

ELITECH[®]

ПАСПОРТ

СТАНОК ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ
ELITECH

СПЛ 0414 (E2003.003.00)

СПЛ 0518 (E2003.004.00)



ПАШПАРТ
СТАНОК СТУЖАЧНАПІЛЬНЫ ELITECH

ТӨЛҚҰЖАТ
ТАСПАЛЫ АРА БІЛДЕГІ ELITECH

EAC

RU

Паспорт изделия

3 - 37 Стр.

BY

Пашпарт вырабы

39 - 73 Старонка

KZ

Өнім паспорты

75 - 109 Бет

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

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

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

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

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

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение	4
2. Правила техники безопасности	4
3. Технические характеристики	7
4. Комплектация	8
5. Описание конструкции	9
6. Подготовка к работе	11
7. Эксплуатация	25
8. Техническое обслуживание	31
9. Возможные неисправности и методы их устранения	32
10. Транспортировка и хранение	34
11. Утилизация	34
12. Срок службы	34
13. Данные о производителе, импортере и сертификате/ Декларации и дате производства	34
14. Гарантийные обязательства	34

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Станок ленточнопильный (далее станок или изделие) предназначен для распиловки древесины, а также, фанеры, ДВП, МДФ, ДСП и т.п. пилением с целью придания им необходимых форм и размеров, с ручной подачей заготовки.

При соответствующей наладке на станке можно выполнять следующие виды обработки:

- пакетный пропил;
- пропил по кривой;
- пропил на заготовки заданной длины;
- продольный пропил;
- поперечный пропил;
- пропил под углом.

Питание станка осуществляется от сети переменного тока напряжением 230 В и частотой 50 Гц, с защитным (заземляющим) проводом. Станок предназначен для эксплуатации в условиях отсутствия прямого воздействия атмосферных осадков, чрезмерной запыленности воздуха, прямых солнечных лучей, окружающей температуры от +5°C до +40°C, относительной влажности воздуха не более 80%.

Установка станка должна производиться в закрытых помещениях.

2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Внимание! Информация в данном паспорте ориентирована на лиц, имеющих базовые технические навыки по обращению с подобными устройствами. Если у вас нет опыта работы с такими устройствами, обратитесь к специалисту.

Внимание! До ввода в эксплуатацию ознакомьтесь с содержанием данного паспорта, конструкцией устройства, органами управления и сферой его применения.

Научитесь быстро останавливать устройство.

Несоблюдение мер по технике безопасности и рекомендаций производителя может привести к поломке оборудования, травмам оператора и лиц, находящихся в непосредственном окружении при эксплуатации распылителя и возникновению внештатных ситуаций.

Все указания и предписания по технике безопасности следует сохранить на будущее. Понятие «устройство», использованное в указаниях по технике безопасности, относится к электроинструментам с питанием от сети (с сетевым кабелем).

Общие правила техники безопасности.

- Запрещается эксплуатация устройства лицам, не изучившим данные правила по технике безопасности, а также лицам, не достигшим 18 летнего возраста.

- Никогда не оставляйте без внимания работающее устройство. НЕ отходите от устройства, пока оно не остановится полностью.

- Помните, что оператор несет ответственность за несчастные случаи или ущерб, нанесенный другим лицам или их имуществу в процессе эксплуатации устройства. Оператор обязан принять все меры предосторожности, чтобы обеспечить свою безопасность и безопасность окружающих.

- Всегда проверяйте устройство перед работой. Убедитесь, что все рукоятки, крепления и предохранительные приспособления находятся на месте и в исправном состоянии.

- Если устройство внесено в зимнее время в отапливаемое помещение, не включайте его до тех пор, пока оно не прогреется до температуры окружающего воздуха. В противном случае устройство может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на деталях электродвигателя.

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

- Храните устройство в закрытом, недоступном для детей месте.

- Всегда руководствуйтесь здравым смыслом. Невозможно предусмотреть все ситуации, которые могут возникнуть перед Вами. Если Вы в какой-либо ситуации почувствовали себя неуверенно, обратитесь за советом к специалисту: дилеру, механику авторизованного сервисного центра, опытному пользователю.

Техника безопасности на рабочем месте.

- Рабочая зона должна содержаться в чистоте и быть хорошо освещена. Беспорядок и недостаток освещения в рабочей зоне могут привести к несчастным случаям.

- Работайте только в дневное время или при хорошем искусственном освещении.

- Нельзя использовать устройство во взрывоопасной обстановке, то есть там, где находятся горючие жидкости, газы или пыль. Устройство образует искры, искры могут стать причиной пожара или взрыва.

- Перед включением устройства, уберите все сопутствующие инструменты из рабочей зоны.

Электробезопасность.

- Убедитесь, что напряжение в розетке соответствует рабочему напряжению устройства.

- Если ваше устройство оснащено трёхконтактной вилкой, оно требует заземления и его необходимо заземлить, подключив к трёхконтактной электрической розетке. Третий контакт используется для заземления оборудования и защиты от случайного поражения электрическим током. НЕ удаляйте третий контакт.

- Вилка подключения устройства должна соответствовать розетке. Изменять вилку нельзя ни в коем случае.

- Не подвергайте устройство воздействию дождя или влаги. Проникновение воды в устройство увеличивает риск поражения электротоком и может вызвать поломку устройства, которая не будет считаться гарантийным случаем.

