



**ДОМАШНИЙ МАСТЕР**

**ПАСПОРТ  
СТАНОК ДЛЯ ЗАТОЧКИ ЦЕПЕЙ  
ELITECH  
СТ 100Ц (E2013.006.XX)**



**ПАШПАРТ  
СТАНОК ДЛЯ ЗАТОЧВАННЯ ЛАНЦУГОЇ ELITECH**

**ТӨЛҚҰЖАТ  
ТІЗБЕКТЕРДІ ҚАЙРАУҒА АРНАЛҒАН БІЛДЕГІ ELITECH**

**ԱՆՁՆԱԳԻՐ  
ՇՂԹԱՆԵՐ ՄԵԼՈՒ ՄԵՔԵՆԱ ELITECH**



RU Паспорт изделия .....3 - 15 Стр.

BY Пашпарт вырабы ..... 16 - 29 Старонка

KZ Өнім паспорты.....30 - 43 Бет

AM Ապրանքի անձնագիր .....44 - 57 էջեր

## УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

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

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

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

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

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение	4
2. Правила техники безопасности.	4
3. Технические характеристики	5
4. Комплектация	5
5. Описание конструкции	6
6. Подготовка к работе	6
7. Эксплуатация	7
8. Техническое обслуживание	10
9. Возможные неисправности и методы их устранения	11
10. Транспортировка и хранение	11
11. Утилизация	11
12. Срок службы	12
13. Данные производителя, импортера и сертификата / декларации и даты производства	12
14. Гарантийные обязательства	12

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

Станок предназначен для заточки режущих зубьев пильной цепи бензиновых и электрических цепных пил. Стандартная комплектация станка (диск толщиной 3,2мм) позволяет затачивать цепи с шагом 1/4», 0,325" и 3/8"LP (низкий профиль). Для цепей с шагом 3/8" и 0,404" необходимо использовать диск, толщиной 4,5мм (в комплект не входит).

Режим работы станка S2/20мин.

## 2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.

**Внимание!** Не подключайте станок к сети электропитания до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с паспортом изделия.

Прежде чем включать станок, убедитесь в том, что все используемые при настройке инструменты удалены со станка.

Место проведения работ станка должно быть ограждено. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами. Организуйте достаточное освещение на рабочем месте.

Запрещается установка и работа станка в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%. Не подвергайте станок воздействию дождя, снега.

Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места. Запирайте рабочее помещение на замок. Не оставляйте станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок, дождитесь полной остановки электродвигателя и отсоедините шнур питания от розетки.

Не перегружайте станок. Ваша работа будет выполнена лучше и закончится быстрее, если вы будете выполнять её так, чтобы станок не перегружался.

Используйте станок только по назначению. Не допускается самостоятельное проведение модификаций станка, а также использование станка для работ, на которые он не рассчитан.

Всегда работайте в защитных очках; обычные очки таковыми не являются, поскольку не противостоят ударам.

Содержите станок в чистоте, в исправном состоянии, правильно его обслуживайте.

Запрещается работать на станке с неисправным защитным кожухом диска.

2.10. Перед началом любых работ по настройке или техническому обслуживанию станка отключите вилку шнура питания станка из розетки электросети.

2.11. Используйте только рекомендованные комплектующие (детали, узлы и механизмы). Применение несоответствующих комплектующих может стать причиной несчастного случая.

Не допускайте неправильной эксплуатации шнура питания. Не тяните за шнур

питания при отсоединении вилки от розетки. Оберегайте шнур от нагревания, падения масла и воды и от повреждения об острые кромки.

После запуска станка, дайте ему поработать не менее 30 секунд на холостом ходу. Если за это время вы услышите посторонний шум или почувствуете сильную вибрацию, выключите станок, отсоедините вилку шнура питания от электросети и устраните причину неисправности перед следующим включением станка.

Не работайте на станке, если принимаете лекарства или находитесь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

### Критерии предельного состояния

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

## 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

ПАРАМЕТРЫ / МОДЕЛИ	СТ 100Ц
Код	E2013.006.XX
Мощность, Вт	100
Диаметр круга, мм	108
Толщина круга, мм	3,2
Диаметр посадки круга, мм	23,2
Зернистость круга	100
Скорость вращения без нагрузки, об/мин	5800
Угол поворота стола, град	±35°
Режим работы двигателя	S2/20
Напряжение сети, В	230
Частота сети, Гц	50
Габаритные размеры, мм	285x140x299
Масса, кг	1,7

## 4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

Станок	- 1 шт.
Круг заточной 3,2мм (установлен на станок)	- 1 шт.
Паспорт изделия	- 1 шт.

## 5. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

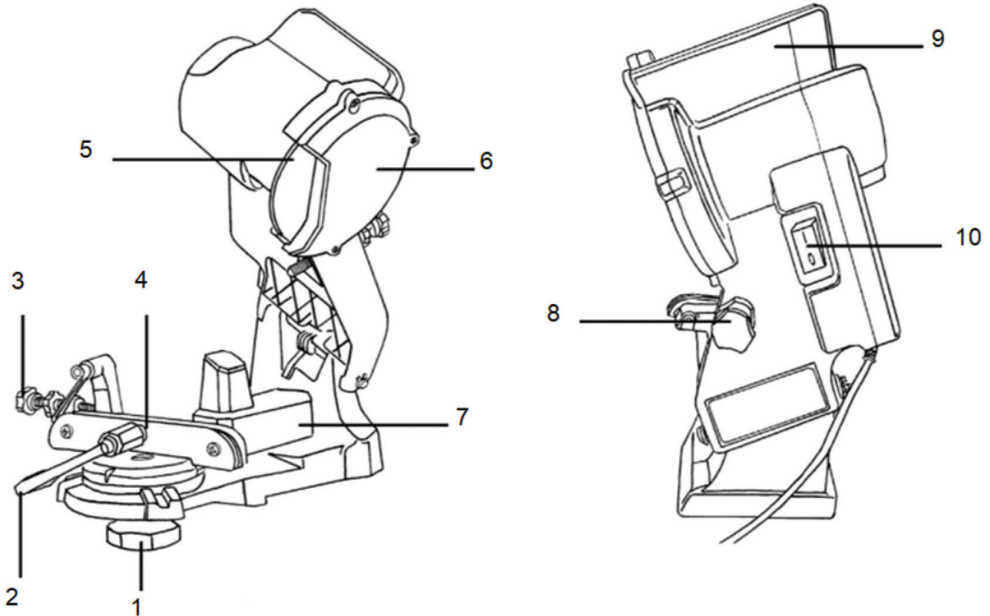


Рис. 1

- 1 – фиксатор положения рабочего стола
- 2 – фиксатор цепи
- 3 – винт регулировки положения цепи
- 4 – рабочий стол
- 5 – круг заточной

- 6 – кожух защитный
- 7 – основание
- 8 – ограничитель глубины
- 9 – рукоятка
- 10 – выключатель

## 6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. Извлеките станок и комплектующие из упаковок.
2. Проверьте станок на отсутствие механических повреждений.
3. Установите станок на твердую и ровную поверхность верстака таким образом, чтобы ограничители на основании уперлись в верстак (рис.2) и обеспечивалась возможность регулировки угла заточки цепи (влево/вправо).
4. Закрепите станок на верстаке при помощи болтов (в комплект поставки не входят), используя монтажные отверстия в основании (рис.3)
5. С помощью фиксатора положения рабочего стола 1 (рис. 1), закрепите рабочий стол на основании станка (рис.4).

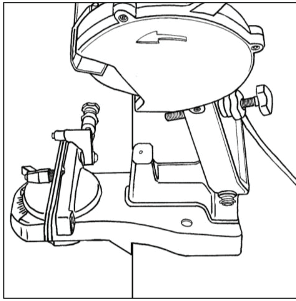


Рис. 2

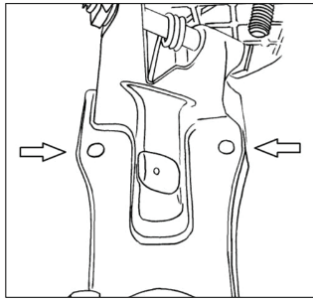


Рис. 3

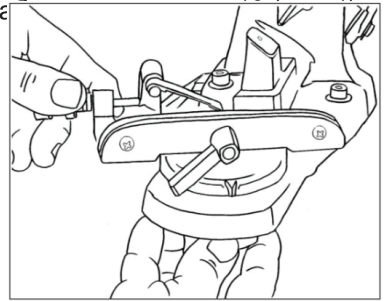


Рис. 4

## 7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

### Включение/выключение

**Внимание!** Перед подключением станка к сети электропитания, убедитесь, что выключатель находится в выключенном положении «0».

Для включения станка нажмите на выключатель 10 (рис. 1) в положение «I».

Для выключения станка нажмите на выключатель в положение «0».

### Порядок работы

Прежде чем Вы приступите к заточке цепи проверьте ее на видимые повреждения, такие как: согнутые или сильно изношенные зубья цепи, разболтавшиеся заклепки. Если при проверке Вы обнаружили хотя бы одно повреждение, то необходимо устранить повреждения или, если это не возможно, заменить цепь.

**Внимание!** Масляная цепь ведет к загрязнению заточного круга, что влечет за собой перегрев зубьев в процессе заточки. Перед заточкой цепи, очистите ее от масла, чтобы уменьшить износ заточного круга и улучшить качество заточки.

1. Установите цепь в направляющие рабочего стола станка так, чтобы режущая часть цепи была направлена в сторону заточного круга и зафиксируйте ее установочным клином (рис.5).

2. Выберите необходимый угол заточки от  $0^\circ$  до  $35^\circ$  в зависимости от типа цепи и поверните рабочий стол, ослабив фиксатор положения рабочего стола 1 (рис. 1), на соответствующий угол по шкале (рис.6) и затяните фиксатор. В большинстве случаев, цепи имеют угол заточки  $25^\circ - 30^\circ$ .

3. Поместите упор на заднюю поверхность режущего зуба (рис. 7).

4. С помощью винта регулировки положения цепи 3 (рис. 1), отрегулируйте точное положение зуба (рис.7). Необходимо чтобы при касании заточным диском происходило снятие небольшого количества металла с поверхности режущего зуба.

5. Зафиксируйте цепь фиксатором цепи 2 (рис. 1), повернув ее вправо (рис.8).

6. Отрегулируйте глубину заточки зуба (рис.9)

**Внимание!** Глубина заточки должна быть отрегулирована так, чтобы не повредить соединительные звенья цепи и при этом была заточена вся режущая кромка зуба.

7. Включите станок.

8. Медленно опустите заточную голову станка к зубу и произведите заточку.

**Внимание!** Перед продвижением цепи и заточкой следующего зуба необходимо отключить станок и дождаться полной остановки заточного круга.

9. После чего ослабьте фиксатор цепи 2 (рис. 1) и продвиньте цепь (в направлении заточного круга) пока следующий зуб с таким же направлением заточки не пройдет упор. Направление заточки зубьев в цепи одинаково через один зуб. Потяните цепь в обратную сторону, чтобы зуб уперся в упор, зафиксируйте цепь фиксатором 2 (рис. 1) и, включив станок, произведите заточку. Аналогично заточите все зубья с этим направлением заточки. Далее поменяйте угол заточки цепи на противоположный, и произведите заточку остальных зубьев.

**Внимание!** Изменение угла заточки цепи производится только при выключенном станке.

Если цепь подвергается повторной заточке (2–3 раза), возникает необходимость стачивать зуб-ограничитель (рис.10).

Для стачивания зуба ограничителя необходимо использовать специальный шаблон (в комплекте не входит) для заточки цепи, а также плоский напильник. Необходимо наложить шаблон на цепь, и, пользуясь плоским напильником, сточить каждый зуб-ограничитель до уровня шаблона. У шаблона есть два положения: Н «hard» (твердый) для твердой породы дерева и S «soft» (мягкий) для мягкой породы дерева

**Внимание!** Если Вы будете затачивать зуб-ограничитель без шаблона, это может привести к тому, что Вы сточите его слишком сильно. В этом случае цепь будет «съедать» много дерева, это увеличивает риск отдачи, усиливает вибрацию и ухудшает точность пиления

**Внимание!** Запрещается использовать поврежденные заточные круги. Если Вы заметили механические повреждения и трещины на круге, то его следует заменить перед следующим включением станка.

**Внимание!** Станок не предназначен для длительных нагрузок. Во избежание перегрева двигателя и выхода станка из строя эксплуатация станка должна осуществляться в повторно-кратковременном режиме.



