

ELITECH[®]

ПАСПОРТ

ЛОБЗИК ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ
ELITECH

ПЛ 0560МЭ (E2206.035.XX)

ПЛ 0885МЭ (E2206.036.XX)



ПАШПАРТ
ЛОБЗІК ЭЛЕКТРЫЧНЫ ELITECH

ТӨЛҚҰЖАТ
ЭЛЕКТРЛІК ЖҰҚА АРАСЫ ELITECH

ԱՆՁՆԱԳԻՐ
ԷԼԵԿՏՐԱԿԱՆ ՈՒՈՐԱՅԱՏ ՄԴՈՅ ELITECH

EAC

RU

Паспорт изделия

3 - 19 Стр.

BY

Пашпарт вырабы

21 - 37 Старонка

KZ

Өнім паспорты

39 - 55 Бет

AM

Ապրանքի անձնագիր

57 - 73 Էջ

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

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

Содержащаяся в паспорте информация основана на технических характеристиках, 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	6
4. Комплектация	7
5. Описание конструкции	7
6. Подготовка к работе	8
7. Эксплуатация	12
8. Техническое обслуживание	14
9. Возможные неисправности и методы их устранения	15
10. Транспортировка и хранение	16
11. Утилизация	16
12. Срок службы	16
13. Данные о производителе, импортере и сертификате/ Декларации и дате производства	16
14. Гарантийные обязательства	16

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Лобзик электрический предназначен для продольного, поперечного, косого и фигурного пиления дерева, фанеры, древесностружечных плит (кроме асбесто-содержащих), металла, сплавов и аналогичных материалов, а также пластмасс.

2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Рабочее место:

- Рабочее место должно быть чистым и хорошо освещенным. Загрязненное рабочее место и недостаточная освещенность может стать причиной травмы.
- Не работайте с инструментом в помещении с повышенной взрывоопасностью, рядом с легко воспламеняющимися жидкостями, газами и пылью. Электроинструмент при работе создает искры, которые могут привести к воспламенению взрывоопасной пыли или газов.
- Не допускайте к месту работы детей, посторонних лиц и животных.
- Не отвлекайтесь во время работы с инструментом.

Электробезопасность:

- Вилка электроинструмента должна соответствовать сетевой розетке. Убедитесь, что напряжение инструмента соответствует напряжению в розетке.
- При использовании электроинструмента с заземлением не используйте переходники.
- Избегайте контакта участков тела с заземленными поверхностями (трубы, батареи отопления, холодильники), так как это приводит к увеличению риска поражения электрическим током.
- Не подвергайте инструмент воздействию дождя или влаги. Влажный инструмент повышает риск поражения электрическим током.
- Не вытаскивайте вилку инструмента из розетки, дергая за шнур питания, и не переносите инструмент, держа его за шнур питания, это приведет к его повреждению.
- Следите, чтобы электрокабель не был запутан. Не располагайте электрокабель вблизи нагревательных приборов, острых краев, масла и движущихся деталей, которые могут привести к его повреждению.
- При использовании электроинструмента вне помещения используйте соответствующий удлинитель, подходящий для этих целей.
- При использовании электроинструмента в местах с повышенной влажностью подключайте его к сети питания через устройство защитного отключения (максимальный ток утечки 30мА) соответствующего номинала.

Личная безопасность:

- Не работайте с электроинструментом в состоянии усталости, алкогольного опьянения или после приема лекарственных препаратов, снижающих концентрацию внимания.

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

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

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

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

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

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

Правила техники безопасности для электрических лобзиков

Строго соблюдайте правила техники безопасности в не зависимости от опыта работы с данным инструментом.

- Если при выполнении работ существует риск контакта режущего инструмента со скрытой электропроводкой или собственным шнуром питания, держите электроинструмент за специально предназначенные изолированные поверхности. Контакт с проводом под напряжением приведет к поражению оператора электрическим током.

- Используйте зажимы и другие приспособления для фиксации разрезаемой детали. Никогда не держите распиливаемую деталь в руках и не прижимайте ее к телу.

- Всегда используйте защитные очки или щиток. Обыкновенные или солнцезащитные очки НЕ являются защитными очками.

- Избегайте попадания режущего инструмента на гвозди. Перед началом работ осмотрите обрабатываемую деталь и убедитесь в отсутствии гвоздей.

- Используйте инструмент в соответствии с его техническими характеристиками. Не превышайте максимальных возможностей инструмента.

- Перед выполнением резки проверьте правильные зазоры снизу рабочего изделия так, чтобы пильное полотно не прорезало пол, рабочий стол и т.д.

- Держите инструмент крепко.

- Перед включением выключателя убедитесь в том, что пильное полотно не касается детали.

- Держите руки на безопасном расстоянии от движущихся частей инструмента.
- Не оставляйте инструмент работающим. Включайте инструмент только тогда, когда он находится в руках.

- Перед извлечением пильного полотна из инструмента всегда отключайте инструмент от электросети и подождите, пока пильное полотно полностью остановится.

- Не прикасайтесь к пильному полотну или обрабатываемой детали сразу же после эксплуатации; они могут быть очень горячими и обжечь Вашу кожу.

- Не эксплуатируйте инструмент без нагрузки, если в этом нет необходимости.

- Некоторые материалы могут содержать химические вещества, которые могут быть токсичными.

Соблюдайте осторожность, чтобы предотвратить вдыхание пыли и контакт с кожей. Следуйте данным по безопасности, приведенным поставщиками материалов.

- Всегда используйте соответствующую пылезащитную маску/респиратор для защиты органов дыхания от пыли разрезаемых материалов.

Критерии предельного состояния

Внимание! При возникновении посторонних шумов при работе электроинструмента, повреждений изоляции электрокабеля, механических повреждений корпуса необходимо немедленно выключить электроинструмент и обратиться в авторизованный сервисный центр для устранения неисправностей.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

ПАРАМЕТРЫ / МОДЕЛЬ		ПЛ 0560МЭ	ПЛ 0885МЭ
Код		E2206.035.XX	E2206.036.XX
Мощность, Вт		500	750
Макс. толщина пропила, мм	Дерево	60	85
	Металл	6	6
Число ходов, ход/мин		800-3000	800-3000
Номинальное напряжение сети, В		230	230
Номинальная частота сети, Гц		50	50
Масса, кг		2	2,5

4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

Таблица 2

Модель	ПЛ 0560МЭ	ПЛ 0885МЭ
Код	Е2206.035.ХХ	Е2206.036.ХХ
Лобзик	1 шт.	1 шт.
Пильное полотно по дереву	1 шт.	3 шт.
Параллельный упор	1 шт.	1 шт.
Патрубок для пылесоса	1 шт.	1 шт.
Паспорт	1 шт.	1 шт.

5. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ (на примере модели ПЛ 0885МЭ)

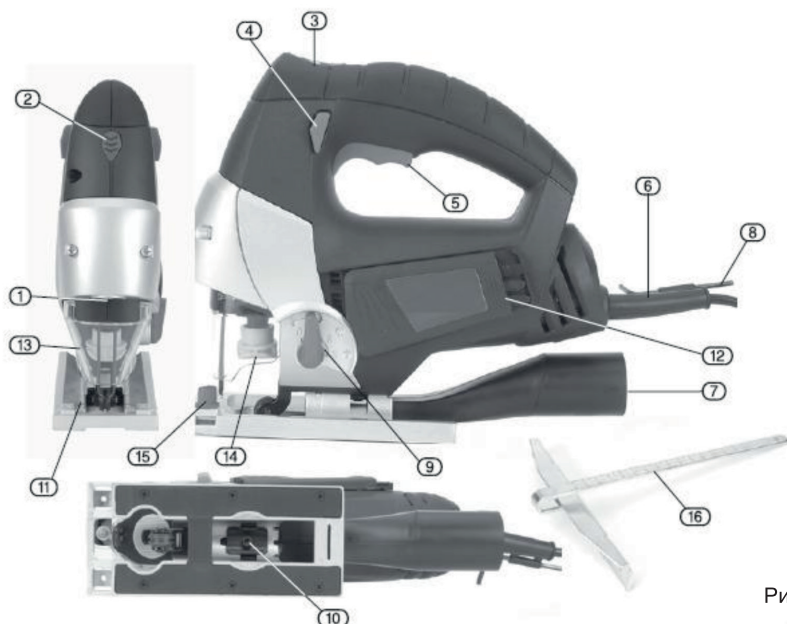


Рис. 1

1 – светодиод подсветки
(для модели ПЛ 0885МЭ);
 2 – выключатель подсветки
(для модели ПЛ 0885МЭ);
 3 – регулятор частоты хода пильного полотна;
 4 – кнопка блокировки курка
 5 – курковый выключатель;
 6 – кабельный ввод;
 7 – патрубок для пылесоса;
 8 – ключ шестигранный;

9 – переключатель режимов маятникового хода;
 10 – винт фиксации подошвы;
 11 – регулируемая подошва;
 12 – держатель пильных полотен
(для модели ПЛ 0885МЭ);
 13 – щиток защитный
 14 – быстрозажимное крепление
пильного полотна;
 15 – фиксатор параллельной направляющей;
 16 – параллельная направляющая.

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Внимание! Перед регулировкой или проверкой функционирования всегда отключайте инструмент от электросети.

Снятие/ установка пыльного полотна

Внимание! Перед снятием/установкой пыльного полотна убедитесь, что лобзик отключен от электросети.

Для установки пыльного полотна поднимите защитный щиток (рис. 2, поз. А) вверх.

Переверните лобзик подошвой вверх, нажмите на фиксатор быстрозажимного крепления пыльного полотна, вставьте пыльное полотно в крепление и отпустите фиксатор (рис. 3). Проверьте надежность крепления полотна, потянув ее вверх.

Снятие пыльного полотна выполняйте в обратной последовательности.

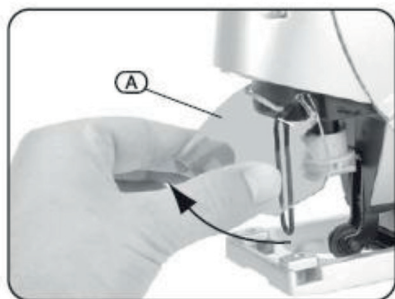


Рис. 2

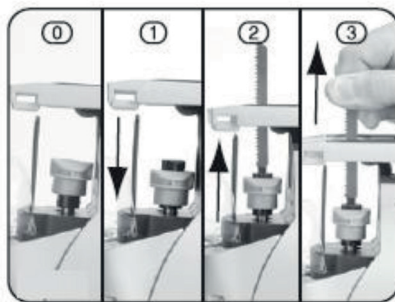


Рис. 3

Отсек для хранения пыльных полотен (для модели ПЛ 0885МЭ)

Для хранения и удобства в использовании на лобзике предусмотрен отсек для пыльных полотен, рассчитанный на три пыльных полотна (рис. 4, поз. К). Для снятия отсека для полотен потяните его назад, ориентируясь по стрелке, расположенной на его корпусе.

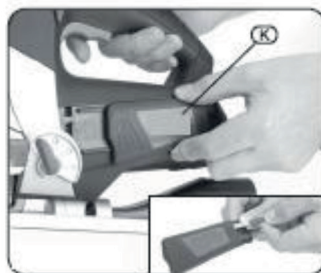


Рис. 4

Выключатель

Внимание! Перед включением инструмента в розетку всегда проверяйте, что курковый выключатель работает надлежащим образом и возвращается в положение «Выкл.», если его отпустить.

Для запуска лобзика нажмите на выключатель (рис. 4, поз. В). Для останова лобзика отпустите курковый выключатель. Для непрерывной работы нажмите на курковый выключатель, затем нажмите на кнопку блокировки курка (рис. 5, поз. С). Для остановки инструмента из заблокированного положения, полностью нажмите на курковый выключатель, затем отпустите его.

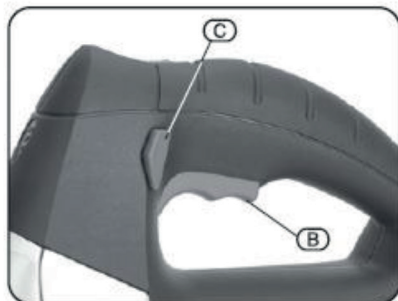


Рис. 5

Регулятор частоты хода пильного полотна

Частоту хода пильного полотна можно бесступенчато регулировать в пределах от 800 до 3000 ходов в минуту путем поворота диска регулятора частоты хода пильного полотна (рис. 6, поз. D). Самая низкая частота хода пильного полотна будет в положении «1», самая высокая – в положении «6».

Для выбора частоты хода пильного полотна в зависимости от обрабатываемого материала воспользуйтесь таблицей 2.

Примечание! Частота хода пильного полотна может быть разной в зависимости от толщины обрабатываемого материала.

Таблица 2

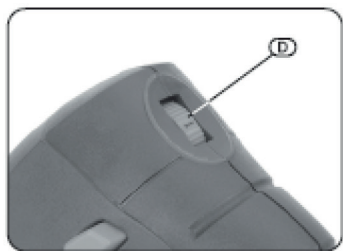


Рис. 6

Материал обрабатываемой детали	Число на регуляторе частоты хода пилки
Дерево	5 – 6
Мягкая сталь	3 – 6
Нержавеющая сталь	3 – 4
Алюминий	3 – 6
Пластмасса	1 – 4

Режим маятникового хода

Данный лобзик оснащен режимом маятникового хода (подкачкой). В обычном режиме пильное полотно совершает возвратно-поступательные движения вверх-вниз. При включении маятникового хода, плюс к этим движениям пильного полотна, добавляются движения вперед-назад.

Маятниковый ход позволяет пильному полотну быстрее «вгрызаться» в материал за счет ее наклона вперед с нажимом. Пиление происходит не строго

перпендикулярно плоскости заготовки, а под углом. При обратном ходе пропила полностью освобождается от опилок. Полотно не перегревается, так как меньше трения, пилит значительно быстрее. Также в этом режиме можно пилить более толстые заготовки, которые в обычном режиме пилить затруднительно или просто невозможно – пыльное полотно может застревать, перегреваться, а мощности двигателя может не хватать.

Выбранный режим амплитуды (1, 2 или 3. рис. 7) никак не связан со скоростью хода пыльного полотна, и отвечает только за расстояние, на которое полотно выдвигается вперед. Скорость тактов пыльного полотна регулируется другим устройством – регулятором оборотов.

Помните: Маятниковый ход рекомендуется для увеличения скорости пиления в деревянных заготовках толщиной свыше 20 мм. Он негативно сказывается на качестве пропила, поэтому использовать его нужно в том случае, когда важна быстрая работа, а качество пропила особо не важно.

- тонкую древесину легко пилить без маятникового хода. При этом пропил точнее и чище;
- ламинат, ДСП, фанера при пилении с подкачкой сильно рвутся по бокам пропила;
- хрупкий пластик может трескаться;
- при пилении металла с таким режимом, пила может сломаться или у нее срежет зубья полотна;
- керамику и другие прочные материалы алмазными полотнами пилить с подкачкой также нельзя.

Для отключения маятникового хода, переключатель режимов должен находиться в положении «0».

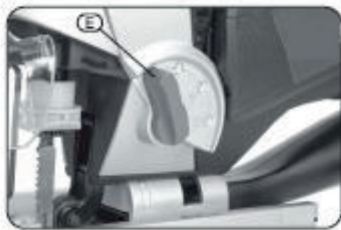


Рис. 7

Регулировка угла реза

Внимание! Перед регулировкой инструмента убедитесь, что электрокабель питания инструмента отключен от электросети.

Поднимите защитный щиток вверх перед резкой под углом.

Для регулировки угла реза снимите патрубок для пылесоса, как показано на рисунке 8.

Открутите шестигранным ключом винт «F», освободив прижимную пластину «G» (рис. 9). Сдвиньте подошву так, чтобы болт располагался в центре крестообразного разреза в основании. Наклоните подошву на нужный угол, ориентируясь на градуированную шкалу, расположенную в верхней части подошвы. Затем затяните винт «F».

Для удобства регулировки угла наклона на подошве сделаны пазы, соответствующие положениям 0°, 45° (лево), 45° (право). Для установки одного из трех фиксированных углов необходимо совместить шип «H» (рис. 9) с соответствующим пазом.

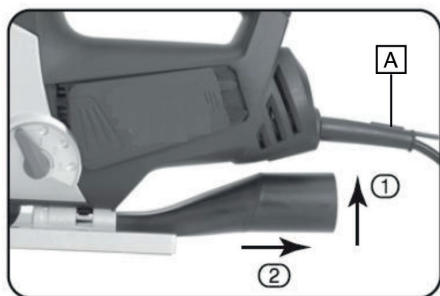


Рис. 8

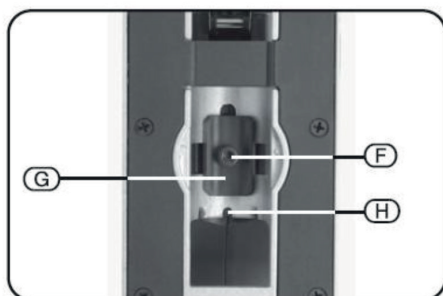


Рис. 9

Параллельная направляющая

Внимание! Перед регулировкой инструмента убедитесь, что электрокабель питания инструмента отключен от электросети.

Параллельная направляющая позволяет производить быструю параллельную распиловку заготовки с заданной шириной по прямой линии.