- Не вытаскивайте вилку устройства из розетки, дергая за кабель 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.

- Избегайте контакта тела с заземленными поверхностями, такими как трубы, приборы отопления, кухонные плиты, холодильники. Если Ваше тело заземлено, то риск удара электрическим током значительно возрастает.

- Проконсультируйтесь с квалифицированным электриком или обслуживающим персоналом, если вы не полностью понимаете инструкции по заземлению или не уверены, что станок правильно заземлен.

Личная безопасность.

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

- При выполнении работ будьте внимательны, тщательно обдумывайте свои действия. Не работайте на устройстве, если не можете целиком сконцентрироваться на выполняемой работе.

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

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

- Перед работой снимите все украшения, шарфы, галстуки и другие аксессуары, которые могут случайно попасть в движущиеся части устройства. Одежда должна быть полностью застегнута, а длинные волосы убраны.

Внимание!

Древесная пыль - источник опасности!

Некоторые виды древесной пыли (например, дубовая, буковая и ясеневая), классифицируются как канцерогенные. Всегда используйте средства индивидуальной защиты!

Требования безопасности для работы с ленточнопильным станком.

- Перед использованием убедитесь, что станок надежно и прочно установлен. Если положение станка нестабильно и шатко, устраните проблему.

- ЗАПРЕЩАЕТСЯ располагать пальцы рук возле пильного полотна.

- ЗАПРЕЩАЕТСЯ работать на станке с изношенным или поврежденным пильным полотном.

- Перед использованием убедитесь, что станок правильно отрегулирован.

- Перед пилением проверьте всю заготовку, убедившись, что в древесине нет посторонних предметов, сучков, гвоздей и т. п.

- При резке длинномерных заготовок используйте подходящие подставки для заготовок.

- При необходимости используйте толкатель для подачи заготовки.

• Никогда не используйте заготовки, превышающие по размерам максимальные допустимые значения, указанные в технических характеристиках станка.

Внимание! Не вносите изменения в конструкцию станка. Производитель и поставщик снимает с себя ответственность за возникшие в результате этого последствия (травмы и повреждения изделия).

Выход из строя станка при внесении изменений в его конструкцию не является гарантийным случаем.

Внимание! Использование станка в любых других целях, не предусмотренных настоящим паспортом, является нарушением условий безопасной эксплуатации и прекращает действие гарантийных обязательств поставщика. Производитель и поставщик не несут ответственности за повреждения, возникшие вследствие использования устройства не по назначению. Выход из строя устройства при использовании не по назначению не является гарантийным случаем.

Критерии предельного состояния.

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

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

ПАРАМЕТРЫ / МОДЕЛЬ	СПЛ 0414	СПЛ 0518
Код	E2003.003.00	E2003.004.00
Напряжение сети, В	230	230
Потребляемая мощность, Вт	350	420
Скорость движения пильного полотна, м/мин	900	660/960
Кол-во скоростей	1	2
Длина пильного полотна, мм	1400	1790
Ширина пильного полотна, мм	6,5	9,5
Максимальная высота пропила, мм	80	120
Максимальная ширина пропила (просвет до рамы), мм	200	245
Диаметр маховиков, мм	210	255
Размер стола (с расширением), мм	300x380-(540)	300x380-(540)
Угол наклона стола, град.	0-45	0-45
Степень защиты от внешних воздействий	IPX0	IPX0
Габаритные размеры в собранном виде (без станины), мм	520x420x700	600x420x850
Габаритные размеры в собранном виде (на станине), мм	---	700x500x1500
Масса, кг	16	30

4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

Таблица 2

Наименование	СПЛ 0414	СПЛ 0518
Станок ленточнопильный	1 шт.	1 шт.
Рабочий стол	1 шт.	1 шт.
Расширитель рабочего стола	1 шт.	1 шт.
Толкатель для заготовки	1 шт.	1 шт.
Упор параллельный	1 шт.	1 шт.
Транспортер	1 шт.	1 шт.
Упор торцевой	1 шт.	1 шт.
Адаптер для подключения пылесоса	---	1 шт.
Полотно пильное	1 шт.	1 шт.
Станина	---	1 шт.
Набор ключей	1 компл.	1 компл.
Паспорт	1 шт.	1 шт.

Примечание: Комплект поставки может быть изменен без предварительного уведомления.

Внимание! На дополнительные расходные аксессуары, поставляемые в комплекте (диски, сверла, буры, полотна и т.д.) гарантийные обязательства не распространяются. Данные аксессуары обмену и возврату не подлежат.