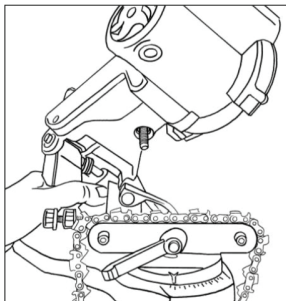


Рис. 5

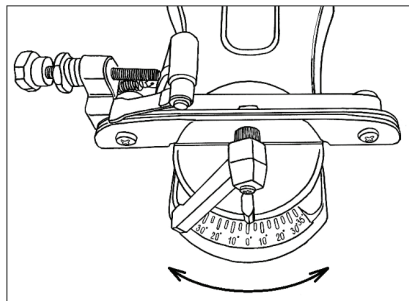


Рис. 6

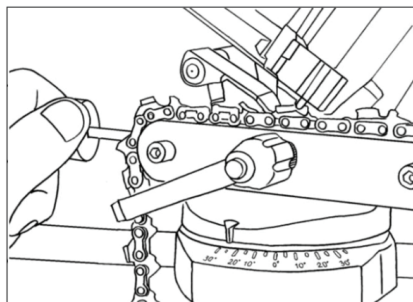


Рис. 7

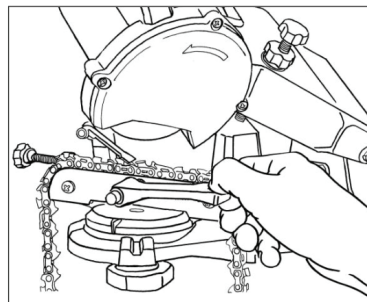


Рис. 8

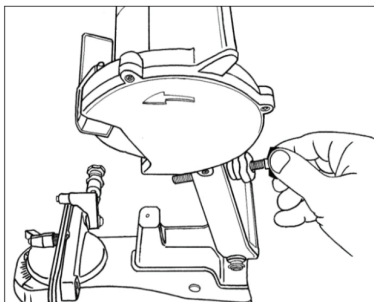


Рис. 9

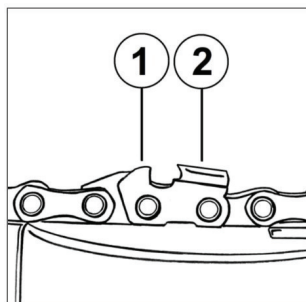


Рис. 10

## 8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

**Внимание!** Перед техническим обслуживанием проверяйте, что станок отключен от электросети.

**Внимание!** Запрещается устанавливать на станок круги, диаметр которых не соответствуют заявленному в пункте «Технические характеристики»

### Периодическое обслуживание

Каждый раз по окончании работы рекомендуется очищать корпус станка от грязи и пыли. Для очистки станка использовать мягкую ткань или щетку. При очистке станка запрещается использование абразивных чистящих средств, а так же средств содержащих спирт.

Запрещается разбирать станок для самостоятельного ремонта (кроме замены заточного круга). Для обеспечения безопасности и надежности станка, ремонт необходимо производить в авторизованных сервисных центрах.

Запрещается мыть корпус проточной водой! Избегайте попадания воды внутрь станка!

Следите за состоянием заточного круга. Если он износился или повредился, замените его.

### Замена заточного круга

Для замены заточного круга, снимите защитный кожух, открутив 3 винта (рис.11).

Открутите гайку-фиксатор с вала круга (рис.12).

Замените заточной круг и соберите станок в обратном порядке.

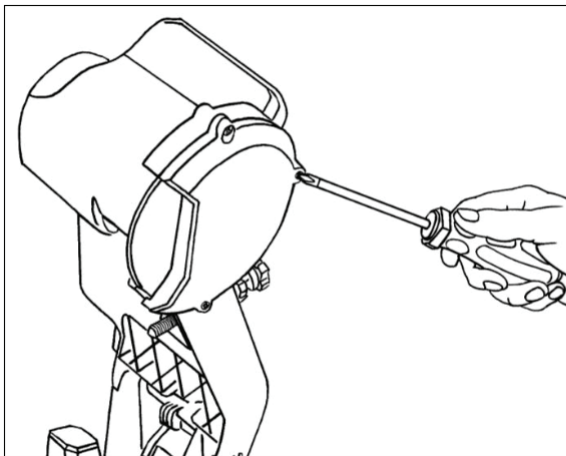


Рис. 11

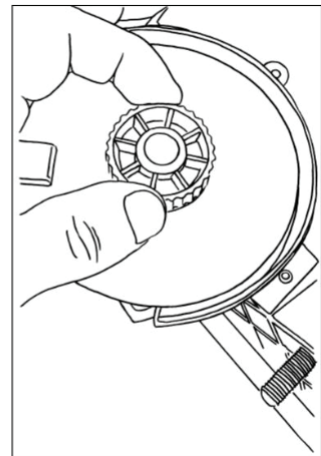


Рис. 12

## 9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 2

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
Электродвигатель перегревается	Продолжительная работы в непрерывном режиме.	Эксплуатируйте станок в повторно-кратковременном режиме.
Повышенная вибрация	Заточной круг поврежден или неравномерно изношен.	Замените заточной круг.
Электродвигатель не запускается	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Неисправный выключатель</li> <li>2. Отсутствует напряжение в электросети.</li> <li>3. Износ угольных щеток двигателя.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Обратитесь в сервисный центр.</li> <li>2. Проверьте напряжение в электросети.</li> <li>3. Обратитесь в сервисный центр.</li> </ol>

## 10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

### Транспортировка

Изделие в упаковке изготовителя можно транспортировать всеми видами крытого транспорта при температуре воздуха от минус 50 до плюс 50 °С и относительной влажности до 80% (при температуре плюс 25°С) в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.

### Хранение

Изделие должно храниться в упаковке изготовителя в отапливаемом вентилируемом помещении при температуре от плюс 5 до плюс 40°С и относительной влажности до 80% (при температуре плюс 25°С).

## 11. УТИЛИЗАЦИЯ

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

## 12. СРОК СЛУЖБЫ

Изделие относится к бытовому классу. Срок службы 5 лет

## 13. ДАННЫЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ, ИМПОРТЕРА И СЕРТИФИКАТА / ДЕКЛАРАЦИИ И ДАТЫ ПРОИЗВОДСТВА

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

## 14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок на инструмент серии «Домашний Мастер» составляет 24 месяца с момента продажи Потребителю.

Срок службы инструмента и комплектующих изделий 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-tools.ru/sections/service>

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

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 товара, а также при отсутствии или частичном отсутствии или повреждении маркировочного шильдика и/или серийного номера изделия;

- эксплуатации инструмента 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 инструмент 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 инструмента 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 инструмента, или проводов электродвигателя под действием высокой температуры, а также вследствие несоответствия параметров электросети указанному в таблице номиналов для данного инструмента;

- 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 инструмента, вызванные этими видами износа;

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

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

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

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

Гарантия не распространяется:

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

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

- На профилактическое и техническое обслуживание инструмента (смазку, промывку, чистку, регулировку и т.д.);
- Неисправности инструмента, возникшие вследствие использования принадлежностей, сопутствующих и запасных частей, которые не являются оригинальными.

# ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование изделия: \_\_\_\_\_

Модель: \_\_\_\_\_

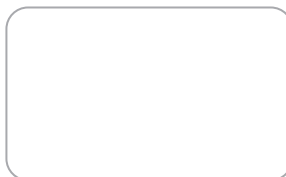
Артикул модели: \_\_\_\_\_

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

BY



## ПАВАЖАНЫ ПАКУПНИК!

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

Інфармацыя змешчаная ў пашпарце, заснавана на тэхнічных характарыстыках, актуальных на момант яе выпуску пашпарта.

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

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

## ЗМЕСТ

1. Прызначэнне	18
2. Правілы тэхнікі бяспекі	18
3. Тэхнічныя характарыстыкі	19
4. Камплектацыя	19
5. Апісанне канструкцыі	20
6. Падрыхтоўка да працы	20
7. Эксплуатацыя	21
8. Тэхнічнае абслугоўванне	24
9. Магчымыя няспраўнасці і метады іх ухілення	25
10. Транспарціроўка і захоўванне	25
11. Утылізацыя	25
12. Тэрмін службы	25
13. Дадзеныя вытворцы, імпарцёра і сертыфіката / дэкларацыі і даты вытворчасці	26
14. Гарантыйныя абавязацельствы	26

## 1. ПРЫЗНАЧЭННЕ

Станок прызначаны для завострывання рэжучых зуб'яў пільнага ланцуга бензінавых і электрычных ланцужных піл. Стандартная камплектацыя станка (дыск таўшчынёй 3,2мм) дазваляе заточваць ланцугі з крокам 1/4», 0,325» і 3/8»LP (нізкі профіль). Для ланцугоў з крокам 3/8» і 0,404» неабходна выкарыстоўваць дыск, таўшчынёй 4 ,5мм (у камплект не ўваходзіць).

Рэжым працы станка S2/20мін.

## 2. ПРАВІЛЫ ТЭХНІКІ БЯСПЕКІ

Увага! Не падлучайце станок да сеткі электрасілкавання да таго часу, пакуль уважліва не азнаёміцеся з пашпартам выраба..

2.1. Перш чым уключаць станок, пераканайцеся ў тым, што ўсе выкарыстоўваныя пры наладзе інструменты выдаленыя са станка.

2.2. Месца правядзення работ станка павінна быць агароджана. Утрымоўвайце працоўнае месца ў чысціні, не дапушчайце захлапленне староннімі прадметамі. Арганізуйце дастатковае асвятленне на працоўным месцы.

2.3. Забараняецца ўстаноўка і праца станка ў памяшканнях з адноснай вільготнасцю паветра больш за 80%. Не падвяргайце станок уздзеянню дажджу, сняга.

2.4. Дзеці і староннія асобы павінны знаходзіцца на бяспечнай адлегласці ад працоўнага месца. Замыкайце працоўнае памяшканне на замок. Не пакідайце станок без нагляду. Перш чым пакінуць працоўнае месца, выключыце станок, дачакайцеся поўнага прыпынку электрарухавіка і адлучыце шнур сілкавання ад разеткі.

2.5. Не перагружайце станок. Ваша праца будзе выканана лепш і скончыцца хутчэй, калі вы будзеце выконваць яе так, каб станок не перагружаць.

2.6. Выкарыстоўвайце станок толькі па прызначэнні. Не дапускаецца самастойнае правядзенне мадыфікацый станка, а таксама выкарыстанне станка для работ, на якія ён не разлічаны.

2.7. Заўсёды працуйце ў ахоўных ачках; звычайныя акуляры такімі не з'яўляюцца, паколькі не супрацьстаяць ударам.

2.8. Змяшчайце станок у чысціні, у спраўным стане, правільна яго абслугоўвайце.

2.9. Забараняецца працаваць на станку з няспраўным ахоўным кажухом дыска.

2.10. Перад пачаткам любых прац па наладзе ці тэхнічнаму абслугоўванню станка адключыце вілку шнура сілкавання станка з разеткі электрасеткі.

2.11. Выкарыстоўвайце толькі рэкамендаваныя камплектуючыя (дэталі, вузлы і механізмы). Ужыванне неадпаведных камплектавальных можа стаць прычынай няшчаснага выпадку.

2.12. Не дапускайце няправільнай эксплуатацыі шнура сілкавання. Не цягніце за шнур сілкавання пры адключэнні вілкі ад разеткі. Засцерагайце шнур ад награвання.

вання, трапленні масла і вады і ад пашкоджання аб вострыя беражкі.

2.13. Пасля запуску станка, дайце яму папрацаваць не менш за 30 секунд на халастым ходу. Калі за гэты час вы пачуеце старонні шум ці адчуеце моцную вібрацыю, выключыце станок, адлучыце вілку шнура сілкавання ад электрасеткі і ўхіліце чыннік няспраўнасці перад наступным уключэннем станка.

2.14. Не працуйце на станку, калі прымаеце лекі ці знаходзіцеся ў стане алкагольнага ці наркатычнага ап'янення.

