Нумар заказу-нараду \_\_\_\_\_

Дата выдачы \_\_\_\_\_

Подпіс кліента \_\_\_\_\_

Штамп сэрвіснага цэнтра



**ҚҰРМЕТТІ САТЫП АЛУШЫ!**

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

Төлқұжатта қамтылған ақпарат төлқұжатты шығару сәтіндегі техникалық сипаттамаларға негізделген.

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

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

**МАЗМҰНЫ**

1. Мақсаты.....	96
2. Қауіпсіздік техникасының қағидалары.....	96
3. Техникалық сипаттамалары.....	98
4. Жиынтықталуы.....	99
5. Құрылым сипаттамасы.....	100
6. Жұмысқа дайындау.....	102
7. Пайдалану.....	110
8. Техникалық қызмет көрсету.....	124
9. Ықтималақауларжәне оларды жою әдістері.....	129
10. Тасымалдау мен сақтау.....	130
11. Көдеге жарату.....	131
12. Қызмет мерзімі.....	131
13. Өндіруші, импорттаушы, сертификаттар/декларациялар туралы және өндіру күні туралы мәліметтер.....	131
14. Кепілдік міндеттемелері.....	131

## 1. МАҚСАТЫ

Аралату білдегі (бұдан әрі білдек/станок немесе ара) жұмсақ және қатты ағаштан жасалған дайындамаларды, сондай-ақ ағаш негізіндегі материалдарды бойлық, көлденең, қиғаш, көлбеу және аралас аралатуға арналған құрал болып табылады.

## 2. ҚАУІПСІЗДІК ТЕХНИКАСЫНЫҢ ҚАҒИДАЛАРЫ

Білдек онымен жұмыс істеу кезінде қауіпсіздік ережелерін сақтамаған жағдайда ауыр жарақатқа әкелетін қауіпті құрал болып табылады.

Құрылғыны пайдалану кезінде адамдар жарақат алу немесе мүліктің зақымдану қаупін болдырмау үшін келесі қауіпсіздік нұсқауларын орындау керек.

- Жұмыс орныңызды таза және жақсы жарықтандырыңыз – жұмыс орын дұрыс реттелмеген, және тиісті жарықтың болмауы жазатайым оқиғалардың қаупін арттырады.

- Жұмысты орындау кезінде мұқият болыңыз, өз іс-әрекеттеріңізді мұқият ойластырыңыз және ақылға қонымды болыңыз. Егер сіз орындалатын жұмысқа толығымен шоғырлана алмасаңыз, білдекпен жұмыс жасамаңыз.

- Алкогольдің, есірткінің немесе психикалық реакцияларды бәсеңдететін дәрі-дәрмектердің әсерінне болсаңыз жұмыс жасамаңыз.

- Қоршаған орта жағдайларын ескеріңіз. Белмеде жарықтандыру жақсы болуын қамтамасыз етіңіз.

- Тұрақты емес жағдайда тұрмаңыз, тұрақты тірек пен тепе-теңдікті сақтау мүмкіндігін қамтамасыз етіңіз.

- Ұзын дайындамаларды өңдегенде, оларды ұстап тұру үшін қолайлы құрылғыларды қолданыңыз.

- Білдекті жанғыш сұйықтықтар немесе газдар орналасқан жерге жақын жерде пайдаланбаңыз.

- Осы білдекті пайдалану және ондағы жұмыстарды орындау үшін осындай білдекті басқару қағидаттары мен қауіпсіздік техникасы қағидаларын білетін адамдарға ғана рұқсат етіледі. Кәмелетке толмағандар тек тәлімгердің қадағалауымен өндірістік оқыту шеңберінде білдекте жұмыс жүргізуге жіберілуі мүмкін.

- Бөгде адамдарды (әсіресе балаларды) қауіпті аймаққа кіргізбеңіз. Жұмыс барысында бөгде адамдардың білдек элементтерімен немесе желілік кабельмен жанасуына жол бермеңіз.

- Білдекті шамадан тыс жүктемеңіз-оны тек өнімділік параметрлеріне сәйкес келетін жұмыстарды орындау үшін пайдаланыңыз ( «Техникалық сипаттама-лар»-ды қараңыз).

- Жеке қорғаныс құралдарын қолданыңыз. Өрқашан қауіпсіздік көзілдірігін

киіңіз. Тиісті жағдайларда қолданылатын респиратор, сырғанамайтын қорғаныс аяқ киімі, дулыға немесе есту қорғанысы сияқты қорғаныс құралдары жарақат алу қаупін азайтады.

- Дұрыс киініңіз. Кең киім немесе зергерлік бұйымдар киюге болмайды. Шашыңызды, киіміңізді және қолғаптарыңызды қозғалатын бөліктерден алыс ұстаңыз. Бос киім, зергерлік бұйымдар немесе ұзын шаштар қозғалатын бөліктерге ілінуі мүмкін.

- Тұтқалар мен ұстау беттерінің құрғақ, таза және май мен майсыз екеніне көз жеткізіңіз. Тайғақ тұтқалар мен ұстау беттері құралды күтпеген жағдайларда қауіпсіз басқаруға және басқаруға мүмкіндік бермейді.

### **Үстел араларына арналған қауіпсіздік нұсқаулары.**

- Қауіпсіздік құрылғыларын орнына қойыңыз. Қорғаныс құрылғылары жұмыс күйінде және тиісті түрде орнатылуы керек. Бос, зақымдалған немесе дұрыс жұмыс істемейтін қорғаныс құрылғысын жөндеу немесе ауыстыру қажет.

- Әрбір кесу операциясы үшін әрқашан пышақты сындыратын ара дискісінің қорғаныш қақпағын және кері қайтаруды болдырмау үшін құрылғыны пайдаланыңыз. Аралау пышағы дайындаманың қалыңдығынан толығымен өтетін кесу операциялары кезінде қорғаныс корпусы және басқа қорғаныс құралдары жарақат алу қаупін азайтуға көмектеседі.

- Білдекті қоспас бұрын, аралау дискісі пышақпен немесе өңделетін бөлікпен байланыста болмайтынына көз жеткізіңіз. Бұл заттардың аралау дискісімен кездесуі жанауы қауіпті жағдайға әкелуі мүмкін.

- Сыналаушы пышағын реттеңіз. Пышақ пен аралау дискісі арасындағы дұрыс емес қашықтық, оларды орналастыру және туралау пышақтың кері шегіну мүмкіндігін тиімді төмендете алмауына әкелуі мүмкін.

- Сыналаушы пышақ пен кері қайтарудан қорғау құрылғысының жұмысы үшін олар өңделетін бөлікпен өзара әрекеттесу мүмкіндігіне ие болуы керек. Қысқа дайындамаларды кесу кезінде сыналаушы пышақ пен кері қорғаныс құрылғысы тиімсіз. Мұндай жағдайларда пышақ пен кері қорғаныс құралы кері қайтаруды болдырмайды.

### **Кесу процедуралары туралы ескертулер.**

**HAZAR AУДАРЫҢЫЗ!** Ешқашан саусақтарыңызбен немесе қолдарыңызбен аралау дискісіне тигізбеңіз немесе оларды онымен бір қатарда ұстамаңыз. Кішкене абайсыздық немесе сырғу сіздің қолыңызды ара дискісіне тигізуі мүмкін және сіз ауыр жарақат аласыз.

Дайындаманы айналу бағытына қарсы аралау дискісіне беріңіз. Дайындаманы үстелдің үстіндегі аралау дискісі айналатын бағытта беру дайындаманың және сіздің қолыңыздың ара дискісіне тартылуына әкелуі мүмкін.

- Тек қолыңызбен ешқандай операция жасамаңыз. Дайындаманы орналастыру және бағыттау үшін әрқашан аялдамаларды қолданыңыз. Аялдамалардың орнына дайындаманы қолдау немесе бағыттау үшін тек қолды пайдалану

дайындаманың оңтүстік және сол жағын жабып қалуына және желдің күшімен бұл кері қайтаруға әкеліледі.

- Ұзын және/немесе кең дайындамалар үшін аралау үстелінің артқы және/немесе бүйірлеріне қосымша дайындама тірегін орнатыңыз, сонда олар бір деңгейде болады. Ұзын және / немесе кең дайындама үстелдің шетінде бұрылуға бейім, бұл бақылауды жоғалтуға, аралау дискісінің кептелуіне және кері қайтарылуына әкеледі.

- Дайындаманы біркелкі беріңіз. Дайындаманы майыстырмаңыз немесе бұрамаңыз. Егер кептеліс пайда болса, құралды дереу өшіріңіз, оны желіден ажыратыңыз және кептелісті жойыңыз. Аралау дискісін өңделетін бөлікпен ұстау қозғалтқыштың кері кетуіне немесе тоқтап қалуына әкелуі мүмкін.

- Ара жұмыс істеп тұрған кезде кесілген материалды алып тастамаңыз. Материал қоршау арасында немесе аралау дискісінің корпусының ішінде тұрып қалуы мүмкін. Араны өшіріп, қалдықтарды шығармас бұрын аралау дискісі тоқтағанша күтіңіз.

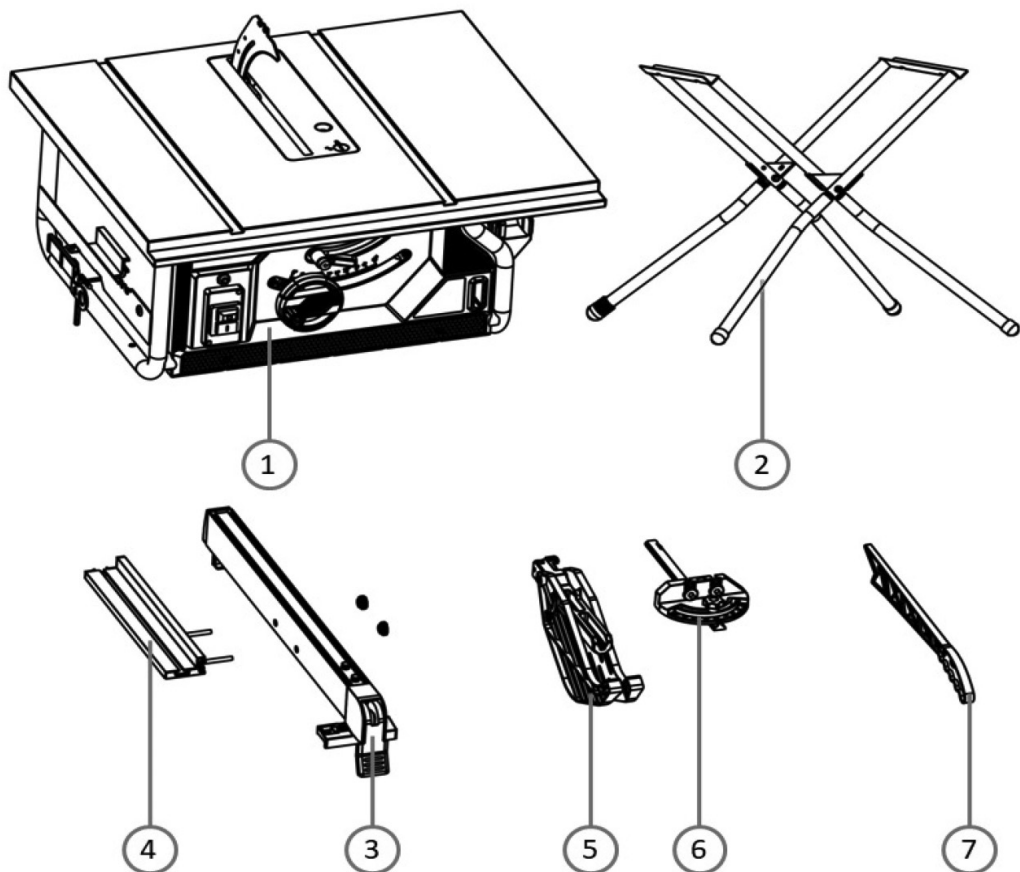
- Қалыңдығы 2 мм-ден аз дайындамаларды аралау кезінде үстелдің үстіңгі жағына жанасатын параллель тірекке орнатылған қосалқы қоршауды қолданыңыз. Жіңішке дайындама параллель аялдаманың астына түсіп, кері әсер етуі мүмкін.

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1-кесте

ПАРАМЕТРЛЕР / МОДЕЛЬ	CP 18-25P
<b>Коды</b>	<b>E2001.004.00</b>
Қуат, Вт	1800
Қуат кернеуі, В	230
Дискінің айналу жылдамдығы, айн / мин	4800
Диск диаметрі, мм	254
Дискінің отырғызу тесігінің диаметрі, мм	30
Кесудің максималды тереңдігі 90°, мм	88
Кесудің максималды тереңдігі 45°, мм	58
Үстел өлшемі, мм	695x555
Дискінің оң жағындағы тірекке дейінгі қашықтық, мм	0-305
Дискінің сол жағындағы тірекке дейінгі қашықтық, мм	0-254
Габариттік өлшемдері, мм	710x910x1050
Таза салмағы, кг	27,3