5. УСТРОЙСТВО ПИЛЫ

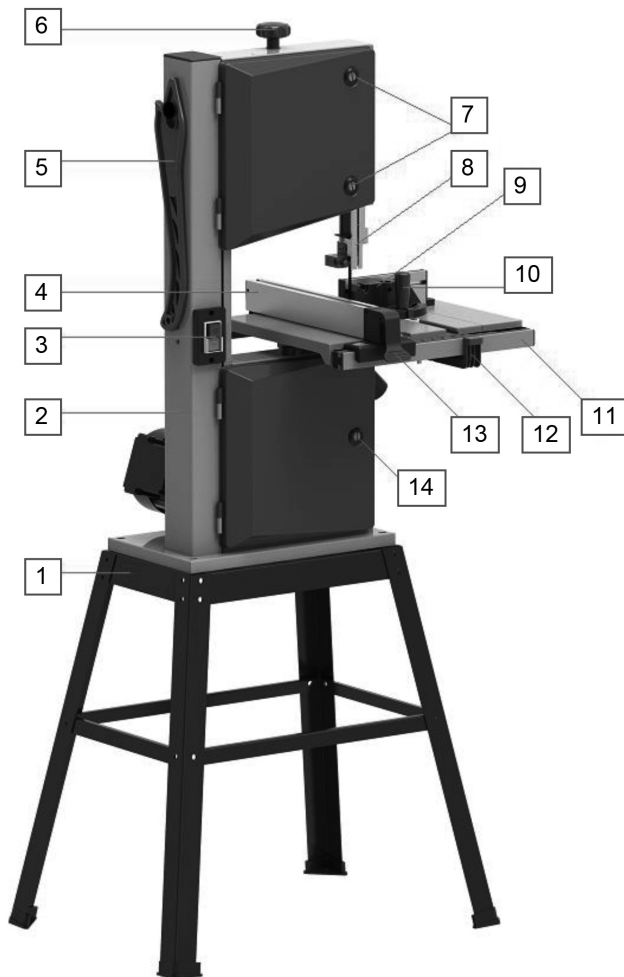
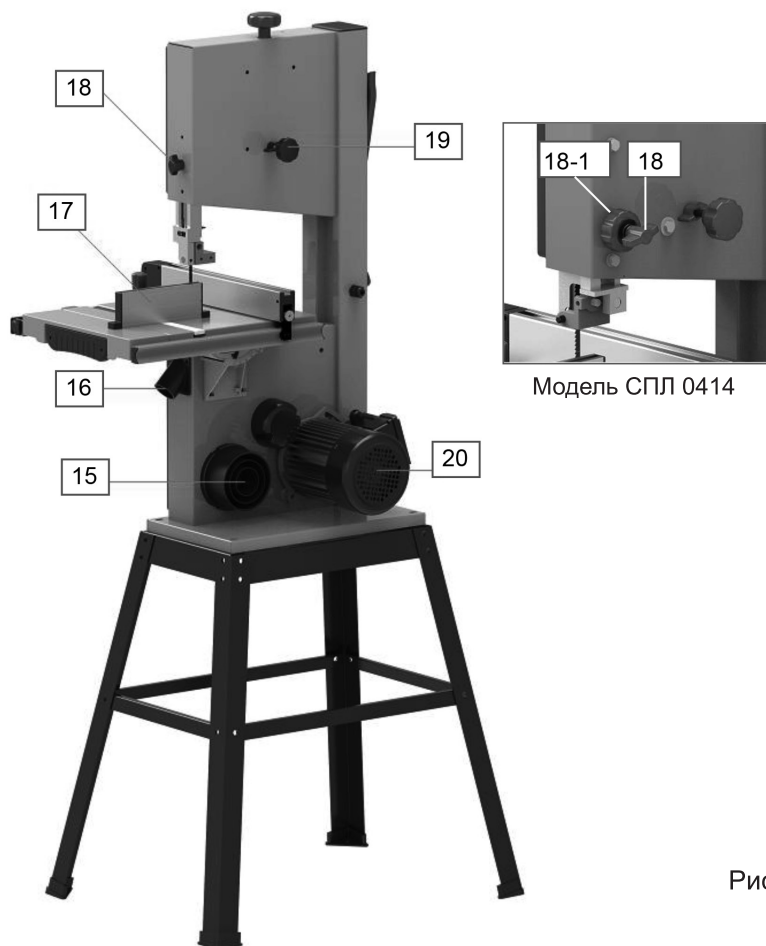


Рис. 1

1. Станина (только для модели СПЛ 0518)
2. Рама
3. Выключатель
4. Упор параллельный
5. Толкатель
6. Ручка натяжения пильного полотна
7. Замки верхней дверцы

8. Сдвижной кожух пильного полотна
9. Транспортер
10. Ручка фиксации поворота транспортера
11. Рабочий стол
12. Зажимной рычаг расширителя стола
13. Зажимной рычаг бокового упора
14. Замок нижней дверцы



Модель СПЛ 0414

Рис. 1-2

- 15. Адаптер для подключения вытяжных установок и стационарных систем пылеудаления
- 16. Патрубок для подключения пылесоса (только для модели СПЛ 0518)
- 17. Упор торцевой
- 18. Фиксирующий винт кожуха пильного полотна
- 19. Винт регулировки положения ведомого маховика
- 20. Двигатель

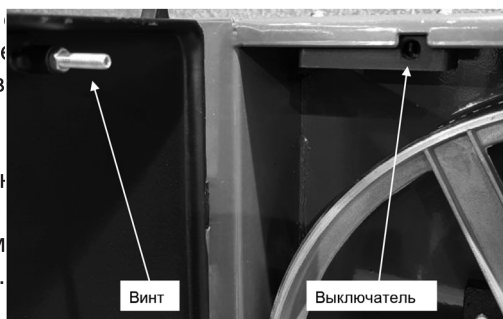
Предохранительные устройства

Данный ленточнопильный станок оборудован защитой от включения с открытыми дверцами для предотвращения случайного контакта одежды или частей тела с подвижными шкивами и/или пильным полотном. При закрытых дверцах,

винт замыкает контакты выключателя и контакты не полностью открыты или закрыты не полностью, винт поворачивается и контакты размыкаются и станок либо не включается, сразу остановится (рис. 2).