Крытэры гранічнага стану

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

### 3. ТЭХНІЧНЫЯ ХАРАКТАРЫСТЫКІ

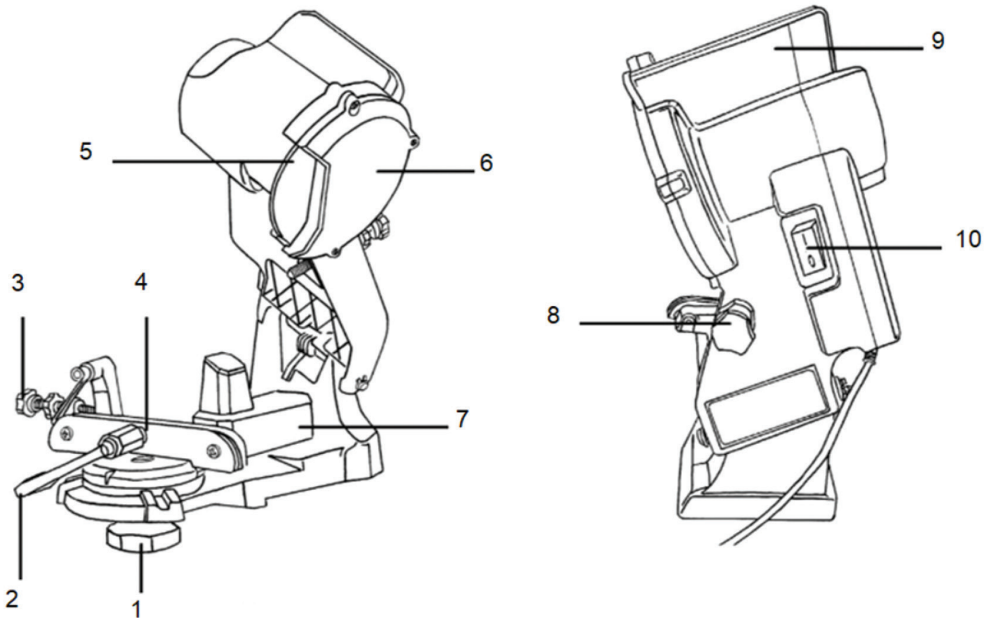
Табліца 1

ПАРАМЭТРЫ / МАДЭЛІ	СТ 100Ц
Код	E2013.006.XX
Магутнасць, Вт	100
Дыяметр круга, мм	108
Таўшчыня круга, мм	3,2
Дыяметр пасадкі круга, мм	23,2
Зярністасць круга	100
Хуткасць кручэння без нагрузкі, аб/мін	5800
Вугал павароту стала, град	±35°
Рэжым працы рухавіка	S2/20
Напружанне сеткі, В	230
Частата сеткі, Гц	50
Габарытныя памеры, мм	285x140x299
Маса, кг	1,7

### 4. КАМПЛЕКТАЦЫЯ

Станок - 1 шт.  
 Круг заточны 3,2мм (усталяваны на станок) - 1 шт.  
 Пашпарт выраба - 1 шт.

## 5. АПІСАННЕ КАНСТРУКЦЫІ

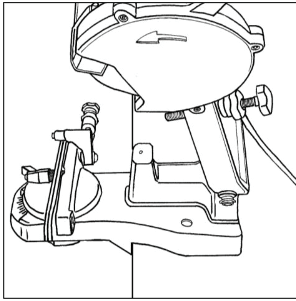


Рыс. 1

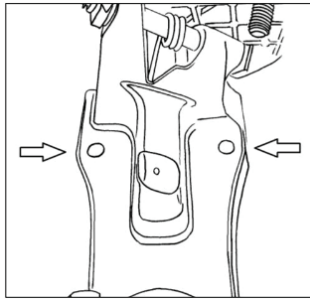
- |  |                           |
|--|---------------------------|
| 1 - фіксатар становішча працоўнага стала | 6 - кажух ахоўны          |
| 2 - фіксатар ланцуга                     | 7 - падстава              |
| 3 - вiнт рэгулявання становішча ланцуга  | 8 - абмежавальнік глыбіні |
| 4 - працоўны стол                        | 9 - дзяржальня            |
| 5 – круг заточны                         | 10 - выключальнік         |

## 6. ПАДРЫХОЎКА ДА ПРАЦЫ

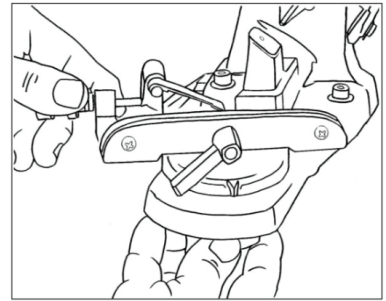
1. Выміце станок і камплектуючыя з упакоўкі.
2. Праверце станок на адсутнасць механічных пашкоджанняў.
3. Усталюйце станок на цвёрдую і роўную паверхню працоўнага стала такім чынам, каб абмежавальнікі на падставе ўперліся ў працоўны стол (рыс. 2) і забяспечвалася магчымасць рэгулявання вугла заострывання ланцуга (налева/направа).
4. Замацуйце станок на працоўным стане пры дапамозе балтоў (у камплект пастаўкі не ўваходзяць), выкарыстоўваючы мантажныя адтуліны ў заснаванне (рыс. 3)
5. З дапамогай фіксатара становішча працоўнага стала 1 (рыс.1), замацуйце працоўны стол на заснаванне станка (рыс. 4).
6. Падлучыце станок да электрасеткі і праверце працу выключальніка 10 (рыс. 1).



Рыс. 2



Рыс. 3



Рыс. 4

## 7. ЭКСПЛУАТАЦЫЯ

### Уключэнне/выключэнне

**Увага!** Перад падключэннем станка да сеткі электрасілкавання, пераканайцеся, што выключальнік знаходзіцца ў выключаным становішчы «0».

Для ўключэння станка націсніце на выключальнік 10 (рыс. 1) у становішча «I».  
Для выключэння станка націсніце на выключальнік у становішча «0».

### Парадак працы

Перш чым Вы прыступіце да заточвання ланцуга праверце яго на бачных пашкодванні, такія як: сагнутыя ці моцна зношаныя зуб'і ланцуга, заклёпванні, якія разбоўталіся.

Калі пры праверцы Вы выявілі хаця б адно пашкоджанне, то неабходна ліквідаваць пашкоджанні або, калі гэта не магчыма, замяніць ланцуг.

**Увага!** Масляны ланцуг вядзе да забруджвання заточнага круга, што цягне за сабой перагрэў зуб'яў падчас заточвання. Перад заточваннем ланцуга, ачысціце яго ад масла, каб паменшыць знос заточнага круга і палепшыць якасць завострывання.

1. Устанавіце ланцуг у накіроўваючыя працоўнага стала станка так, каб рэжучая частка ланцуга была накіравана ў бок заточнага круга і зафіксуйце яго ўсталявальнымі клінамі (рыс.5).

2. Вылучыце неабходны вугал завострывання ад  $0^\circ$  да  $35^\circ$  у залежнасці ад тыпу ланцуга і павярніце працоўны стол, прыслабіўшы фіксатар становішча працоўнага стала 1 (рыс. 1), на які адпавядае вугал па шкале (рыс.6) і зацягніце фіксатар. У большасці выпадкаў, ланцугі маюць вугал заточвання  $25^\circ - 30^\circ$ .

3. Змясціце ўпор на заднюю паверхню рэжучага зуба (рыс. 7).

4. З дапамогай вінта рэгулявання становішча ланцуга 3 (рыс. 1), адрэгулюйце дакладнае становішча зуба (рыс.7). Неабходна каб пры дотыку заточным дыскам адбывалася зняцце невялікай колькасці металу з паверхні рэжучага зуба.

5. Зафіксуйце ланцуг фіксатарам ланцуга 2 (рыс. 1), павярнуўшы яго направа (рыс. 8).

6. Адрэгулюйце глыбіню заострывання зуба (рыс. 9).

**Увага!** Глыбіня заточвання павінна быць адрэгуляваная так, каб не пашкодзіць злучальныя звёны ланцуга і пры гэтым быў заменчаны ўвесь рэжучы беражок зуба.

7. Уключыце станок.

8. Павольна апусціце заточную галаву станка да зуба і зрабіце заточванне.

**Увага!** Перад прасоўваннем ланцуга і заострываннем наступнага зуба неабходна адключыць станок і дачакацца поўнага прыпынку заточнага круга.

9. Пасля чаго прыслабце фіксатар ланцуга 2 (рыс. 1) і прасуньце ланцуг (у кірунку заточнага круга) пакуль наступны зуб з такім жа кірункам заточвання не мінуе ўпор. Кірунак заточвання зуб'яў у ланцугі аднолькава праз адзін зуб. Пацягнуце ланцуг у зваротны бок, каб зуб упёрся ва ўпор, зафіксуйце ланцуг фіксатарам 2 (рыс. 1) і, улучыўшы станок, вырабіце заточванне.

Аналагічна заастрыць усе зуб'і з гэтым кірункам заточвання. Далей памяняйце вугал заточвання ланцуга на процілеглы, і вырабіце заточванне астатніх зуб'яў.

**Увага!** Змена вугла заточвання ланцуга вырабляецца толькі пры выключаным станку.

Калі ланцуг падвяргаецца паўторнаму заострыванню (2-3 разу), узнікае неабходнасць сточваць зуб- абмежавальнік (рыс.10).

Для сточвання зуба абмежавальніка неабходна выкарыстоўваць спецыяльны шаблон (у камплекце не ўваходзіць) для заточвання ланцуга, а таксама плоскі напільнік. Неабходна накласці шаблон на ланцуг, і, карыстаючыся плоскім напільнікам, стачыць кожны зуб-абмежавальнік да ўзроўню шаблону. У шаблону ёсць два становішчы: Н «hard» (цвёрды) для цвёрдай пароды дрэва і S «soft» (мяккі) для мяккай пароды дрэва.

**Увага!** Калі Вы будзеце тачыць зуб-абмежавальнік без шаблону, гэта можа прывесці да таго, што Вы сточыце яго занадта моцна. У гэтым выпадку ланцуг будзе «з'ядаць» шмат дрэва, гэта павялічвае рызыку аддачы, узмацняе вібрацыю і пагаршае дакладнасць пілавання.

**Увага!** Забараняецца выкарыстоўваць пашкоджаныя заточныя кругі. Калі Вы заўважылі механічныя пашкоджанні і расколіны на крузе, то яго варта замяніць перад наступным уключэннем станка.

**Увага!** Станок не прызначаны для працяглых нагузаў. Каб пазбегнуць перагрэву рухавіка і выхаду станка са строю, эксплуатацыя станка павінна ажыццяўляцца ў паўторна-кароткачасовым рэжыме.

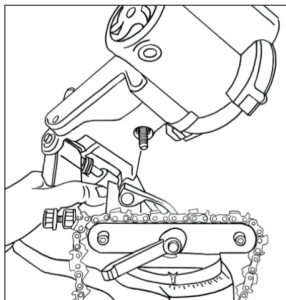


Рис. 5

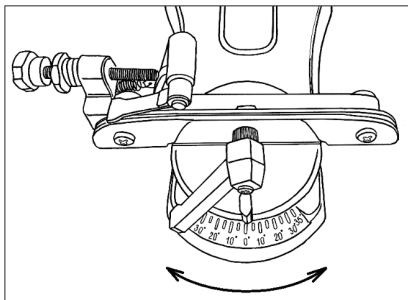


Рис. 6

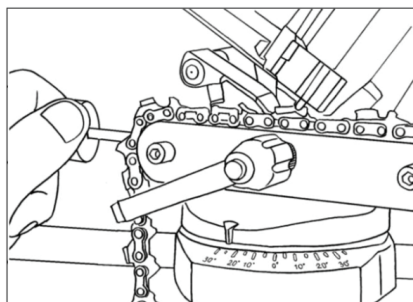


Рис. 7

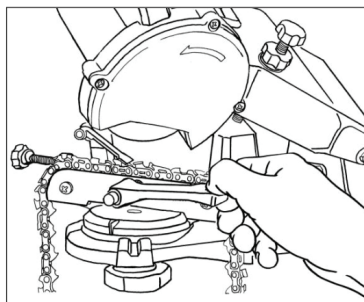


Рис. 8

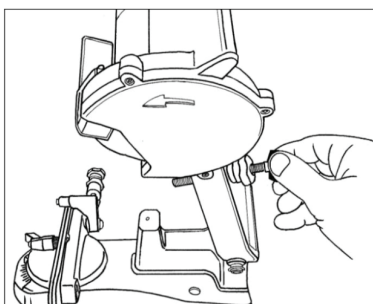


Рис. 9

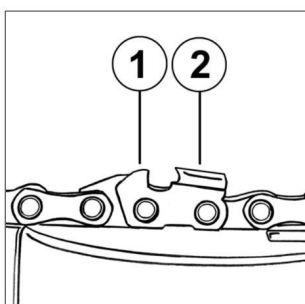


Рис. 10

## 8. ТЭХНІЧНАЕ АБСЛУГОЎВАННЕ

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

**Увага!** Забараняецца ўсталёўваць на станок кругі, дыяметр якіх не адпавядаюць заяўленаму ў пункце «Тэхнічныя характарыстыкі»

Перыядычнае абслугоўванне

Кожны раз па канчатку працы рэкамендуецца чысціць корпус станка ад бруду і пылі. Для ачысткі станка выкарыстоўваць мяккую тканіну ці шотку. Пры ачыстцы станка забараняецца выкарыстанне абразіўных чысцячых сродкаў, а гэтак жа сродкаў змяшчальных спірт.

Забараняецца разбіраць станок для самастойнага рамонт (акрамя замены заточнага круга). Для забеспячэння бяспекі і надзейнасці станка рамонт неабходна вырабляць у аўтарызаваных сэрвісных цэнтрах.