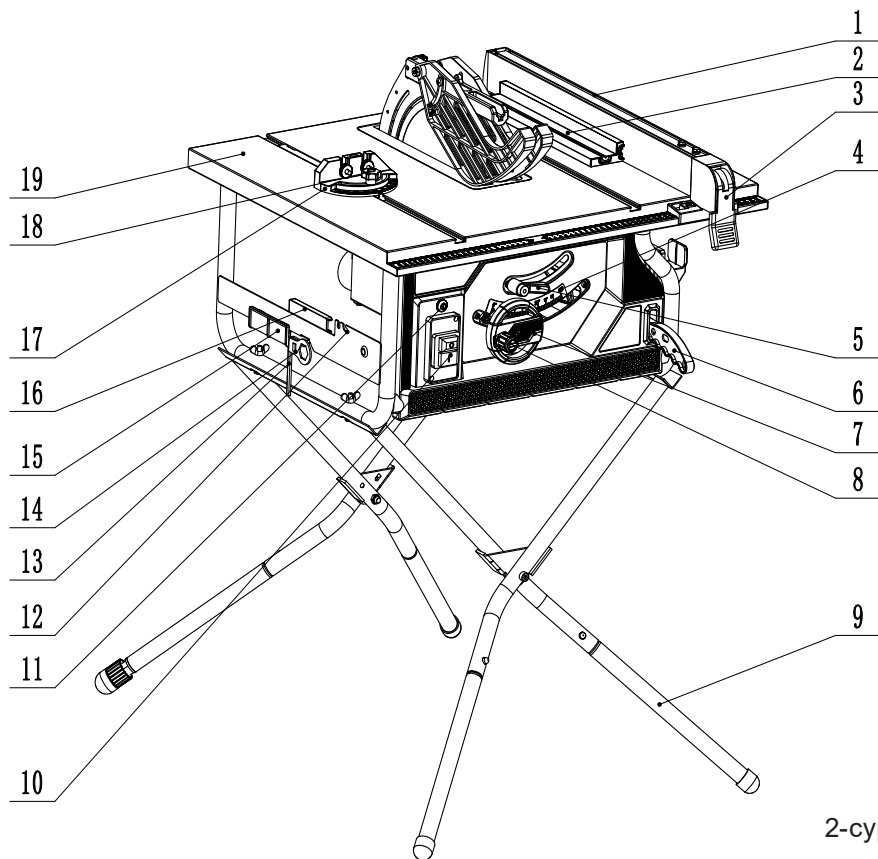
### 4. ЖИЫНТЫҚТАЛУЫ



1-сурет

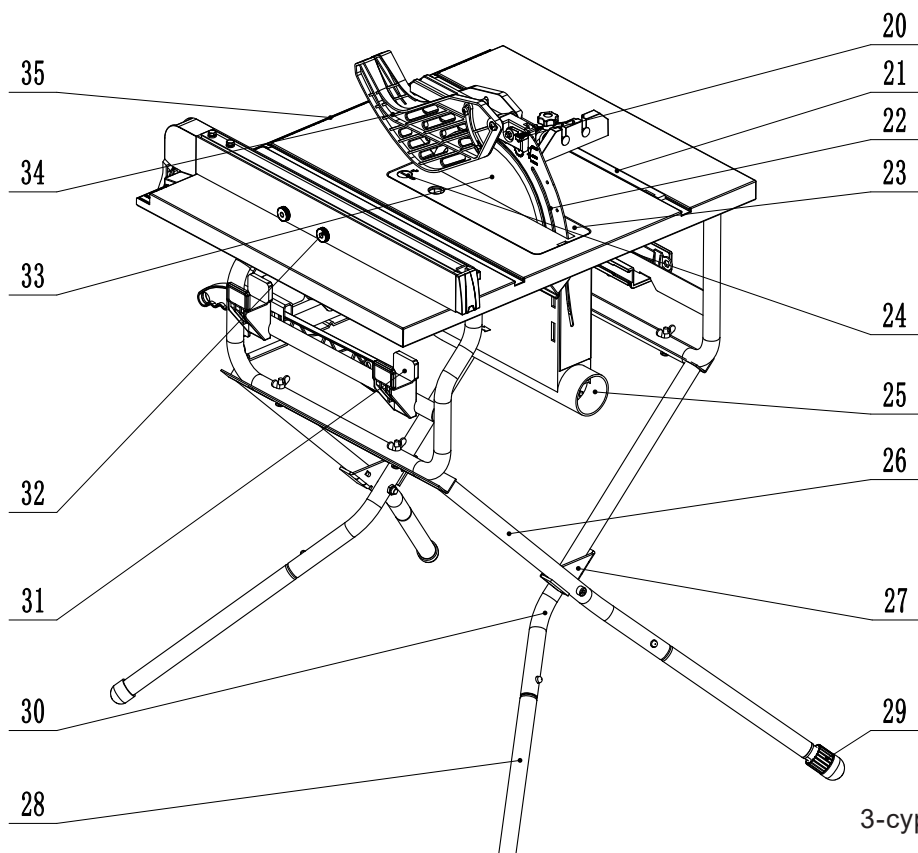
- |                              |         |
|------------------------------|---------|
| 1. Білдек                    | 1 дана. |
| 2. Қойғыш                    | 1 дана. |
| 3. Параллель тірек           | 1 дана. |
| 4. Жылжымалы тірек           | 1 дана. |
| 5. Ара дискісін қорғанысы    | 1 дана. |
| 6. Бұрыштық тірек            | 1 дана. |
| 7. Итергіш                   | 1 дана. |
| 8. Дискіні ауыстыру кілттері | 1 жинақ |
| 9. Төлқұжат                  | 1 дана. |

## 5. ҚҰРЫЛЫМ СИПАТТАМАСЫ



2-сурет

- |  |   |
|--|---|
| 1. Параллельді тіреу                                 | 12. Қорғағыш қаптаманы сақтау орны                    |
| 2. Қозғалмалы тіреу                                  | 13. Алты қырлы кілт                                   |
| 3. Параллельді тіреуді бекітетін тұтқа               | 14. Ара дискін ауыстыруға арналған кілт               |
| 4. Көлбеу бұрышының шкаласы                          | 15. Ара дискін ауыстыруға арналған кілтті сақтау орны |
| 5. Көлбеу бұрышын бекіту тұтқасы                     | 16. Бұрыштық бағыттағышты сақтау орны                 |
| 6. Итергіш   | 17. Бұрыштық тіреу                                    |
| 7. Кесу тереңдігі мен қисаю бұрышын реттеу дөңгелегі | 18. Бұрыштық бағыттағышты айналдыру бекіткіші         |
| 8. Баптау дөңгелегінің тұтқасы                       | 19. Жұмыс үстелі                                      |
| 9. Тұғырдың аяқтары                                  |   |
| 10. Қуат ажыратқышы                                  |   |
| 11. Артық жүктемеден қорғау ажыратқышы               |   |



3-сурет

- 20. Қорғағыш қаптаманың бекіткіші
- 21. Бұрыштық бағыттағышқа арналған бағыттаушы ойық
- 22. Ажыратушы пышақ
- 23. Жұмыс үстелінің салынбасы
- 24. Салынбаның бекіткіші
- 25. Шаңсорғышты қосуға арналған тесігі
- 26. Тіреуіштің сыртқы бөлігі
- 27. Тіреуіш аяқтарын бекіту тіреуі
- 28. Тіреуіштің аяғы
- 29. Бапталатын тіреуіш аяғы
- 30. Тіреуіштің ішкі бөлігі
- 31. Жылжымалы бағыттағышты сақтау орны
- 32. Жылжымалы бағыттағыштың бекіткіші
- 33. Ара дискі
- 34. Қорғағыш қаптама
- 35. (Параллель бағыттағышқа арналған) шкала

## 6. ЖҰМЫСҚА ДАЙЫНДАУ

Білдектің көрнеуі 230 В 50 Гц болатын бір фазалы айнымалы ток желісінен жұмыс істейді. Ұзартқышты пайдаланған кезде оның қимасы 1,5 мм<sup>2</sup> (Ұзындығы 30 метрге дейін) және одан да көп болуы тиіс.

Білдекті қоршаған орта температурасы +1-ден +40 °С-қа дейін және ауаның салыстырмалы ылғалдылығы 80% - ға дейін (25 °С температурада) пайдалануға болады. Егер білдек қыста жылытылатын бөлмеге көшеден немесе суық бөлмеден әкелінсе, оны қоршаған ауа температурасына дейін қызғанша қоспаңыз. Әйтпесе, электр қозғалтқышының бөліктеріндегі ылғалдың конденсациялануына байланысты станок іске қосылған кезде істен шығуы мүмкін.

### Құралды орнату

Станок жұмыс үстелі немесе стөнд сияқты берік тірек бетіне орнатылуы керек. Осы мақсатта станоктың жақтауында болттарға арналған төрт тесік бар.

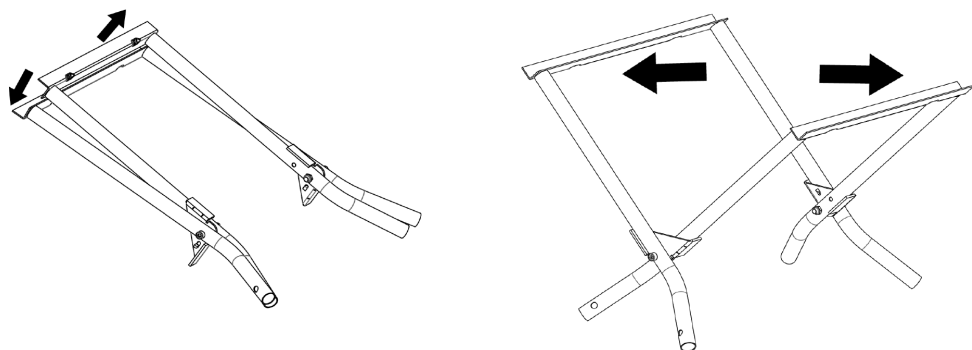
Станокты жұмыс үстеліне бекіту үшін бекіткіш шайбалар мен гайкаларды ескере отырып, ұзындығы станок негізінің өлшеміне және жұмыс үстелінің (немесе басқа монтаждау бетінің) қалыңдығына сәйкес келетін болттарды салыңыз. Барлық болттарды мықтап бекітіңіз.

Орнатқаннан кейін жұмыс үстелін пайдалану кезінде оны жылжыту мүмкіндігі жоқ екеніне көз жеткізу үшін мұқият тексеріңіз. Егер аударылу, сырғанау немесе тербелу мүмкіндігі болса, жұмысты бастамас бұрын жұмыс үстелін еденге бекітіңіз.

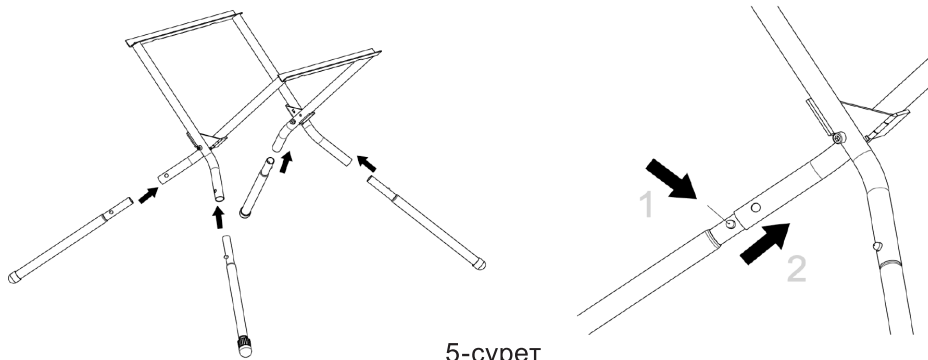
Станокты стөндке орнату үшін келесі тармақты қараңыз.

### Тіреуішті құрастыру

**Назар аударыңыз!** Тіреуішті басқа мақсаттарда немесе басқа жабдықпен пайдаланбаңыз.



4-сурет



5-сурет

1. Тіреуіш құрылғыны жайыңыз (4-сурет)

2. Төменгі аяқтарды тіреуіштің сыртқы жоғарғы бөлігіне мықтап орнатыңыз. Төменгі аяқтардағы тілді (1) сыртқы жоғарғы бөліктегі саңылаулармен тура-лаңыз (5-сурет).

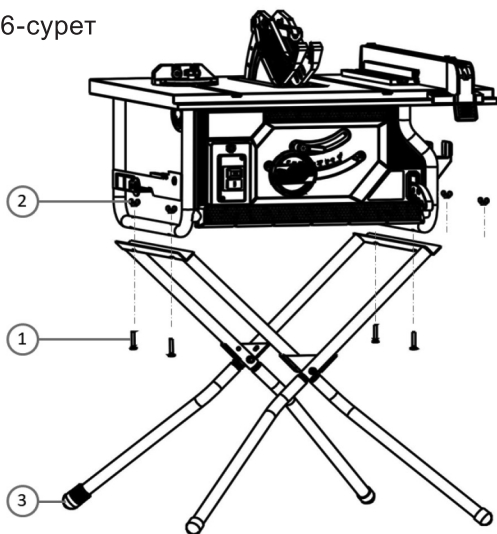
### Білдекті тірекке орнату

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Білдекті орнатпас бұрын дискіні ең төменгі күйге түсіріңіз.

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Білдекті басқа адамдармен бірге көтеріңіз. Бұл білдектің салмағы ауыр. Оны денеңізге мүмкіндігінше жақын ұстаңыз. Тізеңізді бү-гіңіз және араны арқаңыздан емес, аяқтарыңыздан көтеріңіз. Бұл сақтық шара-ларын сақтамау арқадағы жарақатқа әкелуі мүмкін.

Станокты тірекке орнатыңыз, осылайша станок жақтауындағы тесіктер тіреу кронштейндеріндегі тесіктерге сәйкес келеді.

6-сурет



**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Тіреуішті орнатқан кезде тұрақтылықты қамта-масыз ету үшін әр аяқтың толығымен бүйіріне қойылғанына көз жеткізіңіз.

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Білдектің жақтауы тірекке мықтап сәйкес келетініне және барлық аяқтар еденге тиіп тұрғанына көз жеткізіңіз.

Болттарды 1 тіреуіш пен жақтау-дағы тесіктерге салыңыз. Гайкалармен бекітіп 2, мықтап қатайтыңыз.

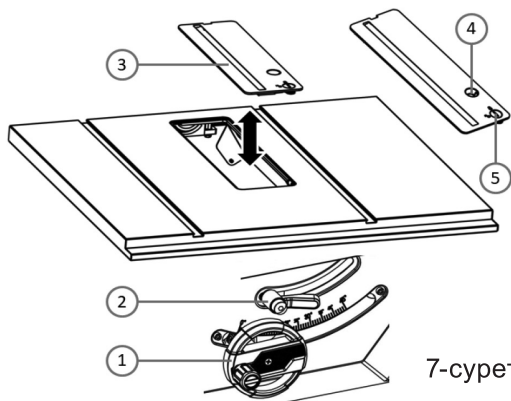
Қолданар алдында машинаның тегіс және тіреуіштің қатты екеніне көз жеткізіңіз.

Егер білдек тербеліп тұрса, тіреуіш тегіс болатындай етіп 3-ші аяқты рет-теңіз (6-сурет).

## Жұмыс үстеліне кірістіруді алып тастау және орнату

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Кірістіру жұмыс үстелімен бір деңгейде болуы керек. Егер кірістіру тым жоғары немесе тым төмен болса, дайындама жиектерге жабысып қалуы мүмкін, бұл ауыр жарақатқа әкелуі мүмкін.

**ЕСКЕРТУ!** Үстелдің кірістіруін алып тастағанда немесе ауыстырған кезде, қолдың қозғалысына өте мұқият болыңыз, ара дискісіне тиіп кетпеңіз, бұл ауыр жарақатқа әкелуі мүмкін.



7-сурет

Биіктікті реттеу тұтқасын 1 сағат тіліне қарсы бұрап, аралау дискісін толығымен төмендетіңіз.

Дискінің қисаюын бекіту үшін қисаю бұрышының 2-бекіткіш тұтқасын сағат тілімен бұраңыз (11-сурет).

- Салғышты алу 3 (7сурет): салғышты бекіткішті (5) сағат тілімен бұрап, құлпын ашыңыз. Салғыштағы тесікке (4) сұқ саусағыңызды қойып, салғышты араның алдыңғы жағына қарай шығарыңыз.

- Салғышты орнына қою: салғышты төмен түсіріп, бекіткішті (5) сағат тіліне қарсы бұраңыз.