Для проверки работы данного защитного устройства на работающем станке откройте верхнюю крышку. Если этого не произошло, немедленно обратитесь к ELITECH для устранения неисправности.

Рис. 2



ВНИМАНИЕ!

Запрещается работать с неустановленными или неисправными защитными и предохранительными устройствами. Всегда проверяйте исправность и правильное функционирование таких устройств перед началом работы.

Выключатели

Включение и выключение станка осуществляется с помощью выключателя (3) (рис. 1).

Кнопка «I» - включение станка, кнопка «O» - выключение.

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Распаковка и проверка станка

Проверьте транспортную упаковку и станок на предмет повреждений. Осторожно извлеките упаковочные материалы, детали и станок из упаковки. Всегда проверяйте и удаляйте защитные транспортировочные материалы с двигателей и движущихся частей. Выложите все детали на чистую рабочую поверхность.

На некоторые узлы и детали, такие как подающие ролики и стол изделия, нанесено защитное покрытие. Перед началом работы удалите его уайт-спиритом с помощью мягкой кисти или салфетки или распылив на него состав WD-40 и протерев мягкой тканью.

Примечание:

Растворители могут повредить поверхность. При необходимости очистки окрашенных, пластмассовых и резиновых деталей используйте мыльный раствор.

После очистки нанесите восковую пасту хорошего качества на рабочий стол. Не забудьте отполировать восковое покрытие.

Сравните предметы с данными упаковочного листа и убедитесь, что все предметы на месте. По возможности сохраните транспортную упаковку на случай гарантийного обслуживания, если таковое понадобится.

Если какие-либо детали отсутствуют, не пытайтесь подключить шнур питания к розетке и запустить станок. Станок следует включать только после того, как все детали будут учтены и правильно установлены.

Установка

Для устойчивого положения, станок должен быть прикреплен болтами к рабочему столу, верстаку, подставке или подобной прочной опоре.

Примечание:

При стационарной установке станка имейте в виду, что перед станком и за ним должно быть достаточно места для обработки длинномерных заготовок.

- При необходимости просверлите отверстия в опорной поверхности
- Вверните болты через крепёжные отверстия и закрепите снизу гайками (рис. 3).

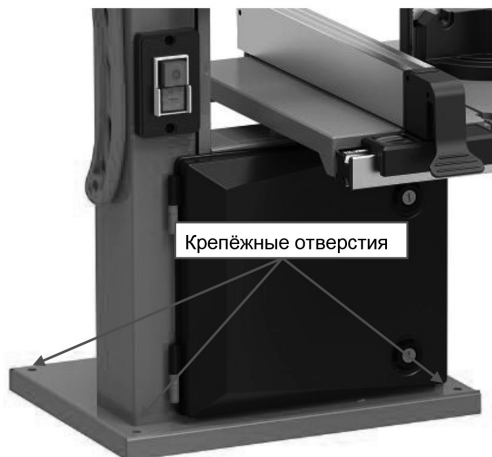
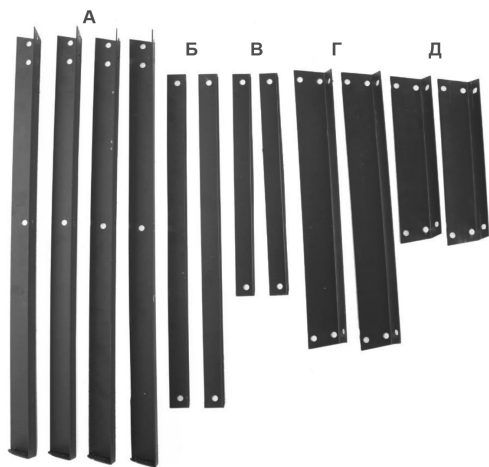


Рис. 3

Сборка станины (для модели СПЛ 0518).

Модель СПЛ 0518, укомплектована сборным основанием (станиной) для стационарного крепления.

- Перед началом сборки, проверьте наличия всех крепёжных деталей (рис. 4).



- А. Ножки станины – 4 шт.
- Б. Нижние перекладины (длинные) – 2 шт.
- В. Нижние перекладины (короткие) – 2 шт.
- Г. Верхние перекладины (длинные) – 2 шт.
- Д. Верхние перекладины (короткие) – 2 шт.

Рис. 4

•Соберите станину, используя набор крепежа, как показано на рисунке (рис. 5).



Рис. 5

•Положите станок на раму, предварительно подложив под раму деревянный брус со стороны основания, и прикрепите станину к основанию станка используя четыре болта M6x40 с гайками, четыре пружинных и восемь плоских шайб (рис. 6).