Забараняецца мыць корпус праточнай вадой! Пазбягайце трапленні вады ўнутр станка!

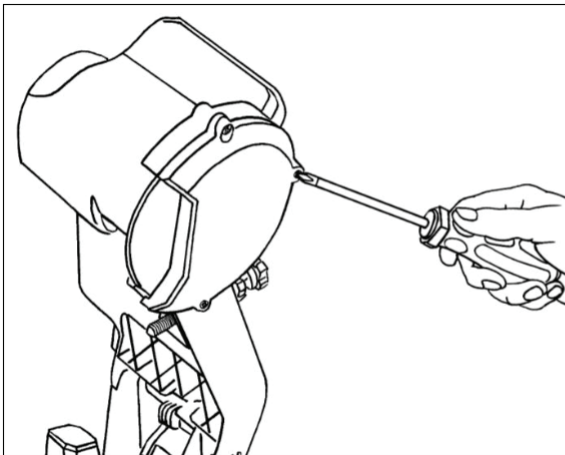
Сачыце за станам заточнага круга. Калі ён знасціўся ці пашкодзіўся, заменіце яго.

Замена заточнага круга

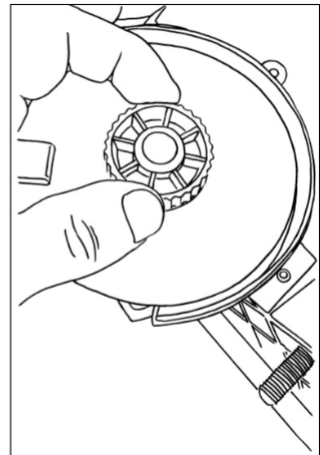
Для замены заточнага круга, зніміце ахоўны кажух, адкруціўшы 3 вiнта (рыс. 11).

Адкруціце гайку-фіксатар з вала круга (рыс. 12).

Заменіце заточны круг і збярыце станок у зваротным парадку.



Рыс. 11



Рыс. 12



## 9. МАГЧЫМЫЯ НЯСПРАЎНАСЦІ І МЕТАДЫ ІХ УХІЛЕННЯ

Табліца 2

Няспраўнасць	Магчымая прычына	Дзеянні па ўхіленні
Электрарухавік пераграваецца	Працяглая праца ў бесперапынным рэжыме.	Эксплуатуйце станок у паўторна-кароткачасовым рэжыме.
Падвышаная вібрацыя	Заточны круг пашкодзаны ці нераўнамерна зношаны.	Заменіце заточны круг.
Электрарухавік не запускаецца	<ol style="list-style-type: none"> <li>Няспраўны выключальнік</li> <li>Адсутнічае напружанне ў электрасетцы.</li> <li>Знос вугальных шчотак рухавіка.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Звярніцеся ў сэрвісны цэнтр.</li> <li>Праверце напружанне ў электрасетцы.</li> <li>Звярніцеся ў сэрвісны цэнтр.</li> </ol>

## 10. ТРАНСПАРЦІРОЎКА І ЗАХОЎВАННЕ

### Транспарціроўка

Выраб у пакаванні вытворца можна транспартаваць усімі відамі крытага транспарту пры тэмпературы паветра ад мінус 50 да плюс 50°C і адноснай вільготнасці да 80% (пры тэмпературы плюс 25°C) у адпаведнасці з правіламі перавозкі грузаў, якія дзейнічаюць на дадзеным відзе транспарту.

### Захоўванне

Выраб павінен захоўвацца ва ўпакоўцы вытворца ў ацяпляным вентыляваным памяшканні пры тэмпературы ад плюс 5 да плюс 40°C і адноснай вільготнасці да 80% (пры тэмпературы плюс 25°C).

## 11. УТЫЛІЗАЦЫЯ

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

## 12. ТЭРМІН СЛУЖБЫ

Выраб адносіцца да бытавога класа. Тэрмін службы 5 гадоў.

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

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

### 14. ГАРАНТЫЙНЫЯ АБАВЯЗАЦЕЛЬСТВЫ

Гарантыйны тэрмін на прыладу серыі «Хатні Майстар» складае 24 месяцы з моманту продажу Спажыўцу.

Тэрмін службы выраба і камплектуючых устанавліваецца вытворцам і пазначаны ў пашпарце.

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

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

Замяняемая па гарантыі дэталі пераходзяць ва ўласнасць майстэрні.

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

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

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

- механічных пашкоджанняў (расколін, сколаў, увагнутасцяў, дэфармацый і г.д.);

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

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

- натуральнага зносу перадачковых дэталей і матэрыялаў, якія труцца;

- умяшанне ў працу або пашкоджанні лічыльніка мотагадзін;

- перагрузкі ці няправільнай эксплуатацыі. Да безумоўных прыкмет перагрузкі

выраба ставяцца (але не абмяжоўваючыся): з'яўленне колераў пабегласці, адначасовы выхад з ладу спалучаных ці паслядоўных дэталёў, напрыклад ротара і статара, выхаду з ладу шасцярні рэдуктара і якара, першаснай абмоткі трансфарматара, дэфармацыя ці аплаўленне дэталёў, ці правадоў электрарухавіка паддзеяннем высокай тэмпературы, а таксама з прычыны не адпаведнасці 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 ў картэры ў кампрэсары, 4-х тактных рухавікоў (наяўнасць драпін і задзіраў на шатуне, каленвале, нават пры наяўнасці датчыкаў зроўня масла);

- выхад з ладу расходных і хутказношвальных дэталёў, зменных прыстасаванняў і камплектуючых (стартары, прывадныя шасцярні, накіравальныя ролікі, прывадныя рамяні, колы, гумовыя амартызатары, ушчыльняльнікі, сальнікі, стужкатормазу, ахоўныя кажухі, якія падпальваюць электроды, тэрмапары, 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 да т.п.

Гарантыя не распаўсюджваецца:

- На выраб, у канструкцыю якога былі ўнесены змяненні і дапаўненні;

- На вырабы бытавога прызначэння, якія выкарыстоўваюцца для прадпрымальніцкай дзейнасці або ў прафесійных, прамысловых мэтах (згодна з прызначэннем у кіраўніцтве па эксплуатацыі);

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

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



# ГАРАНТЫЙНЫ ТАЛОН

Найменне вырабу: \_\_\_\_\_

Мадэль: \_\_\_\_\_

Артыкул мадэлі: \_\_\_\_\_

Дата выпуску: \_\_\_\_\_

Серыйны нумар: \_\_\_\_\_

Дата продажу: \_\_\_\_\_

Штамп гандлёвай арганізацыі:



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

Дата прыёмкі \_\_\_\_\_

Сэрвісны цэнтр \_\_\_\_\_

Нумар заказу-нараду \_\_\_\_\_

Дата выдачы \_\_\_\_\_

Подпіс кліента \_\_\_\_\_

Штамп сэрвіснага цэнтра

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

Дата прыёмкі \_\_\_\_\_

Сэрвісны цэнтр \_\_\_\_\_

Нумар заказу-нараду \_\_\_\_\_

Дата выдачы \_\_\_\_\_

Подпіс кліента \_\_\_\_\_

Штамп сэрвіснага цэнтра

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

Дата прыёмкі \_\_\_\_\_

Сэрвісны цэнтр \_\_\_\_\_

Нумар заказу-нараду \_\_\_\_\_

Дата выдачы \_\_\_\_\_

Подпіс кліента \_\_\_\_\_

Штамп сэрвіснага цэнтра



## ҚҰРМЕТТІ САТЫП АЛУШЫ!

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

Паспортта қамтылған ақпарат паспортты шығару сәтіндегі техникалық сипаттамаларға негізделген.

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

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

### МАЗМҰНЫ

1. Мақсаты	32
2. Қауіпсіздік ережелері.	32
3. Техникалық сипаттамалары	33
4. Жиынтықталуы	33
5. Құрылым сипаттамасы	34
6. Жұмысқа дайындау	34
7. Пайдалану	35
8. Техникалық қызмет көрсету	38
9. Ықтимал ақаулар және оларды жою әдістері	39
10. Тасымалдау мен сақтау	39
11. Кәдеге жарату	39
12. Қызмет мерзімі	40
13. Өндіруші, импорттаушы және сертификат/ декларация және өндіріс күні туралы мәліметтер	40
14. Кепілдік міндеттемелері	40

## 1. МАҚСАТЫ

Білдек бензин және электр шынжырлы аралардың ара тізбегінің кесу тістерін қайрауға арналған. Білдектің стандартты жиынтықталуы (қалыңдығы 3,2 мм диск) 1/4», 0,325» және 3/8»LP (төмен профиль) қадамдық тізбектерді қайрауға мүмкіндік береді. 3/8» және 0,404» қадамды тізбектер үшін қалыңдығы 4,5 мм дискіні пайдалану керек (жинаққа кірмейді).

Білдектің жұмыс режимі S2/20мин.

## 2. ҚАУІПСІЗДІК ЕРЕЖЕЛЕРІ.

**Назар аударыңыз!** Өнімнің төлқұжатымен мұқият танысағанша білдекті электрмен жабдықтау желісіне қоспаңыз.

Білдекті қоспас бұрын, баптау кезінде қолданылатын барлық құралдардың білдектен алынып тасталғанына көз жеткізіңіз.

Білдектің жұмыс орны қоршалуы тиіс. Жұмыс орнын таза ұстаңыз, бөгде заттардың жиналуына жол бермеңіз. Жұмыс орнында жеткілікті жарықтандыруды ұйымдастырыңыз.

Ауаның салыстырмалы ылғалдылығы 80% - дан асатын үй-жайларда білдекті орнатуға және онымен жұмыс істеуге тыйым салынады. Білдекті жаңбырға, қарға ұшыратпаңыз.

Балалар мен бөгде адамдар жұмыс орнынан қауіпсіз қашықтықта болуы керек. Жұмыс бөлмесін құлыпқа бекітіп жүріңіз. Білдекті қараусыз қалдырмаңыз. Жұмыс орнынан шықпас бұрын, білдекті өшіріп, электр қозғалтқышының толық тоқтағанын күтіңіз және қуат сымын розеткадан ажыратыңыз.

Білдекті шамадан тыс жүктемеңіз. Егер жұмысты білдектің шамадан тыс жүктемей жасасаңыз, Сіздің жұмысыңыз жақсы орындалады және тезірек аяқталады.

Білдекті тек мақсатына сай пайдаланыңыз. Білдектің түрлендірілуін өз бетінше жүргізуге, сондай-ақ ол есептелмеген жұмыстар үшін білдекті пайдалануға жол берілмейді.

Өрқашан қауіпсіздік көзілдірігімен жұмыс жасаңыз; кәдімгі көзілдірік оларға жатпайды, өйткені олар соққыларға төтеп бермейді.

Білдекті таза, жарамды күйде ұстаңыз, оған дұрыс қызмет көрсетіңіз.

Диск қаптамасы ақаулы станокта жұмыс істеуге тыйым салынады.

Білдекті баптау немесе техникалық қызмет көрсету бойынша кез келген жұмысты бастамас бұрын,

электр желісінің розеткасынан білдектің қуат сымының ашасын ажыратыңыз.

Тек ұсынылған компоненттерді (бөлшектер, түйіндер мен механизмдер) қолданыңыз. Компоненттермен

бірге берілген нұсқауларды орындаңыз. Сәйкес емес компоненттерді қолдану апатқа әкелуі мүмкін.



Қуат сымының қате жұмыс істеуіне жол бермеңіз. Ашаны розеткадан ажыратқан кезде қуат сымын

тартпаңыз. Сымды қыздырудан, май мен судың түсуінен және өткір жиектерден зақымданудан сақтаңыз.

Білдекті іске қосқаннан кейін, оған кем дегенде 30 секунд еркін жүрісте жұмыс істетіңіз. Егер сіз осы уақыт ішінде бөгде шу естісеңіз немесе қатты діріл сезсеңіз, білдекті өшіріңіз, қуат сымының ашасын электр желісінен ажыратыңыз және білдекті келесі қосар алдында ақаулықты анықтап, себебін шешіңіз.

Егер сіз дәрі қабылдасаңыз немесе алкогольдік немесе есірткілік мас күйде болсаңыз, білдекте жұмыс жасамаңыз.