## Пышақты орнату және орналастыру

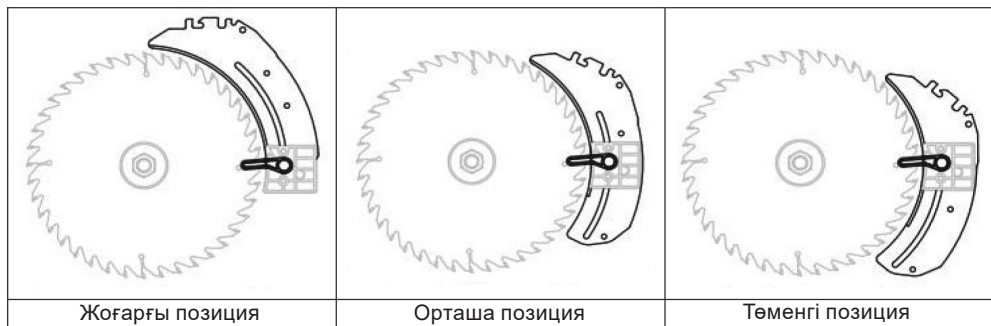
**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Бұл ара орта қалыпта сына пышақпен бірге келеді. Ажыратушы пышақ дискі қорғағышын барлық кесу операциялары үшін бекіту үшін жоғарғы күйде болуы керек.

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Сына пышағында үш позицияға арналған үш тесік бар (8-сурет).

Ең жоғарғы позиция кесуге арналған.

Ортаңғы күйі қорғағышсыз тесіп кесу үшін арналған.

Төменгі күйі ойықтарды кесуге арналған (қорғағышсыз).



8-сурет

## Араны өшіріп, штепсельді розеткадан алыңыз.

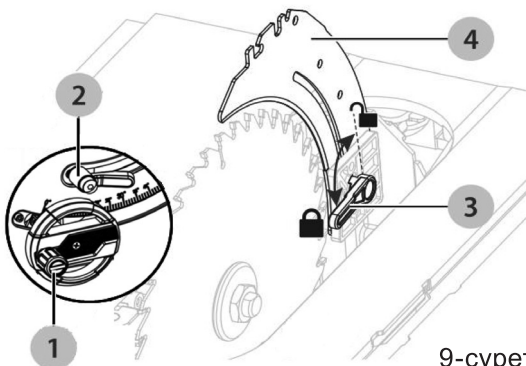
Аралату дискісінің биіктігі мен көлбеуін басқару органдарының орналасуын «7. Пайдалану» бөлігінен қараңыз.

Пышақты ең жоғарғы күйге орнату (тесіп кесу үшін)

Үстелдің қыстырғысын алып тастаңыз.

Аралату дискісінің бұрышын 0° етіп орнатыңыз.

Көлбеу бұрышын бекіту тұтқасын 2 сағат тілімен бұрап, аралату дискісін бекітіңіз.



9-сурет

Биіктікті реттеу тұтқасын 2 сағат тілімен бұрап, аралату дискісін ең жоғарғы күйге көтеріңіз.

Пышақ ұстағышының құлпын ашыңыз 3 (9-сурет), оны сағат тілімен бұраңыз.

4-пышақты ұстап, оны серіппелі бекіткіш түйреуіштен босату үшін араның оң жағына тартыңыз.

Серіппелі бекіткіш түйреуішті ілу арқылы сына пышағын ең жоғарғы күйге қойыңыз.

Сына пышағын сағат тіліне қарсы бұрап, 3 бекіткішпен бекітіңіз.

Үстелге арналған кірістіруді орнына қойыңыз.

**ЕСКЕРТУ! Пышақтың орналасуын реттеу кезінде өте сақ болыңыз. Аралату дискісіне қол тигізбеңіз.**

Пышақты ортаңғы немесе төменгі күйге орнату үшін жоғарыдағы процедураны орындаңыз.

Ара дискісін алу және орнату

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Дұрыс жұмыс істеу үшін аралату дискісінің тістері араның алдыңғы жағына қарай бағытталуы керек. Бұл нұсқаулықты орындамау аралату дискісіне, араға немесе өңделетін бөлікке зақым келтіруі мүмкін.

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Аралату дискісі дұрыс бағытта айналатындай етіп орнатылғанына көз жеткізіңіз. Үстел арасы үшін тегістеу дөңгелектерін, сым щеткаларын немесе абразивті шеңберлерді пайдаланбаңыз. Ара дискісін дұрыс орнатпау немесе ұсынылмаған керек-жарақтарды пайдалану ауыр жарақатқа әкелуі мүмкін.

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Диаметрі 250-254 мм аралату дискісін ғана қолданыңыз. Кездейсоқ қосұлы кезде жарақат алмау үшін қосқыштың өшірулі тұрғанына көз жеткізіңіз.

Араны өшіріп, штепсельді розеткадан алыңыз.

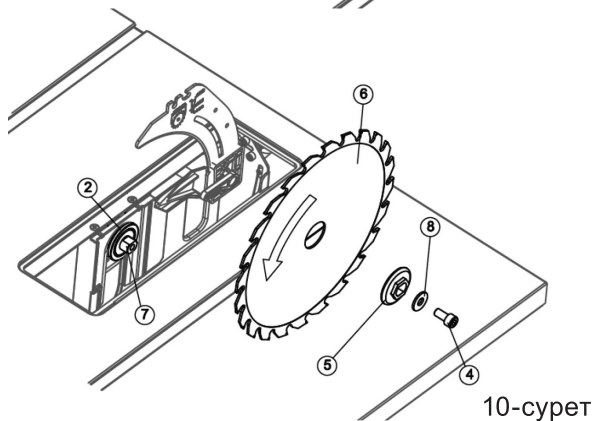
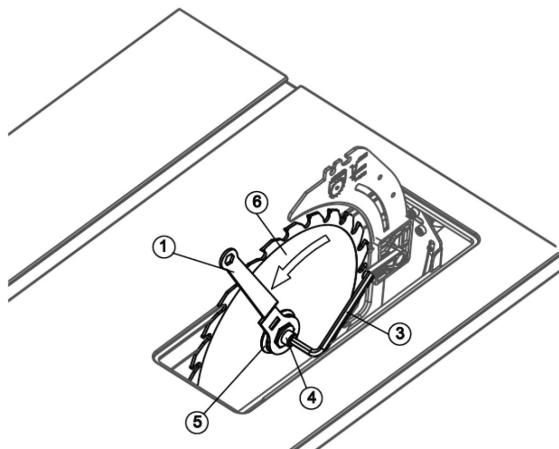
Аралату дискісін төмендетіп, үстелдің кірістіруін алыңыз.

Көлбеу бұрышты бекіту тұтқасы мықтап бекітілгеніне көз жеткізіңіз.

Дискіні максималды биіктікке көтеру үшін биіктікті реттеу тұтқасын сағат тілімен бұраңыз.

Кірістіруді жұмыс үстелінен алыңыз.  
Пышақты ең жоғарғы күйге қойыңыз.  
Ара дискісін орнату кілттерін сақтау орнынан алыңыз.

### Аралау дискісін бөлшектеу



10-сурет

Кілт 1 – ара дискісінің қысқыш фланеціне (5) салыңыз (10-сурет).

Алты қырлы кілтті (3) бұранданың алты қырлы басына (4) салыңыз.

Кілтті (1) мықтап ұстап тұрып, бұранданы (4) алты қырлы кілтпен (3) сағат тіліне қарсы бұраңыз.

Қысқыш фланецті (5), шайбаны (8) және ара дискін (6) алыңыз.

**ЕСКЕРТУ!** Бұранданы (4) босатқанда өте мұқият болыңыз. Екі кілтті де мықтап ұстаңыз.

Қолдың сырғып кетуіне және пышақпен жанасуына жол бермеңіз.

### Ара дискін орнату

Жаңа ара дискін валға (7) орнатыңыз (10-сурет).

Ара тістерінің алға және төмен қарай бағытталғанына көз жеткізіңіз. Валға фланецті (5) және шайбаны (8) салыңыз.

Кілттермен бұранданы (4) сағат тілімен мықтап бұраңыз.

Өте қатты бұрамаңыз.

Ара дискін ең төменгі күйіне түсіріп, жұмыс үстелінің салынбасын орнатыңыз.

**ЕСКЕРТУ!** Егер ішкі фланец (2) алынған болса, ара дискті валға орнатпас бұрын оны орнына қойыңыз.

Бұл талапты орындамау апатқа әкелуі мүмкін.

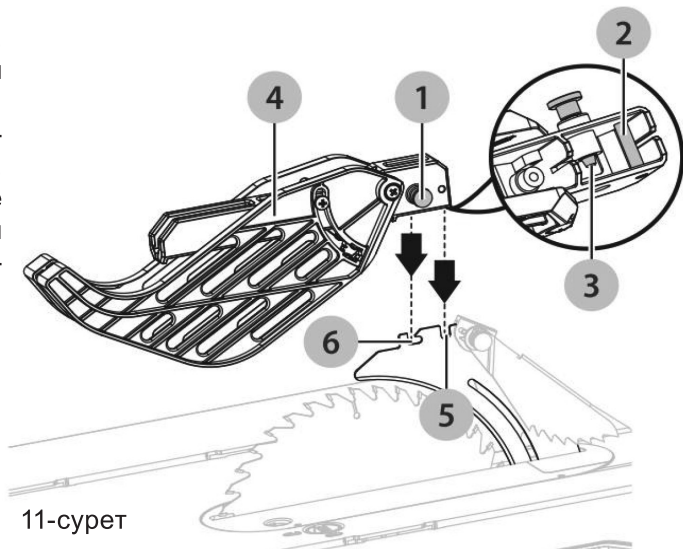
### Ара дискісін қорғағышты орнату

**ЕСКЕРТУ!** Қорғағыш әрдайым орнында болуы керек (тек соқыр кесулерде алынып тасталады) және жұмысқа жарамды күйде болуы тиіс. Бұл нұсқауды орындамау ауыр жарақаттарға әкелуі мүмкін.

**ЕСКЕРТУ!** Қорғағышты орнатқанда, ажыратушы пышақ дискі қорғағышын дұрыс жабу үшін ең жоғарғы күйде болуы тиіс. Ажыратушы пышақтың басқа күйі қорғағыштың дұрыс жұмыс істеуіне кедергі келтіруі мүмкін, бұл ауыр жарақат алу қаупін арттырады.

Станокты өшіріп, штепсельді розеткадан суырыңыз.

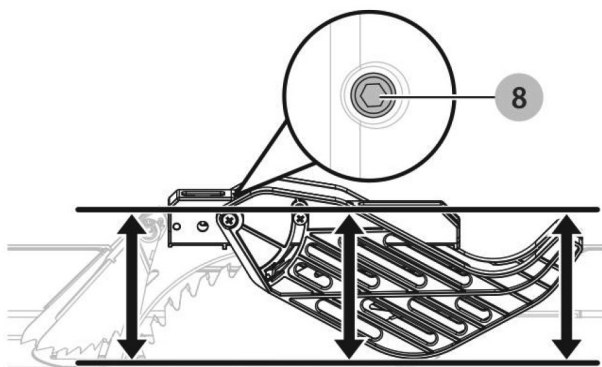
Қорғағыштағы 1-түймені (11-сурет) тартып, қорғағыштың 2 және 3-істіктерін (4) ажыратушы пышақтағы 5 және 6-ойықтарға салыңыз.



11-сурет

Қорғаныш қапқаты пышақтың үстіне толығымен сырғытыңыз. Түймені 1 басып, қорғаныс корпусын дұрыс күйге бекіту үшін оны босатыңыз.

Егер пышақ жоғарғы күйде болған кезде қорғаныс үстелге параллель болмаса, орнату бұрандасын 8 реттеңіз (12-сурет) өлшемі 2,5 мм алтыбұрышты кілтпен (жеткізу жиынтығына кірмейді).



12-сурет

**ЕСКЕРТУ!** Қорғаныс қақпағын пайдаланған кезде корпустың сол және оң жақтарын көтеріп, олардың бір-бірінен тәуелсіз қозғалатынына және үстелдің бетіне тиіп тұрғанына көз жеткізіңіз. Кесу сызығын реттеу үшін қорғанысты көтеруге болады, бірақ араны бастамас бұрын оны үстелдің бетіне тигізу үшін төмендету керек.

**ЕСКЕРТУ!** Станокты іске қоспас бұрын қорғағыштың тігінен еркін қозғалатынына көз жеткізіңіз.

### Параллель аялдаманы орнату

**ЕСКЕРТУ!** Жарақат алу қаупін азайту үшін кез-келген операцияны бастамас бұрын әрқашан аралау дискісіне параллель екеніне көз жеткізіңіз.

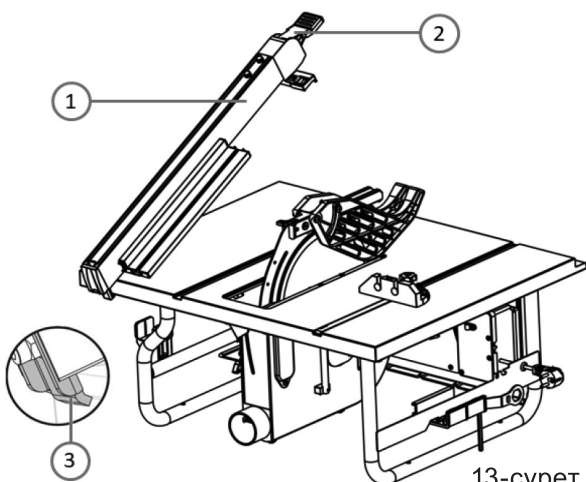
Бекіткіш тұтқаны 2 көтеру арқылы 1 тіреуішті босатыңыз (13-сурет).

Ара үстелінің артқы жағына 3 артқы бекіткішті қойып, аялдаманы сәл алға қарай тартыңыз.

Тіректің алдыңғы ұшын алдыңғы шкаладағы бағыттаушы бетке түсіріңіз.

Жұмыс үстелі мен алдыңғы шкала бойынша аялдаманың тегіс сырғуын тексеріңіз.

Бекіту тұтқасын 2 төмен түсіріп, аялдаманы бекітіңіз.



13-сурет

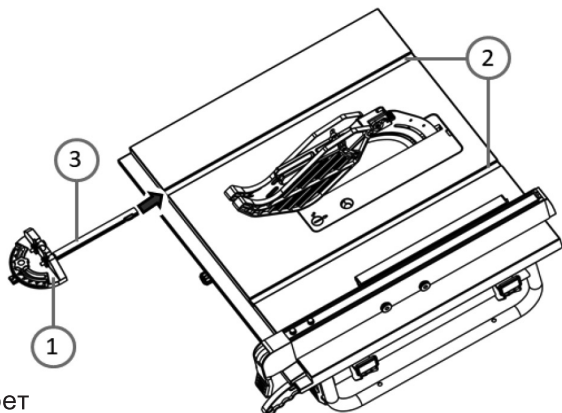
Аялдама бекітілген кезде, бекіту тұтқасы 2 төмен қаратылуы керек.

Бекіткіш тұтқаның екпінді орнында мықтап бекітетініне көз жеткізіңіз. Егер тіректің параллельдігін реттеу қажет болса, 8-бөлімнің «параллель тіректі бекіту параметрін» қараңыз.

### Бұрыштық аялдаманы орнату

Бұрыштық тірек 1 (14-сурет) 2 жұмыс үстелінің екі ойығының кез келгеніне, аралау дискісінің кез келген жағына орнатылуы мүмкін.