Для установки параллельной направляющей «I» вставьте ее в прямоугольное отверстие сбоку подошвы, при этом направляющая должна смотреть вниз (рис. 10). Установите параллельную направляющую в необходимое положение для резки, ориентируясь по шкале, и затяните винт «J».

Параллельная направляющая может быть установлена на подошву, как с левой, так и с правой стороны.

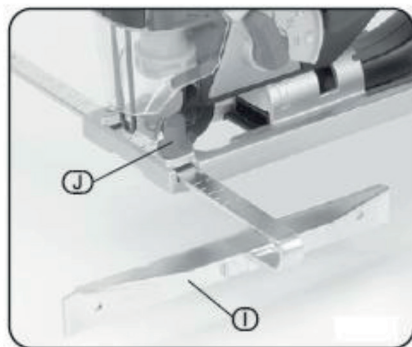


Рис. 10

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Внимание!

Всегда держите подошву заподлицо с обрабатываемой деталью. Несоблюдение данного требования может привести к поломке пильного полотна и серьезной травме.

Продвигайте инструмент очень медленно при резке кривых или при перемещении по вертикали. Если к инструменту приложит усилие, это может привести к появлению искошенной поверхности и повреждению пильного полотна.

Начало резки

Включите инструмент, когда пильное полотно ничего не касается, и подождите, пока пильное полотно не достигнет полной скорости. Затем положите подошву на обрабатываемую деталь и медленно перемещайте инструмент вперед по заранее нанесенной линии отреза.

Резка под углом

При наклоне подошвы Вы можете делать косые резы по любым углом в диапазоне от 0° до 45° (влево или вправо). Для этого отрегулируйте угол реза (См. пункт регулировка угла реза).

Вырезы

Вырезы можно делать с помощью одного из двух методов - либо А, либо В.

А) Сверление начального отверстия

Для внутренних вырезов без начального врезания с края, высверлите предварительно отверстие диаметром 12 мм или более. Вставьте пильное полотно в это отверстие для начала резки.

В) Врезание

Вам не нужно будет просверливать начальное отверстие, если вы сделаете следующие действия:

1) Поднимите инструмент, примерно, на 55-60° опираясь на передний край подошвы и расположив острие пильного полотна непосредственно над поверхностью обрабатываемой детали (рис. 11).

2) Надавите на инструмент, чтобы передний край подошвы не сдвинулся, когда Вы включите инструмент, и медленно опустите заднюю часть.

3) По мере врезания пильного полотна в обрабатываемую деталь, опускайте подошву инструмента на поверхность обрабатываемой детали.

4) Завершите вырез обычным образом.



Рис. 11

Пиление дерева

Выбор пильного полотна. Распил древесных пород выполняется стандартными полотнами с направленными вверх зубьями средней величины с шагом зубчиков от 2,5 до 4 мм.

Частота хода. Частота хода выставляется на максимум. Уменьшать этот показатель следует лишь в том случае, когда полотно склонно к перегреву, либо в процессе работы ощущается дискомфорт.

Маятниковый ход. Для увеличения скорости пиления необходимо включить маятниковый ход.

Процесс пиления. Работать следует по тыльной стороне материала, чтобы избежать повреждений изделия. Перед пилением заготовку необходимо разметить. При пилении инструмент необходимо прижимать ровно к поверхности и плавно направлять его. Толкать его сильно вперед не нужно, т. к. по мере реза он сам продвигается в материале, особенно когда включен маятниковый механизм.

Пиление ламината, ДСП

Выбор пильного полотна. Специалисты рекомендуют использовать полотно обратного реза. Правда, в процессе работы может возникнуть чувство дискомфорта из-за повышенной вибрации, зато качество пропила не пострадает. Если же пиление выполняется обычным пильным полотном, работы проводятся по тыльной стороне обрабатываемого материала, так как сколы появляются именно на той части материала, которая обращена к инструменту. Поэтому если распил производится полотном с обычными зубьями, то можно заранее определив лицевую сторону изделия произвести пропил по тыльной стороне.

Частота хода. Частоту хода необходимо выставить максимальной.

Маятниковый ход. Чтобы не образовывались сколы маятниковый механизм необходимо выключить.

Процесс пиления. Инструмент необходимо плотно прижимать к поверхности материала, при этом вести его нужно плавно без сильного нажима.

Пиление пластика

Выбор пильного полотна. Лучше использовать полотно с маленьким зубом, аналогичное как и для металла. Это позволит повысить общее качество работы.

Настройки электролобзика устанавливаются индивидуально, в зависимости от типа пластика.

Маятниковый ход. Для получения ровного пропила маятниковый ход устанавливается в минимальное положение, либо полностью выключается.

Частота хода. Скорость – не более 40% от максимума.

Пиление кафельной плитки

Выбор пильного полотна. Для работы по этому материалу применяется специальное полотно, без зубьев. На поверхность таких полотен наносятся абразивные материалы.

Маятниковый ход. Маятниковый ход выключают.

Частота хода. Работы проводятся на минимальной установленной скорости.

Пиление металла

Выбор пильного полотна. Для выпиливания металлических поверхностей применяются полотна с мелким зубом - шаг зуба 1 - 2 мм. Визуально такое полотно напоминает полотно ножовки по металлу и может использоваться для резки других материалов, с целью повышения чистоты пропила.

Частота хода. Скорость пиления необходимо выставить максимально низкую.

Маятниковый ход. Маятниковый ход полностью отключается.

Процесс пиления. Инструмент по заготовке необходимо передвигать медленно, без нажима. Лист жести необходимо прочно закрепить заранее расположив его так, чтобы линия пропила была как можно ближе к опоре.

Если необходимо сделать криволинейный пропил в тонкой жести, а расположить заготовку так чтобы линия пропила была вплотную к опоре не возможно, то ее необходимо расположить между двумя листами ДВП или оргалита. Вся разметка при этом наносится на верхний лист ДВП. Это предотвратит образование заусенец.

Всегда используйте подходящее охлаждающее вещество (масло) при резке металла.

Несоблюдение данного требования приведет к значительному износу пильного полотна. Вместо использования охлаждающего вещества можно смазать обратную поверхность обрабатываемой детали.

Сбор пыли

Для сбора пыли и опилок подсоедините к патрубку для пылесоса на лобзике всасывающий шланг строительного пылесоса. Подключение к пылесосу обеспечит чистую резку. Перед работой с пылесосом необходимо опустить защитный щиток.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

- Каждый раз по окончании работы рекомендуется очищать корпус инструмента 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.

- Для обеспечения безопасности и надежности инструмента, ремонт или регулировку необходимо производить в специализированных сервисных центрах.

Для обеспечения БЕЗОПАСНОСТИ и НАДЕЖНОСТИ инструмента, ремонт, проверка и замена угольных щеток и любые другие работы по техобслуживанию или регулировке должны осуществляться в специализированных сервисных центрах Elitech с использованием оригинальных запасных частей.

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 3

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
Двигатель не включается	Отсутствует напряжение в электросети	Проверьте напряжение в электросети
	Неисправен выключатель	Обратитесь в сервисный центр Elitech
	Перебит сетевой шнур	
	Изношены щетки	
Двигатель не развивает полную мощность	Обрыв обмоток ротора или статора	Проверьте напряжение в сети
	Низкое напряжение в сети питания	
	Слишком длинный удлинительный шнур	Замените удлинитель на более короткий
Двигатель перегревается	Неисправен двигатель	Обратитесь в сервисный центр Elitech
	Загрязнены вентиляционные отверстия	Прочистите вентиляционные отверстия
Вибрация при работе	Продолжительная работа в непрерывном режиме	Дайте поработать двигателю в течении 1-2 минут на холостом ходу. Соблюдайте повторно-кратковременный режим работы
	Износ или разрушение подшипников	Обратитесь в сервисный центр Elitech
Низкая производительность	Износ зубьев шестерни или ротора	
	Полотно затупилось	Замените пильное полотно
Повышенное искрение щеток. Появление дыма и запаха горелой изоляции	Неправильно подобран режим работы	Измените скорость пиления, положение маятниковго хода или замените полотно в зависимости от обрабатываемого материала
	Оплавление изоляции. Межвитковое замыкание обмоток ротора или статора	Обратитесь в сервисный центр Elitech

10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Транспортировка

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

Хранение

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

11. УТИЛИЗАЦИЯ

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

12. СРОК СЛУЖБЫ

Изделие относится к бытовому классу. Срок службы 5 лет.

13. ДАННЫЕ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ, ИМПОРТЕРЕ И СЕРТИФИКАТЕ

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

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

Срок службы инструмента и комплектующих изделий устанавливается производителем и указан в руководстве по эксплуатации (Паспорт).

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, повлек-

шему 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, термодпары, сцепления, смазка, угольные щетки, ведущие звездочки, сварочная горелка (сопла, наконечники и направляющие каналы), стволы, клапана моек высокого давления, и т. п.), а также 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

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.....	22
2. Правілы тэхнікі бяспекі.....	22
3. Тэхнічныя характарыстыкі	24
4. Камплектацыя.....	25
5. Апісанне канструкцыі	25
6. Падрыхтоўка да працы	26
7. Эксплуатацыя	30
8. Тэхнічнае абслугоўванне	32
9. Магчымыя няспраўнасці і метады іх ухілення.....	33
10. Транспарціроўка і захоўванне	33
11. Утылізацыя.....	34
12. Тэрмін службы	34
13. Дадзеныя аб вытворцы, імпарцёры і сертыфікацыі.....	34
14. Гарантыйныя абавязацельствы	34

1. ПРЫЗНАЧЭННЕ

Лобзік электрычны прызначаны для падоўжнага, папярочнага, касога і фігурнага пілавання дрэва, фанеры, драўнянастружковых пліт (акрамя азбестазмешчальных), металу, сплаваў і аналагічных матэрыялаў, а таксама пластмас.

2. ПРАВІЛЫ ТЭХНІКІ БЯСПЕКІ

Працоўнае месца:

- Працоўнае месца мусіць быць чыстым і добра асветленым. Забруджанае працоўнае месца і недастатковая асветленасць можа стаць прычынай траўмы.
- Не працуйце з інструментам у памяшканні з падвышанай выбуханебяспекай, побач з лёгка ўзгаральнымі вадкасцямі, газамі і пылам. Электраінструмент падчас працы стварае іскры, якія могуць прывесці да ўзгарання выбуханебяспечнага пылу або газаў.
- Не дапускайце да месца працы дзяцей, старонніх асоб і жывёл.
- Не пеакідайце ўвагу падчас працы з інструментам.

Электрабяспека:

- Вілка электраінструмента павінна адпавядаць сеткавай разетцы. Пераканайцеся, што напруга інструмента адпавядае напрузе ў разетцы.
- Пры выкарыстанні электраінструмента з заземленнем не выкарыстоўвайце перахаднікі.
- Пазбягайце кантакту участкаў цела з заземленымі паверхнямі (трубы, батарэі ацяплення, халадзільнікі), бо гэта вядзе да павелічэння рызыкі паразы электрычным токам.
- Не падвргайце інструмент уздзеянню дажджу або вільгаці. Вільготны інструмент падвышае рызыку паразы электрычным токам.
- Не выцягвайце вілку інструмента з разеткі, тузаючы за кабель сілкавання, і не перанасіце інструмент, трымаючы яго за кабель сілкавання, гэта вядзе да яго пашкоджання.
- Сачыце, каб электракабель не быў забытаны. Не размяшчайце электракабель зблізку награвальных прыбораў, вострых бакоў, масла і рухаючыхся дэталяў, якія могуць прывесці да яго пашкоджання.
- Пры выкарыстанні электраінструмента па-за памяшканнем выкарыстоўвайце адпаведны падаўжальнік, прыдатны для гэтых мэт.
- Пры выкарыстанні электраінструмента ў месцах з падвышанай вільготнасцю падлучайце яго да сеткі сілкавання праз прыладу ахоўнага адключэння (максімальны ток уцечкі 30мА) які адпавядае наміналу.

Асабістая бяспека:

- Не працуйце з электраінструментам стомленым, у стане алкагольнага ап'янення, або пасля прыёму лекавых прэпаратаў, якія зніжаюць канцэнтрацыю ўвагі.
- Выкарыстоўвайце сродкі індывідуальнай абароны (акуляры, навушнікі, рэспіратар, ахоўны абутак і адзенне).
- Не дапускайце выпадковага ўключэння інструмента. Перад уключэннем электраінструмента ў сетку або перад падлучэннем акумулятара пераканайцеся, што пераключальнік інструмента знаходзіцца ў пазіцыі “выключана”.
- Перад уключэннем электраінструмента ў сетку сілкавання зніміце з яго ўсе рэгулявальныя прылады і гаечныя ключы. Прылады, якія засталіся на інструменце і гаечныя ключы пры ўключэнні могуць прычыніць траўму.
- Падчас працы з электраінструментам займайце ўстойлівую паставу. Пры выкарыстанні драбаў (лесвіц) упэўніцеся ў яе устойлівасці. Пры магчымасці працуйце з напарнікам, які зможа вас падстрахаваць.
- Апрацайцеся адпаведным чынам. Не надзявайце шырокую вопратку. Вашы валасы, адзенне і пальчаткі павінны знаходзіцца на бяспечнай адлегласці ад рухомых частак інструмента.
- Калі ў інструменце прадугледжаны прылады для падлучэння пылазборніка, выкарыстоўвайце іх. Гэта дапаможа знізіць рызыку атрымання траўмы, звязанай з падвышаным пылаўтварэннем, а таксама павялічыць дакладнасць працы з электраінструментам.

Правілы тэхнікі бяспекі для электрычных лобзікаў:

- Паслядоўна выконвайце правілы тэхнікі бяспекі незалежна ад досведу працы з дадзеным інструментам.
- Калі існуе рызыка кантакту рэжучага інструмента са схаванай электраправодкай або ўласным кабелем сілкавання, трымайце электраінструмент за спецыяльна прызначаныя ізаляваныя паверхні. Кантакт з дротам пад напругай прывядзе да паразы аператара электрычным токам.
 - Выкарыстоўвайце ціскі, струбцыны і іншыя прыстасаванні для фіксацыі дэталі. Ніколі не трымайце дэталі ў руках і не прыціскайце яе да цела.
 - Заўсёды выкарыстоўвайце спецыяльныя ахоўныя акуляры або шчыток. Звычайныя або сонцаахоўныя акуляры НЕ з'яўляюцца ахоўнымі.
 - Пазбягайце траплення рэжучага інструмента на цвікі, шрубы. Перад пачаткам працы аглядзьце дэталі і пераканайцеся ў адсутнасці цвікоў.
 - Выкарыстоўвайце інструмент у адпаведнасці з яго тэхнічнымі характарыстыкамі. Не перавышайце максімальных магчымасцяў інструмента.
 - Перад выкананнем рэзання правярце правільныя зазоры знізу працоўнага выраба так, каб пільнае палатно не праразала падлогу, працоўны стол і г.д.
 - Трымайце інструмент моцна.
 - Перад уключэннем выключальніка пераканайцеся ў тым, што пільнае палатно не дакранаецца дэталі.
 - Трымайце рукі на бяспечнай адлегласці ад рухомых частак інструмента.

- Не пакідайце працуючы інструмент. Уключайце інструмент толькі тады, калі ён знаходзіцца ў руках.

- Перад выцягваннем пільнага палатна з інструмента заўсёды адключайце інструмент ад электрасеткі і пачакайце, пакуль пільнае палатно цалкам спыніцца.

- Не дакранайцеся да пільнага палатна ці апрацоўваемай дэталі адразу ж пасля эксплуатацыі; яны могуць быць вельмі гарачымі і абпаліць Вашу скуру.

- Не эксплуатауйце інструмент без нагрузкі, калі ў гэтым няма неабходнасці.

- Некаторыя матэрыялы могуць утрымліваць таксічныя хімічныя рэчывы.

Асцерагайцеся іх удыхання і кантакту са скурай. Трымайцеся парадаў па бяспецы, дадзеных пастаўшчыкамі матэрыялаў.

- Заўсёды выкарыстоўвайце адпаведную пылаахоўную маску / рэспіратар для абароны органаў дыхання ад пылу.