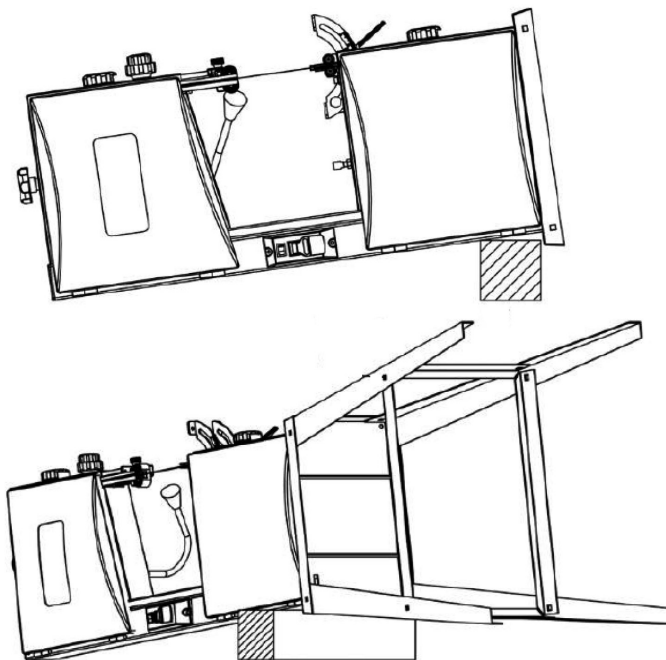


Рис. 6

Установка рабочего стола

• Вставьте вкладыш рабочего стола в предназначенное для него углубление в центре рабочего стола (рис. 7).

• Продвиньте рабочий стол так, чтобы пильное полотно прошло в прорезь рабочего стола тыльной стороной (рис. 8).



Рис. 7

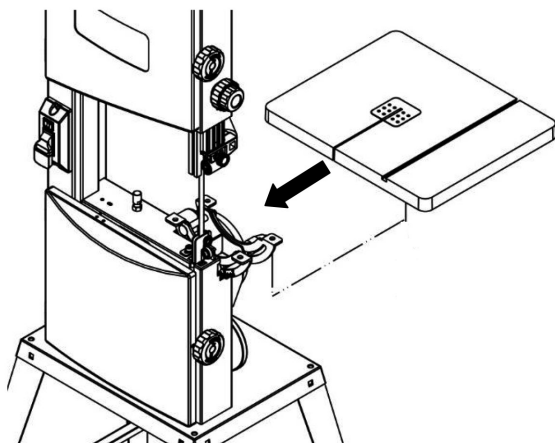


Рис. 8

• Опустите рабочий стол на кронштейн станка так, чтобы крепёжный винт рабочего стола прошёл через кронштейн (рис. 9-10).

• Закрепите рабочий стол на кронштейне с помощью быстроразъёмного рычага (рис. 10).



Рис. 9

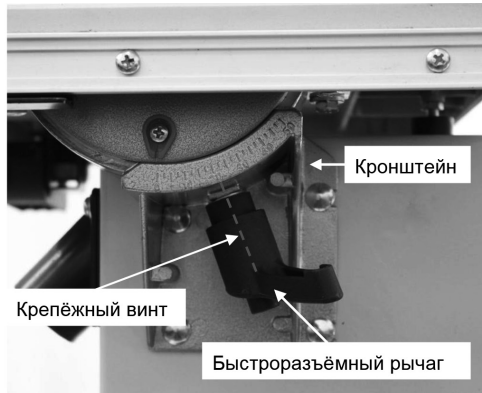


Рис. 10

• Убедитесь, что полотно ленточной пилы свободно перемещается и не касается стола.

• Закрепите болт М6х40 с двумя шайбами и гайкой на столе (рис. 11).

• Установите адаптер для подключения к пылесосу с помощью четырёх винтов М6*10 (только для модели СПЛ 0518) (рис. 12).

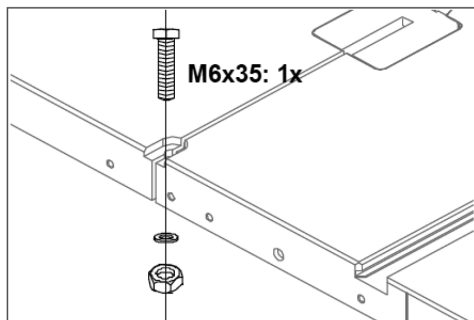


Рис. 11

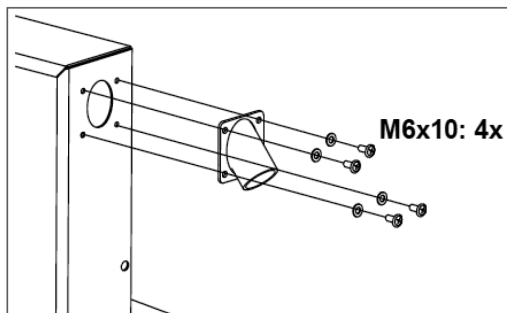


Рис. 12

Регулировка натяжения пыльного полотна

ВНИМАНИЕ!

Перед выполнением каких-либо работ по ремонту или регулировке отключите станок от электрической сети. Несоблюдение данного предписания может стать причиной тяжелых травм!

- Поднимите до конца вверх кожух пыльного полотна.
- Проверьте натяжение, нажав пальцем посередине между столом и верхней направляющей на боковую поверхность пыльного полотна (полотно должно прогнуться не более чем на 1-2 мм) (рис. 13).
- При необходимости откорректируйте натяжение с помощью ручки натяжения пыльного полотна (п.6, рис.1). Поворот ручки по часовой стрелки увеличивает натяжение пыльного полотна, поворот ручки против часовой стрелки уменьшает его (рис. 14).