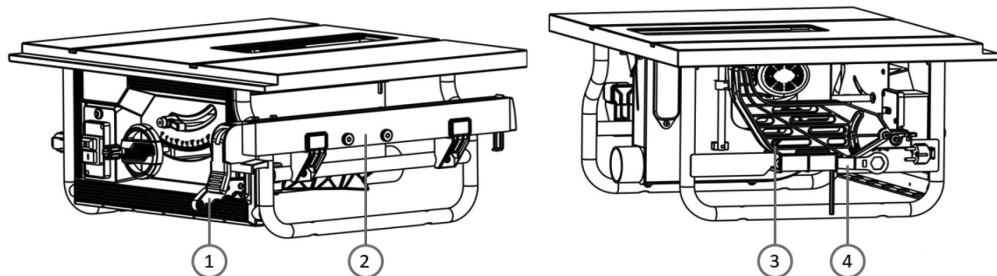
Бұрыштық тіректің 1 бағыттаушы рельсін 3 жұмыс үстелінің бағыттаушы ойықтарының 2 біріне салыңыз.



14-сурет

### Үстел арасына керек-жарақтарды сақтау

Үстел арасының екі ыңғайлы сақтау орны бар (араның екі жағында бір-бірден) ара керек-жарақтары үшін арнайы әзірленген: итергіш(1), параллельді тіреу мен қозғалмалы тіреу (2), бұрыштық тіреу және ара дискісінің қорғағышы (3), сондай-ақ ара диск ауыстыру кілттері (4) (15-сурет).



15-сурет

Егер ара пайдаланылмаса, оны розеткадан ажыратыңыз және керек-жарақтарды сақтау орындарына бекітіңіз.

### Шаңды кетіру жүйесін қосу

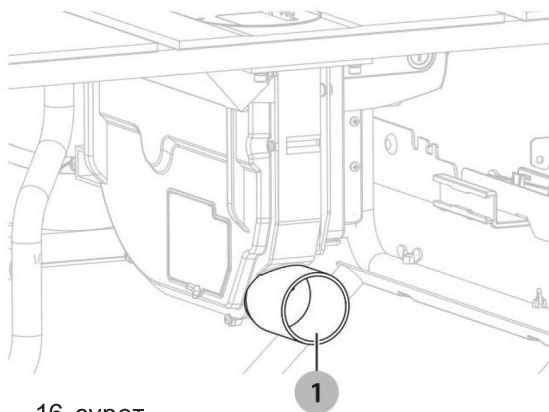
Диаметрі 35 мм шаңды кетіру тесігі 1 (16-сурет) үстел арасының артқы панелінде орналасқан. Оған шлангтың көмегімен шаң жинау жүйесін немесе шаңсорғышты қосуға болады.

#### **НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!**

Шлангтарды араның жұмысына кедергі келтірмейтіндей етіп орналастыру керек.

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Шаң жинау жүйесін шаңды кетіру үшін тесікке қосу ұсынылады.

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Үстел арасын шаңның бар-жоғын үнемі тексеріп отыру керек және ластанған кезде тазалау керек, әйтпесе қызып кету қаупі бар және шаңның жануы мүмкін.



16-сурет

## 7. ПАЙДАЛАНУ

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Кез келген түзетулерді орындамас бұрын немесе саптамаларды алып тастау/орнату алдында араны өшіріп, оны розеткадан ажыратыңыз.

Жұмысты бастамас бұрын ара диск валда сенімді бекітілгенін, диск қисаю бұрышы бекітілгенін, қорғағыш дұрыс жұмыс істеп, еркін қозғалатынын, параллельді тіреу дискіге параллель екенін және бұрыштық тіреу бұрышы бекітілгенін тексеріңіз.

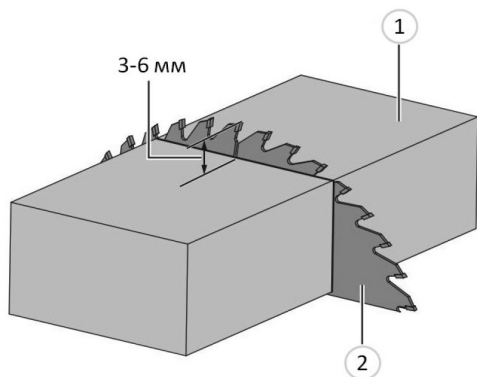
Өрқашан көзді, есту және тыныс алу органдарын, сондай-ақ итергішті тиісті қорғаныс құралдарын қолданыңыз.

### Кері ұрыс

Кері ұрыс аралау дискісі кептеліп қалғанда немесе кептеліп қалғанда пайда болуы мүмкін, нәтижесінде дайындама үлкен күш пен жылдамдықпен операторға қарай лақтырылады. Егер сіздің қолыңыз аралау дискісінің жанында болса, олар дайындамадан шығып, аралау дискісіне тиіп кетуі мүмкін. Өлбетте, кері ұрыс ауыр жарақатқа әкелуі мүмкін және бұған жол бермеу үшін сақтық шараларын қолдану қажет. Кері ұрыс аралау дискісі ағашқа жабысып қалған кез келген әрекеттен туындауы мүмкін, мысалы:

- \* Аралау тереңдігін дұрыс орнатпаған кезде.
- \* Дайындамадағы түйіндерді немесе тырнақтарды аралау.
- \* Кесу кезінде ағашты бұрау.
- \* Дайындаманың астында тіректің болмауы.
- \* Артық күшпен аралау.
- \* Деформацияланған немесе дымқыл ағашты кесу.
- \* Тапсырмаға сәйкес келмейтін аралау дискісін пайдалану.
- \* Пайдалану ережелерін сақтамау.
- \* Құралды дұрыс емес пайдалану.
- \* Доғал, лас немесе дұрыс орнатылмаған аралау дискісін кесу.

### Қайтарудан қалай аулақ болуға болады



Келесі сақтық шараларын қолдану арқылы қайтаруды болдырмауға болады:

\* Дұрыс Кесу тереңдігін орнату (аралау дискісін жұмыс үстелінен жоғары көтеру биіктігі):

Өрқашан кесу тереңдігінің дұрыс параметрін қолданыңыз. Ара полотенсының 2 тістерінің үстіңгі бөлігі дайындаманың 1 шегінен 3-тен 6 мм-ге дейін созылуы керек (17-сурет).

17-сурет

- Тексеру. Кесуді бастамас бұрын өнімді түйіндердің немесе тырнақтардың бар-жоғын тексеріңіз. Барлық бос түйіндерді балғамен ұрыңыз. Ешбір жағдайда бос түйіндерді немесе тырнақтарды кеспеңіз.

- Бойлық кесу кезінде әрқашан параллель аялдаманы қолданыңыз. Көлденең кесу кезінде бұрыштық аялдаманы қолданыңыз. Бұл ағаштың бұралуын болдырмауға көмектеседі аралау.

- Параллель аялдаманы аралау дискісіне параллель етіп туралаңыз. Параллель емес аялдама бағыттағышы дайындаманы аралау дискісіне қысып, кері қайтаруды тудырады.

- Әрқашан таза, өткір және дұрыс орнатылған аралау дискісін пайдаланыңыз. Ешқашан доғал, деформацияланған аралау дискісімен немесе тістері жарылған немесе сынған аралау дискісімен жұмыс жасамаңыз. Өткір және дұрыс орнатылған аралау дискісі кептелуді, тартуды және қайтаруды азайтады.

- Аралау дискісін қысып алмау үшін, аралауды бастамас бұрын дайындаманы қажетті түрде ұстаңыз. Аралау дискісін қысу және кері қайтару қаупін азайту үшін үлкен панельдерді ұстаңыз. Үлкен панельдер өз салмағымен иілуге бейім. Үстелдің бетінен шығатын панельдің барлық бөліктерінің астына тіректер орнатылуы керек.

- Аралау кезінде біркелкі қысымды қолданыңыз. Жұмыс кезінде ешқашан күш қолданбаңыз.

- Ылғал немесе деформацияланған ағашты кеспеңіз.

- Тайғақ беті бар материалдармен жұмыс істегенде аса сақ болыңыз-кері қайтарудан қорғау жұмысының тиімділігі өте төмен болуы мүмкін.

- Кесу кезінде өте сақ болыңыз.

- Ерекше сақ болыңыз аралау бұралған, түйінді, деформацияланған дайындаманы немесе тегіс емес жиегі бар дайындаманы параллель немесе бұрыштық аялдамалармен бағыттаңыз. Мұндай дайындама тұрақсыз және аралау дискісімен кесудіңмещысуына, кептелуіне және кері кетуіне әкелуі мүмкін.

- Әрқашан дайындаманы екі қолыңызбен немесе итергіштермен және/немесе аялдамалармен бағыттаңыз. Сіздің денеңіздің ыңғайлы күйде екеніне және кері қайтаруды қабылдауға дайын екеніне көз жеткізіңіз. Ешқашан аралау дискісімен бір қатарда тұрмаңыз. Әрқашан денеңізді араның аялдамасы орналасқан жағына қойыңыз. Қайтару дайындаманың жоғары жылдамдықпен ара дискісімен алдыңғы және бір сызықта тұрған кез келген адамға қарай ұшуына әкелуі мүмкін.

- Бөлікті тарту немесе дайындаманы қолдау үшін ешқашан аралау дискісінен қолыңызды тартпаңыз. Бұл аралау дискісімен кездейсоқ жанасуға әкелуі мүмкін.

- Кесілген дайындаманы айналмалы аралау дискісіне ешқашан ұстамаңыз немесе баспаңыз. Кесілген дайындаманы аралау дискісіне басу кептелуге және кері кетуге әкеледі.

- Рельстерді пайдалану кесу кезінде дайындаманы аралау үстеліне немесе аялдамаға мықтап басуға көмектеседі. Нұсқаулық кері қайтарылған жағдайда дайындаманы бақылауға көмектеседі.

- Ешқашан тігінен немесе көлденеңінен салынған бірнеше дайындаманы кеспеңіз. Аралау дискісі бір немесе бірнеше бланкілерге ілініп, кері әсер етуі мүмкін.

- Араны, ара дискінің корпусын, жұмыс үстелінің бетін және үгінділер немесе кесінділер жиналуы мүмкін барлық жерлерді тазалаңыз.

- Тиісті аралау дискісін пайдаланыңыз.

- Мүмкіндігінше әр операция үшін әрқашан пышақты қолданыңыз. Пышақты пайдалану кері қайтару қаупін айтарлықтай азайтады.

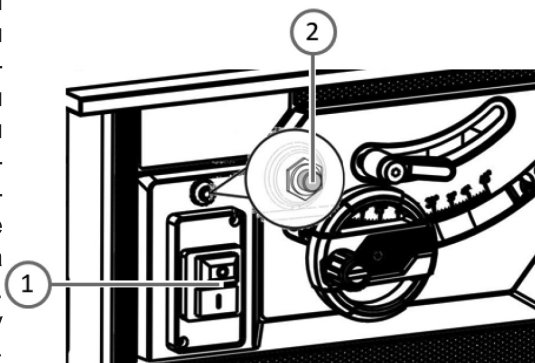
### **Қуат қосқышы және шамадан тыс жүктемені қалпына келтіру түймесі**

Құрылғы қуат қосқышындағы 1 жасыл «I» түймесін басу арқылы қосылады 1 (18-сурет).

Өшіру қуат қосқышындағы 1 қызыл «0» түймесін басу арқылы жүзеге асырылады.

Қуат өшірілген кезде машина автоматты түрде өшеді, қосу/өшіру қосқышындағы жасыл «I» түймесін («қайта іске қосудан» қорғау) басу арқылы машинаны қайта қосуға болады.

Білдек шамадан тыс жүктемеден қорғаумен жабдықталған, егер машина жұмыс кезінде немесе желіде төмен кернеуде шамадан тыс жүктелген болса, қозғалтқышты автоматты түрде өшіреді. Қорғаныс іске қосылған кезде, қозғалтқыш суығанша кем дегенде бес минут күтіңіз және шамадан тыс жүктемені қалпына келтіру түймесін басыңыз 2 (Егер түйме басылған күйге бекітілмесе, онда қозғалтқыш әлі салқындаған жоқ). Осыдан кейін қозғалтқышты іске қосу үшін 1 қуат қосқышындағы жасыл «I» түймесін басыңыз.



18-сурет

### Кесу тереңдігін (ара дискісінің жұмыс үстелінен биіктігін) реттеу

Кесу тереңдігі ара диск үстіңгі жағы дайындамадан шамамен 3-6 мм жоғары, ал тістіктің алдындағы төменгі ойық дайындаманың үстіңгі бетінен төмен болатындай етіп таңдалуы тиіс.

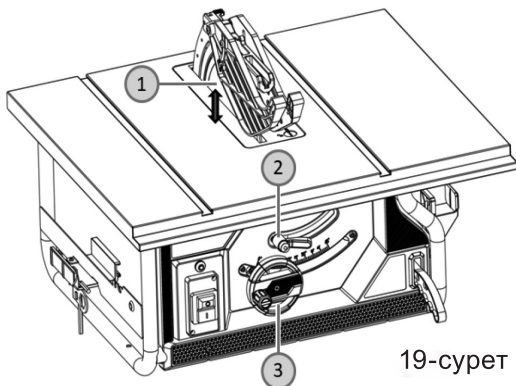
Қисаю бұрышын бекіту тұтқасын (2) сағат тілімен бұрап, қисаюды бекітіңіз (19-сурет).

Ара дискіні көтеру үшін маховик тұтқасын (3) сағат тілімен бұрыңыз.

Ара дискіні түсіру үшін маховик тұтқасын (3) сағат тіліне қарсы бұрыңыз.

Дискінің жұмыс үстелінен қажетті биіктікте екенін тексеріңіз.

**ЕСКЕРТУ!** Кесу тереңдігін реттегеннен кейін қорғағыштың дұрыс күйде екенін (жұмыс үстеліне тиіп тұрғанын) тексеріңіз. Бұл нұсқауды орындамау ауыр жарақаттарға әкелуі мүмкін.



19-сурет

### Ара дискісінің қисаю бұрышын өзгерту

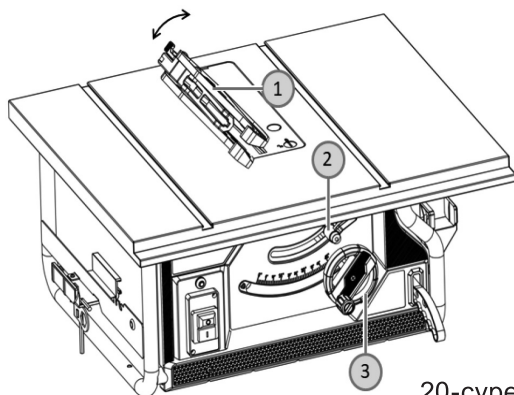
**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** - 90° бұрышта кесу кезінде қисаю бұрышы 0° болады, ал 45° бұрышта кесу кезінде қисаю бұрышы 45° болады.