Крытэры гранічнага стану

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

3. ТЭХНІЧНЫЯ ХАРАКТАРЫСТЫКІ

Табліца 1

ПАРАМЕТРЫ / МОДЕЛЬ		ПЛ 0560МЭ	ПЛ 0885МЭ
Код		E2206.035.XX	E2206.036.XX
Магутнасць, Вт		500	750
Макс. таўшчыня прэпіла, мм	Дрэва	60	85
	Метал	6	6
Лік хадоў, ход / мін		800-3000	800-3000
Намінальная напруга сеткі, В		230	230
Намінальная частата сеткі, Гц		50	50
Маса, кг		2	2,5

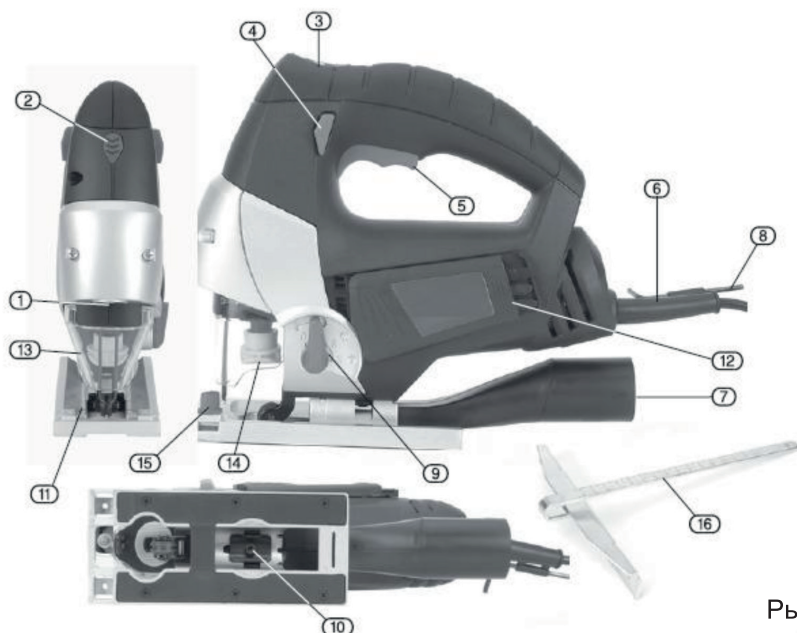
4. КАМПЛЕКТАЦЫЯ

Табліца 2

Модэль	ПЛ 0560МЭ	ПЛ 0885МЭ
Код	Е2206.035.ХХ	Е2206.036.ХХ
Лобзік	1 шт.	1 шт.
Пільнае палатно па дрэве	1 шт.	3 шт.
Паралельны ўпор	1 шт.	1 шт.
Патрубак для пыласоса	1 шт.	1 шт.
Пашпарт	1 шт.	1 шт.

5. АПІСАНИЕ КАНСТРУКЦЫІ

(на прыкладзе мадэлі ПЛ 0885МЭ)



Рys. 1

- 1 – светладыёд падсветкі;
- 2 – выключальнік падсветкі;
- 3 – рэгулятар частаты ходу пільнага палатна;
- 4 – кнопка блакавання курка;
- 5 – куркавы выключальнік;
- 6 – кабелны ўвод;
- 7 – патрубак для пыласоса;
- 8 – ключ шасцігранны;

- 9 – перапынач рэжымаў маятнікавага ходу;
- 10 – шруба фіксацыі падэшвы;
- 11 – рэгуляваная падэшва;
- 12 – трымальнік пільных палотнаў;
- 13 – шчыток ахоўны;
- 14 – хутказаціснае мацаванне пільнага палатна;
- 15 – фіксатар паралельнай накіроўвалай;
- 16 – паралельная накіроўвалая.

6. ПАДРЫХОТОВКА ДА ПРАЦЫ

Увага! Перад рэгуляваннем ці праверкай функцыянавання заўсёды адключайце інструмент ад электрасеткі.

Зняццё/ устаноўка пільнага палатна

Увага! Перад зняццём/ устаноўкай пільнага палатна ўпэўніцеся, што лобзік адключаны ад электрасеткі. Выкарыстоўвайце ахоўныя пальчаткі.

Пераварніце лобзік падэшвай уверх. Павярніце кольца хутказдымнага механізма па гадзіннікавай стрэлцы і, не адпускаючы яго, усталюеце пільнае палатно (рыс. 2, поз. А). Адпусціце кольца. Пільнае палатно надзейна зафіксуецца. Пераканайцеся, што пільнае палатно ўсталявана правільна, без перакосаў. Правярце надзейнасць мацавання пілкі, пацягнуўшы яе ўверх. Правярце, што палатно размешчана па цэнтры накіроўваючага роліка (рыс. 3)

Зняццё пільнага палатна выконвайце ў адваротнай паслядоўнасці.

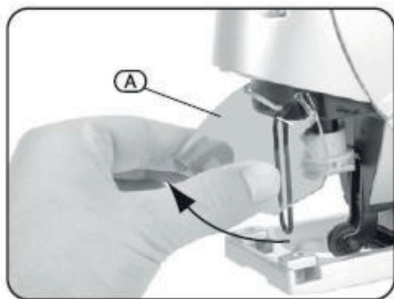


Рис. 2

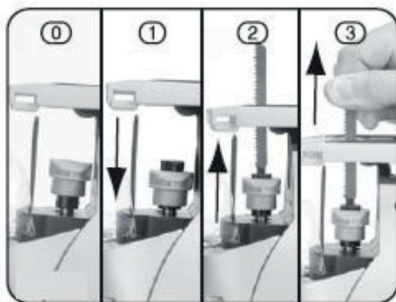


Рис. 3

Адсек для захоўвання Пільны палотнаў (для мадэлі ПЛ 0885 МЭ)

Для захоўвання і выгоды ў выкарыстанні на лобзіку прадугледжаны адсек для Пільны палотнаў, разлічаны на тры Пільны палатна (мал. 4, пастаў. К). Для зняцця адсека для палотнаў пацягнуце яго назад, арыентуючыся па стрэлцы, размешчанай на яго корпусе.

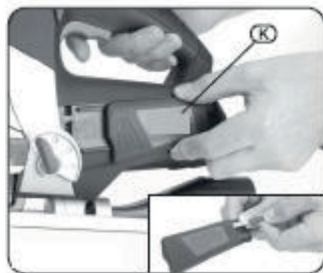
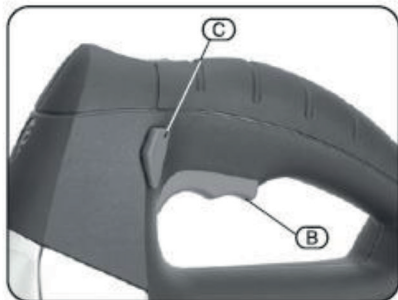


Рис. 4

Выключальнік

Увага! Перад ўключэннем інструмента ў разетку заўсёды правярайце, ці выключальнік працуе належным чынам і самастойна вяртаецца ў пазіцыю «Выкл.», калі яго адпусціць.

Для ўключэння лобзика націсніце на кнопку выключальніка (рыс. 4, поз. В). Для супыну лобзика адпусціце кнопку выключальніка. Для бесперапыннай працы націсніце на кнопку выключальніка, затым націсніце на кнопку фіксацыі выключальніка (рыс. 5, поз. С) і адпусціце кнопку выключальніка. Кнопка заблакуецца ўключаным становішчы. Для разблакіроўкі кнопкі выключальніка, цалкам націсніце на яе, затым адпусціце.



Рыс. 5

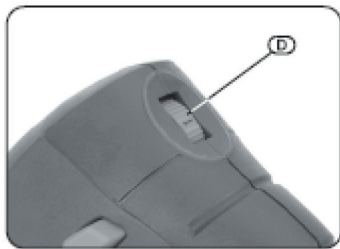
Рэгулятар частаты ходу пільнага палатна

Частату ходу пільнага палатна можна рэгуляваць у межах ад 800 да 3000 хадоў у хвіліну шляхам павароту кола рэгулятара частаты ходу пілкі (рыс. 6, паз. D). Самая нізкая частата ходу пільнага палатна будзе ў становішчы 1, самая высокая у становішчы 6.

Для выбару частаты ходу пільнага палатна ў залежнасці ад апрацоўваемага матэрыялу скарыстайцеся табліцай 2.

Заўвага! Частата ходу пільнага палатна можа быць рознай у залежнасці ад таўшчыні апрацоўваемага матэрыялу.

Табліца 2



Рыс. 6

Матэрыял апрацоўванай дэталі	Лік на рэгулятары частоты ходу пілкі
Дрэва	5 – 6
Мяккая сталь	3 – 6
Нержавеючы сталь	3 – 4
Алюміній	3 – 6
Пластмаса	1 – 4

Рэжым маятнікавага ходу

Дадзены лобзик абсталяваны рэжымам маятнікавага ходу (падкачкай). У звычайным рэжыме пільнае палатно здзяйсняе зваротна-паступальныя рухі ўверх-уніз. Пры ўключэнні маятнікавага ходу, плюс да гэтых рухаў пільнага палатна, дадаюцца рухі наперад-назад.

Маятніковы ход дазваляе пільнаму палатну хутчэй угрызацца у матэрыял за рахунак яе нахілу наперад з націскам. Пілаванне адбываецца не строга пер-

пендыкулярна плоскасці загатоўкі, а пад вуглом. Пры зваротным ходзе прапіл цалкам вызваляецца ад пілавіння. Палатно не пераграваецца, бо менш трэнні, пілуе значна хутчэй. Таксама ў гэтым рэжыме можна пілаваць таўсцейшыя нарыхтоўкі, якія ў звычайным рэжыме пілаваць цяжка ці проста немагчыма пільнае палатно можа захрасаць, перагравацца, а магутнасці рухавіка можа бракаваць.

Абраны рэжым амплітуды (1 або 2. рыс. 6) ніяк не злучаны са хуткасцю ходу пільнага палатна, і адказвае толькі за адлегласць, на якую палатно высюўваецца наперад. Хуткасць тактаў пільнага палатна рэгулюецца іншай прыладай - рэгулятарам абарачэнняў.

Падушыце: Маятніковы ход рэкамендуецца для павелічэння хуткасці пілавання ў драўляных нарыхтоўках таўшчынёй звыш 20 мм. Ён негатыўна адбіваецца на якасці прапілу, таму выкарыстоўваць яго трэба ў тым выпадку, калі важная хуткая праца, а якасць прапіла асабліва не важна.

- тонкую драўніну лёгка пілаваць без маятнікавага ходу. Пры гэтым прапіў дакладней і чысцей;
- ламінат, ДСП, фанера пры пілаванні з падкачкай моцна рвуцца па баках прапіла;
- далікатны пластык можа трэскацца;
- пры пілаванні металу з такім рэжымам, пілка можа зламацца ці ў яе зрэжа зуб'і палатна;
- кераміку і іншыя трывалыя матэрыялы алмазнымі палотнамі пілаваць з падкачкай таксама нельга.
- Для адключэння маятнікавага ходу, перамыкач рэжымаў павінен знаходзіцца ў становішчы «0».



Рыс. 7

Рэгуляванне вугла рэзу

Увага! Перад рэгуляваннем інструмента ўпэўніцеся, што электракабель сілкавання інструмента адключаны ад электрасеткі.

Для рэгулявання кута рэзу зніміце патрубак для пыласоса, як паказана на рысунку 8.

Адкруціце шасцігранным ключом вінт «F», вызваліўшы прыціскную пласціну «G» (рыс. 9). Ссуньце падэшву так, каб ніт размяшчаўся ў цэнтры крыжападобнага разрэзу ў падставе. Нахіліце падэшву на патрэбны вугал, арыентуючыся на градуіраваць шкалу, размешчаную ў верхняй частцы падэшвы. Затым зацягніце вінт «F».

Шасцігранны ключ для вінта «F» мацуецца ў трымальніку «A» (рыс. 7) на наканечніку кабеля сілкавання.

Для зручнасці рэгулявання вугла нахілу на падэшве зроблены пазы, якія адпавядаюць палажэнням 0°, 45° (лева), 45° (права). Для ўсталёўкі аднаго з трох фіксаваных вуглоў неабходна сумясціць шып «H» (рыс. 9) з адпавядаючай пазай.

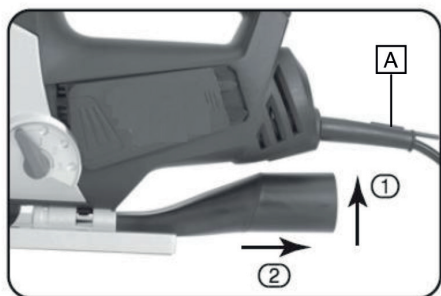


Рис. 8

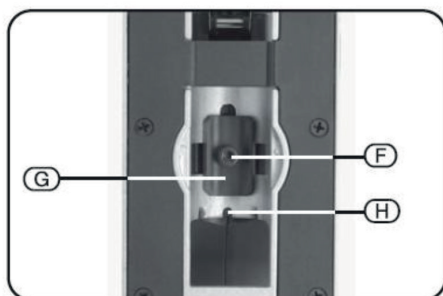


Рис. 9

Паралельны ўпор

Увага! Перад рэгуляваннем інструмента пераканайцеся, што электракабель сілкавання інструмента адключаны ад электрасеткі.

Паралельны ўпор дазваляе вырабляць хуткую паралельную распілоўку нарыхтоўкі з зададзенай шырынёй па прамой лініі.

Для ўстаноўкі паралельнага ўпора «I» устаўце яго ў прастакутную адтуліну збоку падэшвы, пры гэтым упор павінен глядзець уніз (рыс. 10). Усталяюеце паралельны ўпор у неабходнае становішча для рэзання, арыентуючыся па шкале, і зацягніце вінт «J».

Паралельны ўпор можа быць усталяваны на падэшву, як з левага, так і з правага боку.

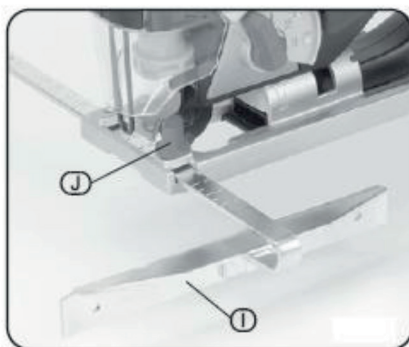


Рис. 10

7. ЭКСПЛУАТАЦЫЯ

Увага!

Заўсёды трымайце падэшву западліцо з апрацоўванай дэталлю. Невыкананне гэтага патрабавання можа справакаваць паломку пільнага палатна і сур'ёзную траўму.

Прасоўвайце інструмент вельмі павольна пры рэзанні крывых ліній або пры перамяшчэнні па вертыкалі. Калі да прылады прыкласці залішні высілак, гэта можа справакаваць з'яўленне скошанай паверхні і пашкоджання пілкі.

Пачатак рэзу

Уключыце інструмент, калі пільнае палатно нічога не кранае, і пачакайце, пакуль пільнае палатно не дасягне поўнай хуткасці. Затым пакладзеце падэшву на дэталі і павольна перамяшчайце інструмент наперад па загадзя нанесенай лініі адрэзу.

Рэз пад вуглом

Пры нахіле падэшвы вы можаце рабіць касыя рэзы пад любым вуглом у дыяпазоне ад 0° да 45° (налева або направа). Для гэтага адрэгулюйце вугал рэзу (гл. пункт рэгуляванне вугла рэзу).

Выразы

Выразы можна рабіць з дапамогай аднаго з двух метадаў - альбо А, альбо В.

А) Свідраванне пачатковай адтуліны

Для ўнутраных выразаў без пачатковага ўразання з краю, высвідруйце папярэдне адтуліну дыяметрам ледзь больш шырыні пільнага палатна. Устаўце пільнае палатно ў гэтую адтуліну для пачатку рэзання.

В) Уразанне

Вам не трэба будзе прасвідроўваць пачатковую адтуліну, калі вы зробіце наступныя дзеянні:

1) Падніміце інструмент, прыкладна, на 55-60° абাপіраючыся на пярэдні край падошвы і размясціўшы вастрыё пільнага палатна непасрэдна над паверхняй апрацоўванай дэталі (рыс. 10).

2) Націсніце на інструмент, каб пярэдні край падэшвы не ссунуўся, калі Вы ўключыце інструмент, і павольна апусціце заднюю частку.

3) Па меры ўразання пільнага палатна ў апрацоўваную дэталі, апускайце падэшву інструмента на паверхню апрацоўванай дэталі.

4) Завершыце выраз звычайным чынам.



Пілаванне дрэва

Выбар пільнага палатна. Распілоўванне драўняных парод выконваецца стандартнымі палотнамі з накіраванымі ўверх зуб'ямі сярэдняй велічыні з крокам зубчыкаў ад 2,5 да 4 мм.

Частата ходу. Чашчыня ходу выстаўляецца на максімум. Памяншаць гэты паказчык варта толькі ў тым выпадку, калі палатно схільна да перагрэву, або падчас прац адчуваецца дыскамфорт.

Маятнікавы ход. Для павелічэння хуткасці пілавання неабходна ўключыць маятнікавай ход.

Працэс пілавання. Працаваць варта па тыльным боку матэрыялу, каб пазбегнуць пашкоджанняў выраба. Перад пілаваннем нарыхтоўку неабходна размеціць. Пры пілаванні інструмент неабходна прыціскаць роўна да паверхні і плыўна накіроўваць яго. Штурхаць яго моцна наперад не трэба, т. к. па меры рэзу ён сам прасоўваецца ў матэрыяле, асабліва калі ўключаны маятнікавай механізм.

Пілаванне ламінату, ДСП

Выбар пільнага палатна. Спецыялісты рэкамендуюць выкарыстоўваць палатно зваротнага рэзу. Праўда, падчас прац можа паўстаць пачуццё дыскамфарту з-за падвышанай вібрацыі, затое якасць прапіла не папакутуе. Калі ж пілаванне выконваецца звычайным пільным палатном, працы праводзяцца па тыльным боку апрацоўваемага матэрыялу, бо сколы з'яўляюцца менавіта на той частцы матэрыялу, якая звернутая да інструмента. Таму калі распілоўванне вырабляецца палатном са звычайнымі зуб'ямі, то можна загадзя вызначыўшы асабовы бок выраба вырабіць прапілоўку па тыльным боку.

Частата ходу. Чашчыню ходу неабходна выставіць максімальнай.

Маятнікавы ход. Каб не ўтвараліся сколы маятнікавай механізм неабходна выключыць.

Працэс пілавання. Інструмент неабходна шчыльна прыціскаць да паверхні матэрыялу, пры гэтым весткі яго трэба плыўна без моцнага націску.