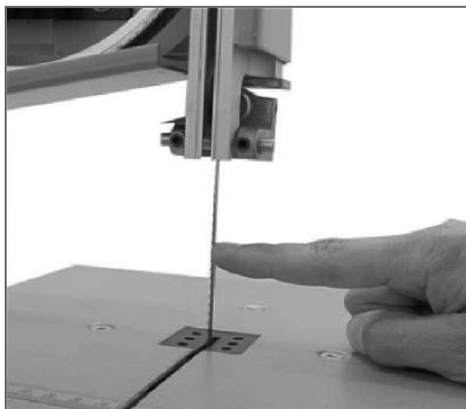


Рис. 13

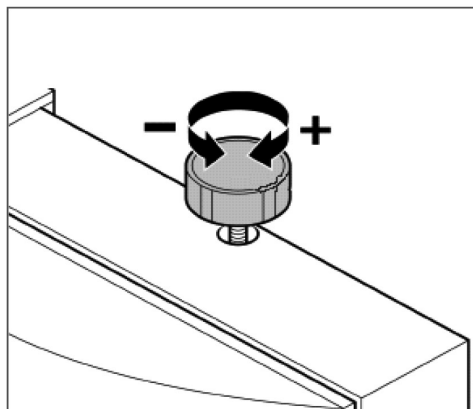


Рис. 14

ПРИМЕЧАНИЕ!

Слишком большое натяжение может привести к разрыву ленточного лезвия. Слишком малое натяжение может привести к тому, что маховик будет проскальзывать, а лезвие остановиться.

Центровка пильного полотна

Данная регулировка отвечает за то, как полотно перемещается по маховикам ленточнопильного станка. Центровка пильного полотна важна для дальнейшей регулировки ленточнопильного станка, достижения правильного натяжения пильного полотна и точной резки. Неправильная настройка пильного полотна снижает точность реза, вызывает чрезмерную вибрацию и создает нагрузку на полотно, а так же другие компоненты ленточнопильного станка.

При вращении маховиков, правильно установленное пильное полотно естественным образом перемещается по центру маховика (рис. 15).

Маховики ленточнопильного станка должны быть выровнены для обеспечения оптимальной производительности станка. Правильно выровненные маховики параллельны и копланарны друг другу (рис. 16).

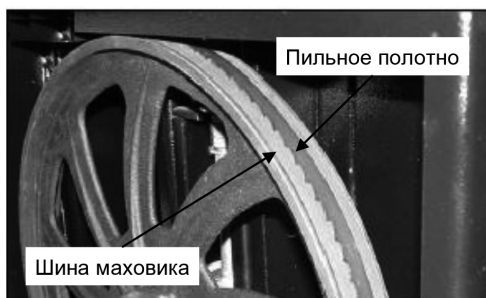


Рис. 15

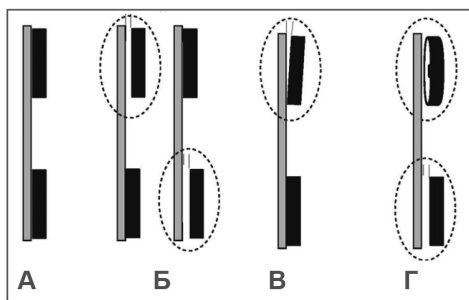


Рис. 16

- А – Маховики установлены правильно.
- Б – Маховики параллельны, но не копланарны.
- В – Маховики копланарны, но не параллельны.
- Г – Маховики не параллельны и не копланарны.

- Отключите станок от электрической сети.
- Выполните регулировку натяжения полотна.
- Откройте верхнюю дверцу станка, чтобы получить доступ к верхнему маховику.
- Поверните верхний маховик вручную несколько раз и наблюдайте за положением пильного полотна на шине маховика. Полотно должно оставаться по центру.
 - Если пильное полотно смещается к какой-либо из сторон маховика, наклон верхнего маховика необходимо отрегулировать.
 - Ослабьте контргайку винта регулировки верхнего маховика (рис. 17).
 - Вращайте верхний маховик одной рукой и медленно регулируйте ручку на-

стройки другой рукой до тех пор, пока полотно не будет последовательно перемещаться по центру маховика.

- Слегка затяните винт регулировки, чтобы переместить полотно к задней части маховика. Если полотно смещается к заднему краю маховика, слегка ослабьте винт регулировки хода полотна, чтобы переместить полотно к передней части маховика (рис. 18).