Егер ара дискінің 0° бұрышындағы индикатор «0»-да болмаса, 8-бөлімге («Қисаю индикаторын реттеу») қараңыз.

Қисаю бұрышын бекіту тұтқасын (2) сағат тіліне қарсы бұраңыз (20-сурет).

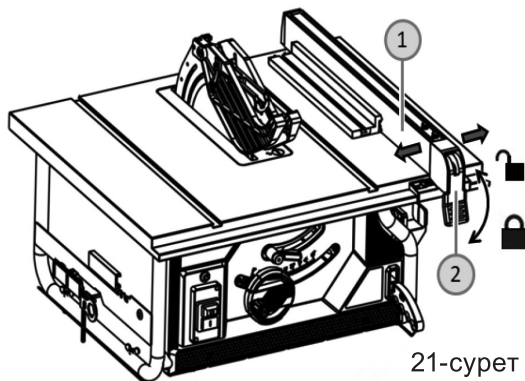
Қисаю бұрышын ұлғайту үшін маховикті (3) оңға, азайту үшін солға бұрыңыз.

Ара дискінің қажетті бұрышта екенін тексеріңіз. Бекіту тұтқасын сағат тілімен бұраңыз.



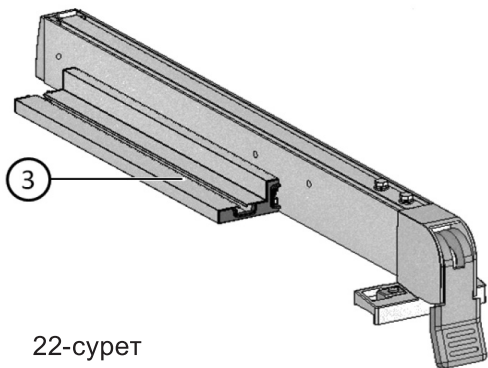
20-сурет

## Параллель тіректі орнату



21-сурет

Тіректі бекіту үшін құлыптау тұтқасын (2) төмен түсіріңіз. Бекітілген күйде (2) тұтқасы төмен қаратылуы керек.



22-сурет

аялдамаға орнатуға болады.

Егер жылжымалы аялдама пайдаланылмаса, оны сақтау орнында сақтаңыз.

## Бұрыштық аялдаманы пайдалану

Бұрыштық аялдама бұрышта кесу кезінде қолданылады. Дәл төзімділігі бар кесектерді алу үшін бақылау кесулерін орындау ұсынылады.

Жұмыс үстелінде екі бойлық ойық бар, аралау дискісінің әр жағында біреуі. 90° бұрышта кесу кезінде олардың кез келгенін қолдануға болады. Аралас аралауды орындау кезінде (қиғашпен көлденең кесу, пышақ жұмыс үстеліне қатысты еңкейтілген), диск тоқтау мен қолдан алшақ бағытталатындай етіп дискінің оң жағындағы ойыққа орналастырылуы керек.

**ЕСКЕРТУ!** Жарақат алу қаупін азайту үшін кез-келген операцияны бастамас бұрын әрқашан аралау дискісіне параллель болатын бағыттаушы рельсті тексеріңіз. Орнату 8-бөлімде сипатталған.

Бағыттаушыны (1) босатыңыз (21-сурет), бекіткіш тұтқаны (2) жоғары көтеріңіз.

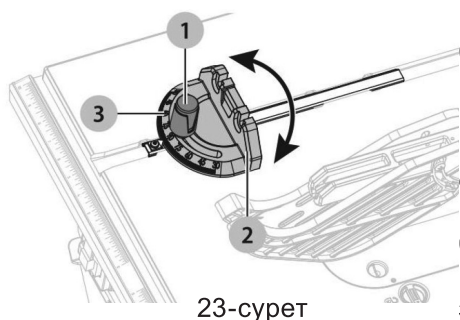
1-нұсқаулықты аралау дискісінен қажетті қашықтыққа жылжытыңыз және оның жұмыс үстелінде тегіс (аралау дискісіне параллель) орналасқанына көз жеткізіңіз.

Тар дайындаманы кесу кезінде қолдарыңыз ара дискіне тым жақын болмас үшін жылжымалы тоқтатқышты 3 (22-сурет) пайдаланыңыз.

Жылжымалы тоқтағыштың параллельді тоқтауға қатысты орнын жылжымалы тоқтауды бекітетін бұрандаларды босату арқылы өзгертуге болады.

Жылжымалы тірек параллель тіректің сол немесе оң жағына орнатуға болады.

Жұмыс ыңғайлылығын арттыру үшін жылжымалы аялдаманы бұрыштық



23-сурет

Бекіту тұтқасын сағат тілімен бұрап (1) қатайтыңыз.

Аялдаманы  $60^\circ$  солға немесе оңға бұруға болады.

Жұмыс үстеліндегі ойыққа бағыттаушы рельсті салыңыз

1 бекіткішті сағат тіліне қарсы бұрап босатыңыз (23-сурет).

(2) аялдаманың корпусын қажетті бұрышқа бұраңыз, көрсеткі көрсеткіштері мен аялдама корпусындағы таңбалауға назар аударыңыз.

## Құрылғылар

Мүмкіндігінше қауіпсіз және дәл кесу үшін дайындаманы мүмкіндігінше тиімді басқару үшін әртүрлі түрдегі итергіштер мен аялдамалар сияқты көмекші кесу құрылғыларын пайдалану керек. Кесу немесе тар дайындаманы кесу кезінде әрқашан итергішті қолданыңыз, сонда қолдар аралау дискісінен қауіпсіз (15 см-ден) қашықтықта болады

## Итергіш

Итергішті өзіңіз сатып алуға немесе жасауға болады (24-сурет).

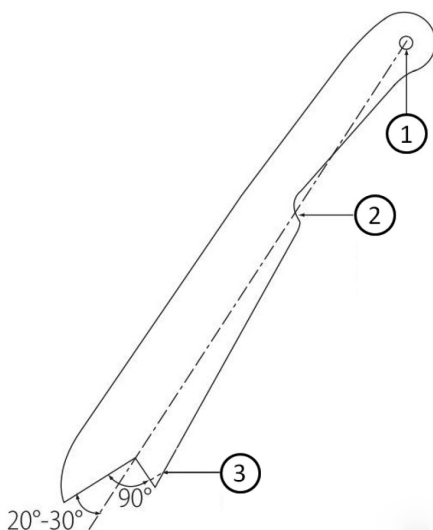
Итергіш дайындамадан тар болуы керек, бір ұшында  $90^\circ$  ойығы бар және екінші ұшында ұстауға арналған тұтқасы болуы керек.

Қауіпсіз жұмыс істеу үшін Сіз жұмыс істейтін бөліктің өлшемі мен пішіні қолыңызды аралау дискісіне 15 см-ден аз жақындатқан кезде итергішті пайдалануыңыз керек.

Қосымша итергіштерді жасау үшін арнайы ағаш қажет емес, бастысы-ол берік және жеткілікті ұзын. Итергіштің жеткілікті ұзын екеніне және сырғып кетпес үшін дайындаманың шетін сенімді ұстайтынына көз жеткізіңіз.

Дайындаманың әртүрлі қалыңдығы үшін әртүрлі өлшемдегі ойықтары бар бірдей ұзындықтағы бірнеше итергіштердің болуы ұсынылады.

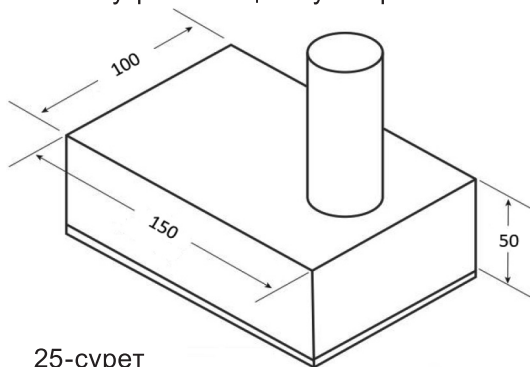
Пішін сіздің қажеттіліктеріңізге байланысты өзгеруі мүмкін, егер ол өз функциясын орындаса - қолды аралау дискісінен қашықтықта ұстайды.



24-сурет

## Қысқыш (25-сурет)

Қысқыштар дайындаманы үстелге мықтап басу үшін қолданылады. Олар блокты ұстап тұру үшін қандай да бір бетті немесе тұтқаны қамтиды. Тұтқаны бекіту үшін блоктың төменгі жағынан өтетін барлық бұрандалар дайындамамен жанаспау үшін ойық болуы керек.



25-сурет

Ені шамамен 100 мм, ұзындығы 150 мм және қалыңдығы 25-50 мм болатын ағаш бөлігін таңдаңыз.

Блокта тесік бұрғылаңыз және тұтқаны пайдалану үшін дөңгелек ағаш бөлігін жабыстырыңыз (тұтқаны ыңғайлы ұстау үшін тесікті бұрышқа қоюға болады).

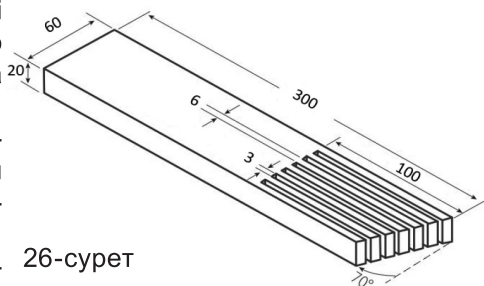
Блоктың түбіне тегістеу қағазын немесе резеңке материалды жабыстырыңыз.

## Серіппелі тірек (26-сурет)

Серіппелі тірек дайындаманы үстелге немесе параллель тірекке мықтап басу арқылы басқаруға көмектеседі. Серіппелі тірек әсіресе кішкене дайындамаларды өңдеуде және кесінділерді жасау үшін пайдалы. Серіппелі аялдаманың соңында өңделетін бөлікке серпімді ұстауды қамтамасыз ететін бірқатар тар саңылаулар бар. Серіппелі аялдама үстелге қысқышпен бекітіледі.

Назар аударыңыз! Серіппелі аялдама аралау дискісінің алдына орнатылады және аралау дискісіне тигенге дейін дайындамамен өзара әрекеттесуі керек.

Серіппелі аялдаманың бір нұсқасы қалыңдығы шамамен 20 мм, ені 60 мм, ұзындығы 300 мм тақтадан жасалған.



26-сурет

## Параллель тіреуіш

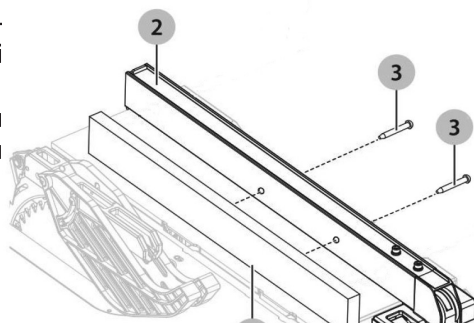
Параллель аялдама мен жұмыс үстелі арасындағы алшақтықты жабу үшін қолданылады. Материалдың параллель аялдама астында сырғып кетуіне жол бермеу үшін әрқашан қалыңдығы 3 мм және жұқа материалмен жұмыс істегенде әрлеуді жасаңыз және қолданыңыз.

Қалыңдығы 19-20 мм, ені 60 мм және ұзындығы параллель тірекке тең ағаш

бөлігін пайдаланыңыз.

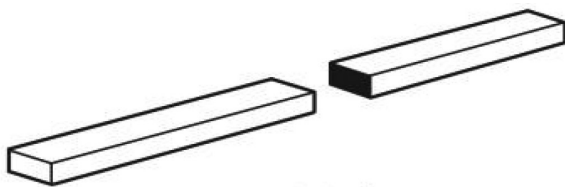
Жұмыс үстеліне сүйеніп, (2) Параллель аялдамаға 1 (27-сурет) төсемді бекітіңіз.

Қоршаудың артқы жағында ағаш бұрандаларды (3) пайдаланып ағашты қоршауға бекітіңіз.

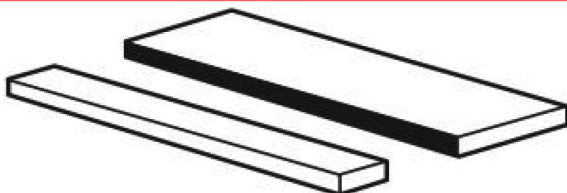


27-сурет

## Жұмыс процесі Аралау түрлері



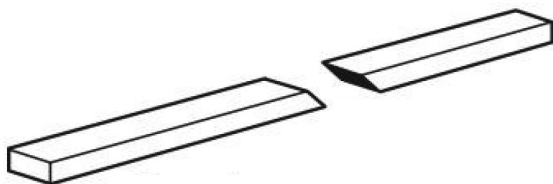
Көлденең аралау.  
90° бұрышта орындалады  
(диск бұрышы 0°) дайында-  
маның талшықтары бойынша



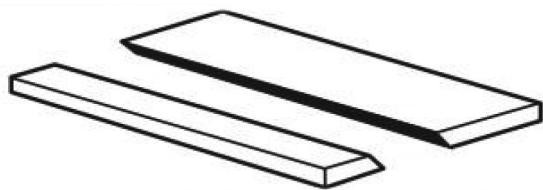
Бойлық аралау  
90° бұрышта орындалады  
(диск бұрышы 0°) дайында-  
маның талшықтары бойымен



Қиғаш аралау 90° бұрышта  
орындалады (диск бұрышы 0°)  
дайындаманың талшықта-  
рына кез келген бұрышта



Көлбеу көлденең аралау  
90° - тан басқа бұрышта  
орындалады (дискінің бұрышы  
0° - тан 45° - қа дейін) дайында-  
маның талшықтары бойынша



Көлбеу бойлық аралау  
90° - тан басқа бұрышта орындалады (дискінің бұрышы 0° - тан 45° - қа дейін) дайындаманың талшықтары бойымен

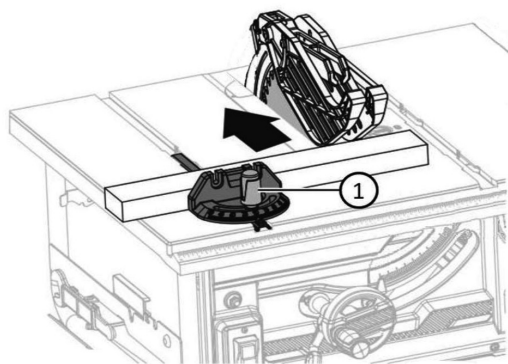


Аралас аралау  
90° - тан басқа бұрышта орындалады (дискінің бұрышы 0° - тан 45° - қа дейін) дайындаманың талшықтарына кез келген бұрышта

Бойлық аралау параллель тіректі қолдану арқылы жүзеге асырылады. Көлденең, қиғаш және аралас бұрыштық аялдаманы қолдануды қажет етеді.

### Көлденең аралау

Аралау дискісінің қажетті биіктігін орнатыңыз.



28-сурет

Көлбеу көрсеткішін 0° етіп орнатыңыз және бекіту тұтқасын қатайтыңыз.