### Шекті күй өлшемдері

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

## 3. ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМАЛАРЫ

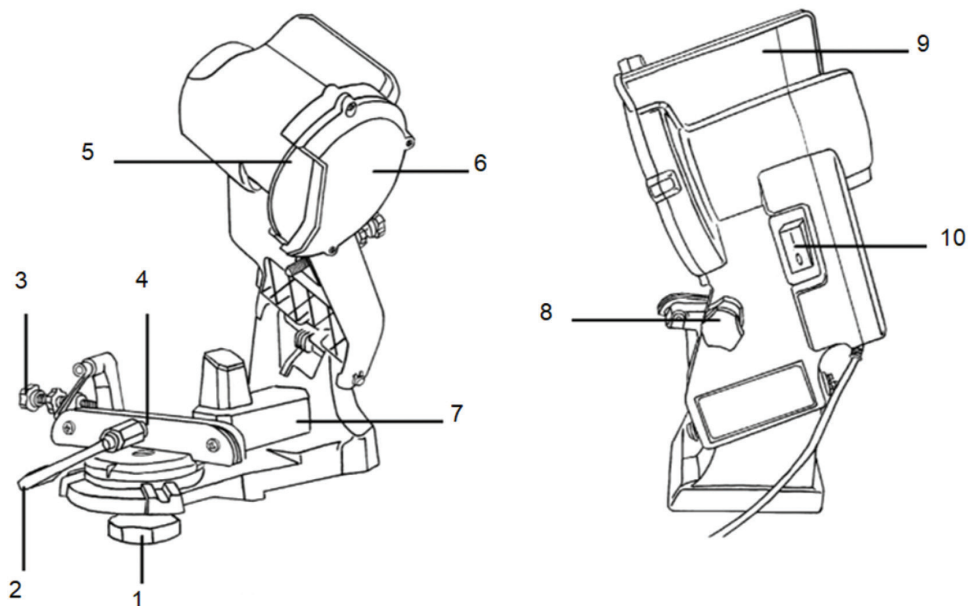
1-кесте

ПАРАМЕТРЛЕР / МОДЕЛЬДЕР	СТ 100Ц
Коды	E2013.006.XX
Қуаты, Вт	100
Шеңбердің диаметрі, мм	108
Шеңбердің қалыңдығы, мм	3,2
Шеңбердің орнатылу диаметрі, мм	23,2
Шеңбердің түйіршіктілігі	100
Жүктемесіз айналу жылдамдығы, айн / мин	5800
Үстелдің бұрылу бұрышы, град	±35°
Қозғалтқыштың жұмыс режимі	S2/20
Желінің кернеуі, В	230
Желі жиілігі, Гц	50
Сыртқы өлшемдері, мм	285x140x299
Массасы, кг	1,7

## 4. ЖИЫНТЫҚТАЛУЫ

Білдек	- 1 дана
Қайрау шеңбері 3,2 мм (білдекке орнатылған)	- 1 дана
Өнімнің төлқұжаты	- 1 дана

## 5. ҚҰРЫЛЫМ СИПАТТАМАСЫ



1-сурет

- 1 - жұмыс үстелінің күйін бекітуші
- 2 - тізбекті құлыптаушы
- 3 - тізбектің күйін реттеу бұрандасы
- 4 - жұмыс үстелі
- 5 – қайрау шеңбері

- 6 - қорғаныс қаптамасы
- 7 - негіз
- 8 - тереңдікті шектегіш
- 9 - тұтқа
- 10 - қосқыш/ажыратқыш

## 6. ЖҰМЫСҚА ДАЙЫНДАУ

Қаптамадан білдек пен керек-жарақтарды алыңыз.

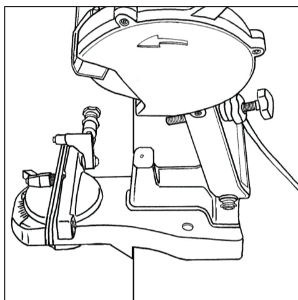
Білдектің механикалық зақымданулары жоқ екенін тексеріңіз.

Білдекті негіздегі шектегіштер жұмыс үстеліне тірелетіндей етіп (2-сурет) және тізбектің қайрау бұрышын (солға/оңға) реттеу мүмкіндігі қамтамасыз етілетіндей етіп, жұмыс үстелінің қатты және тегіс бетіне орнатыңыз.

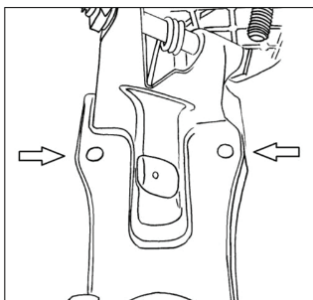
Білдекті жұмыс үстеліне бұрандамалармен бекітіңіз (жеткізілім жиынтығына кірмейді), негіздегі бекіту саңылауларын қолданыңыз (3-сурет).

Жұмыс үстелінің күйін бекітушімен 1 (1-сурет), жұмыс үстелін білдектің негізіне бекітіңіз (4-сурет).

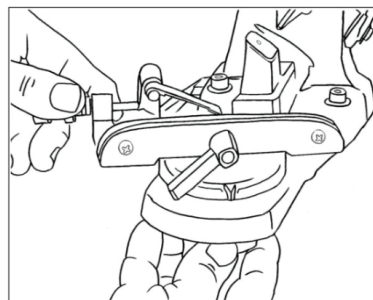
Білдекті электр желісіне қосыңыз және қосқыштың/ажыратқыштың 10 (1-сурет) жұмысын тексеріңіз.



2-сурет



3-сурет



4-сурет

## 7. ПАЙДАЛАНУ

### Қосу / өшіру

**Назар аударыңыз!** Білдекті электрмен жабдықтау желісіне қоспас бұрын, ажыратқыштың «0» күйінде тұрғанына көз жеткізіңіз.

Білдекті қосу үшін қосқыштың/ажыратқыштың 10 (1-сурет) түймесін «I» күйіне басыңыз.

Білдекті өшіру үшін қосқышты/ажыратқышты «0» күйіне басыңыз.

### Жұмыс тәртібі

Тізбекті қайрауды бастамас бұрын, оның көрінетін зақымдануын тексеріңіз, мысалы: бүгілген немесе қатты тозған тізбек тістері, бос тойтармалар.

Егер сіз тексеру кезінде кем дегенде бір зақым тапсаңыз, онда зақымдануды жою керек немесе мүмкін болмаса, тізбекті ауыстыру керек.

**Назар аударыңыз!** Майланған тізбек қайрау шеңберінің ластануына әкеледі, бұл қайрау барысында тістердің қызып кетуіне әкеледі. Тізбекті қайрау алдында, қайрау шеңберінің тозуын азайту және қайрау сапасын жақсарту үшін оны майдан тазартыңыз.

Тізбекті білдектің жұмыс үстелінің бағыттағыштарына тізбектің кесу бөлігі қайрау шеңберіне қарай бағытталатындай етіп орнатыңыз және оны орнату сынасымен бекітіңіз (5-сурет).

Тізбектің түріне байланысты қажетті қайрау бұрышын  $0^\circ$  - дан  $35^\circ$  - қа дейін таңдап, жұмыс үстелі күйін бекіткішін 1 (1-сурет) босатып, шкала бойынша сәйкес бұрышқа бұраңыз (6-сурет) және бекіткішті қатайтыңыз. Көп жағдайда тізбектердің қайрау бұрышы  $25^\circ$  –  $30^\circ$  болады.

Кесетін тістің артқы бетіне тіреуішті қойыңыз (7-сурет).

Тізбектің күйін реттеу бұрандасының 3 (1-сурет) көмегімен тістің нақты орнын реттеңіз (7-сурет). Қайрау дискісіне тиген кезде кескіш тістің бетінен аз мөлшерде металл алынып тасталуы керек.

Тізбекті оңға бұру арқылы тізбекті құлыптаушымен 2 (1-сурет) бекітіңіз (8-сурет).

Тісті қайрау тереңдігін реттеңіз (9-сурет)

**Назар аударыңыз!** Қайрау тереңдігі тізбектің байланыстырушы буындарына зақым келтірмеу үшін реттелуі керек және сонымен бірге тістің бүкіл кесу жиегі қайралуы тиіс.

7. Білдекті қосыңыз.

8. Білдектің қайрау басын тіске қарай баяу түсіріп, қайраңыз.

**Назар аударыңыз!** Тізбекті жылжитпас бұрын және келесі тісті қайрау алдында білдекті ажыратып, қайрау шеңберінің толық тоқтауын күту керек.

9. Осыдан кейін, тізбектің құлыптауышты 2 (1-сурет) босатыңыз және келесі қайрау бағыты бар келесі тіс тоқтағанша тізбекті (қайрау шеңбері бағытында) өткізіңіз. Тізбектегі тістерді қайрау бағыты бір тіс сайын бірдей болады. Тісті тірелгенше тізбекті артқа қарай тартыңыз, тізбекті құлыптауышпен 2 (1-сурет) бекітіңіз және білдекті қосып, қайраңыз.

Сол сияқты, қайрау бағыты сәйкес келетін барлық тістерді қайраңыз. Әрі қарай, тізбектің қайрау бұрышын қарама-қарсы етіп өзгертіңіз және қалған тістерді қайраңыз.

**Назар аударыңыз!** Тізбектің қайрау бұрышын өзгерту білдек өшірілген кезде ғана жүзеге асырылады.

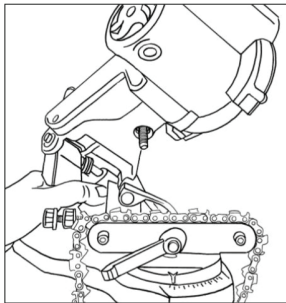
Егер тізбек қайта қайралса (2-3 рет), шектегіш тісті де қайрау қажеттілігі туындайды (10 -сурет).

Шектегіш тісін қайрау үшін тізбекті қайрау үшін арнайы үлгіні (жинаққа кірмейді), сондай-ақ жалпақ егеуді қолдану қажет. Үлгіні тізбекке қою керек, яғни жалпақ егеуді қолдана отырып, әр шектегіш тісті үлгі деңгейіне дейін тегістеңіз. Үлгінің екі күйі бар: қатты ағаш үшін Н «hard» (қатты) және жұмсақ ағаш үшін S «soft» (жұмсақ).

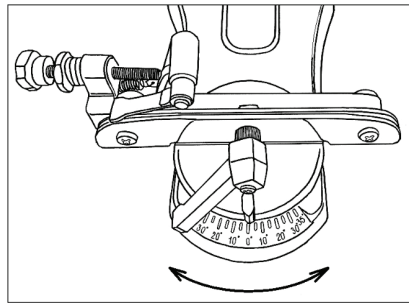
**Назар аударыңыз!** Егер сіз шектегіш тісті үлгісіз қайрасаңыз, бұл оны тым қатты қайрап жіберуіңізге әкелуі мүмкін. Бұл жағдайда тізбек көп ағашты «жейді», бұл кері соғу қаупін арттырады, дірілді күшейтеді және аралау дәлдігін төмендетеді.

**Назар аударыңыз!** Зақымдалған қайрау шеңберлерін пайдалану тыйым салынады. Егер сіз шеңберде механикалық зақымданулар мен жарықтарды байқасаңыз, оны білдекті келесі қосар алдында ауыстыру керек.

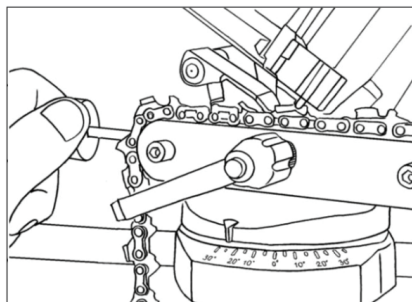
**Назар аударыңыз!** Білдек ұзақ жүктемелерге арналмаған. Қозғалтқыштың қызып кетуіне және білдектің істен шығуына жол бермеу үшін білдекті пайдалану қайта-қысқа мерзімді режимде жүзеге асырылуы тиіс.



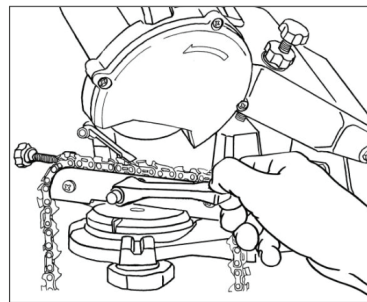
5-ступень



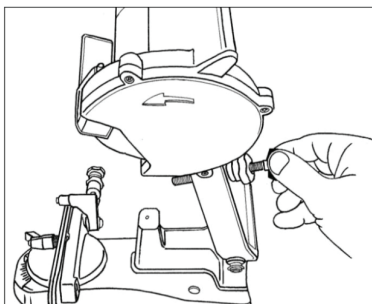
6-ступень



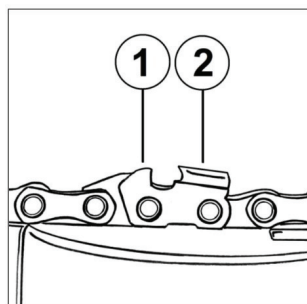
7-ступень



8-ступень



9-ступень



10-ступень

## 8. ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ

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

Назар аударыңыз! Білдекке диаметрі «Техникалық сипаттамалар» тармағында мәлімделгенге сәйкес келмейтін шеңберлер орнатуға тыйым салынады

Мерзімді қызмет көрсету

Жұмыс аяқталғаннан кейін әр уақытта білдектің тұрқын кірден және шаңнан тазарту ұсынылады. Білдекті тазалау үшін жұмсақ шүберекті немесе щетканы пайдаланыңыз. Білдекті тазалау кезінде абразивті тазалау құралдарын, сондай-ақ құрамында спирті бар құралдарды пайдалануға тыйым салынады.