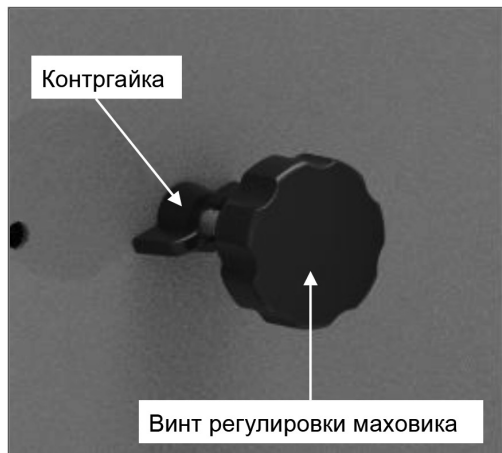


Рис. 17

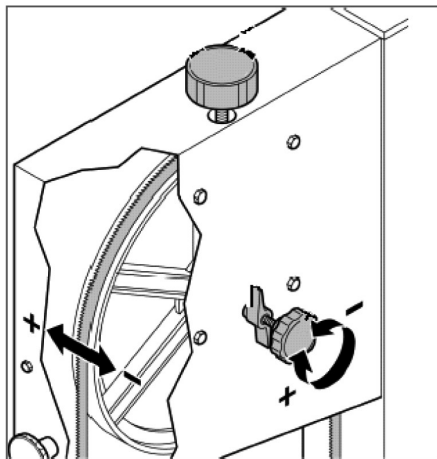


Рис. 18

- Когда ход полотна будет отрегулирован, снова затяните контргайку и несколько раз проверните маховик для контроля положения пильного полотна.

ПРИМЕЧАНИЕ!

Эту регулировку необходимо выполнить перед первым включением станка, выполнением других регулировок, а так же после каждой замены пильного полотна.

Регулировка положения сдвижного кожуха пильного полотна

Во время работы кожух пильного полотна (п.8, рис.1) всегда должен находиться в максимально низком положении (в зависимости от толщины распиливаемой заготовки).

Модель СПЛ 0414:

- Для поднятия или опускания кожуха, ослабьте винт (18) (рис. 1).
- С помощью поворотного кольца (п.18-1, рис.1), установите кожух (8) на нужную высоту.
- Затяните фиксирующий винт.

Модель СПЛ 0518:

- Ослабьте винт фиксации.
- Рукой поднимите или опустите кожух и зафиксируйте его положение винтом.

Выравнивание рабочего стола

Пильный стол необходимо выровнять в двух плоскостях.

- сбоку для того, чтобы лезвие проходило через мертвую точку вкладыша стола;
- под прямым углом к ленточному полотну.

ПРИМЕЧАНИЕ!

Перед проведением выравнивания рабочего стола, убедитесь, что пильное полотно правильно отрегулировано и правильно натянуто.

Боковое выравнивание пильного стола

- Отключите станок от электрической сети.
- Положите вдоль боковой стороны полотна поверочную линейку так, чтобы она не слишком сильно давила на полотно. Поверочная линейка должна касаться передней и задней кромок полотна, не пересекая зуб.
- С помощью линейки измерьте расстояние от поверочной линейки до края паза стола. Проведите измерения в передней и задней части стола, расстояние должно быть одинаковым (рис. 19).
- Если расстояние не одинаковое, ослабьте четыре крепежных болта, удерживающих нижнюю опору стола и отрегулируйте положение стола, чтобы расстояние от линейки до края стола стало одинаковым (рис. 20).
- Затяните болты и произведите контрольный замер.

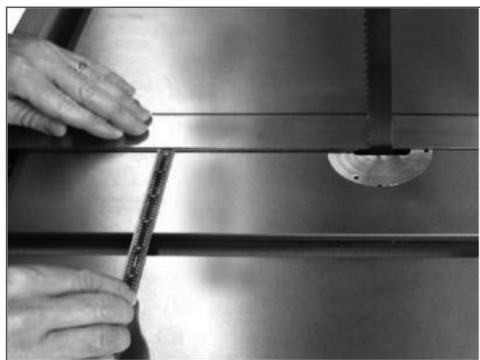


Рис. 19

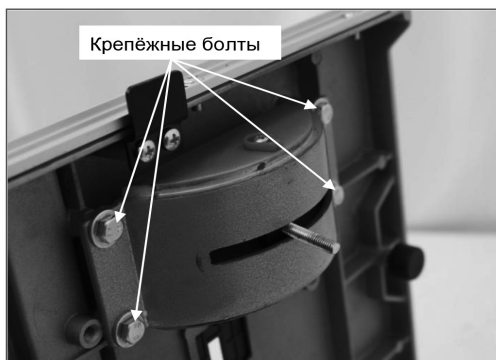


Рис. 20

Выравнивание рабочего стола под прямым углом к пильному полотну

- Отключите станок от электрической сети.
- Поднимите до конца вверх сдвижной кожух пильного полотна.
- Ослабьте быстроразъемный рычаг и приведите рабочий стол в горизонтальное положение, чтобы он лёг на ограничительный болт (ограничитель) (рис. 21).

•Приложите угольник к столу и пильному полотну, чтобы проверить, находится ли стол под углом 90° к полотну.

•Если необходима регулировка, ослабьте контргайку ограничителя и поворачивая ограничитель наклона стола влево или вправо, установите угол между столом и пильным полотном 90° (рис. 22).

•Затяните контргайку, чтобы зафиксировать положение ограничителя.

•Сделайте контрольный замер.

•С помощью крестовой отвёртки ослабьте положение указателя угла и зафиксируйте его в положении 0° (рис. 21).