Араны қоспас бұрын, дайындаманың дискіге тиіп кетпейтініне көз жеткізіңіз.

Араны жасыл «I» батырмасымен қосыңыз (араны өшіру үшін Қызыл «0» түймесін басыңыз).

Аралауды бастамас бұрын дискіні толық жылдамдыққа жеткізіңіз.

Дайындаманы екі қолыңызбен бұрыштық тірекке басыңыз және дайындаманы аралау дискісіне беріңіз.

Аралау аяқталғаннан кейін араны өшіріңіз. Дайындаманы алып тастамас бұрын дискінің толық тоқтағанын күтіңіз.

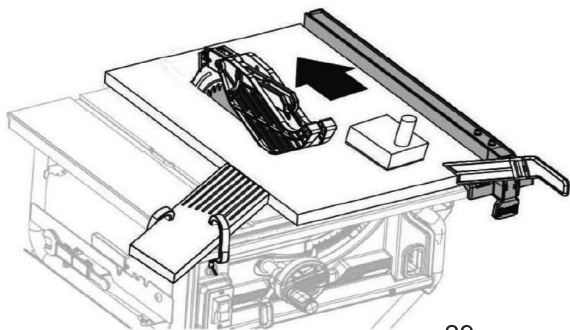
### НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Бұрыштық аялдаманы пайдалану кезінде

Бұрыштық аялдаманы пайдаланған кезде, ара дискісіне ең жақын қол 1 бұрыштық аялдаманы бекіту тұтқасында болуы керек, ал ара дискісінен ең алыс қол өңделетін бөлікте болуы керек (32-сурет).

Дискінің сол жағында аралау кезінде оң қол (1) ұстағышты ұстайды, оның сол жағында бөлікті бұрыштық аялдамаға басатын сол қол бар.

Қашан аралау дискінің оң жағында сол қол ұстағыш (1), оның оң жағында бөлікті бұрыштық аялдамаға басатын оң қол бар.

## Бойлық аралау (29-сурет)



29-сурет

Араны қоспас бұрын, дайындаманың дискіге тиіп кетпейтініне көз жеткізіңіз.

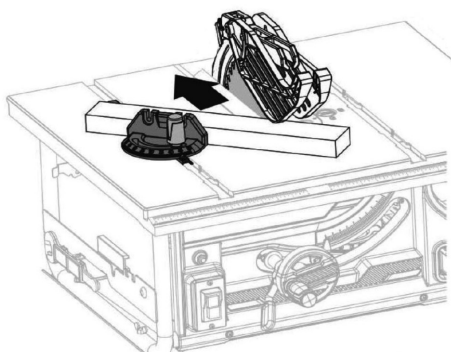
Араны қосыңыз және аралауды бастамас бұрын дискіні толық жылдамдыққа жеткізіңіз.

Қызмет көрсету үшін параллель аялдамаға жақын қолды пайдаланыңыз. Дайындаманың ерні тіреуішке және үстелдің бетіне тығыз орналасқанына көз жеткізіңіз. Егер сіз тар бөлікті кесіп тастасаңыз, жылжымалы аялдаманы параллель аялдамаға бекітіп, дайындаманы беру үшін итергішті қолданыңыз.

Араны өшіріп, дайындаманы алып тастамас бұрын дискінің толық тоқтағанын күтіңіз.

**ЕСКЕРТУ!** Аралау кезінде параллель аялдама мен аралау дискісі арасындағы бос орынға әрқашан күш қолданыңыз (дайындаманы беру үшін). Егер параллель аялдама мен аралау дискісі арасындағы қашықтық 150 мм-ден аз болса, қысқышты (итергішті) қолданыңыз, ал егер бұл қашықтық 50 мм-ден аз болса, итергішті қолданыңыз. Итергіштер қолыңызды аралау дискісінен қауіпсіз қашықтықта ұстауға мүмкіндік береді.

## Қиғаш аралау (30-сурет)



30-сурет

Аралау дискісінің қажетті биіктігін орнатыңыз.

Параллель аялдаманы дискіден қажетті қашықтықта орнатыңыз және оны бекітіңіз.

Ұзын дайындамамен жұмыс істегенде, тіреуішті жұмыс үстелінің биіктігіне, араның артына және қажет болған жағдайда бүйірлеріне қойыңыз.

Серіппелі қысқышты тиісті күйге қойыңыз.

**ЕСКЕРТУ!** Диск қорғағышының орнатылғанына және дұрыс жұмыс істейтініне көз жеткізіңіз.

Параллель аялдаманы алыңыз.

Аралау дискісінің қажетті биіктігін орнатыңыз.

Бұрыштық аялдаманы дұрыс бұрышқа қойып, бекітіңіз.

Араны қоспас бұрын, дайындаманың дискіге тиіп кетпейтініне көз жеткізіңіз.

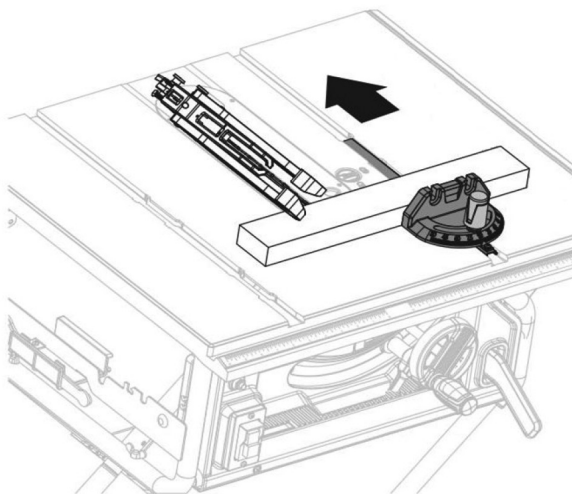
Араны қосыңыз және аралауды бастамас бұрын дискіні толық жылдамдыққа жеткізіңіз.

Дайындаманы екі қолыңызбен бұрыштық тірекке басыңыз және дайындаманы аралау дискісіне беріңіз.

Назар аударыңыз: ара дискісіне ең жақын қол бұрыштық аялдаманы бекіту тұтқасында болуы керек, ал ара дискісінен ең алыс қол өңделетін бөлікте болуы керек.

Аралау аяқталғаннан кейін, араны өшіріп, дайындаманы алып тастамас бұрын дискінің толық тоқтағанын күтіңіз.

### Көлбеу көлденең аралау



31-сурет

**ЕСКЕРТУ!** Диск қорғағышының орнатылғанына және дұрыс жұмыс істейтініне көз жеткізіңіз.

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Кері қайтаруды болдырмау үшін бұрыштық аялдама дискінің оң жағында болуы керек.

Параллель аялдаманы алыңыз.

Көлбеу бұрышын бекіту тұтқасының құлпын ашыңыз.

Қажетті көлбеу бұрышын орнатыңыз және бекітіңіз.

Аралау дискісінің қажетті биіктігін орнатыңыз

Бұрыштық аялдаманың айналу бұрышын 0° орнатыңыз.

Араны қоспас бұрын, дайында-

маның дискіге тиіп кетпейтініне көз жеткізіңіз.

Араны қосыңыз және аралауды бастамас бұрын дискіні толық жылдамдыққа жеткізіңіз.

Дайындаманы екі қолыңызбен бұрыштық тірекке басыңыз және дайындаманы аралау дискісіне беріңіз.

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Ара дискісіне ең жақын қол бұрыштық аялдаманы бекіту тұтқасында болуы керек, ал ара дискісінен ең алыс қол өңделетін бөлікте болуы керек.

Аралау аяқталғаннан кейін, араны өшіріп, дайындаманы алып тастамас бұрын дискінің толық тоқтағанын күтіңіз

### Көлбеу бойлық аралау

**ЕСКЕРТУ!** Диск қорғағышының орнатылғанына және дұрыс жұмыс істейтініне көз жеткізіңіз.

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Кері әсер етпеу үшін параллель аялдама дискінің оң жағында болуы керек.

Бұрыштық аялдаманы алыңыз. Серіппелі қысқышты тиісті күйге қойыңыз.

Көлбеу бұрышын бекіту тұтқасының құлпын ашыңыз.

Қажетті көлбеу бұрышын орнатыңыз және бекітіңіз.

Аралау дискісінің қажетті биіктігін орнатыңыз.

Параллель аялдаманы дискіден қажетті қашықтықта орнатыңыз және оны бекітіңіз.

Араны қоспас бұрын, дайындаманың дискіге тиіп кетпейтініне көз жеткізіңіз.

Араны қосыңыз және аралауды бастамас бұрын дискіні толық жылдамдыққа жеткізіңіз.

Қызмет көрсету үшін параллель аялдамаға жақын қолды пайдаланыңыз. Дайындаманың ерні тіреуішке және үстелдің бетіне тығыз орналасқанына көз жеткізіңіз. Егер сіз тар бөлікті кесіп тастасаңыз, жылжымалы аялдаманы параллель аялдамаға бекітіп, дайындаманы беру үшін итергішті қолданыңыз.

Аралау аяқталғаннан кейін, араны өшіріп, дайындаманы алып тастамас бұрын дискінің толық тоқтағанын күтіңіз.

## Аралас аралау

**ЕСКЕРТУ!** Диск қорғағышының орнатылғанына және дұрыс жұмыс істейтініне көз жеткізіңіз.

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Кері қайтаруды болдырмау үшін бұрыштық аялдама дискінің оң жағында болуы керек.

Параллель аялдаманы алыңыз.

Көлбеу бұрышын бекіту тұтқасының құлпын ашыңыз.

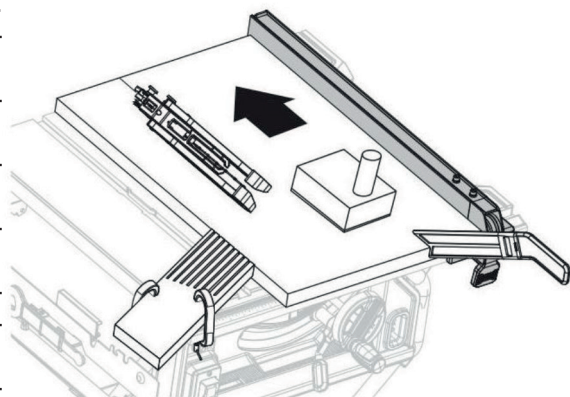
Қажетті көлбеу бұрышын орнатыңыз және бекітіңіз.

Аралау дискісінің қажетті биіктігін орнатыңыз.

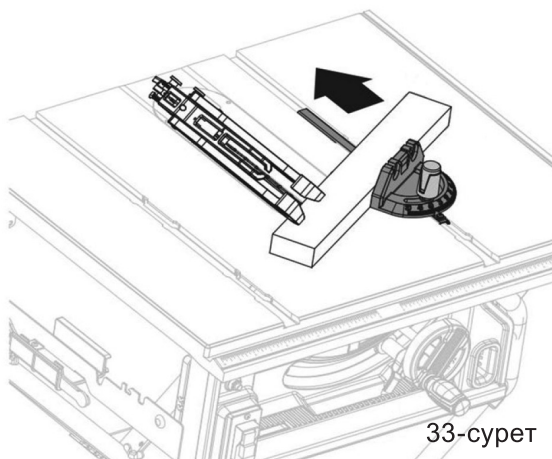
Бұрыштық аялдаманы дұрыс бұрышқа қойып, бекітіңіз.

Араны қоспас бұрын, дайындаманың дискіге тиіп кетпейтініне көз жеткізіңіз.

Араны қосыңыз және аралауды бастамас бұрын дискіні толық жыл-



32-сурет



33-сурет

дамдыққа жеткізіңіз.

Дайындаманы екі қолыңызбен бұрыштық тірекке басыңыз және дайындаманы аралау дискісіне беріңіз.

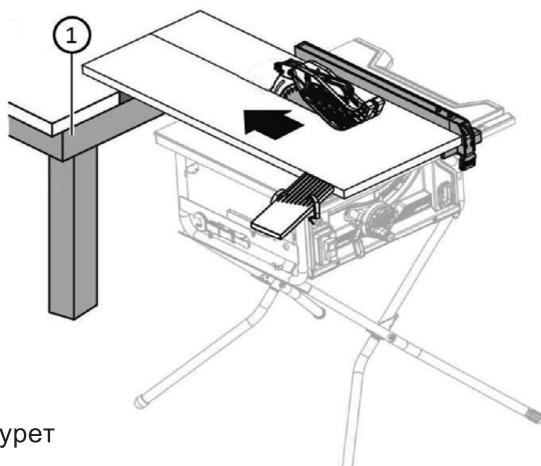
**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Ара дискісіне ең жақын қол бұрыштық аялдаманы бекіту тұтқасында болуы керек, ал ара дискісінен ең алыс қол өңделетін бөлікте болуы керек.

Аралау аяқталғаннан кейін, араны өшіріп, дайындаманы алып тастамас бұрын дискінің толық тоқтағанын күтіңіз.

### Үлкен панельдермен жұмыс істеу

Үлкен панельдің салмағының астына түспеу үшін араның жұмыс бетіне мықтап бекітілгеніне көз жеткізіңіз.

Ұзын дайындамамен жұмыс істегенде, араның жұмыс үстелінің биіктігіне 1 (34-сурет) тіреуішті орнатыңыз.



34-сурет

### Саңырау (тесіп өтпейтін) кесу жұмысы

Соқыр кесу талшықтардың бойымен немесе бойымен жасалуы мүмкін.

Мұндай операция ойықтар, тілдер мен құлақшалар жасау үшін қажет. Бұл кескіштің жалғыз түрі, ол ара дискісінің қорғанысы орнатылмай және кері соққыдан қорғаусыз жасалады.

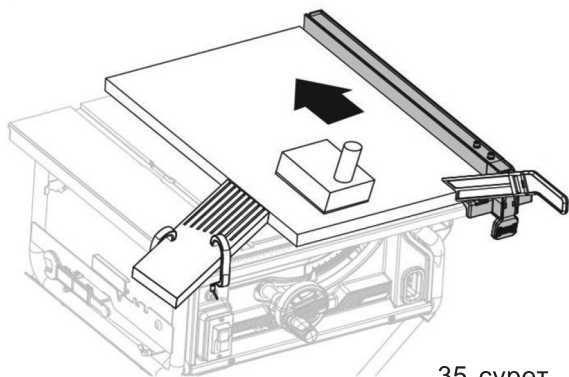
Операция аяқталғаннан кейін ара дискісінің қорғанысын және кері соққыдан қорғауды орнына қайтарыңыз.

Снимите защитный кожух диска.

Диск қорғағышын және кері қорғаныс аялдамаларын алыңыз.

Пышақты ортаңғы күйге қойыңыз.

Көлбеу құлыптау тұтқасының құлпын ашыңыз, көлбеу бұрышын 0° орнатыңыз және бекітіңіз.



35-сурет

Аралау дискісінің қажетті биіктігін орнатыңыз.

Бөліктің пішіні мен өлшеміне байланысты бұрыштық немесе параллель аялдаманы пайдаланыңыз.