Білдекті өз бетінше жөндеуге (қайрау шеңберін ауыстырудан басқа) бөлшектеуге тыйым салынады. Білдектің қауіпсіздігі мен сенімділігін қамтамасыз ету үшін жөндеуді уәкілетті қызмет көрсету орталықтарында жүргізу қажет.

Тұрқын ағынды сумен жууға тыйым салынады! Білдектің ішіне су тиюден сақтаныңыз!

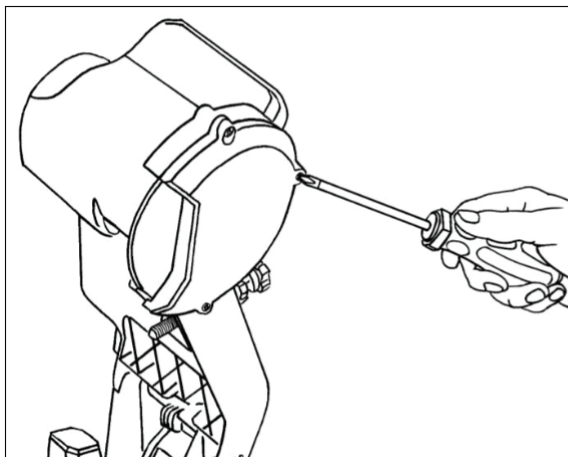
Қайрау шеңберінің күйін қадағалаңыз. Егер ол тозған немесе зақымдалған болса, оны ауыстырыңыз.

Қайрау шеңберін ауыстыру

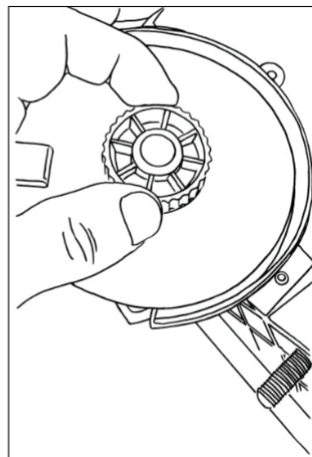
Қайрау дөңгелегін ауыстыру үшін 3 бұранданы бұрап, қорғаныс қаптамасын алыңыз (11-сурет).

Бекіткіш сомынды шеңбер білігінен бұрап алыңыз (12-сурет).

Қайрау шеңберін ауыстырыңыз және білдекті кері тәртіпте жинаңыз.



11-сурет



10-сурет

## 9. ЫҚТИМАЛ АҚАУЛАР ЖӘНЕ ОЛАРДЫ ЖОЮ ӘДІСТЕРІ

2-кесте

Ақау	Мүмкін себеп	Түзеу әрекеттері
Электр қозғалтқышы қызып кетеді	Үздіксіз режимде ұзақ жұмыс істеу	Құралды қайта-қысқа мерзімде қолданыңыз
Дірілдің жоғары деңгейі	Қайрау шеңбері зақымдалған немесе біркелкі емес тозған.	Қайрау шеңберін ауыстырыңыз.
Электр қозғалтқышы іске қосылмайды	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Қосқыш/ажыратқыш ақаулы</li> <li>2. Электр желісінде кернеу жоқ.</li> <li>3. Қозғалтқыштың көмір шеткаларының тозуы.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз.</li> <li>2. Электр желісіндегі кернеуді тексеріңіз.</li> <li>3. Қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз.</li> </ol>

## 10. ТАСЫМАЛДАУ МЕН САҚТАУ

### Тасымалдау

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

### Сақтау

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

## 11. КӘДЕГЕ ЖАРАТУ

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

## 12. ҚЫЗМЕТ МЕРЗІМІ

Өнім тұрмыстық сыныпқа жатады. Қызмет мерзімі 5 жыл.

## 13. ӨНДІРУШІ, ИМПОРТТАУШЫ ЖӘНЕ СЕРТИФИКАТ/ ДЕКЛАРАЦИЯ ЖӘНЕ ӨНДІРІС КҮНІ ТУРАЛЫ МӘЛІМЕТТЕР

Өндіруші, импорттаушы, ресми өкіл туралы деректер, сертификат немесе декларация туралы ақпарат, сондай-ақ өндіріс күні туралы ақпарат өнімнің паспортына №1 қосымшада көрсетілген.

## 14. КЕПІЛДІК МІНДЕТТЕМЕЛЕРІ

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

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

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

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

Кепілдік бойынша ауыстырылатын бөлшектер шеберхананың меншігіне өтеді.

Кепілдік қызмет көрсету келесі кемшіліктер нәтижесінде пайда болған өнімдерге қолданылмайды:

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

ақаулық белгілері бар өнімді пайдалану (шуы, дірілі жоғарылауы, қатты 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, бұтакесу 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: \_\_\_\_\_

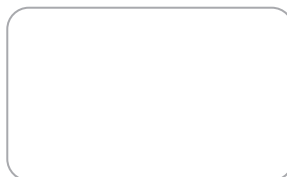
Модель артикулі: \_\_\_\_\_

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

AM

## ՀԱՐԳԵԼԻ ԳՆՈՐԴ,

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

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

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

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

## ԲՈՎԱՆԴԱԿՈՒԹՅՈՒՆ

1. Նպատակը	46
2. Տեխնիկական անվտանգության կանոններ	46
3. Տեխնիկական բնութագրեր	47
4. Կոմպլեկտավորում	47
5. Կառուցվածքի նկարագրություն	48
6. Աշխատանքի նախապատրաստում	48
7. Շահագործում	49
8. Տեխնիկական սպասարկում	52
9. Հնարավոր անսարքությունները և դրանց վերացման մեթոդները	53
10. Փոխադրում և պահեստավորում	53
11. Օտարում	53
12. Ծառայության ժամկետը	54
13. Տվյալներ արտադրողի, ներմուծողի և հավաստագրի / հայտարարագրի և արտադրության ամսաթվի մասին	54
14. Երաշխիքային պարտավորություններ	54

## 1. ՆՊԱՏԱԿԸ

Հաստոցը նախատեսված է բենզինային և էլեկտրական շղթայական սղոցների սղոցի շղթայի կտրող ատամները սրելու համար: Հաստոցի ստանդարտ կոմպլեկտավորումը (3.2 մմ հաստությամբ սկավառակ) թույլ է տալիս սրել շղթաներ 1/4», 0.325» և 3/8»LP (ցածր պրոֆիլ) քայլերով: 3/8» և 0,404» քայլ ունեցող շղթաների համար անհրաժեշտ է օգտագործել 4,5 մմ հաստությամբ սկավառակ (ներառված չէ):

Հաստոցի աշխատանքի ռեժիմ S2/20 ընդհանուր:

## 2. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԱՆՎՏԱՆԳՈՒԹՅԱՆ ԿԱՆՈՆՆԵՐ

Ուշադրություն! Մի՛ միացրեք հաստոցը էլեկտրամատակարարման ցանցին, քանի դեռ ուշադիր չեք ծանոթացել արտադրանքի անձնագրին:

2.1. Նախքան հաստոցը միացնելը, համոզվեք, որ տեղադրման ընթացքում օգտագործվող բոլոր գործիքները հանվում են մեքենայից:

2.2. Հաստոցի աշխատանքի վայրը պետք է ցանկապատված լինի: Մաքուր պահեք աշխատանքային տարածքը, թույլ մի՛ տվեք, որ կողմնակի իրերի խառնաշփոթ լինի: Կազմակերպեք բավարար լուսավորություն աշխատավայրում:

2.3. Արգելվում է հաստոցի տեղադրումը և շահագործումը 80% - ից ավելի օդի հարաբերական խոնավությամբ սենյակներում: Հաստոցը մի՛ ենթարկեք անձրևի, ձյան:

2.4. Երեխաները և կողմնակի անձինք պետք է ապահով հեռավորության վրա լինեն աշխատավայրից: Կողպեք աշխատանքային տարածքը կողպեքով: Մի թողեք հաստոցը առանց հսկողության: Նախքան աշխատավայրը լքելը, անջատեք մեքենան, սպասեք էլեկտրական շարժիչի ամբողջական դադարեցմանը և անջատեք հոսանքի լարը վարդակից:

2.5. Մի ծանրաբեռներ հաստոցը: Ձեր աշխատանքը ավելի լավ կկատարվի և կավարտվի ավելի արագ, եթե այն կատարեք այնպես, որ մեքենան չծանրաբեռնվի:

2.6. Օգտագործեք հաստոցը միայն ըստ նշանակության: Չի թույլատրվում մեքենայի ինքնուրույն մոդիֆիկացիաներ կատարել, ինչպես նաև հաստոցի օգտագործումը այն աշխատանքների համար, որոնց համար նախատեսված չէ:

2.7. Միշտ աշխատեք պաշտպանիչ ակնոցներով: սովորական ակնոցները այդպիսին չեն, քանի որ դրանք չեն դիմադրում հարվածներին:

2.8. Պահպանեք հաստոցը մաքուր, լավ վիճակում, պատշաճ կերպով սպասարկեք այն:

2.9. Արգելվում է հաստոցով աշխատել սկավառակի թերի պաշտպանիչ ծածկով:

2.10. Նախքան հաստոցի տեղադրման կամ պահպանման ցանկացած աշխատանք սկսելը, անջատեք հաստոցի հոսանքի լարի խրոցը էլեկտրոցանցի վարդակից:

2.11. Օգտագործեք միայն առաջարկվող բաղադրիչները (մասեր, կապեր և մեխանիզմներ): Անհամապատասխան բաղադրիչների օգտագործումը կարող է դժբախտ պատահարի պատճառ դառնալ:

2.12.Թույլ մի տվեք, որ հոսանքի լարը սխալ աշխատի: Մի՛ քաշեք հոսանքի լարը խրոցը վարդակից անջատելիս: Պաշտպանեք լարը ջեռուցումից, յուղի և ջրի ներթափանցումից և սուր եզրերին վնասվելուց:

2.13.Հաստոցը գործարկելուց հետո թույլ տվեք, որ այն աշխատի առնվազն 30 վայրկյան պարապ: Եթե այս ընթացքում արտասովոր աղմուկ էք լսում կամ ուժեղ թրթռում էք զգում, անջատեք մեքենան, անջատեք հոսանքի լարը վարդակից և շտկեք անսարքության պատճառը նախքան հաստոցը հաջորդ անգամ միացնելը:

2.14.Մի՛ աշխատեք մեքենայի վրա, եթե դեղեր էք ընդունում կամ ակիդոլի կամ թմրանյութերի ազդեցության տակ էք:

Սահմանային վիճակի չափանիշներ

Ուշադրություն! Եթե արտադրանքի շահագործման ընթացքում կողմնակի աղմուկներ են առաջանում, էլեկտրական մալուխի մեկուսացման վնաս, մարմնի և սրման շրջանի մեխանիկական վնաս, անհրաժեշտ է անհապաղ անջատել արտադրանքը և կապվել լիազորված սպասարկման կենտրոնի հետ՝ անսարքությունները վերացնելու համար

### 3. ՏԵՆՆԻԿԱԿԱՆ ԲՆՈՒԹԱԳՐԵՐ

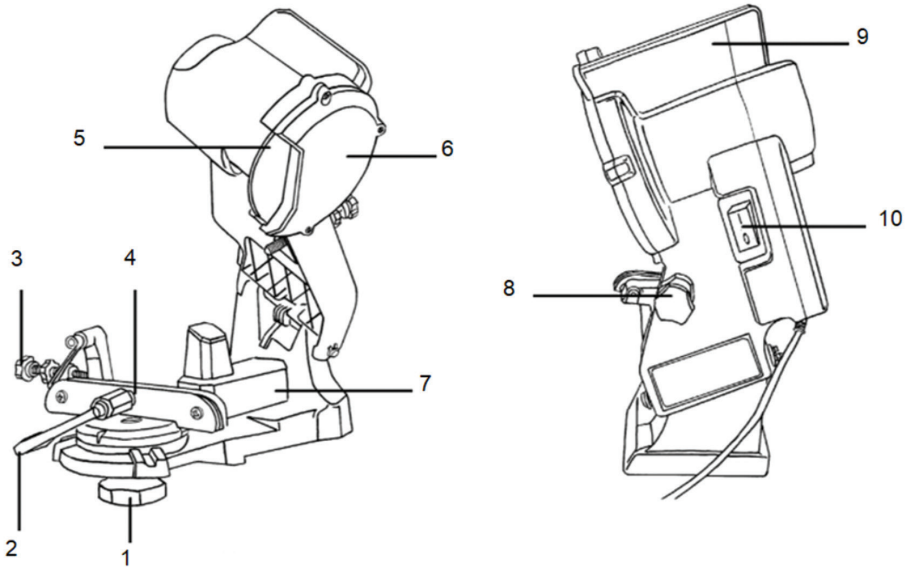
Աղյուսակ 1

ՊԱՐԱՄԵՏՐԵՐ / ՄՈՂԵԼՆԵՐ	CT 100Լ (US100Ց)
Կոդ	E2013.006.XX
Հզորություն, Վտ	100
Շրջանագծի տրամագիծը, մմ	108
Շրջանակի հաստությունը, մմ	3,2
Շրջանակի վայրէջքի տրամագիծը, մմ	23,2
Շրջանակի հատիկավորումը	100
Պտտման արագություն առանց բեռնվածության, պտ/ր	5800
Սեղանի պտույտի անկյուն, կարկուտ	±35°
Շարժիչի աշխատանքային ռեժիմ	S2/20
Ցանցի լարումը, Վ	230
Ցանցի հաճախականությունը, Հց	50
Ընդհանուր չափերը, մմ	285x140x299
Քաշը, կգ	1,7