Пілаванне пластыка

Выбар пільнага палатна. Лепш выкарыстоўваць палатно з маленькім зубам, аналагічнае як і для метала. Гэта дазволіць павысіць агульную якасць працы.

Налады электралабзніка ўсталёўваюцца індывідуальна, у залежнасці ад тыпу пластыка.

Маятнікавы ход. Для атрымання роўнага прапілу маятнікавай ход усталяўваецца ў мінімальнае становішча, альбо цалкам выключаецца.

Частата ходу. Хуткасць - не больш за 40% ад максімуму.

Пілаванне кафлянай пліткі

Выбар пільнага палатна. Для працы па гэтым матэрыяле прымяняецца спецыяльнае палатно, без зуб'яў. На паверхню такіх палотнаў наносацца абразіўныя матэрыялы.

Маятнікавы ход. Маятніковы ход выключаюць.

Частата ходу. Работы праводзяцца на мінімальнай устаноўленай хуткасці.

Пілаванне металу

Выбар пільнага палатна. Для выпілоўвання металічных паверхняў ужываюцца палотны з дробным зубам - крок зуба 1 - 2 мм. Візуальна такое палатно нагадвае палатно нажоўкі па металу і можа выкарыстоўвацца для рэзання іншых матэрыялаў, з мэтай падвышэння чысціні прапіла.

Частата ходу. Хуткасць пілавання неабходна выставіць максімальна нізкую.

Маятнікавы ход. Маятнікавы ход цалкам адключаецца.

Працэс пілавання. Прылада па нарыхтоўцы неабходна перасоўваць павольна, без націску. Ліст бляхі неабходна трывала замацаваць загадзя размясціўшы яго так, каб лінія прапіла была як мага бліжэй да апоры.

Калі неабходна зрабіць крывалінейны прапілоўку ў тонкай бляхі, а размясціць нарыхтоўку так каб лінія прапіла была ўшчыльную да апоры не магчыма, то яе неабходна размясціць паміж двума лістамі ДВП ці аргаліта. Уся разметка пры гэтым наносіцца на верхні ліст ДВП. Гэта прадухіліць адукацыю задзірын.

Заўсёды выкарыстоўвайце прыдатнае астуджальнае рэчыва (алей) пры рэзанні металу.

Невыкананне дадзенага патрабавання прывядзе да значнага зносу пільнага палатна. Замест выкарыстання астуджальнага рэчыва можна вышмараваць зваротную паверхню апрацоўваемай дэталі.

Збор пылу

Для збору пылу і пілавіння падлучыце да патрубкі для пыласоса на лобзіку ўсмоктваючы шланг будаўнічага пыласоса. Падлучэнне да пыласоса забяспечыць чыстае рэзанне. Пры працы з пыласосам ахоўны шчыток павінен быць апушчаны.

8. ТЭХНІЧНАЕ АБСЛУГОЎВАННЕ

Увага! Перад тэхнічным абслугоўваннем правярайце, ці электраінструмент адключаны ад электрасеткі.

- Кожнага разу пасля заканчэння працы рэкамендуецца чысціць корпус інструмента і вентыляцыйныя адтуліны ад бруду і пылу мяккай тканінай або сурвэткай. Устойлівыя забруджванні рэкамендуецца выдаляць пры дапамозе мяккай тканіны, змочанай у мыльнай вадзе. Недапушчальна выкарыстоўваць для выдалення забруджванняў растваральнікі: бензін, спірт і т.п. ужыванне растваральнікаў можа выклікаць пашкоджанне корпуса інструмента.

- Для захавання бяспекі і надзейнасці інструмента, рамонт або рэгуляванне неабходна праводзіць у спецыялізаваных сэрвісных цэнтрах. Адрасы сэрвісных цэнтраў Elitech пазначаны на адваротным баку гарантыйнага талона.

9. МАГЧЫМЫЯ НЯСПРАЎНАСЦІ І МЕТАДЫ ІХ УХІЛЕННЯ

Табліца 3

Няспраўнасць	Магчымая прычына	Дзеянні па ўхіленні
Рухавік не ўключаецца	Адсутнічае напружанне ў электрасетцы	Праверце напружанне ў электрасетцы
	Няспраўны выключальнік	Звярніцеся ў сэрвісны цэнтр Elitech
	Перабіты сеткавы шнур	
	Зношаныя шчоткі	
	Абрыў абмотак ротара ці статэра	
Рухавік не развівае поўную магутнасць	Нізкая напруга ў сетцы сілкавання	Праверце напружанне ў сетцы
	Занадта доўгі падаўжальны шнур	Заменіце падаўжальнік на карацейшы
	Няспраўны рухавік	Звярніцеся ў сэрвісны цэнтр Elitech
Рухавік перагравяецца	Забруджаныя вентыляцыйныя адтуліны	Прачысціце вентыляцыйныя адтуліны
	Працяглая праца ў бесперапынным рэжыме	Дайце папрацаваць рухавіку на працягу 1-2 хвілін на халастым ходу. Выконвайце паўторна-кароткачасовы рэжым працы
Вібраванне пры працы	Знос ці разбурэнне падшыпнікаў	Звярніцеся ў сэрвісны цэнтр Elitech
	Знос зубьев шасцяльнікаў ротара	
Нізкая прадукцыйнасць	Палатно затупілася	Заменіце пільнае палатно
	Няправільна падобраны рэжым працы	Зменіце хуткасць пілавання, становішча маятнікавага ходу або заменіце палатно ў залежнасці ад апрацоўваемага матэрыялу.
Падвышанае іскрэнне шчотак. З'яўленне дыму і паху гарэлай ізаляцыі	Аплаўленне ізаляцыі. Міжвіткавае замыканне абмотак ротара або статэра	Звярніцеся ў сэрвісны цэнтр Elitech

Рамонт станка павінен праводзіцца толькі кваліфікаванымі спецыялістамі ў сэрвісным цэнтры.

10. ТРАНСПАРЦІРОВАЦЬ І ЗАХОЎВАННЕ

Транспарціроўка

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

Захоўванне

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

11. УТЫЛІЗАЦЫЯ

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

12. ТЭРМІН СЛУЖБЫ

Выраб адносіцца да бытавога класа. Тэрмін службы – 5 гадоў.

13. ДАДЗЕННЫЯ АБ ВЫТВОРЦЫ, ІМПАРЦЁРЫ І СЕРТЫФІКАЦЕ

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 вырабу і камплектуючых вызначае вытворца, ён пазначаны ў інструкцыі па эксплуатацыі (Пашпарт).

На працягу гарантыйнага тэрміну пакупнік мае права на бясплатнае выпраўленне няспраўнасцяў, якія сталі наступствам вытворчых дэфектаў. Рамонт і экспертызу тавару, пры выяўленні заганы, робяць толькі ў аўтарызаваных сэрвісных цэнтрах, актуальны пералік якіх можна знайсці на сайце

<https://elitech-tools.ru/sections/service>

Гарантыйны рамонт выконваюць пасля прад'яўлення дакумента набыцця і гарантыйнага талона, а пры адсутнасці - тэрмін пачатку гарантыі адлічваецца са дня выпуску вырабу.

Замененыя па гарантыі дэталі пераходзяць ва ўласнасць майстэрні.

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

- парушэнні ўмоў і правілаў эксплуатацыі, захоўвання і/або транспартавання вырабу, а таксама пры адсутнасці або частковай адсутнасці, або пашкоджанні маркіравальнай шылдачкі і/або серыйнага нумара вырабу;
- эксплуатацыі вырабу з прыкметамі няспраўнасці (падвышаны шум, вібрацыя, моцны нагрэў, нераўнамернае кручэнне, страта магутнасці, зніжэнне абаротаў, моцнае іскрэнне, пах гару, нехарактэрны выхлап);
- механічных пашкоджанняў (расколін, сколаў, увагнутасцяў, дэфармацый і г.д.);
- пашкоджанняў, выкліканых уздзеяннем агрэсіўнага асяродку, высокіх тэмператур ці іншых вонкавых фактараў, пры карозіі металічных частак;
- пашкоджанняў, выкліканых моцным унутраным або знешнім забруджваннем, трапленнем у выраб іншародных прадметаў і вадкасцяў, матэрыялаў і рэчываў, запарушванне вентыляцыйных каналаў (адтулін), алейных каналаў, а таксама пашкоджанні, якія выніклі з прычыны перагрэву, няправільнага захоўвання, ненаалежнага догляду;
- натуральнага зносу апорных дэталей, тых, якія труцца, дэталей перадатковых механізмаў і матэрыялаў,
- ўмяшальніцтва ў працу або пашкоджанні лічыльніка мотагадзін.
- перагрузкі ці няправільнай эксплуатацыі. Безумоўнымі прыкметамі перагрузкі вырабу з'яўляюцца (але гэта не вычарпальныя прыкметы): праяўленне пабегласці колераў, адначасовае выяўдзенне з ладу спалучаных ці паслядоўных дэталей, напрыклад ротара і статара, выяўдзенне з ладу шасцерні рэдуктара і якара, першаснай абмоткі трансфарматара, дэфармацыя ці аплаўленне дэталей, ці дратоў электрарухавіка пад уздзеяннем высокай тэмпературы, а таксама з прычыны неадпаведнасці параметраў электрасеткі паказанаму ў табліцы наміналаў для дадзенага вырабу;
- выхаду са строю зменных прыстасаванняў (зорчак, ланцугоў, шын, фарсунак, дыскаў, нажоў кустарэзаў, газонакасілак і трымераў, лёскі і трымерных гаповак, ахоўных кажухоў, акумулятараў, свечак запальвання, паліўных і паветраных фільтраў, рамянёў, фільтраў зварачных наканечнікаў, штангаў, пісталетаў і насадак для мыек высокага ціску, элементаў нацяжэння і мацаванні (балтоў, гаек, фланцаў), паветраных фільтраў і да т.п.), а таксама няспраўнасці вырабу, выкліканыя гэтымі відамі зносу;
- невыканання патрабаванняў да складу і якасці паліўнай сумесі, што пачынула выяўдзенне з ладу поршневай групы (заляганне поршневага кольца і/або наяўнасць драпін і задранасцяў на ўнутранай паверхні цыліндру і паверхні поршня, разбурэнне або аплаўленне апорных падшыпнікаў шатуна і поршневага пальца);
- недастатковай колькасці алею ці не адпаведнасцю тыпу алею ў картары кампрэсараў, 4-х тактавых рухавікоў (наяўнасць драпін і задранасцяў на шатуне, каленвале, нават пры наяўнасці датчыка ўзроўня алею);
- выйсця з ладу расходных і хутказношвальных дэталей, зменных прыста-

саванняў і камплектуючых (стартары, прывадныя шасцерні, накіравальныя ролікі, прывадныя рамяні, колы, гумовыя амартызатары, ушчыльняльнікі, сальнікі, стужка тормазу, ахоўныя кажухі падпальных электродаў, тэрмапары шчоткі, кіроўныя зорачкі, зварачная фаерка (соплы, наканечнікі і накіравальныя каналы), ствалы, клапаны мыек высокага ціску, і т. п.), а гэтак жа на няспраўнасці вырабу, выкліканыя гэтымі відамі зносу;

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

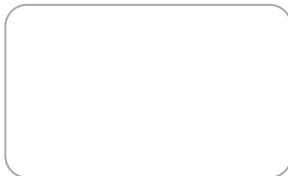
Гарантыя не распаўсюджваецца:

- 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 інструкцыі па эксплуатацыі);
- На прафілактычнае і тэхнічнае абслугоўванне вырабу (змазку, прамыванне, чыстку, рэгуляванне і г.д.);
- Няспраўнасці вырабу, якія ўзніклі з прычыны выкарыстання прылады, спадарожных і запасных частак, якія не з'яўляюцца арыгінальнымі.

ГАРАНТЫЙНЫ ТАЛОН

Найменне вырабу: _____
 Мадэль: _____
 Артыкул мадэлі: _____
 Дата выпуску: _____
 Серыйны нумар: _____
 Дата продажу: _____

Штамп гандлёвай арганізацыі:



АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____
 (запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі _____

Сэрвісны цэнтр _____

Нумар заказу-нараду _____

Дата выдачы _____

Подпіс кліента _____

Штамп сэрвіснага цэнтра

АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____
 (запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі _____

Сэрвісны цэнтр _____

Нумар заказу-нараду _____

Дата выдачы _____

Подпіс кліента _____

Штамп сэрвіснага цэнтра

АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____
 (запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі _____

Сэрвісны цэнтр _____

Нумар заказу-нараду _____

Дата выдачы _____

Подпіс кліента _____

Штамп сэрвіснага цэнтра

ҚҰРМЕТТІ САТЫП АЛУШЫ!

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

Паспортта қамтылған ақпарат паспортты шығару сәтіндегі техникалық сипаттамаларға негізделген.

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

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

МАЗМҰНЫ

1. Мақсаты.....	40
2. Қауіпсіздік ережелері.....	40
3. Техникалық сипаттамалары.....	42
4. Жиынықталуы.....	43
5. Құрылым сипаттамасы.....	43
6. Жұмысқа дайындау.....	44
7. Пайдалану.....	48
8. Техникалық қызмет көрсету.....	50
9. Ықтимал ақаулар және оларды жою әдістері.....	51
10. Тасымалдау мен сақтау.....	51
11. Көдеге жарату.....	52
12. Қызмет мерзімі.....	52
13. Өндіруші, импорттаушы және сертификат туралы мәліметтер ...	52
14. Кепілдік міндеттемелері.....	52

1. МАҚСАТЫ

Электрлік жұқа ара ағашты, шерені, ағашжоңқалы тақтаны (құрамында асбест бар тақталардан басқа), металды, қорытпаларды және ұқсас материалдарды, сондай-ақ пластмассаларды бойлық, көлденең, қиғаш және ирек аралауға арналған.

2. ҚАУІПСІЗДІК ЕРЕЖЕЛЕРІ

Жұмыс орны:

- Жұмыс орны таза және жақсы жарықтандырылған болуы керек. Ластанған жұмыс орны мен жарықтың жеткіліксіздігі жарақатқа әкелуі мүмкін.
- Жарылыс қаупі жоғары бөлмеде, жанғыш сұйықтықтардың, газдардың және шаңның жанында құралмен жұмыс жасамаңыз. Жұмыс кезінде электр құралы жарылғыш шаңның немесе газдардың тұтануына әкелетін ұшқын тудырады.
- Жұмыс орнына балаларды, бөгде адамдар мен жануарларды жақындатпаңыз.
- Құралмен жұмыс істеу кезінде алаңдамаңыз.

Электр қауіпсіздігі

- Электр құралының ашасы желілік розеткаға сәйкес келуі керек. Құралдың кернеуі розеткадағы кернеуге сәйкес келетініне көз жеткізіңіз.
- Жерге тұйықталған электр құралын пайдаланған кезде жалғастырығыш тетіктерді пайдаланбаңыз.
- Дененің жерге тұйықталған беттерімен (құбырлар, жылыту батареялары, тоңазытқыштар) жанасуын болдырмаңыз, себебі бұл электр тоғының соғу қаупінің жоғарылауына әкеледі.
- Құралды жаңбырға немесе ылғалға ұшыратпаңыз. Ылғал құрал электр тоғының соғу қаупін арттырады.
- Қуат сымын тартып, құралдың ашасын розеткадан шығармаңыз және құралды қуат сымынан ұстап көтермеңіз, бұл оның зақымдалуына әкеледі.
- Электр кабелінің шатаспауын қадағалаңыз. Электр кабелін жылыту құрылғыларына, өткір жиектерге, майға және оның зақымдалуына әкелуі мүмкін қозғалмалы бөлшектерге жақын қоймаңыз.
- Электр құралын үйден тыс жерде пайдаланған кезде осы мақсаттарға сәйкес келетін ұзартқыш сымды пайдаланыңыз.
- Ылғалдылығы жоғары жерлерде электр құралын пайдаланған кезде оны тиісті номиналдағы қорғаныш ажырату құрылғысы (тоқтың максималды кемуі 30мА) арқылы қуат желісіне қосыңыз.

Жеке қауіпсіздік:

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

- Жеке қорғаныс құралдарын қолданыңыз (көзілдірік, құлаққап, респиратор, қорғаныш аяқ киімі мен киім).

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

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

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

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

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

Электрлік жұқа араға арналған қауіпсіздік ережелері:

Осы құралмен жұмыс тәжірибесіне қарамастан қауіпсіздік ережелерін қатаң сақтаңыз.

- Егер жұмысты орындау кезінде кескіш құралдың жасырын электр сымымен немесе өзінің қуат сымымен жанасу қаупі болса, электр құралын арнайы оқшаланған беттерден ұстаңыз. Кернеудегі сыммен байланыс оператордың электр тоғымен соғылуына әкеледі.

- Кесілген бөлікті бекіту үшін қысқыштар мен басқа бекіту құрылғыларын пайдаланыңыз. Ешқашан кесіліп жатқан бөлікті қолыңызда ұстамаңыз немесе оны денеңізге тигізбеңіз.

- Өрқашан қорғаныс көзілдірігін немесе қалқан қолданыңыз. Кәдімгі немесе күннен қорғайтын көзілдірік қорғаныс көзілдірігі емес.

- Кесетін құралды шегелерге тигізбеңіз. Жұмысты бастамас бұрын, өңделетін бөлікті тексеріп, шегелердің жоқтығына көз жеткізіңіз.