Араны қоспас бұрын, дайындаманың дискіге тиіп кетпейтініне көз жеткізіңіз.

Араны қосыңыз және аралауды бастамас бұрын дискіні толық жылдамдыққа жеткізіңіз.

Беру үшін итергішті пайдаланыңыз.

Аралау аяқталғаннан кейін, араны өшіріп, дайындаманы алып тастамас бұрын дискінің толық тоқтағанын күтіңіз.

### **Dado дискілерімен жұмыс (ойық реттелетін дискілер).**

Машина диаметрі 200 мм және ені 12,7 мм дейінгі Dado дискілерімен жұмыс істеуге мүмкіндік береді.

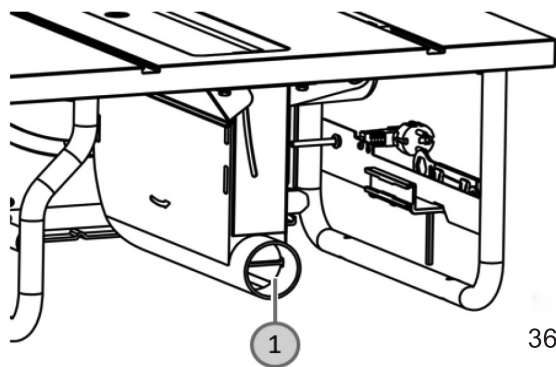
Олармен жұмыс істеу үшін үстелге кірістіруді ауыстыру, пышақты төменгі күйге ауыстыру, стандартты аралау дискісін, аралау дискісінің қорғаныш корпусын алып тастау және кері соққыдан қорғау қажет.

Dado дискілерін орнату жөніндегі нұсқаулықты диск өндірушісі ұсынады.

Дискілермен жұмыс саңырау (өтпейтін) кесуге ұқсас орындалады.

Dado дискілерімен жұмыс аяқталғаннан кейін машинаны бастапқы күйіне қайтарыңыз (ара дискісін қорғауды және кері соққыдан қорғауды орнатыңыз).

### **Шаңды кетіру**



Станокта 35 мм диаметрлі патрубок 1 (36-сурет) бар, ол құрылыс шаңсорғышына немесе сыртқы шаң жинау жүйесіне қосылады.

36-сурет

## 8. ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ

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

Шығын материалы болып табылатын қозғалтқыш щеткаларының күйін мезгіл-мезгіл тексеріп отыру қажет. Тозған жағдайда оларды ауыстыру қажет.

### Орнату

#### Аралату дискісінің бұрышын 0° және 45° күйге келтіру

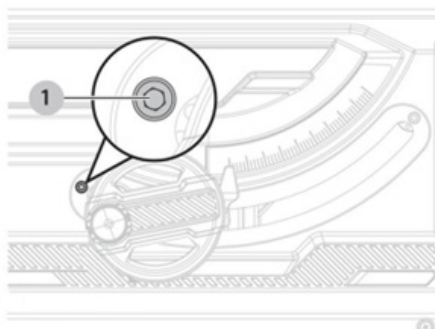
Бұл ара аралату дискісін 90° (0° бұрыш) немесе үстелге 45° жылдам орнатуға мүмкіндік беретін бекіткіштермен жабдықталған. Араның бұрыштық параметрлері өндіруші зауытта орнатылды және егер олар тасымалдау кезінде зақымдалмаса, құрастыру кезінде конфигурацияны қажет етпейді. Ұзақ уақыт қолданғаннан кейін оларды тексеру қажет болуы мүмкін.

Араны өшіріп, оны розеткадан ажыратыңыз.

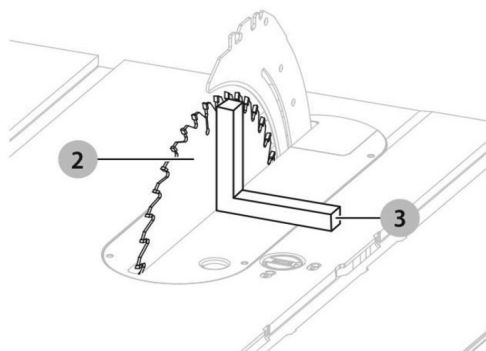
Биіктікті реттеу тұтқасын сағат тілімен бұрап, дискіні максималды биіктікке көтеріңіз.

Ара дискісінің қорғаныш қақпағын шешіп алыңыз.

#### 0° бұрышты реттеу



37-сурет



38-сурет

Қисаюды бекіту тұтқасын құлпын ашыңыз.

37-суретте көрсетілген 0° орнату бұрандасын (қисаю бағыттаушысының сол жағында орналасқан) 4 мм алты қырлы кілтпен (жиынтыққа кірмейді) бұрап босатыңыз.

38-суретте көрсетілген угольникті (жиынтыққа кірмейді) ара дискінің 2 оң жағына жұмыс үстеліне орналастырыңыз. Угольниктің тік бөлігі мен ара дискінің корпусы параллель болуы керек.

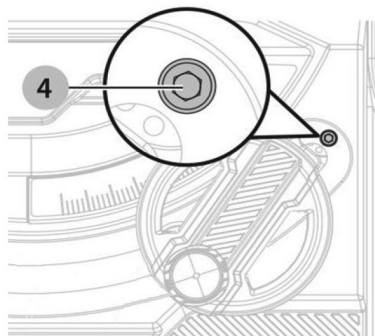
Угольник ара дискінің тегіс бөлігіне тиіп тұрғанына көз жеткізіңіз, бірақ тістеріне тимесін.

Қисаю бұрышын бекіту тұтқасын құлыптаңыз.

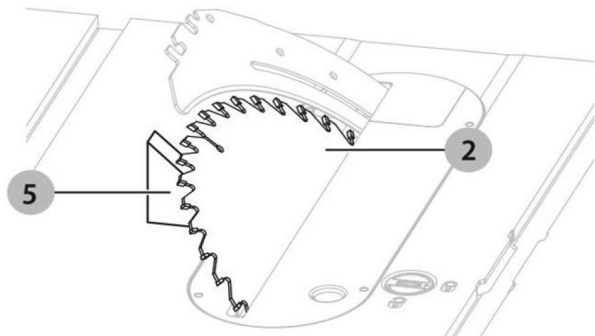
Орнату бұрандасын қатайтыңыз. Тік бұрышты қайтадан тексеріңіз және қажет болса, реттеуді қайталаңыз.

Сынақ аралауды жасаңыз..

### 45° бұрышты реттеу



39-сурет



40-сурет

Қисауды бекіту тұтқасының құлпын ашыңыз.

39-суретте көрсетілген 45° орнату бұрандасын (қисау бағыттаушысының оң жағында орналасқан) 4 мм алты қырлы кілтпен (жиынтыққа кірмейді) бұрап босатыңыз.

Угольникті (5) (жиынтыққа кірмейді) ара дискінің (2) сол жағына жұмыс үстеліне орналастырыңыз. Угольниктің жоғарғы жиегі мен ара дискінің корпусы параллель болуы керек.

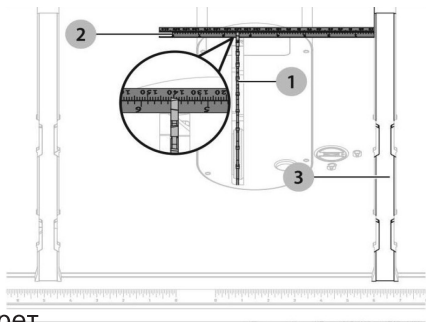
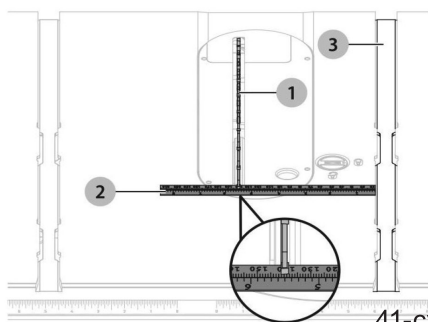
Угольник ара дискінің тегіс бөлігіне тиіп тұрғанына көз жеткізіңіз, бірақ тістеріне тимесін.

Қисау бұрышын бекіту тұтқасын құлыптаңыз.

Орнату бұрандасын (4) қатайтыңыз. Бұрышты угольникпен қайта тексеріп, қажет болған жағдайда реттеуді қайталаңыз.

Сынақ аралауды жасаңыз.

### Аралау дискісінің орнын реттеу



41-сурет

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Ара дискісі кері соққыны болдырмау үшін бұрыштық аялдама үшін ойыққа параллель орналасуы керек. Бұл талапты орындамау ауыр жарақатқа әкелуі мүмкін.

Реттеу қажеттілігін тексермес бұрын болттарды Босатпаңыз. Болттар босатылғаннан кейін, реттеу қайтадан іске қосылады.

Араны өшіріп, оны розеткадан ажыратыңыз.

Ара дискісінің қорғанысын және кері қорғаныс аялдамаларын алыңыз.

Пышақты төменгі күйге қойыңыз.

Аралау дискісін биіктікті реттеу тұтқасымен мүмкіндігінше жоғары көтеріңіз.

Аралау дискісіндегі кез-келген тісті белгілеңіз және онымен келесі әрекеттерді орындаңыз.

2-суреттегі (41-сурет) сызғышты (жиынтыққа кірмейді) пайдаланып, ара дискісінің (1) таңдалған тісінің ішкі беті мен бұрыштық тіреу үшін оң жақтағы ойықтың (3) сол жақ шеті арасындағы қашықтықты өлшеңіз.

Дәлірек болу үшін аралау дискісінің белгіленген тісін сызғыштың үстіне қойыңыз.

Ара дискісін (1) белгіленген тісі жұмыс үстелінің астынан шыққан артқы күйде болатындай етіп бұрыңыз.

Сызғышты (2) артқа жылжытып, тістің ішкі бетінен оң жақ ойықтың (3) сол жақ шетіне дейінгі қашықтықты қайта өлшеңіз. Егер қашықтық сәйкес келсе, аралау дискісі мен ойық параллель болады.

Пышақты ең жоғарғы күйге қойыңыз.

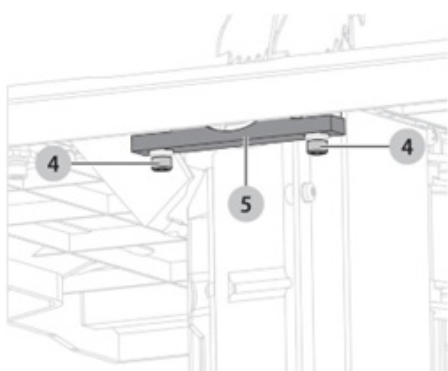
Ара дискісінің қорғағышын орнатыңыз.

Егер қашықтық әр түрлі болса:

Екі болтты 4 (42-сурет) 5 мм алты қырлы кілтті (жеткізілімге кірмейді) пайдаланып бұрап алыңыз, диск ойыққа параллель болғанша орнату тақтасын (6) солға немесе оңға реттеңіз.

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** болттар мен бекіту тақтасы араның артқы жағындағы жұмыс үстелінің астында орналасқан.

Ара дискісінің ойыққа параллельдігін тағы бір рет тексеріп, қажет болған жағдайда түзетуді қайталаңыз.



42-сурет

Орнату аяқталғаннан кейін:

Пышақты ең жоғарғы күйге қойыңыз.

Ара дискісінің қорғанысын және кері қорғаныс аялдамаларын орнатыңыз.

Ара дискісінің қорғағышын орнатыңыз.

## Параллель аялдаманың орнын реттеу

Параллель аялдама аралау дискісіне және жұмыс үстеліндегі бағыттаушы ойықтарға параллель болуы керек.

**ЕСКЕРТУ!** Параллель аялдаманың дұрыс орналаспауы кері соққыны тудыруы мүмкін. Жарақат алу қаупін азайту үшін әрқашан дұрыс аялдаманы сақтаңыз.

## Ара дискісін өшіріп, оны розеткадан ажыратыңыз.

Ара дискісінің қорғағышын алыңыз.

Ажыратушы пышақты төменгі күйге орнатыңыз.

Ара дискісін биіктігін реттеу тұтқасымен барынша жоғары көтеріңіз.

Ара дискісінің жұмыс үстеліндегі бағыттаушы ойыққа параллель орналасқанын тексеріңіз.

1-параллельді тіреуді (43-сурет) ара дискісінен (2) 75 мм қашықтықта орнатып, тұтқамен (3) бекітіңіз.

Ара дискісіндегі кез келген тісті белгілеңіз және барлық кейінгі әрекеттерді сол тіспен орындаңыз.

Сызғышты (4) (жиынтыққа кірмейді) пайдаланып, ара дискісінің (2) тісінің ішкі беті мен параллельді тіреудің (1) сол жақ шеті арасындағы қашықтықты өлшеңіз.

Дәлдікті арттыру үшін, ара дискісіндегі белгіленген тісті сызғыштың үстіне орналастырыңыз.

Ара дискісін (2) оның белгіленген тісі жұмыс үстелінің астынан шыққан артқы күйде болатындай етіп бұрыңыз.

Сызғышты (4) артқа жылжытып, тістің ішкі беті мен тіреудің сол жақ шеті арасындағы қашықтықты қайтадан өлшеңіз. Егер қашықтықтар сәйкес келсе, ара дискісі мен тіреу параллель болып табылады.

Егер қашықтық сәйкес келмесе.

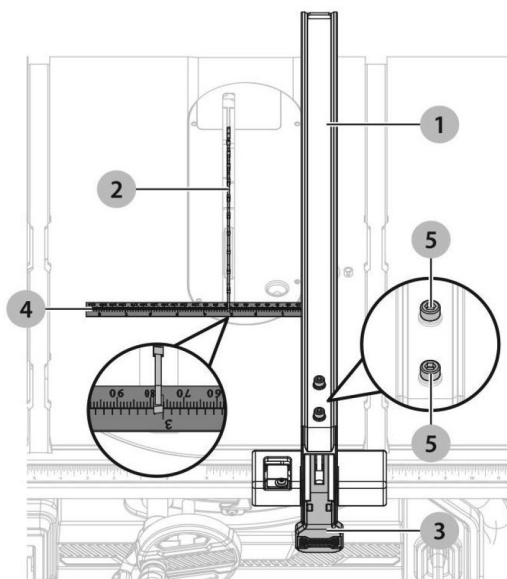
Параллель аялдаманың құлпын ашыңыз.

5 мм алтыбұрышты кілтті (жеткізілімге кірмейді) пайдаланып, қоршаудың жоғарғы жағында орналасқан екі бұранданы 5 бұрап алыңыз.

Аралау дискісіне қатысты параллель аялдаманы туралаңыз.

Бұрандаларды (5) кезекпен қатайтыңыз. Диск пен аялдама арасындағы қашықтықты тағы бір рет тексеріңіз.

Параллель аялдама дұрыс тураланғанша әрекеттерді қажетінше қайталаңыз.



43-сурет

## Ажыратушы пышақты жоғарғы шеткі күйге орнатыңыз.

Ара дискісінің қорғағышын орнына орнатыңыз.