### 4. ԿՈՄՊԼԵԿՏԱՎՈՐՈՒՄ

- Հաստոց - 1 հատ
- 3.2 մմ սրիչ շրջան (տեղադրված է մեքենայի վրա) - 1 հատ:
- Ապրանքի անձնագիր - 1 հատ:

## 5. ԿԱՌՈՒՑՎԱԾՔԻ ՆԿԱՐԱԳՐՈՒԹՅՈՒՆ



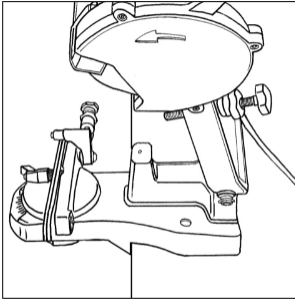
Նկ. 1

- |  |                            |
|--|----------------------------|
| 1 - աշխատանքային սեղանի դիրքի ֆիքսատոր | 6 - պաշտպանիչ պատյան       |
| 2 - շղթայի ֆիքսատոր                    | 7 - հիմք                   |
| 3 - շղթայի դիրքի ճշգրտման պտուտակ      | 8 - խորության սահմանափակիչ |
| 4 - աշխատանքային սեղան                 | 9 - բռնակ                  |
| 5 - սրիչ շրջանակ                       | 10 - անջատիչ               |

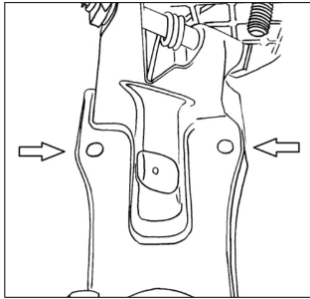
## 6. ԱՇԽԱՏԱՆՔԻ ՆԱԽԱԴԱՏՐՎԱՏՈՒՄ

1. Հեռացրեք հաստոցը և բաղադրիչները փաթեթավորումից:
2. Ստուգեք հաստոցը մեխանիկական վնասների բացակայության համար:
3. Տեղադրեք հաստոցը աշխատանքային սեղանի կոշտ և հարթ մակերեսի վրա, որպեսզի հիմքի վրա գտնվող սահմանափակիչները հենվեն աշխատանքային սեղանի վրա (Նկ.2) և ապահովվի շղթայի սրման անկյունը կարգավորելու հնարավորությունը (ձախ/աջ):
4. Հաստոցը ամրացրեք աշխատասեղանի վրա պտուտակներով (ներառված չէ փաթեթում), օգտագործելով հիմքի մոնտաժային անցքերը (Նկ.3)
5. Օգտագործելով աշխատասեղանի դիրքի ֆիքսատորը 1 (Նկ. 1), ամրացրեք աշխատանքային սեղանը հաստոցի հիմքի վրա (Նկ.4).
6. Միացրեք հաստոցը էլեկտրական ցանցին և ստուգեք անջատիչի աշխատանքը 10 (Նկ. 1).

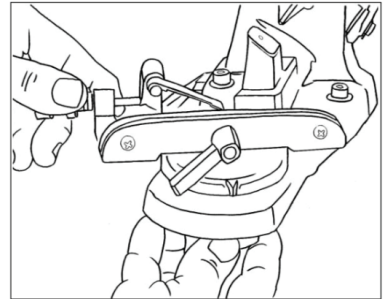




Նկ. 2



Նկ. 3



Նկ. 4

## 7. ՇԱՅԱԳՈՐԾՈՒՄ

### Միացում / անջատում

#### Ուշադրություն !

Նախքան հաստոցը էլեկտրամատակարարման ցանցին միացնելը, համոզվեք, որ անջատիչը գտնվում է «0»անջատված դիրքում:

Հաստոցը միացնելու համար սեղմեք անջատիչը 10 (Նկ. 1) «I» դիրքում:

Հաստոցը անջատելու համար սեղմեք անջատիչը «0» դիրքում:

#### Աշխատանքի կարգը

Նախքան շղթան սրելը սկսելը, ստուգեք այն տեսանելի վնասների համար, ինչպիսիք են շղթայի թեքված կամ խիստ մաշված ատամները, չամրացված գամերը:

Եթե ստուգման ընթացքում հայտնաբերել եք առնվազն մեկ վնաս, ապա վնասը պետք է վերականգնվի կամ, եթե դա հնարավոր չէ, փոխարինեք շղթան:

Ուշադրություն ! Յուրի շղթան հանգեցնում է սրման շրջանի աղտոտմանը, ինչը ենթադրում է ատամների գերտաքացում սրման գործընթացում: Նախքան շղթան սրելը, մաքրեք այն յուղից, որպեսզի նվազեցնեք սրման անիվի մաշվածությունը և բարելավեք սրման որակը:

1. Տեղադրեք շղթան մեքենայի աշխատանքային սեղանի ուղեցույցների մեջ, որպեսզի շղթայի կտրող մասը ուղղված լինի դեպի սրող անիվը և ամրացրեք այն տեղադրման սեպով (Նկ.5).

2. Ըստրեք ցանկալի սրման անկյունը  $0^\circ$  - ից  $35^\circ$  - ից՝ կախված շղթայի տեսակից և պտտեք աշխատանքային սեղանը՝ թուլացնելով աշխատանքային սեղանի դիրքի ֆիքսատորը 1 (Նկ. 1), սանդղակի համապատասխան անկյունում (Նկ.6) և խստացրեք ֆիքսատորը: Շատ դեպքերում, շղթաներ ունեն անկանխատեսելի անկյունը  $25^\circ$  -  $30^\circ$ .

3. Տեղադրեք շեշտը կտրող ատամի հետևի մակերեսի վրա (Նկ. 7).

4. Օգտագործելով 3-րդ շղթայի դիրքի ճշգրտման պտուտակ (Նկ. 1), կարգավորեք ատամի ճշգրիտ դիրքը (Նկ.7). Անհրաժեշտ է, որ սրիչ սկավառակով դիպչելիս փոքր քանակությամբ մետաղ հեռացվի կտրող ատամի մակերեսից :

5. Շղթան ամրացրեք 2-րդ շղթայի ամրացմամբ (Նկ. 1), շրջելով այն դեպի աջ (Նկ.8).

6. Կարգավորեք ատամի սրման խորությունը (նկ.9)

**Ուշադրություն !** Սրման խորությունը պետք է ճշգրտվի այնպես, որ չվնասի շղթայի միացնող հղումները և միևնույն ժամանակ սրվի ատամի ամբողջ կտրող եզրը:

7. Միացրեք հաստոցը:

8. Դանդաղ իջեցրեք հաստոցի սրացման գլուխը դեպի ատամը և կատարեք սրացում:

**Ուշադրություն!** Նախքան շղթան առաջ տանելը և հաջորդ ատամը սրելը, պետք է անջատել մեքենան և սպասել, որ սրման շրջանը ամբողջությամբ կանգ առնի:

9. Դրանից հետո թուլացրեք շղթայի ֆիքսատորը 2 (Նկ. 1) և անցեք շղթան (սրման շրջանի ուղղությամբ) մինչև նույն սրման ուղղությամբ հաջորդ ատամը կանգ առնի: Շղթայում ատամների սրման ուղղությունը նույնն է մեկ ատամի միջոցով: Զաշեք շղթան հակառակ ուղղությամբ, որպեսզի ատամը հենվի կանգառին, ամրացրեք շղթան ֆիքսատոր 2-ով (նկ. 1) և, միացնելով հաստոցը, կատարեք սրացում:

Նմանապես, սրեք բոլոր ատամները այս սրման ուղղությամբ: Այնուհետև, շղթայի սրման անկյունը փոխեք հակառակը, և մնացած ատամները սրեք:

**Ուշադրություն!** Շղթայի սրման անկյան փոփոխությունը կատարվում է միայն այն դեպքում, երբ հաստոցը անջատված է:

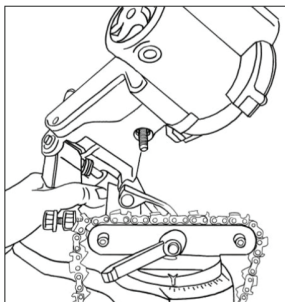
Եթե շղթան ենթարկվում է կրկնակի սրման (2-3 անգամ), ապա անհրաժեշտ է սրել սահմանափակող ատամը (նկ. 10)։

Սահմանափակիչի ատամը մանրացնելու համար շղթան սրելու համար անհրաժեշտ է օգտագործել հատուկ ձևանմուշ (ներառված չէ), ինչպես նաև հարթ խարտոց: Անհրաժեշտ է կաղապարը դնել շղթայի վրա և, օգտագործելով հարթ խարտոց, յուրաքանչյուր սահմանափակիչ ատամը սրել կաղապարի մակարդակին : Կաղապարն ունի երկու դիրք ` H «hard» (կոշտ) կոշտ փայտի համար և S «soft» (փափուկ) փափուկ փայտի համար:

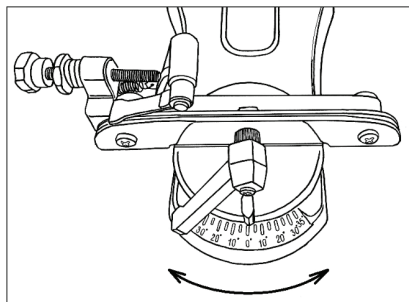
**Ուշադրություն!** Եթե դուք սրում եք սահմանափակող ատամը առանց օրինաչափության, դա կարող է հանգեցնել նրան, որ այն չափազանց շատ եք սրում: Այս դեպքում շղթան «կուտի» շատ փայտ, դա մեծացնում է հետընթացի ռիսկը, ուժեղացնում է թրթռումը և խաթարում սղոցի ճշգրտությունը

**Ուշադրություն!** Արգելվում է օգտագործել վնասված սրող շրջանակներ: Եթե շրջանի վրա նկատում եք մեխանիկական վնաս և ճաքեր, ապա այն պետք է փոխարինվի նախքան հաստոցը հաջորդ անգամ միացնելը:

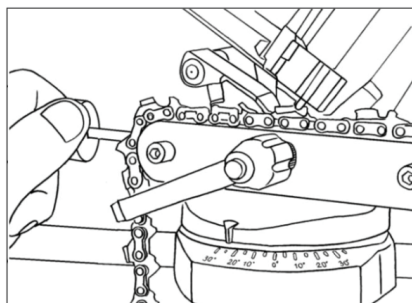
**Ուշադրություն!** Հաստոցը նախատեսված չէ երկարատև բեռնվածության համար: Շարժիչի գերտաքացումից և մեքենայի շարքից դուրս գալուց խուսափելու համար մեքենայի շահագործումը պետք է իրականացվի կրկնվող-կարճաժամկետ ռեժիմով:



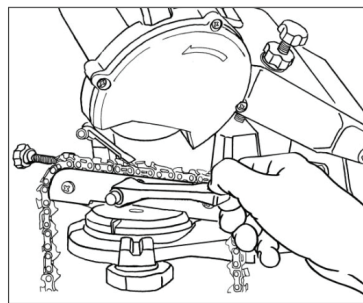
սկ. 5



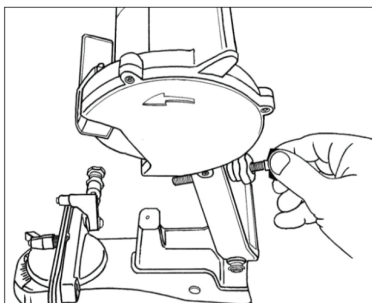
սկ. 6



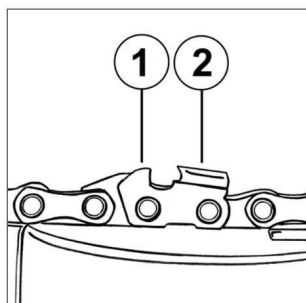
սկ. 7



սկ. 8



սկ. 9



սկ. 10

## 8. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՍՊԱՍԱՐԿՈՒՄ

**Ուշադրություն!** Տեխնիկական սպասարկումից առաջ ստուգեք, որ հաստոցը անջատված է ցանցից:

**Ուշադրություն!** Արգելվում է մեքենայի վրա տեղադրել շրջանակներ, որոնց տրամագիծը չի համապատասխանում «Տեխնիկական բնութագրեր» կետում նշվածին:

### Պարբերական սպասարկում

Աշխատանքի ավարտին ամեն անգամ խորհուրդ է տրվում մաքրել հաստոցի կորպուսը կեղտից և փոշուց: Հաստոցը մաքրելու համար օգտագործեք փափուկ կտոր կամ խոզանակ: Հաստոցը մաքրելիս արգելվում է օգտագործել հղկող մաքրող միջոցներ, ինչպես նաև սպիրտ պարունակող ապրանքներ:

Արգելվում է ապամոնտաժել հաստոցը ինքնուրույն վերանորոգման համար (բացառությամբ սրիչ անիվի փոխարինման): Հաստոցի անվտանգությունն ու հուսալիությունն ապահովելու համար վերանորոգումը պետք է իրականացվի լիազորված սպասարկման կենտրոններում:

Արգելվում է վնասել հաստոցը հոսող ջրով: Խուսափեք մեքենայի ներսում ջուր ներթափանցելուց:

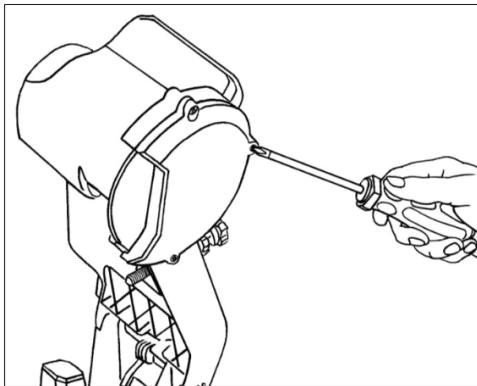
Վերահսկեք սրման շրջանի վիճակը: Եթե այն մաշվել կամ վնասվել է, փոխարինեք այն:

### Սրիչ անիվի փոխարինում

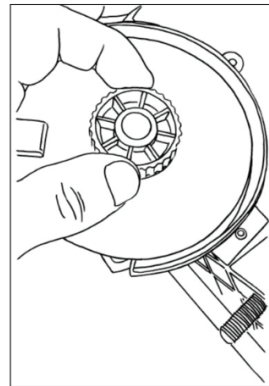
Սրիչ անիվը փոխարինելու համար հանեք պաշտպանիչ պատյանը՝ պտուտակահանելով 3 պտուտակները (նկ.11).

Պտուտակեք ֆիքսատոր-պնդողակը շրջանակի լիսեռից (նկ.12).

Փոխարինեք սրիչ անիվը և հավաքեք հաստոցը հակառակ հերթականությամբ:



նկ. 11



նկ. 12

## 9. ՀՆԱՐԱՎՈՐ ԱՆՍԱՐՔՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԸ և ԴՐԱՆՑ ՎԵՐԱՑՄԱՆ ՄԵԹՈԴՆԵՐԸ

Աղյուսակ 2

Անսարքություն	Հնարավոր պատճառ	Վերացման գործողություններ
Էլեկտրական շարժիչը գերտաքանում է	Շարունակական աշխատանք անդադար ռեժիմով:	Շահագործեք հաստոցը կրկնվող-կարճաժամկետ ռեժիմով:
Բարձր թրթռում	Սրման շրջանակը վնասված է կամ անհավասար մաշված:	Փոխարինեք սրիչ անիվը:
Էլեկտրական շարժիչը չի գործարկվում	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Անսարք անջատիչ</li> <li>2. Էլեկտրական ցանցում լարումը բացակայում է:</li> <li>3. Շարժիչի ածխային խողանակների մաշվածություն:</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Կապվեք սպասարկման կենտրոնի հետ:</li> <li>2. Ստուգեք էլեկտրական ցանցի լարումը:</li> <li>3. Կապվեք սպասարկման կենտրոնի հետ:</li> </ol>

## 10. ՓՈՒՏԱԴՐՈՒՄ և ՊԱՅԵՍԱՎՈՐՈՒՄ

### Փոխադրում

Արտադրողի փաթեթավորման մեջ արտադրանքը կարող է տեղափոխվել բոլոր տեսակի փակ տրանսպորտով՝ մինուս 50-ից պլյուս 50 °C օդի ջերմաստիճանում և մինչև 80% հարաբերական խոնավության պայմաններում (պլյուս 25°C ջերմաստիճանում)՝ այս տեսակի տրանսպորտի վրա գործող ապրանքների փոխադրման կանոններին համապատասխան:

### Պահեստավորում

Ապրանքը պետք է պահվի արտադրողի փաթեթավորման մեջ ջեռուցվող օդափոխվող սենյակում՝ պլյուս 5-ից պլյուս 40°C ջերմաստիճանում և մինչև 80% հարաբերական խոնավության պայմաններում (պլյուս 25°C ջերմաստիճանում):

## 11. ՕՏԱՐՈՒՄ

Մի նետեք ապրանքը և դրա բաղադրիչները կենցաղային աղբի հետ միասին: Օտարեք արտադրանքը արդյունաբերական թափոնների հեռացման գործող կանոնակարգերի համաձայն:

## 12. ԾԱՌԱՅՈՒԹՅԱՆ ԺԱՄԿԵՏԸ

Ապրանքը պատկանում է կենցաղային դասին: Ծառայության ժամկետը 5 տարի է:

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

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

## 14. ԵՐԱՇԽԻՔԱՅԻՆ ՊԱՐՏԱՎՈՐՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ

«Տևային վարպետ» շարքի գործիքի երաշխիքային ժամկետը սպառողին վաճառքի պահից 24 ամիս է:

Ապրանքի և բաղադրիչների ծառայության ժամկետը սահմանվում է արտադրողի կողմից և նշված է անձնագրում:

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

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

Երաշխիքով փոխարինված մասերը դառնում են արտադրամասի սեփականությունը:

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

- արտադրանքի շահագործումը անսարքության նշաններով (աղմուկի ավելացում, թրթռում, ուժեղ ջեռուլցում, անհավասար պտույտ, հոսանքի կորուստ, դանդաղում, ուժեղ կայծ, այրվող հոտ, անսովոր արտանետում);

- մեխանիկական վնաս (ճաքեր, քեծվածքներ, փորվածքներ, դեֆորմացիաներ և այլն);

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

- ներքին կամ արտաքին ծանր աղտոտման, օտար առարկաների և հեղուկների, նյութերի և նյութերի ներթափանցում արտադրանքի մեջ, օդափոխման

խողովակների (անցքերի), յուղի ալիքների խցանման հետևանքով առաջացած վնասը, ինչպես նաև գերտաքացումից, ոչ պատշաճ պահպանման, ոչ պատշաճ սպասարկման հետևանքով առաջացած վնասը;

- մղման, քսման, փոխանցման դետալների և կյուբերի բնական մաշվածություն ;
- ժամաչափի խախտում կամ վնասում:

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

• Փոխարինելի սարքերի խափանում (ճղոցներ, շղթաներ, անվադողեր, վարդակներ, սկավառակներ, խոզանակի դանակներ, սիզամարգերի հնձիչներ և հարմարանքներ, ձկնորսական լարեր և հարմարվողական գլուխներ, պաշտպանիչ ծածկոցներ, մարտկոցներ, կայծային մոմեր, վառելիքի և օդի զտիչներ, գոտիներ, սղոցներ, պտուտակներ, կոլեկտորներ, եռակցման ծայրեր, խողովակներ, ատրճանակներ և ճնշման լվացման մեքենաների վարդակներ, լարվածության և ամրացման տարրեր (պտուտակներ, ընկույզներ, եզրեր, օդային զտիչներ և այլն), ինչպես նաև արտադրանքի անսարքություններ, որոնք առաջացել են այս տեսակի մաշվածությունից;

• վառելիքի խառնուրդի բաղադրության և որակի պահանջներին չհամապատասխանելը, ինչը հանգեցրել է միացի խմբի խափանման (միացի օղակի առաջացում և/կամ քերծվածքների և ճաքերի առկայություն միացի և միացի ներքին մակերեսի վրա, միացնող գավազանի և միացային քրոցի օժանդակ առանցքակալների ոչնչացում կամ հալում);

• կոմպրեսորների, 4 հարվածային շարժիչների բեռնախցիկում յուղի անբավարար քանակություն կամ յուղի տեսակի անհամապատասխանություն (միացնող ձողի, ծնկածողի վրա քերծվածքների և ճաքերի առկայություն, նույնիսկ եթե կա յուղիի մակարդակի ցուցիչ);

• Սպառվող և մաշված մասերի, փոխարինվող սարքերի և բաղադրիչների խափանումը (մեկնարկիչներ, շարժիչ շարժակներ, ուղղորդող գլանափաթեթներ, շարժիչ գոտիներ, անիվներ, ռետինե շոկի կլանիչներ, կնիքներ, յուղի կնիքներ, արգելակման ժապավեն, պաշտպանիչ ծածկոցներ, բռնկման էլեկտրոդներ, ջերմագույգեր, ճիրաններ, քսանյութեր, ածխածնային խոզանակներ, շարժական պտուտակներ, եռակցման ջահեր (վարդակներ, ծայրեր և ուղեցույցներ), տակառներ, ճնշման լվացման փականներ և այլն), ինչպես նաև արտադրանքի խափանումները, որոնք առաջացել են այս տեսակի մաշվածության հետևանքով ;

• միջամտություն ամրացումների, կնիքների, պաշտպանիչ կաշուն պիտակների և այլ անցքերի վնասմանը;

Երաշխիքը չի ներառում.

• ապրանքի վրա, որի դիզայնում կատարվել են միջամտություններ և փոփոխություններ ;

- Կենցաղային նշանակության արտադրատեսակների համար, որոնք

օգտագործվում են ձեռնարկատիրական գործունեության կամ մասնագիտական, արդյունաբերական նպատակներով (ըստ շահագործման ձեռնարկում նշված նպատակի);

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

- Արտադրանքի անսարքությունները, որոնք առաջացել են ոչ օրիգինալ պարագաների, արքեսուևարների և պահեստամասերի օգտագործման հետևանքով:



# ԵՐԱՇԽԻՔԻ ՔԱՐՏ

Ապրանքի անվանումը \_\_\_\_\_

Մոդելը \_\_\_\_\_

Մոդելի համարը \_\_\_\_\_

Թողարկման ամսաթիվը \_\_\_\_\_

Սերիական համարը \_\_\_\_\_

Վաճառքի ամսաթիվը \_\_\_\_\_

Առևտրային կազմակերպության կնիքը



ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № \_\_\_\_\_  
(լրացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)

Ընդունման ամսաթիվը \_\_\_\_\_

Սպասարկման կենտրոն \_\_\_\_\_

Աշխատանքային պատվերի համարը \_\_\_\_\_

Թողարկման ամսաթիվը \_\_\_\_\_

Հաճախորդի ստորագրությունը \_\_\_\_\_

Սպասարկման կենտրոնի կնիք

ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № \_\_\_\_\_  
(լրացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)

Ընդունման ամսաթիվը \_\_\_\_\_

Սպասարկման կենտրոն \_\_\_\_\_

Աշխատանքային պատվերի համարը \_\_\_\_\_

Թողարկման ամսաթիվը \_\_\_\_\_

Հաճախորդի ստորագրությունը \_\_\_\_\_

Սպասարկման կենտրոնի կնիք

ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № \_\_\_\_\_  
(լրացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)

Ընդունման ամսաթիվը \_\_\_\_\_

Սպասարկման կենտրոն \_\_\_\_\_

Աշխատանքային պատվերի համարը \_\_\_\_\_

Թողարկման ամսաթիվը \_\_\_\_\_

Հաճախորդի ստորագրությունը \_\_\_\_\_

Սպասարկման կենտրոնի կնիք







**ДОМАШНИЙ МАСТЕР**



**8 800 100 51 57**

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

**8 800 100 51 57**

**Сэрвісны центрНомер кругласутачнай бясплатнай гарачай лініі па РФ.  
Уся дадатковая інфармацыя аб тавары і сэрвісных  
цэнтры на сайце  
elitech.ru**

**8 800 100 51 57**

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

**8 800 100 51 57**

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