- Құралды техникалық сипаттамаларына сәйкес қолданыңыз. Құралдың максималды мүмкіндіктерінен аспаңыз.

- Кесуді орындамас бұрын, аралау пышағы еденді, жұмыс үстелін және т. б. кеспеуі үшін жұмыс өнімінің төменгі жағындағы саңылаулардың дұрыстығын тексеріңіз.

- Құралды мықтап ұстаңыз.

- Ажыратқышты қоспас бұрын, аралау пышағы бөлікке тиіп кетпейтініне көз жеткізіңіз.

- Қолыңызды құралдың қозғалатын бөліктерінен қауіпсіз қашықтықта ұстаңыз.

- Құралды жұмыс істеп тұрған күйде қалдырмаңыз. Құралды қолыңызда болған кезде ғана қосыңыз.
- Ара пышағын құралдан шығармас бұрын әрқашан құралды электр желісінен ажыратып, аралау пышағы толығымен тоқтағанша күтіңіз.
- Жұмыс істегеннен кейін бірден аралау пышағына немесе өңделетін бөлікке қол тигізбеңіз; олар өте ыстық болуы мүмкін және теріңізді күйдіруі мүмкін.
- Қажет болмаса, құралды жүктемесіз пайдаланбаңыз.
- Кейбір материалдар улы болуы мүмкін химиялық заттар болуы мүмкін. Шаңның тыныс алынуына және теріге тиюіне жол бермеу үшін абай болыңыз. Материал жеткізушілері берген қауіпсіздік деректерін орындаңыз.
- Тыныс алу мүшелерін кесілген материалдардың шаңынан қорғау үшін әрқашан тиісті шаң маскасын/респираторды қолданыңыз.

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

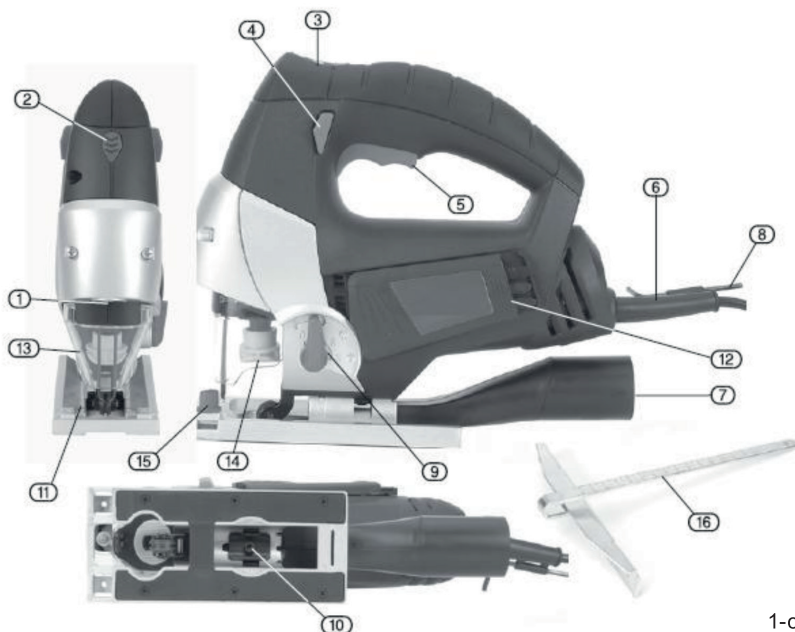
ПАРАМЕТРЛЕР / МОДЕЛЬ		ПЛ 0560МЭ	ПЛ 0885МЭ
Код		E2206.035.XX	E2206.036.XX
Қуаты, Вт		500	750
Кесудің максималды қалыңдығы, мм	Ағаш	60	85
	Металл	6	6
Кесудің максималды қалыңдығы, мм		800-3000	800-3000
Намінальная напруга сеткі, В		230	230
Намінальная частота сеткі, Гц		50	50
Маса, кг		2	2,5

4. ЖИЙЫҢҚТАЛУЫ

2-кесте

Модель	ПЛ 0560МЭ	ПЛ 0885МЭ
Код	E2206.035.XX	E2206.036.XX
Жұқа ара	1 дана	1 дана
Ағаш кесуге арналған пышақ	1 дана	3 дана.
Параллель тіреуіш	1 дана	1 дана.
Шаңсорғышқа арналған келтеқұбыр	1 дана	1 дана
Төлқұжат	1 дана	1 дана

5. ҚҰРЫЛЫМ СИПАТТАМАСЫ (модель мысалында ПЛ 0885МЭ)



1-сурет

1 – жарық диоды;
 2 – артқы жарық қосқышы;
 3 – аралау дискісінің жиілігін реттегіш;
 4 – триггерді құлыптау түймесі;
 5 – триггер қосқышы;
 6 – кабельді енгізу;
 7 – шаңсорғышқа арналған құбыр;
 8 – аллен кілті;
 9 – маятниктік қозғалыс режимдерін ауыстырып қосқыш;

10 – табанды бекіту бұрандасы;
 11 – реттелетін табан;
 12 – аралау пышақтарының ұстағышы;
 13 – қорғаныс қалқаны;
 14 – аралау дискісін жылдам қысқыш бекіту;
 15 – параллель бағыттаушы бекіткіш;
 16 – параллель бағыттаушы.

6. ЖҰМЫСҚА ДАЙЫНДАУ

Назар аударыңыз! Жұмысты реттемес бұрын немесе тексермес бұрын әрқашан құралды электр желісінен ажыратыңыз.

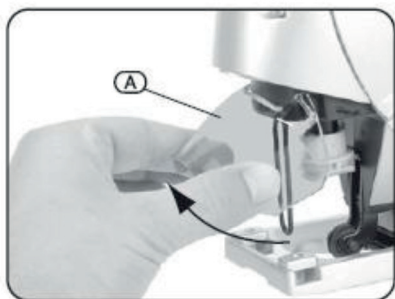
Аралату пышағы алу / орнату

Назар аударыңыз! Ара пышағын алып тастамас бұрын/орнатпас бұрын, жұқа араның электр желісінен ажыратылғанына көз жеткізіңіз.

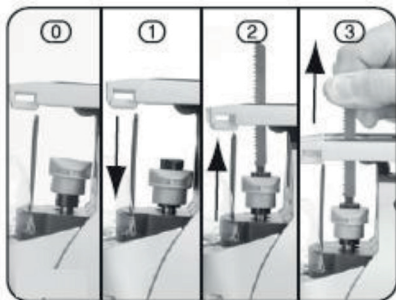
Қорғаныс қолғаптарын қолданыңыз.

Жұқа ара табанын жоғары қаратыңыз. Жылдам босату механизмінің сақинасын сағат тілімен бұраңыз және оны босатпай, аралату пышағын орнатыңыз (2-сурет). Сақинаны босатыңыз. Аралату пышағы мықтап бекітіледі. Аралату пышағының ешқандай бұрмаланбай дұрыс орнатылғанына көз жеткізіңіз. Аралату пышағын жоғары қарай тарту арқылы бекітудің беріктігін тексеріңіз. Аралату пышағының бағыттаушы роликтің ортасында орналасқанын тексеріңіз (3-сурет)

Ара пышағын алу кері ретпен орындалады.



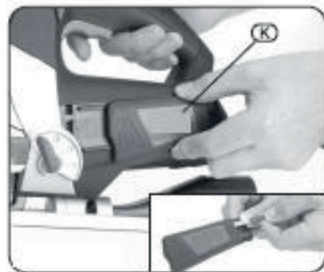
2-сурет



3-сурет

Ара дискілерін сақтауға арналған бөлім (модель үшін ПЛ 0885МЭ)

Ыңғайлы болу үшін жұқа арада үш аралату пышағына арналған аралату пышақтарын сақтауға арналған бөлім бар. Ара пышағы бөлімі жұқа араның артқы жағында шаңсорғышқа арналған келтеқұбырдың үстінде орналасқан. Бөлімге кіру үшін шаңсорғышқа арналған келтеқұбырды алып тастау керек.



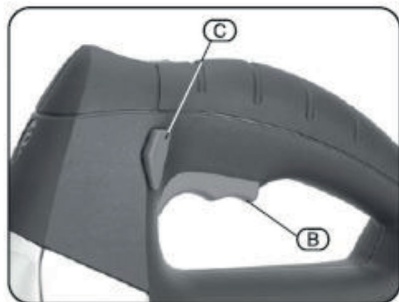
4-сурет

Ажыратқыш

Назар аударыңыз! Құралды розеткаға қоспас бұрын әрқашан қосқыш

Назар аударыңыз! Құралды розеткаға қоспас бұрын, әрқашан қосқыштың дұрыс жұмыс істеп тұрғанын және «Өшірулі» күйіне өздігінен оралатынын тексеріңіз.»егер сіз оны босатсаңыз.

Джигсо қосу үшін 8 қосқыш түймесін басыңыз (сурет. 1, поз. В). Джигсоны тоқтату үшін ажыратқыш түймесін босатыңыз. Үздіксіз жұмыс істеу үшін ажыратқыш түймесін басыңыз, содан кейін Ажыратқышты бекіту түймесін басыңыз 5 (сурет. 1, поз. С) және Ажыратқыш түймесін босатыңыз. Түйме қосулы күйде құлыпталады. Коммутатор түймесінің құлпын ашу үшін оны толығымен басыңыз, содан кейін босатыңыз.



5-сурет

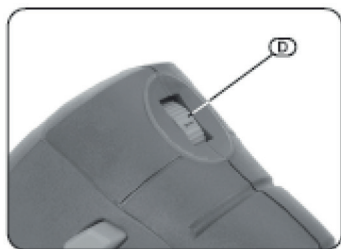
Аралау пышағының жүріс жиілігін реттегіш

Аралау пышағы жүрісінің жиілігін минутына 800-ден 3000 жүріске дейін реттеуге болады (6-сурет, D-позициясы). Аралау пышағының ең төменгі жиілігі «1» күйінде, ең жоғары жиілігі «6» күйінде болады.

Өңделетін материалға байланысты аралау пышағы жүрісінің жиілігін таңдау үшін 2-кестені пайдаланыңыз.

Ескерту! Аралау пышағы жүрісінің жиілігі өңделетін материалдың қалыңдығына байланысты әр түрлі болуы мүмкін.

2-кесте



6-сурет

Өңделетін бөліктің материалы	Аралау пышағы жүрісінің жиілігін реттегішіндегі сан
Ағаш	5 – 6
Жұмсақ болат	3 – 6
Таттанбайтын болат	3 – 4
Алюминий	3 – 6
Пластмасса	1 – 4

Маятниктік жүру режимі

Бұл жұқа ара маятникпен жүру (тарту) режимімен жабдықталған. Қалыпты режимде аралау пышағы жоғары-төмен қозғалыстар жасайды. Маятниктік жүріс қосылған кезде, сонымен қатар аралау пышағының осы қозғалыстарына алға-артқа қозғалыстар қосылады.

Маятниктік жүріс аралау пышағын қысыммен алға қарай еңкейту арқылы материалға тезірек «енуге» мүмкіндік береді. Аралау дайындаманың жазықтығына қатаң перпендикуляр емес, бұрышпен жүреді. Кері бағытта кесу үгінділерден толығымен босатылады. Пышақ қызып кетпейді, өйткені үйкеліс аз, ол тезірек кесіледі. Сондай – ақ, бұл режимде қалың дайындамаларды кесуге болады, оларды қалыпты режимде кесу қиын немесе мүмкін емес - аралау пышағы кептеліп қалуы, қызып кетуі және қозғалтқыштың қуаты жеткіліксіз болуы мүмкін.

Таңдалған амплитудалық режим (1 немесе 2. 7-сурет) аралау пышағының жылдамдығымен ешқандай байланысы жоқ және тек пышақтың алға жылжу қашықтығына жауап береді. Аралау пышағының жылдамдығы басқа құрылғы-айналым реттегішімен реттеледі.

Есіңізде болсын: қалыңдығы 20 мм-ден асатын ағаш дайындамаларда аралау жылдамдығын арттыру үшін маятниктік жүріс ұсынылады. Бұл кесу сапасына теріс әсер етеді, сондықтан кесу сапасы аса маңызды болмағанда, оны жылдам жұмыс маңызды болған кезде пайдалану керек.

- жіңішке ағашты маятниксіз оңай кесуге болады. Бұл жағдайда кесу дәлірек және таза болады;
- ламинат, ағашжоңқалы тақта, шерені тарта аралау кезінде кесудің бүйірлерінде қатты жыртылады;
- сынғыш пластик жарылып кетуі мүмкін;
- металды осы режиммен аралау кезінде пышақ сынуы немесе пышақтың тістерін кесіп тастауы мүмкін;
- сондай-ақ, керамика мен басқа да берік материалдарды гауһар пышақтармен тарта кесуге болмайды.
- Маятниктік жүрісті өшіру үшін режим қосқышы «0» күйінде болуы керек.



7-сурет

Кесу бұрышын реттеу

Назар аударыңыз! Құралды реттемес бұрын, құралдың қуат кабелінің электр желісінен ажыратылғанына көз жеткізіңіз.

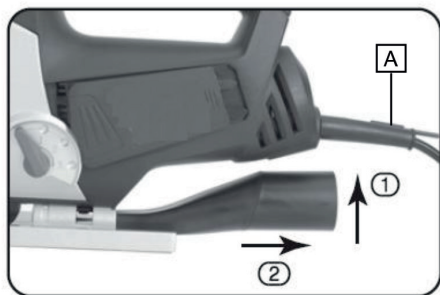
Кесу бұрышын реттеу үшін 8-суретте көрсетілгендей шаңсорғышқа арналған келтеқұбырды шешіп алыңыз.

«G» қысым тақтасын босатып, «F» бұрандасын алтықырлы кілтпен бұрап шешіп алыңыз (9-сурет). Бұранда негіздегі крест тәрізді кесудің ортасында болатындай етіп табанды сырғытыңыз. Табанның жоғарғы жағында орналасқан градуирленген шкалаға назар аудара отырып, табанды қажетті бұрышқа еңкейтіңіз.

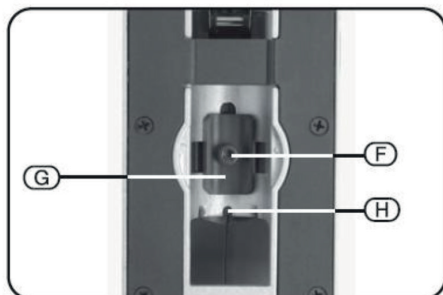
Содан кейін «F» бұрандасын қатайтыңыз.

«F» бұрандасын бұрап алуға арналған алтықырлы кілті «А» ұстағышына бекітіледі (8-сурет) қуат кабелінің ұшында.

Көлбеу бұрышын реттеуге ыңғайлы болу үшін табанға 0°, 45 ° (солға), 45° (оңға) сәйкес келетін ойықтар жасалған. Үш бекітілген бұрыштың бірін орнату үшін «Н» ұшын тиісті ойықпен біріктіру керек (9-сурет).



8-сурет



9-сурет

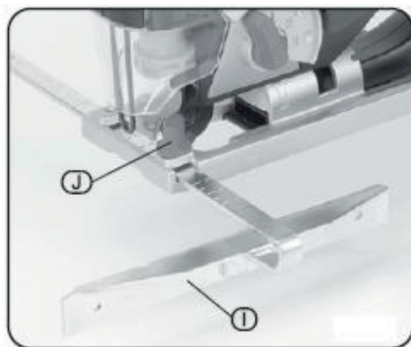
Параллель тірек

Назар аударыңыз! Құралды реттемес бұрын, құралдың қуат кабелінің электр желісінен ажыратылғанына көз жеткізіңіз.

Параллель тірек дайындаманы берілген ені бойынша түзу сызықпен жылдам параллель кесуге мүмкіндік береді.

Параллель «I» тірегін орнату үшін оны табанның бүйіріндегі тікбұрышты саңылауға салыңыз, ал тірек төмен қарауы керек (10-сурет). Параллель тіректі шкала бойынша жүріп, қажетті кесу орнына орнатыңыз және «J» бұрандасын қатайтыңыз.

Параллель тірек сол жақта да, оң жақта да табанға орнатуға болады.



10-сурет

7. ПАЙДАЛАНУ

Назар аударыңыз!

Әрқашан табанды өңделетін бөлікпен толық беттестіре ұстаңыз. Бұл талапты орындамау аралау дискісінің сынуына және ауыр жарақатқа әкелуі мүмкін.

Ирек кесу кезінде немесе тігінен жылжу кезінде құралды өте баяу жылжытыңыз. Егер құралға күш салынса, өңделетін бетке және ара пышағына зақым келтіруі мүмкін.

Кесудің басы

Аралау пышағы ештеңеге тимеген кезде құралды қосыңыз және аралау пышағы толық жылдамдыққа жеткенше күтіңіз. Содан кейін табанды өңделетін бөлікке қойып, құралды алдын ала жасалған кесу сызығы бойымен немесе лазерлік көрсеткішке сәкестіндіріп баяу алға жылжытыңыз.

Бұрыштай кесу

Табанды еңкейту кезінде Сіз 0° пен 45° аралығында (солға немесе оңға) кез келген бұрышта қиғаш кесулер жасай аласыз. Ол үшін кесу бұрышын реттеңіз («Кесу бұрышын реттеу» бөлімін қараңыз).

Ойып кесу

Ойып кесуді екі әдістің бірімен жасауға болады - А немесе В.