## Параллель аялдама шкаласын орнату

Позициялау үшін параллель аялдамадағы индикатордағы қызыл сызықты пайдаланыңыз.

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Бұл реттеуді орындау үшін ара дискісінің қорғағышын алу қажет. Реттеу аяқталғаннан кейін, қорғағышты орнына қайтарыңыз.

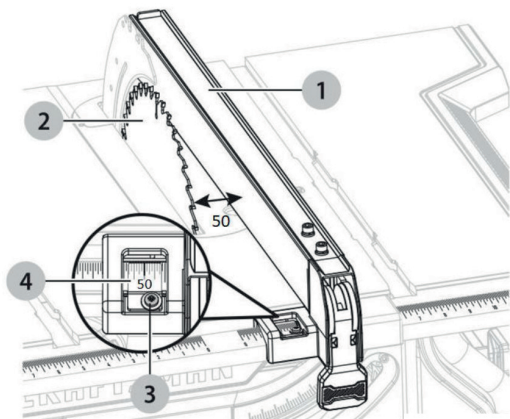
Ара дискісін  $90^\circ$  ( $0^\circ$  бұрыш) орнатыңыз.

Параллельді тоқтату бекіткішін босатыңыз 1 (44-сурет).

Квадратты пайдаланып (жинаққа кірмейді), (1) параллель аялдamanы (2) аралау дискісінің шетінен 50 мм қашықтықта орнатыңыз.

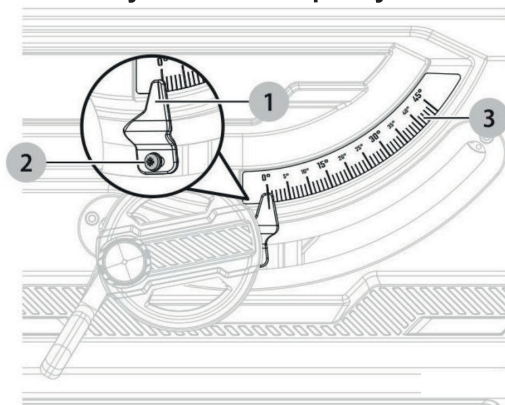
Шкаладағы (4) бұранданы (3) босатыңыз және суретте көрсетілгендей шкала индикаторындағы қызыл сызықты шкаладағы 50 мм белгісімен туралаңыз.

Бұранданы (4) қатайтыңыз және аралау дискісі мен параллель аялдама арасындағы өлшемді тексеріңіз.



44-сурет

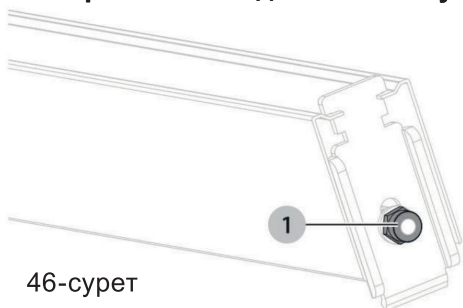
## Көлбеу шкаласын орнату



Егер  $90^\circ$  бұрышта ара дискісін орнатқан кезде қисаю шкаласындағы көрсеткіш « $0^\circ$ »-мен сәйкес келмесе, 1-көрсеткішті (45-сурет), реттеңіз. Ол үшін 2-бұранданы босатып, қисаю шкаласында 3 « $0^\circ$ »-ге орнатыңыз..

45-сурет

### Параллель аялдаманы бекіту параметрі



46-сурет

Параллельді тіреудегі бекіткіш тұтқа жұмыс үстелінің алдыңғы және артқы бағыттаушыларына тіреуді сенімді бекітуі керек. Сонымен қатар, тұтқа еркін қозғалып, бекітілуі тиіс.

Егер олай болмаса, реттеу қажет:

Параллель аялдаманы орнына бекітіңіз.

Аялдаманы жағына жылжытуға тырысыңыз. Егер аялдама қозғалса, 1 (46-сурет)

бекіткіш гайканы 1/4 айналымға қатайтыңыз.

Реттеу аяқталғаннан кейін, тіреудің ара дискісіне параллельдігін тексеріп, қажет болса, қайта реттеңіз.

## 9. ЫҚТИМАЛ АҚАУЛАР ЖӘНЕ ОЛАРДЫ ЖОЮ ӘДІСТЕРІ

2-кесте

Ақаулық	Мүмкін себеп	Жөндеу әрекеттері
Білдек қосылмайды	Электр қуаты жоқ	Электр желісіндегі кернеуді тексеріңіз
		Қуат кабелінің зақымдануын тексеріңіз
	Қозғалтқыш щеткалары тозған	Щеткаларды ауыстырыңыз.
	Шамадан тыс жүктемеден қорғау іске қосылды	Қорғауды қайта іске қосыңыз
Күшті діріл бар	Диск теңдестірілген емес	Ара дискісін ауыстырыңыз
	Диск зақымдалған	Ара дискісін ауыстырыңыз
	Құрастыру кезіндегі бекіткіштер бос	Барлық бекіткіштерді тексеріп қатайтыңыз
	Ара қисық тұр	Араны тегіс негізге қойыңыз
Параллель тірек бекітілмейді	Тіректегі бекіткіш реттелмеген	Бекіткішті реттеңіз
Параллель аялдама серпіліспен қозғалады	Аялдама дұрыс орнатылмаған	Аялдаманы дұрыс жинаңыз
	Рельстер ластанған	Рельстерді тазалаңыз және майлаңыз
	Бекіткіш реттелмеген	Бекіткішті реттеңіз

Бөлшектерде қызып кету және чип іздері бар	Доғал диск	Ара дискісін ауыстырыңыз
	Аралату дискісі біркелкі емес	"Аралату дискісінің орнын реттеу" тармағын қараңыз
	Беріліс көлемі көп	Дайындаманы баяу бөріңіз
	Параллель тоқтау біркелкі емес	Параллель аялдаманы орнатыңыз
	Деформацияланған дайындама	Дайындаманы ауыстырыңыз Әрқашан дайындаманы дөңес бөлікті жоғары қаратып қойыңыз
	Пышақ біркелкі емес	Сына пышағын орнатыңыз
Аралату кезінде дайындама параллель аялдамадан шығады	Аралату дискісі қайралмаған немесе дұрыс емес	Аралату дискісін қайраңыз немесе ауыстырыңыз
Кесу биіктігін / бұрышын реттеу дөңгелегі қатты бұрылады	Корпустың ішіндегі беріліс және / немесе бұранда үгінділер мен шаңмен бітелген	Беріліс пен бұранданы тазалаңыз
Диск нашар аралайды	Диск доғал немесе лас	Дискіні тазалаңыз және қайраңыз
	Диск түрі материалға сәйкес келмейді	Дискіні дұрыс дискімен ауыстырыңыз
	Диск дұрыс орнатылмаған	Дискіні дұрыс орнатыңыз
Қозғалтқышта ұшқын бар	Щеткалар тозған немесе зақымданған	Щеткаларды ауыстырыңыз.

Құралды жөндеу жұмысын сервис орталығындағы білікті мамандар ғана жүргізуі тиіс.

## 10. ТАСЫМАЛДАУ МЕН САҚТАУ

Зауыттық қаптамадағы бұйымды жабық көліктің барлық түрлерімен - 50 °С-тан + 50 °С-қа дейінгі ауа температурасында және салыстырмалы ылғалдылықта 80% - ға дейін (плюс 25 °С температурада) көліктің осы түрінде қолданылатын жүктерді тасымалдау ережелеріне сәйкес тасымалдауға болады.

Бұйым зауыттық қаптамада + 5-тен + 40 °С-қа дейінгі температурада және салыстырмалы ылғалдылығы 80% - ға дейін (плюс 25 °С температурада) жылытылатын желдетілетін үй-жайда 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, СЕРТИФИКАТТАР/ДЕКЛАРАЦИЯЛАР ТУРАЛЫ ЖӘНЕ ӨНДІРУ КҮНІ ТУРАЛЫ МӘЛІМЕТТЕР**

Өндіруші, импорттаушы, ресми өкіл туралы мәліметтер, сертификат немесе декларация туралы мәліметтер, сондай-ақ шығарылған күні туралы ақпарат Өнім төлқұжатының 1-ші қосымшасында көрсетілген.

## **14. КЕПІЛДІК МІНДЕТТЕМЕЛЕРІ**

Өнімнің кепілдік мерзімі тұтынушыға сатылған сәттен бастап 24 айды құрайды.

Өнімнің және құрамдас бөліктердің қызмет ету мерзімін өндіруші белгілеп өнім төлқұжатында көрсетеді.

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

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

Кепілдік бойынша ауыстырылатын бөлшектер шеберхананың меншігіне өтеді.

Кепілдік қызмет көрсету келесі кемшіліктер нәтижесінде пайда болған өнімдерге қолданылмайды:

- өнімді пайдалану, сақтау және/немесе тасымалдау шарттары мен ережелерін бұзу, сондай-ақ өнімнің таңбалау тақтайшасы және/немесе сериялық нөмірі болмаған немесе ішінара болмаған немесе бүлінген кезде;
- ақаулық белгілері бар өнімді пайдалану (шуы, дірілі жоғарылауы, қатты қызуы, біркелкі емес айналуы, қуатының жоғалуы, айналымның төмендеуі, қатты ұшқындауы, күйік иісі, өзіне тән емес газ шығуы)
- механикалық зақымдану (жарықтар, жарықшақ, ойықтар, деформациялар және т. б.);
- коррозиялық ортаның, жоғары температураның немесе металл бөліктерінің коррозиясы кезінде басқа сыртқы факторлардың әсерінен болатын зақым;
- қатты ішкі немесе сыртқы ластанудан, бұйымға бөгде заттар мен сұйықтықтардың, материалдар мен заттардың түсуінен, желдеткіш арналардың (саңылаулардың), май арналарының бітелуінен, сондай-ақ қызып кетуден, дұрыс сақтамаудан, тиісті күтімнің болмауынан туындаған зақымданулардан туындаған зақымдар;
- тірелетін, үйкелетін, берілісті бөлшектері мен материалдарының табиғи тозуы,
- мотосағат есептегішінің жұмысына араласу немесе зақымдануы.
- шамадан тыс жүктеме немесе қате қолдану. Өнімнің шамадан тыс жүктелуінің шартсыз белгілеріне мыналар жатады (бірақ олармен шектелмейді): түстерінің құбылуы, ротор мен статор сияқты түйісетін немесе кезектесетін бөлшектердің бір мезгілде істен шығуы, редуктор мен зәкірдің тегершігінің, трансформатордың бастапқы орамасы, бөлшектердің істен шығуы, бұйымның тораптарының немесе электр қозғалтқышының сымдарының жоғары температураның әсерінен, сондай-ақ өнімнің кестеде көрсетілген номиналдар электр желісі параметрлерінің шартына сай болмауынан деформациялануы немесе балқуы
- ауыстырылатын құрылым бөлшектерінің істен шығуы (жұлдызшалар, шынжырлар, шиналар, саптамалар, дискілер, бұтақесу пышақтары, шөп шабатын машиналар мен триммерлер, қармақ бауы мен триммер бастары, қорғаныс қаптамалары, аккумуляторлар, отын және ауа сүзгілері, белбеулер, аралау пышағы, жұлдызшалар, цангалар, дәнекерлеу ұштары, құбыршектер, тапаншалар және жоғары қысымды жууға арналған саптамалар, кернеу және бекіту элементтері (болттар, сомындар, шентемірлер), ауа сүзгілері және т. б.), сондай-ақ тозудың осы түрлерінен туындаған бұйымның ақаулары;
- поршень тобының істен шығуына әкеп соққан отын қоспасының құрамы мен сапасына қойылатын талаптарды сақтамау (поршень сақинасының жатуы және/немесе цилиндрдің ішкі бетінде және поршень бетінде сызаттар мен бұзушылықтардың болуы, шатун мен поршень саусағының тірек мойынтіректерінің бұзылуы немесе балқуы);
- компрессорлар, 4 тактілі қозғалтқыштар картеріндегі май мөлшерінің жеткіліксіздігі немесе май түрінің сәйкес келмеуі (шатунда, иінді білікте, тіпті май деңгейінің датчигі болған кезде де сызаттар мен бөгеттердің болуы);

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

**Кепілдік қолданылмайды:**

- Құрылысына өзгерістер мен толықтырулар енгізілген өнімге;
- Кәсіпкерлік қызмет үшін немесе кәсіптік, өнеркәсіптік мақсаттарда пайдаланылатын тұрмыстық мақсаттағы өнімдерге (пайдалану жөніндегі нұсқаулықтағы мақсатқа сәйкес);
- Өнімнің профилактикалық және техникалық қызмет көрсетуге (майлау, жуу, тазалау, реттеу және т.б.)
- Түпнұсқа болып табылмайтын керек-жарақтарды, ілеспе және қосалқы бөлшектерді пайдалану нәтижесінде пайда болған бұйымның ақауларына;



# КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ

Өнімнің атауы: \_\_\_\_\_

Моделі: \_\_\_\_\_

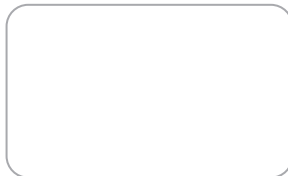
Модель артикулі: \_\_\_\_\_

Шығарылған күні: \_\_\_\_\_

Сериялық нөмірі: \_\_\_\_\_

Сату күні: \_\_\_\_\_

Сауда ұйымының мөрі:



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

Қабылдау күні \_\_\_\_\_

Қызмет көрсету орталығы \_\_\_\_\_

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі \_\_\_\_\_

Берілген күні \_\_\_\_\_

Клиенттің қолы \_\_\_\_\_

Қызмет көрсету орталығының мөрі

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

Қабылдау күні \_\_\_\_\_

Қызмет көрсету орталығы \_\_\_\_\_

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі \_\_\_\_\_

Берілген күні \_\_\_\_\_

Клиенттің қолы \_\_\_\_\_

Қызмет көрсету орталығының мөрі

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

Қабылдау күні \_\_\_\_\_

Қызмет көрсету орталығы \_\_\_\_\_

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі \_\_\_\_\_

Берілген күні \_\_\_\_\_

Клиенттің қолы \_\_\_\_\_

Қызмет көрсету орталығының мөрі



**8 800 100 51 57**

Номер круглосуточной бесплатной горячей линии по РФ.  
Вся дополнительная информация о товаре и сервисных  
центрах на сайте  
**[www.elitech.ru](http://www.elitech.ru)**

**8 800 100 51 57**

Сэрвісны центрНомер кругласутачнай бясплатнай гарачай лініі па РФ.  
Уся дадатковая інфармацыя аб тавары і сэрвісных  
цэнтры на сайце  
**[www.elitech.ru](http://www.elitech.ru)**

**8 800 100 51 57**

Ресей Федерациясындағы тәулік бойғы ақысыз сенім телефонының  
қызмет көрсету орталығы.  
Өнім және қызмет көрсету туралы барлық қосымша ақпарат  
сайттағы орталықтарда  
**[www.elitech.ru](http://www.elitech.ru)**