А) Бастапқы тесікті бұрғылау

Шетінен басталатын кірекесусіз ішкі ойық кесінділер үшін диаметрі аралау пышағының енінен сәл үлкенірек тесік бұрғылаңыз. Кесуді бастау үшін аралау пышығын осы тесікке салыңыз.

В) Кірекесу

Назар аударыңыз! Кірекесуді тек жұмсақ материалдарда қолдануға болады.

Егер Сіз келесі әрекеттерді орындасаңыз, бастапқы тесікті бұрғылаудың қажеті жоқ:

1) Табанның алдыңғы жиегіне сүйеніп, құралды шамамен $55-60^\circ$ көтеріп, аралау пышағының ұшын тікелей өңделетін бөліктің бетіне орналастырыңыз (10-сурет).

2) Құралды қосқанда табанның алдыңғы жиегі қозғалмауы үшін құралды басыңыз және артқы жағын баяу түсіріңіз.

3) аралау пышығы өңделетін бөлікке кірекесілу кезінде құралдың табанын өңделетін бөліктің бетіне біртіндеп түсіріңіз.

4) Ойып кесуді әдеттегідей аяқтаңыз.



Ағашты аралау

Аралау пышағын таңдау. Ағаш түрлерін кесу 2,5-тен 4 мм-ге дейінгі тістердің қадамымен орташа өлшемді жоғары бағытталған тістері бар стандартты пышақтармен жүзеге асырылады.

Жүріс жиілігі. Жүріс жиілігі максимумға қойылады. Бұл көрсеткішті пышақ қызып кетуге бейім болғанда немесе жұмыс кезінде ыңғайсыздық сезінгенде ғана азайту керек.

Маятниктік жүріс. Аралау жылдамдығын арттыру үшін маятниктің жүрісін қосу керек.

Аралау барысы. Өнімге зақым келтірмеу үшін материалдың артқы жағында жұмыс істеу керек. Аралау алдында дайындаманы белгілеу керек. Аралау кезінде құралды бетіне тегіс басып, оны тегіс бағыттау керек. Оны алға қарай итеру-дің қажеті жоқ, өйткені кесу кезінде ол материалда өздігінен қозғалады, әсіресе маятник механизмі қосылған кезде.

Ламинатты, ағашжоңқалы тақтаны аралау

Аралау пышағын таңдау. Сарапшылар кері кесу пышағын пайдалануды ұсынады. Бірақ, жұмыс барысында дірілдің жоғарылауына байланысты ыңғайсыздық сезімі пайда болуы мүмкін, бірақ кесу сапасына әсер етпейді. Егер аралау кәдімгі аралау пышағымен жасалса, жұмыс өңделетін материалдың артқы жағында жүзеге асырылады, өйткені жарықшақтар материалдың құралға қарайтын бөлігінде пайда болады. Сондықтан, егер кесу қарапайым тістері бар пышақпен жасалса, онда Сіз өнімнің алдыңғы жағын алдын-ала анықтап, артқы жағынан кессеңіз болады.

Жүріс жиілігі. Жүріс жиілігі максималды болуы керек.

Маятниктік жүріс. Жарықшықтар пайда болмас үшін маятник механизмін өшіру керек.

Аралау барысы. Құралды материалдың бетіне мықтап басу керек, ал оны қатты қысымсыз тегіс жүргізу керек.

Пластикті аралау

Аралау пышағын таңдау. Металлға сияқты кішкентай тістері бар пышақты қолданған дұрыс. Бұл жұмыстың жалпы сапасын арттыруға мүмкіндік береді.

Жұқа ара параметрлері пластик түріне байланысты жеке орнатылады.

Маятниктік жүріс. Біркелкі кесу үшін маятниктің жүрісі минималды күйге орнатылады немесе толығымен өшіріледі.

Жүріс жиілігі. Жылдамдық максимумының 40% - дан аспайды.

Кафельдік тақтаны аралау

Аралау пышағын таңдау. Бұл материалда жұмыс істеу үшін тістері жоқ арнайы пышақ қолданылады. Мұндай пышақтардың бетіне абразивті материалдар қолданылады.

Маятниктік жүріс. Маятниктің жүріс өшіріледі.

Жүріс жиілігі. Жұмыстар ең төменгі белгіленген жылдамдықта жүргізіледі.

Металды аралау

Аралау пышағын таңдау. Металл беттерін кесу үшін жұқа тістері бар пышақтар қолданылады - тістің қадамы 1 - 2 мм. Көрнекі түрде мұндай пышақ металдан жасалған темір араға ұқсайды және кесудің тазалығын арттыру үшін басқа материалдарды кесу үшін қолданыла алады.

Жүріс жиілігі. Аралау жылдамдығы мүмкіндігінше төмен болуы керек.

Маятниктік жүріс. Маятниктік жүріс толығымен өшеді.

Аралау барысы. Дайындамадағы құралды қысымсыз баяу жылжыту керек. Қаңылтыр парағын кесу сызығы тірекке мүмкіндігінше жақын болатындай етіп алдын-ала мықтап бекіту керек.

Егер жіңішке қаңылтырға ирек кесу қажет болса және дайындаманы кесу сызығы тірекке жақын болатындай етіп орналастыру мүмкін болмаса, онда оны ағаш-талшықты тақта немесе оргалит тақтаның екі парағының арасына орналастыру керек. Бұл жағдайда барлық белгілер ағаш-талшықты тақтаның жоғарғы парағына қолданылады. Бұл бөртпелердің пайда болуына жол бермейді.

Металды кесу кезінде әрқашан тиісті салқындатқышты (майды) қолданыңыз.

Бұл талапты сақтамау аралау пышағының айтарлықтай тозуына әкеледі. Салқындатқышты қолданудың орнына, өңделетін бөліктің артқы бетін майлауға болады.

Шаң жинау

Шаң мен үгінділерді жинау үшін құрылыс шаңсорғышының сорғыш құбыршегін жұқа арадағы шышаңсорғыш келтеқұбырына қосыңыз. Шаңсорғышқа қосылу таза кесуді қамтамасыз етеді. Шаңсорғышпен жұмыс істеу кезінде қорғаныс қалқаны төмен түсірілуі керек.

8. ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ

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

- Әр жұмыс аяқталғаннан кейін құралдың корпусын және желдеткіш саңылауларды кір мен шаңнан жұмсақ шүберекпен немесе майлықпен тазалауға кеңес беріледі. 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.

- Құралдың қауіпсіздігі мен сенімділігін қамтамасыз ету үшін жөндеуді немесе реттеуді мамандандырылған сервистік орталықтарда жүргізу қажет. Elitech қызмет көрсету орталықтарының мекенжайлары кепілдік картасының артқы жағында көрсетілген.

Құралдың қауіпсіздігі мен сенімділігін қамтамасыз ету үшін көмір щеткаларын жөндеу, тексеру және ауыстыру және техникалық қызмет көрсету немесе реттеу бойынша кез келген басқа жұмыстар түпнұсқа қосалқы бөлшектерді пайдалана отырып, мамандандырылған сервистік орталықтарда жүзеге асырылуы тиіс.

9. ЫҚТИМАЛ АҚАУЛАР ЖӘНЕ ОЛАРДЫ ЖОЮ ӘДІСТЕРІ

3-кесте

Ақау	Мүмкін себеп	Жою әрекеттері
Қозғалтқыш қосылмайды	Электр желісінде кернеу жоқ	Электр желісіндегі кернеуді тексеріңіз
	Ажыратқыш ақаулы	Elitech қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз
	Желілік сым үзілді	
	Тозған щеткалар	
	Ротор немесе статор орамаларының үзілуі	
Қозғалтқыш толық қуатты дамытпайды	Қуат желісіндегі төмен кернеу	Желідегі кернеуді тексеріңіз
	Ұзартқыш сым тым ұзын	Ұзартқышты қысқасына ауыстырыңыз
	Қозғалтқыш ақаулы	Elitech қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз
Қозғалтқыш қызып кетеді	Желдеткіш саңылаулар ластанған	Желдеткіш саңылауларды тазалаңыз
	Үздіксіз режимде ұзақ жұмыс істеу	Қозғалтқышты 1-2 минут жұмыс істемей тұрыңыз. Қайта-қысқа жұмыс режимін сақтаңыз
Жұмыс кезінде діріл	Мойынтіректердің тозуы немесе бұзылуы	Elitech қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз
	Тістегіршек немесе ротор тістерінің тозуы	
Төмен өнімділік	Пышақ мұқалды	Аралау пышағын ауыстырыңыз
	Жұмыс режимі дұрыс таңдалмаған	Аралау жылдамдығын, маятниктің жүру күйін өзгертіңіз немесе өңделетін материалға байланысты пышақты ауыстырыңыз
Щеткалардың жоғары ұшқыны. Оқшаулағышта түтін мен күйік иісінің пайда болуы	Оқшаулауды қалпына келтіру. Ротор немесе статор орамаларының айналмаларының тұйықталуы	Elitech қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз

Білдекті жөндеуді тек қызмет көрсету орталығында білікті мамандар жүргізуі керек.

10. ТАСЫМАЛДАУ МЕН САҚТАУ

Тасымалдау

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

Сақтау

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

11. КӘДЕГЕ ЖАРАТУ

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

12. ҚЫЗМЕТ МЕРЗІМІ

Өнім тұрмыстық сыныпқа жатады. Қызмет мерзімі 5 жыл.

13. ӨНДІРУШІ, ИМПОРТТАУШЫ ЖӘНЕ СЕРТИФИКАТ ТУРАЛЫ МӘЛІМЕТТЕР

Өндіруші, импорттаушы, 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 қосалқы бөлшектердің қызмет ету мерзімін өндіруші белгілейді және олар пайдалану жөніндегі нұсқаулықта (паспортта) көрсетілген.

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

гізіледі, 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 жүктеуінің 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. ой-макілтектерінің зақымдалуымен араласу.

Кепілдік қолданылмайды:

Құрылысына өзгерістер мен толықтырулар енгізілген өнімге;

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

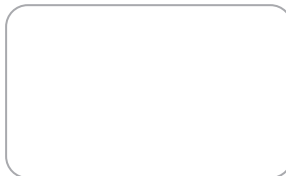
- Өнімнің профилактикалық және техникалық қызмет көрсетуге (майлау, жуу, тазалау, реттеу және т. б.)

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

КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ

Өнімнің атауы: _____
Моделі: _____
Модель артикулі: _____
Шығарылған күні: _____
Сериялық нөмірі: _____
Сату күні: _____

Сауда ұйымының мөрі:



ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____
(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)

Қабылдау күні _____

Қызмет көрсету орталығы _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы _____

Қызмет көрсету орталығының мөрі

ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____
(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)

Қабылдау күні _____

Қызмет көрсету орталығы _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы _____

Қызмет көрсету орталығының мөрі

ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____
(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)

Қабылдау күні _____

Қызмет көрсету орталығы _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы _____

Қызмет көрсету орталығының мөрі



ՀԱՐԳԵԼԻ ԳՆՈՐԴ,

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

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

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

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

ԲՈՎԱՆԴԱԿՈՒԹՅՈՒՆ

1. Նպատակը.....	58
2. Անվտանգության ցուցումներ	58
3. Տեխնիկական բնութագիր	60
4. Սարքավորումներ	61
5. Դիզայնի նկարագրությունը	61
6. Աշխատանքի նախապատրաստում	62
7. Շահագործում	66
8. Տեխնիկական սպասարկում.....	68
9. Հնարավոր անսարքություններ եվ դրանց վերացման մեթոդներ	69
10. Փոխադրում և պահեստավորում	70
11. Օտարում	70
12. Ծառայության ժամկետը	70
13. Տվյալներ արտադրողի, ներմուծողի և վկայականի / հայտարարագրի և արտադրության ամսաթվի մասին.....	70
14. Երաշխիքային պարտավորություններ	71

1. ՆՊԱՏԱԿԸ

Էլեկտրական ոլորահատ սղոցը նախատեսված է փայտի, նրբատախտակի, փայտաշերտերի (բացառությամբ ասբեստ պարունակող), մետաղի, համաձուլվածքների և նմանատիպ նյութերի, ինչպես նաև պլաստմասսայի երկայնական, լայնակի, թեք և ձևավոր սղոցման համար:

2. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԱՆՎՏԱՆԳՈՒԹՅԱՆ ԿԱՆՈՆՆԵՐ

Աշխատավայր

- Աշխատավայրը պետք է լինի մաքուր և լավ լուսավորված: Կեղտոտ աշխատավայրը և անբավարար լուսավորությունը կարող են վնասվածքների պատճառ դառնալ:

- Մի օգտագործեք գործիքը պայթյունավտանգ հաստատությունում, դյուրավառ հեղուկների, գազերի և փոշու մոտ: Էլեկտրական գործիքը շահագործման ընթացքում կայծեր է առաջացնում, ինչը կարող է հանգեցնել պայթուցիկ փոշու կամ գազերի բռնկմանը:

- Երեխաներին, կողմնակի անձանց և կենդանիներին հեռու պահեք աշխատավայրից:

- Գործիքի հետ աշխատելիս մի շեղվեք:

Էլեկտրական անվտանգություն

- Էլեկտրական գործիքի վարդակը պետք է համապատասխանի ցանցի վարդակին: Համոզվեք, որ գործիքի լարումը համապատասխանում է վարդակի լարմանը:

- Հիմնավորված էլեկտրական գործիք օգտագործելիս մի օգտագործեք ադապտերներ:

- Խուսափեք մարմնի մասերի շփումից հողակցված մակերեսների հետ (խողովակներ, մարտկոցներ, սառնարաններ), քանի որ դա հանգեցնում է Էլեկտրական ցնցումների ռիսկի մեծացմանը:

- Գործիքը մի ենթարկեք անձրևի կամ խոնավության: Թաց գործիքները մեծացնում են Էլեկտրական ցնցումների վտանգը:

- Մի հանեք գործիքի վարդակը սնուցման լարը քաշելով և մի տեղափոխեք գործիքը՝ սնուցման լարը բռնելով, քանի որ դա կվնասի այն:

- Համոզվեք, որ հոսանքի մալուխը խճճված չէ: Հոսանքի լարը հեռու պահեք ջեռուցիչներից, սուր եզրերից, յուղից և շարժվող մասերից, որոնք կարող են վնասել այն:

- Էլեկտրական գործիքը դրսում օգտագործելիս օգտագործեք համապատասխան երկարացման լարը, որը հարմար է այդ նպատակների համար:

- Բարձր խոնավությամբ վայրերում Էլեկտրական գործիք օգտագործելիս այն միացրեք ցանցին պաշտպանիչ հոսանքի սարքի միջոցով (առավելագույն արտահոսքի հոսանք 30 մԱ) համապատասխան անվանական արժեքով:

Անձնական անվտանգություն

- Մի աշխատեք էլեկտրական գործիքներով, երբ հոգևած եք, ալկոհոլի ազդեցության տակ կամ դեղորայք ընդունելիս, որոնք նվազեցնում են ուշադրության կենտրոնացումը:

- Օգտագործեք անձնական պաշտպանիչ սարքավորումներ (ակնոցներ, ականջակալներ, շնչառական սարքեր, պաշտպանիչ կոշիկներ և հագուստ):

- Պատահաբար մի միացրեք գործիքը: Էլեկտրական գործիքը ցանցին միացնելուց առաջ կամ մարտկոցը միացնելուց առաջ համոզվեք, որ գործիքի անջատիչը գտնվում է անջատված վիճակում:

- Էլեկտրական գործիքը էլեկտրամատակարարմանը միացնելուց առաջ հեռացրեք բոլոր կարգավորիչ գործիքներն ու պտուտակաբանալիները: Կարգավորող գործիքը և պտուտակաբանալիները, որոնք մնացել են գործիքի վրա, գործիքը միացնելիս կարող են վնասվածք պատճառել:

- Էլեկտրական գործիքը օգտագործելիս պահպանել կայուն դիրք: Սանդուղք (սանդուղք) օգտագործելիս համոզվեք, որ այն ապահով կերպով ամրացված է: Հնարավորության դեպքում աշխատեք օգնականի հետ, որը կարող է ապահովագրել ձեզ:

-Հագնվիր պատշաճ կերպով: Մի հագեք լայն հագուստ կամ զարդեր: Ձեր մազերը, հագուստը և ձեռնոցները պահեք գործիքի պտտվող մասերից անվտանգ հեռավորության վրա:

- Եթե գործիքն ապահովված է փոշեկուլի միացման սարքերով, օգտագործեք դրանք: Դա կօգնի նվազեցնել փոշու ավելացման հետ կապված վնասվածքների ռիսկը, ինչպես նաև կբարձրացնի էլեկտրական գործիքների հետ աշխատելու ճշգրտությունը:

Էլեկտրական ոլորահատ սղոցների անվտանգության կանոններ

Խստորեն հետևեք անվտանգության կանոններին՝ անկախ այս գործիքի հետ աշխատելու փորձից:

- Եթե աշխատանք կատարելիս կա վտանգ, որ կտրող գործիքը շփվի թաքնված էլեկտրազանգի կամ ձեր սեփական հոսանքի լարի հետ, պահեք էլեկտրական գործիքը հատուկ նախազգծված մեկուսացված մակերեսներից այն կողմ: Կենդանի մետաղալարերի հետ շփումը կհանգեցնի օպերատորի էլեկտրական ցնցմանը:

- Կտրվող հատվածը ամրացնելու համար օգտագործեք սեղմակներ և այլ հարմարանքներ: Երբեք մի պահեք սղոցի կտորը ձեր ձեռքերում և մի սեղմեք այն ձեր մարմնին:

- Միշտ օգտագործեք անվտանգության ակնոցներ կամ վահան: Սովորական կամ արևային ակնոցները անվտանգության ակնոցներ չեն:

- Խուսափեք կտրող գործիքը մեխերի վրա դնելուց: Աշխատանքը սկսելուց առաջ ստուգեք աշխատանքային մասը և համոզվեք, որ մեխեր չկան:

- Օգտագործեք գործիքը ըստ իր տեխնիկական բնութագրերի: Մի գերազանցեք գործիքի առավելագույն հնարավորությունները:

- Նախքան կտրումը կատարելը, ստուգեք աշխատանքային արտադրանքի ներքևից ճիշտ բացերը, որպեսզի սղոցի սայրը չկտրվի հատակին, աշխատանքային սեղանին և այլն:

- Գործիքը ամուր պահեք:
- Անջատիչը միացնելուց առաջ համոզվեք, որ սղոցի սայրը չի դիպչում հատվածին:
- Ձեռքերը պահեք գործիքի շարժվող մասերից անվտանգ հեռավորության վրա:
- Գործիքը մի թողեք աշխատող: Միացրեք գործիքը միայն այն ժամանակ, երբ այն ձեր ձեռքերում է:
- Նախքան սղոցի սայրը գործիքից հանելը, միշտ անջատեք գործիքը էլեկտրական ցանցից և սպասեք, որ սղոցի սայրն ամբողջությամբ դադարի:
- Շահագործումից անմիջապես հետո մի դիպչեք սղոցի սայրին կամ մշակվող հատվածին. դրանք կարող են շատ տաք լինել և այրել ձեր մաշկը:
- Որոշ նյութեր կարող են պարունակել քիմիական տարրեր, որոնք կարող են թունավոր լինել:
- Չգույշ եղեք, որպեսզի կանխեք փոշու ներշնչումը և մաշկի հետ շփումը: Հետևեք նյութերի մատակարարների կողմից տրված անվտանգության տվյալներին:
- Միշտ օգտագործեք համապատասխան փոշու դիմակ/ռեսպիրատոր և շնչառական համակարգը կտրված նյութերի փոշուց պաշտպանելու համար:

Սահմանային վիճակի չափանիշներ

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

3. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԲՆՈՒԹԱԳՐԵՐ

Աղյուսակ 1

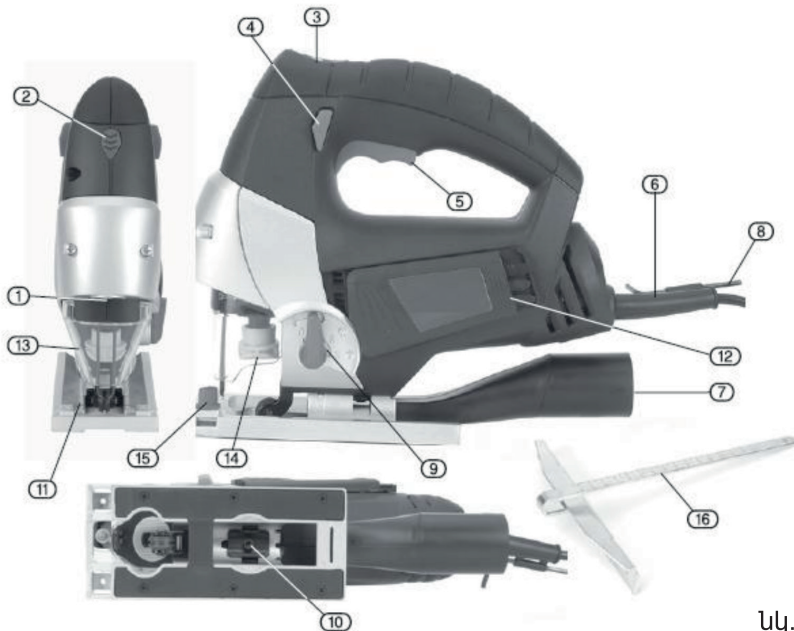
ԸՆՏՐԱՆՔՆԵՐ/ՄՈՂԵԼ		ՈՒ 0560ՄՅ	ՈՒ 0885ՄՅ
Կոդը		E2206.035.XX	E2206.036.XX
Հզորությունը, Վտ		500	750
Առավելագույն կտրման հաստությունը, մմ	Շառ	60	85
	Մետաղ	6	6
Քայլերի քանակը, քայլը / րոպե		800-3000	800-3000
Գնահատված ցանցի լարումը,Վ		230	230
Ցանցի հաճախականությունը,		50	50
Հզորացված, կգ		2	2,5

4. ԿՈՄՊԼԵԿՏԱՎՈՐՈՒՄ

Աղյուսակ 2

Սողեղ	ՊԼ 0560ՄՅ	ՊԼ 0885ՄՅ
Կողը	E2206.035.XX	E2206.036.XX
Ոլորահատ սղոց	1 հատ:	1 հատ:
Սղոցի բերան	1 հատ:	3 հատ:
Չուգահեռ հարթակ	1 հատ:	1 հատ:
Փոշեկուլի վարդակ	1 հատ:	1 հատ:
Շահագործման ձեռնարկ	1 հատ:	1 հատ:

5. ԴԻՉԱՅՆԻ ՆԿԱՐԱԳՐՈՒԹՅՈՒՆ (մոդելի օրինակով ՊԼ 0885ՄՅ)



Նկ. 1

- 1 – լուսադիֆուզիայի լուսավորություն;
- 2 – լուսավորության անջատիչ;
- 3 – սղոցի սայրի հարվածի հաճախականության Կարգավորիչ;
- 4 – ձգան կողպման կոճակ;
- 5 – ձգան անջատիչ;
- 6 – մալուխի մուտք;
- 7 – փոշեկուլի վարդակ;
- 8 – բանալին վեցանկյուն;

- 9 – ճոճանակի ճանապարհորդության ռեժիմի անջատիչ;
- 10 – միակ ամրացնող պտուտակ;
- 11 – կարգավորվող Ներբան;
- 12 – սղոցի սայրի սեփականատեր;
- 13 – պաշտպանիչ վահան
- 14 – սղոցի սայրի արագ սեղմվող ամրացում;
- 15 – զուգահեռ ուղեցույցի կողպեք;
- 16 – զուգահեռ ուղեցույց.

6. ԱՇԽԱՏԱՆՔԻ ՆԱԽԱՊԱՏՐԱՍՏՈՒՄ

Ուշադրություն! Նախքան ճշգրտումներ կատարելը կամ գործառնությունը ստուգելը միշտ անջատեք գործիքը:

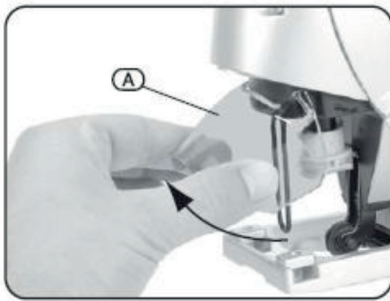
Սղոցի սայրի հեռացում/ տեղադրում

Ուշադրություն Նախքան սղոցի սայրը հեռացնելը/տեղադրելը, համոզվեք, որ ոլորահատ սղոցն անջատված է ցանցից:

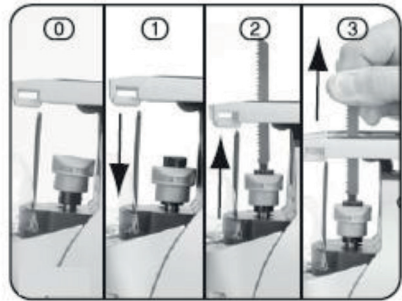
Սղոցի սայրը տեղադրելու համար Բարձրացրեք պաշտպանիչ վահանը (սկ. 2, դիրք. Ա) Վեր.

Ոլորահատ սղոցը շրջեք ներքևնով դեպի վեր, սեղմեք սղոցի սայրի արագ սեղմվող ամրացման պահոցը, սղոցի սայրը մտցրեք ամրացման մեջ և բաց թողեք պահոցը (սկ. 3). Ստուգեք կտավի ամրացման հուսալիությունը՝ այն վեր քաշելով:

Սղոցի սայրը հեռացնելը կատարվում է հակառակ հաջորդականությամբ:



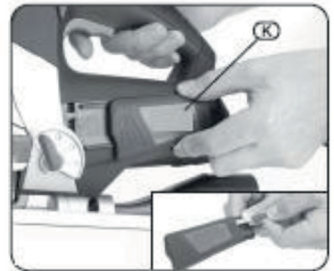
սկ. 2



սկ. 3

Սղոցի սայրերի պահեստավորման խցիկ (մոդելի համար ՈՒ 0885ՄՅ)

Հարմարության համար ոլորահատ սղոցի վրա կա սղոցի շեղբեր պահելու խցիկ, որը նախատեսված է երեք սղոցի շեղբերների համար: Սղոցի սայրի խցիկը գտնվում է ոլորահատ սղոցի հետևի մասում՝ փոշեկուլի վարդակի վերևում: Խցիկ մուտք գործելու համար անհրաժեշտ է հեռացնել փոշեկուլի խողովակը:

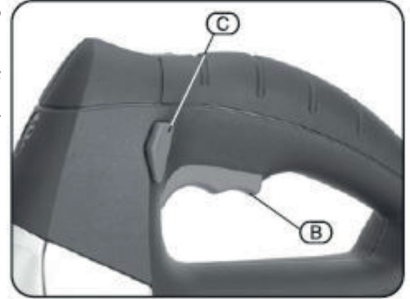


սկ. 4

Անջատիչ

Ուշադրություն Նախքան գործիքը վարդակից միացնելը, միշտ ստուգեք, որ ձգանման անջատիչը պատշաճ կերպով աշխատում է և վերադառնում է «անջատված» դիրքի:», եթե նրան բաց թողնեն:

Ոլորահատ սղոցը գործարկելու համար սեղմեք անջատիչը (նկ. 4, դիրք. Գ): Ոլորահատ սղոցը դադարեցնելու համար բաց թողեք ձգանման անջատիչը: Շարունակական շահագործման համար սեղմեք ձգան անջատիչը, ապա սեղմեք ձգան կողպեքի կոճակը (նկ. 5, դիրք. Գ): Գործիքը կողպված դիրքից դադարեցնելու համար ամբողջությամբ սեղմեք ձգանման անջատիչը, այնուհետև բաց թողեք այն:



նկ. 5

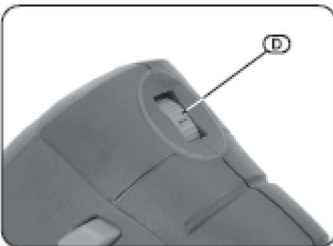
Սղոցի սայրի հարվածի հաճախականության Կարգավորիչ

Սղոցի սայրի հարվածի հաճախականությունը կարող է ճշգրտվել թուպեում 800-ից 3000 հարվածների միջև՝ պտտելով սղոցի հարվածի հաճախականության կարգավորիչի անիվը (նկ. 5, դիրք. D). Սղոցի սայրի հարվածի ամենացածր հաճախականությունը կլինի «1» դիրքում, ամենաբարձրը՝ «6» դիրքում:

Սղոցի սայրի հարվածի հաճախականությունը ընտրելու համար, կախված բուժվող նյութից, Օգտագործեք Աղյուսակ 2-ը:

Նշում! Սղոցի սայրի հարվածի հաճախականությունը կարող է տարբեր լինել՝ կախված մշակվող նյութի հաստությունից:

Աղյուսակ 2



նկ. 6

Աշխատանքային մասի նյութը	Ֆայլի ինսուլտի հաճախականության կարգավորիչի համարը
Շառ	5 – 6
Մեղմ պողպատ	3 – 6
Զժանգոտվող պողպատ	3 – 4
Ալյումին	3 – 6
Պլաստիկ	1 – 4

Ճոճանակի ինսուլտի ռեժիմ

Այս ոլորահատ սղոցը հագեցած է ճոճանակի շարժման ռեժիմով (փոխանակում): Սովորական ռեժիմում սղոցի սայրը կատարում է վեր ու վար փոխադարձ շարժումներ: Երբ ճոճանակի հարվածը միացված է, գումարած սղոցի սայրի այս շարժումներին, ավելացվում են հետ ու առաջ շարժումներ:

Ճոճանակի հարվածը թույլ է տալիս սղոցի սայրին ավելի արագ «խայթել» նյութի մեջ՝ ճնշմամբ առաջ թեքվելու պատճառով: Սղոցումը տեղի է ունենում ոչ թե խստորեն ուղղահայաց աշխատանքային մասի հարթությանը, այլ անկյան տակ: Հակառակ ընթացքի դեպքում կտրվածքն ամբողջությամբ ազատվում է թեփից: Կտավը չի գերտաքանում, քանի որ ավելի քիչ շփում կա, այն շատ ավելի արագ է սղոցում: Բացի այդ, այս ռեժիմում դուք կարող եք սղոցել ավելի հաստ ծածկոցներ, որոնք սովորական ռեժիմում դժվար է կամ պարզապես անհնար է սղոցել: Սղոցի սայրը կարող է խրվել, գերտաքանալ, և շարժիչի հզորությունը կարող է բավարար չլինել:

Ընտրված ամպլիտուդի ռեժիմը (1 կամ 2. Նկ. 6) ոչ մի կերպ կապված չէ սղոցի սայրի ընթացքի արագության հետ և պատասխանատու է միայն այն հեռավորության համար, որով սայրը առաջ է մղվում: Սղոցի սայրի հարվածների արագությունը կարգավորվում է մեկ այլ սարքով՝ հեղափոխությունների կարգավորիչով:

Ճոճանակի հարվածը խորհուրդ է տրվում 20 մմ-ից ավելի հաստությամբ փայտե ծածկոցներում սղոցման արագությունը բարձրացնելու համար: Դա բացասաբար է անդրադառնում կտրվածքի որակի վրա, ուստի այն պետք է օգտագործվի այն դեպքում, երբ արագ աշխատանքը կարևոր է, և կտրվածքի որակը հատկապես կարևոր չէ:

* բարակ փայտը հեշտ է սղոցել առանց ճոճանակի հարվածի: Այս դեպքում սղոցը ավելի ճշգրիտ և մաքուր է;

* լամինատը, նրբատախտակը, երբ սղոցվում են, կտրուկ պատռվում են կտրվածքի կողմերում;

* փխրուն պլաստիկը կարող է ճաքել;

* այս ռեժիմով մետաղ սղոցելիս ֆայրը կարող է կոտրվել, կամ այն \ կտրում է սայրի ատամները;

* կերամիկան և այլ ամուր նյութերը հնարավոր չէ սղոցել նաև ադամանդե թիթեղներով:

* Ճոճանակի ընթացքն անջատելու համար ռեժիմի անջատիչը պետք է լինի «0» դիրքում:



Նկ. 7

Կտրման անկյան ճշգրտում

Ուշադրություն Գործիքը կարգավորելուց առաջ համոզվեք, որ գործիքի էլեկտրական հոսանքի մալուխը անջատված է ցանցից:

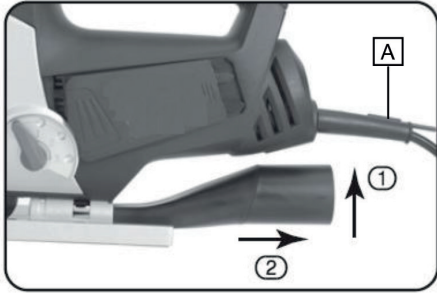
Կտրման անկյունը կարգավորելու համար Հեռացրեք փոշեկուլի վարդակը, ինչպես ցույց է տրված Նկար 7-ում:

Պտուտակեք «F» պտուտակը վեցանկյուն բանալիով՝ ազատելով «G» ճնշման ափսեը (Նկ. 9). Սահեցրեք ներբանը այնպես, որ պտուտակը տեղադրվի հիմքում գտնվող խաչաձև կտրվածքի կենտրոնում: Թեքեք ներբանը ցանկալի անկյան տակ

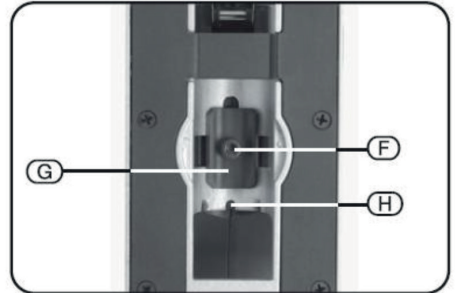
Կենտրոնանալով ներքանի վերին մասում գտնվող աստիճանավոր սանդղակի վրա: Դրանից հետո ամրացրեք «F» պտուտակը:

«F» պտուտակը պտուտակահանելու համար վեցանկյուն բանալին ամրացված է «A» կրիչի մեջ (նկ. 8) էլեկտրական մալուխի հոլշում:

Թեքության անկյունը կարգավորելու հարմարության համար ներքանի վրա կատարվում են ակոսներ, որոնք համապատասխանում են 0° , 45° (ձախ), 45° (աջ) դիրքերին: Երեք ֆիքսված անկյուններից մեկը տեղադրելու համար անհրաժեշտ է համատեղել «H» փուշը (նկ. 8) համապատասխան ակոսով:



նկ. 8



նկ. 9

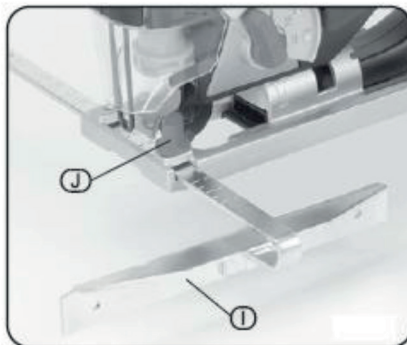
Չուգահեռ կանգառ

Ուշադրություն Գործիքը կարգավորելուց առաջ համոզվեք, որ գործիքի էլեկտրական հոսանքի մալուխը անջատված է ցանցից:

Չուգահեռ կանգառը թույլ է տալիս արագ զուգահեռ սղոցել աշխատանքային կտորը՝ սահմանված լայնությամբ ուղիղ գծով:

«I» զուգահեռ կանգառը տեղադրելու համար այն տեղադրեք ներքանի կողքին գտնվող ուղղանկյուն անցքի մեջ, միևնույն կանգառը պետք է նայի ներքև (նկ. 10). Տեղադրեք զուգահեռ կանգառը ցանկալի կտրման դիրքում՝ կենտրոնանալով մասշտաբի վրա և խստացրեք «J» պտուտակը:

Չուգահեռ կանգառը կարող է տեղադրվել ներքանի վրա, ինչպես ձախ, այնպես էլ աջ կողմերում:



նկ. 10

7. ՇԱՅԱԳՈՐԾՈՒՄ

Ուշադրություն!

Միշտ ներբանը հարթ պահեք մշակվող կտորի հետ: Այս պահանջը չկատարելը կարող է հանգեցնել սղոցի սայրի կոտրմանը և լուրջ վնասվածքի:

Գործիքը շատ դանդաղ տեղափոխեք կորերը կտրելիս կամ ուղղահայաց շարժվելիս: Եթե գործիքի վրա ուժ է գործադրվում, դա կարող է հանգեցնել աղավաղված մակերեսի և վնասել սղոցը:

Կտրվածքի սկիզբը

Միացրեք գործիքը, որ սղոցի սայրը ոչ մի բանի չդիպչի և սպասեք, որ սղոցի սայրը հասնի մեծ արագության: Այնուհետև ներբանը դրեք աշխատանքային կտորի վրա և դանդաղ տեղափոխեք գործիքը առաջ՝ նախապես կիրառված կտրվածքի գծի երկայնքով:

Անկյունային կտրվածք

Ներբանը թեքելիս դուք կարող եք թեք կտրվածքներ կատարել ցանկացած անկյան տակ՝ 0° - ից 45° միջակայքում (ձախ կամ աջ): Դա անելու համար կարգավորեք կտրման անկյունը (Տես կետ՝ կտրման անկյան ճշգրտում):

Կտրվածքներ

Կտրվածքները կարող են կատարվել երկու մեթոդներից մեկի միջոցով՝ կամ A, կամ B:

A) Նախնական անցքի հորատում

Ներքին կտրվածքների համար, առանց եզրից նախնական կտրվածքի, նախապես փոս փորեք, որի տրամագիծը մի փոքր ավելի մեծ է, քան սղոցի սայրի լայնությունը: Տեղադրեք սղոցի սայրը այս անցքի մեջ՝ կտրումը սկսելու համար:

B) Բախում

Ձեզ հարկավոր չէ փորել նախնական անցքը, եթե կատարեք հետևյալ քայլերը:

1) Բարձրացրեք գործիքը, մոտավորապես $55-60^\circ$ - ու, հենվելով նեոբանի առջևի եզրին և սղոցի սայրի կետը տեղադրելով անմիջապես աշխատանքային մասի մակերևույթից վեր (Նկ. 11)։

2) Սեղմեք գործիքի վրա, որպեսզի ներբանի առջևի եզրը չշարժվի, երբ միացնում եք գործիքը և Դանդաղ իջեցրեք հետևը:

3) Երբ սղոցի սայրը կտրում էք աշխատանքային մասի մեջ, գործիքի ներբանը իջեցրեք աշխատանքային մասի մակերեսին:

4) ավարտեք կտրվածքը սովորական եղանակով



Փայտի սղոց

Սղոցի սայրի ընտրություն: Փայտի տեսակների կտրումը կատարվում է ստանդարտ շեղբերով, որոնք ուղղված են միջին չափի ատամներին, 2,5-ից 4 մմ ատամների աճով:

Ինսուլտի հաճախականությունը: Ինսուլտի հաճախականությունը սահմանվում է առավելագույնը: Այս ցուցանիշը պետք է նվազեցվի միայն այն դեպքում, երբ կտավը հակված է գերտաքացման, կամ աշխատանքի ընթացքում անհանգստություն է զգացվում:

Ճոճանակի հարված: Սղոցի արագությունը բարձրացնելու համար անհրաժեշտ է միացնել ճոճանակի հարվածը:

Սղոցման գործընթաց. Դուք պետք է աշխատեք նյութի հետևի երկայնքով՝ արտադրանքին վնասելուց խուսափելու համար: Սղոցելուց առաջ աշխատանքային կտորը պետք է նշվի: Սղոցելիս գործիքը պետք է սեղմվի հարթ մակերեսի վրա և սահուն ուղղվի: Անհրաժեշտ չէ այն ուժեղ առաջ մղել, քանի որ կտրելիս այն ինքն է շարժվում նյութի մեջ, հատկապես, երբ ճոճանակի մեխանիզմը միացված է:

Լամինատ սղոց,

Սղոցի սայրի ընտրություն: Մասնագետները խորհուրդ են տալիս օգտագործել հակադարձ կտրված կտավ: Ճիշտ է, աշխատանքի ընթացքում կարող է անհարմարության զգացում առաջանալ թրթռման ավելացման պատճառով, բայց կտրվածքի որակը չի տուժի: Եթե սղոցը կատարվում է սովորական սղոցի սայրով, ապա աշխատանքներն իրականացվում են մշակվող նյութի հետևի մասում, քանի որ չիպսերը հայտնվում են հենց նյութի այն մասի վրա, որը կանգնած է գործիքին: Հետևաբար, եթե կտրումը կատարվում է սովորական ատամներով սայրով, ապա կարող եք նախապես որոշել արտադրանքի առջևի կողմը՝ հետևի մասում կտրվածք կատարելու համար:

Ինսուլտի հաճախականությունը: Ինսուլտի հաճախականությունը պետք է սահմանվի առավելագույնը:

Ճոճանակի հարված: Որպեսզի չիպսերը չձևավորվեն, ճոճանակի մեխանիզմը պետք է անջատվի:

Սղոցման գործընթաց. Գործիքը պետք է սերտորեն սեղմվի նյութի մակերեսին, մինչդեռ այն պետք է սահուն վարվի առանց ուժեղ ճնշման:

Պլաստիկ սղոց

Սղոցի սայրի ընտրություն: Ավելի լավ է օգտագործել սայրը փոքր ատամով, որը նման է մետաղի համար: Սա կբարձրացնի աշխատանքի ընդհանուր որակը:

Ոլորահատ սղոցի կարգավորումները տեղադրվում են անհատապես՝ կախված պլաստիկի տեսակից:

Ճոճանակի հարված: Հավասար կտրվածք ստանալու համար ճոճանակի հարվածը տեղադրվում է նվազագույն դիրքում կամ ամբողջությամբ անջատվում է:

Ինսուլտի հաճախականությունը: Արագությունը՝ առավելագույնը 40% - ից ոչ ավելի:

Սալիկի սղոց

Սղոցի սայրի ընտրություն: Այս նյութի վրա աշխատելու համար օգտագործվում է հատուկ կտավ, առանց ատամների: Նման կտավների մակերեսին կիրառվում են հղկող նյութեր:

Ճոճանակի հարված: Ճոճանակի ընթացքն անջատված է :

Ինսուլտի հաճախականությունը: Աշխատանքներն իրականացվում են սահմանված նվազագույն արագությամբ:

Մետաղական սղոց

Սղոցի սայրի ընտրություն: Մետաղական մակերեսները կտրելու համար օգտագործվում են փոքր ատամով սայրեր՝ ատամի Զայլ 1 - 2 մմ: տեսողականորեն, նման սայրը նման է մետաղի համար սղոցի սայրին և կարող է օգտագործվել այլ նյութեր կտրելու համար՝ կտրվածքի մաքրությունը բարձրացնելու համար:

Ինսուլտի հաճախականությունը: Սղոցման արագությունը պետք է հնարավորինս ցածր լինի:

Ճոճանակի հարված: Ճոճանակի հարվածն ամբողջությամբ անջատվում է :

Սղոցման գործընթաց. Աշխատանքային մասի վրա գտնվող գործիքը պետք է դանդաղ շարժվի, առանց ճնշման: Թիթեղի թերթիկը պետք է ամուր ամրացվի նախապես տեղադրելով այն այնպես, որ կտրման գիծը հնարավորինս մոտ լինի հենարանին:

Եթե \ ս200b \ ս200bանհրաժեշտ է բարակ թիթեղի մեջ կոր կտրվածք անել, և աշխատանքային կտորը տեղադրել այնպես, որ կտրվածքի գիծը մոտ լինի հենարանին, հնարավոր չէ, ապա այն պետք է տեղադրվի մանրաթելային տախտակի կամ տախտակի երկու թերթերի միջև: Այս դեպքում բոլոր գծանշումները կիրառվում են մանրաթելային տախտակի վերին թերթիկի վրա: Դա կանխելու է ձեւավորումը Burr.

Մետաղը կտրելիս Միշտ օգտագործեք համապատասխան սառեցնող նյութ (յուղ):

Այս պահանջին չհամապատասխանելը կհանգեցնի սղոցի սայրի զգալի մաշվածության: Սառեցնող նյութ օգտագործելու փոխարեն կարող եք յուղել աշխատանքային մասի հակառակ մակերեսը:

Փոշու հավաքում

Փոշին և թեփը հավաքելու համար միացրեք շինարարական փոշեկուլի ներծծող գուլպանը ոլորահատ սղոցի վրա գտնվող փոշեկուլի վարդակին: Փոշեկուլին միանալը կապահովի մաքուր կտրում: Փոշեկուլի հետ աշխատելիս պաշտպանիչ վահանը պետք է իջեցվի:

8. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՍՊԱՍԱՐԿՈՒՄ

Ուշադրություն! Տեխնիկական սպասարկումից առաջ համոզվեք, որ էլեկտրական գործիքն անջատված է ցանցից:

-Ամեն անգամ, երբ աշխատանքն ավարտվում է, խորհուրդ է տրվում գործիքի և օդափոխիչները մաքրել կեղտից և փոշուց փափուկ կտորով կամ անձեռոցիկով: Կայուն աղտոտումը խորհուրդ է տրվում վերացնել օճառի ջրի մեջ թաթախված փափուկ կտորի օգնությամբ: Անթույլատրելի է օգտագործել լուծիչներ՝ աղտոտիչները

վերացնելու համար՝ բենզին, ալկոհոլ և այլն: Լուծիչների օգտագործումը կարող է վնասել գործիքը:

- Գործիքը լրացուցիչ քսուքի կարիք չունի:
- Գործիքի անվտանգությունն ու հուսալիությունն ապահովելու համար վերանորոգումը կամ ճշգրտումը պետք է իրականացվի մասնագիտացված սպասարկման կենտրոններում: Սպասարկման կենտրոնների հասցեները նշված են երաշխիքային քարտի հետևի մասում:

9. ՀՆԱՐԱՎՈՐ ԱՆՍԱՐԲՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ ԵՎ ԴՐԱՆՑ ՎԵՐԱՑՄԱՆ ՄԵԹՈԴՆԵՐ

Աղյուսակ 3

Անսարքություն	Հնարավոր պատճառ	Վերացման գործողություններ
Շարժիչը չի միանում	Էլեկտրական ցանցում լարումը բացակայում է	Ստուգեք էլեկտրական ցանցի լարումը
	Թերի անջատիչ	Կապվեք Elitech սպասարկման կենտրոնի հետ
	Կոտրված հոսանքի լարը	
	Մաշված խոզանակներ	
	Ռոտորի կամ ստատորի ոլորունների կոտրվածք	
Շարժիչը չի զարգացնում ամբողջ հզորությունը	Powerածր լարման էլեկտրամատակարարում	Ստուգեք ցանցի լարումը
	Երկարացման լարը չափազանց երկար է	Փոխարինեք երկարացման լարը ավելի կարճ
	Շարժիչը թերի է	Կապվեք Elitech սպասարկման կենտրոնի հետ
Շարժիչը գերտաքանում է	Աղտոտված օդանցքներ	Անջատեք օդափոխիչները
	Շարունակական գործողություն շարունակական ռեժիմով	Թող շարժիչը աշխատի 1-2 րոպե անգործության ժամանակ: Կրկին դիտարկեք - կարճաժամկետ աշխատանքային ռեժիմ
Թրթռում շահագործման ընթացքում	Առանցքակալների մաշվածություն կամ ոչնչացում	Կապվեք Elitech սպասարկման կենտրոնի հետ
	Հանդերձանքի կամ ռոտորի ատամների մաշվածություն	
Վատ կատարում	Կտավը ձանձրալի էր	Փոխարինեք սղոցի սայրը
	Սխալ ընտրված աշխատանքային ռեժիմ	Փոխեք սղոցի արագությունը, ճոճանակի հարվածի դիրքը կամ փոխարինեք սայրը՝ ըստ բուժվող նյութի
Խոզանակների կայծի ավելացում: Ծխի և այրված մեկուսացման հոտի տեսքը	Մեկուսացման հալեցում: Ռոտորի կամ ստատորի ոլորունների խաչմերուկային միացում	Կապվեք Elitech սպասարկման կենտրոնի հետ

10. ՓՈԽԱԴՐՈՒՄ ԵՎ ՊԱՅԵՍՏԱՎՈՐՈՒՄ

Փոխադրում

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

Պահեստավորում

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

11. ՕՏԱՐՈՒՄ

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

Էլեկտրական գործիքները արդյունաբերական թափոնների հեռացման ընթացիկ կանոնակարգերի համաձայն:

12. ԾԱՌԱՅՈՒԹՅԱՆ ԺԱՄԿԵՏԸ

Ապրանքը պատկանում է կենցաղային դասին: Ծառայության ժամկետը 5 տարի:

13. ՏՎՅԱԼՆԵՐ ԱՐՏԱԴՐՈՂԻ, ՆԵՐՄՈՒԾՈՂԻ ԵՎ ՎԿԱՅԱԿԱՆԻ / ՀԱՅՏԱՐԱՐԱԳՐԻ ԵՎ ԱՐՏԱԴՐՈՒԹՅԱՆ ԱՄՍԱԹՎԻ ՄԱՍԻՆ

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

14. ԵՐԱՇԽԻՔԱՅԻՆ ՊԱՐՏԱՎՈՐՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ

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

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

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

Երաշխիքով փոխարինված մասերը դառնում են արտադրամասի սեփականությունը:

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

- արտադրանքի շահագործումը անսարքության նշաններով (աղմուկի ավելացում, թրթռում, ուժեղ ջեռուցում, անհավասար պտույտ, հոսանքի կորուստ, դանդաղում, ուժեղ կայծ, այրվող հոտ, անսովոր արտանետում);
- մեխանիկական վնաս (ճաքեր, քեծվածքներ, փորվածքներ, դեֆորմացիաներ և այլն);
- մետաղական մասերի կոռոզիայի ժամանակ, ագրեսիվ միջավայրի, բարձր ջերմաստիճանի կամ այլ արտաքին գործոնների ազդեցության հետևանքով առաջացած վնաս;
- ներքին կամ արտաքին ծանր աղտոտման, օտար առարկաների և հեղուկների, նյութերի և նյութերի ներթափանցում արտադրանքի մեջ, օդափոխման խողովակների (անցքերի), յուղի ալիքների խցանման հետևանքով առաջացած վնասը, ինչպես նաև գերտաքացումից, ոչ պատշաճ պահպանման, ոչ պատշաճ սպասարկման հետևանքով առաջացած վնասը;
- մղման, քսման, փոխանցման դետալների և նյութերի բնական մաշվածություն;

• ժամաչափի խախտում կամ վնասում:

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

• Փոխարինելի սարքերի խափանում (ճղոցներ, շղթաներ, անվադողեր, վարդակներ, սկավառակներ, խոզանակի դանակներ, սիգամարգերի 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 վացման մեքենաների վարդակներ,

լարվածության և ամրացման տարրեր (պտուտակներ, ընկույզներ, եզրեր, օղային 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 քորոցի օժանդակ առանցքակալների ոչնչացում կամ հալում);

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

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

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

Երաշխիքը չի ներառում.

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

- Կենցաղային նշանակության արտադրատեսակների համար, որոնք օգտագործվում են ձեռնարկատիրական գործունեության կամ մասնագիտական, արդյունաբերական նպատակներով (ըստ շահագործման ձեռնարկում նշված նպատակի);

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

- Արտադրանքի անսարքությունները, որոնք առաջացել են ոչ օրիգինալ պարագաների,աքսեսուարների և պահեստամասերի օգտագործման հետևանքով;

ԵՐԱՇԽԻՔԻ ՔԱՐՏ

Ապրանքի անվանումը _____
 Մոդելը _____
 Մոդելի համարը _____
 Թողարկման ամսաթիվը _____
 Սերիալային 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





8 800 100 51 57

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

8 800 100 51 57

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

8 800 100 51 57

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

8 800 100 51 57

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