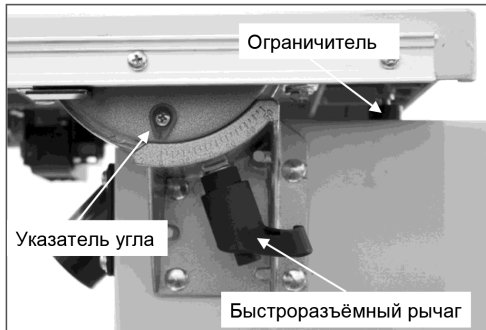


Рис. 21

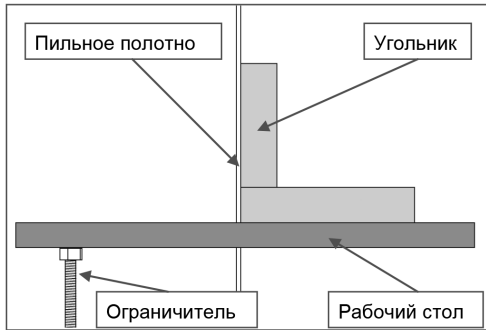


Рис. 22

Установка расширителя стола.

•Соберите расширитель стола с помощью четырех болтов М5*6. Фиксирующие болты должны быть вывернуты (рис. 23).

•Ослабьте зажимной рычаг расширителя стола (рис. 24).

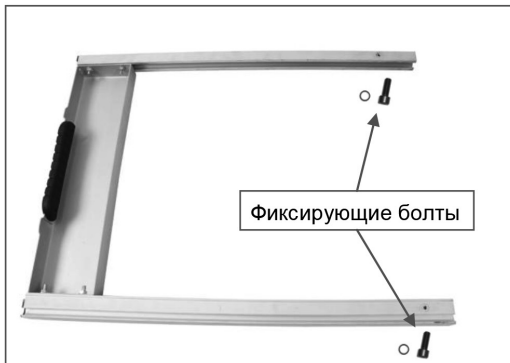


Рис. 23



Рис. 24

• Вставьте расширитель рабочего стола пазами в направляющие на рабочем столе и задвиньте его вплотную к рабочему столу (рис. 25-26).

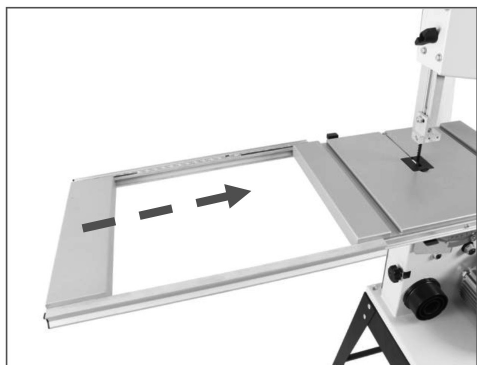


Рис. 25

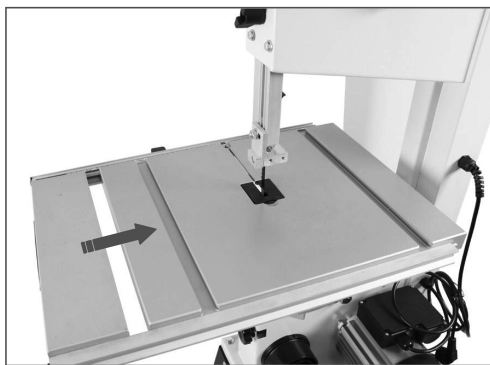


Рис. 26

• Установите фиксирующие болты расширителя на место (рис. 27) и затяните зажимной рычаг.

• Теперь для использования более длинных заготовок, Вам необходимо ослабить зажимной рычаг, выдвинуть расширитель на необходимую длину и снова затянуть зажимной рычаг (рис. 28).

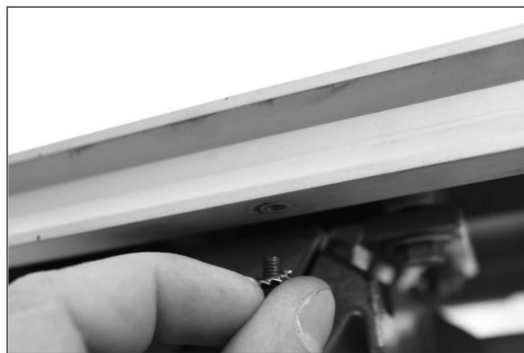


Рис. 27



Рис. 28

Установка бокового упора

• Поднимите вверх фиксирующий рычаг на боковом упоре.
• Сначала зацепите боковой упор за заднюю направляющую планку рабочего стола, затем опустите его на переднюю планку и опустите вниз фиксирующий рычаг, закрепив боковой упор на рабочем столе.

• Поднимите вверх фиксирующий рычаг, чтобы снять или передвинуть боковой упор.

• Усилие зажима бокового упора можно регулировать с помощью задней гайки с накаткой (рис. 29).

Регулировка бокового упора

При использовании бокового упора, необходимо чтобы боковой упор был параллелен пильному полотну и соответственно боковой стороне рабочего стола.

- Убедитесь, что стол выровнен по отношению к пильному полотну.
- Установите боковой упор с правой стороны от пильного полотна, выровняв его по краю паза на столе, а затем зафиксируйте его.
- Если параллельный упор расположен параллельно пазу, регулировка не требуется.
- Если параллельный упор расположен не параллельно прорези в столе, отрегулируйте его положение с помощью регулировочных винтов (рис. 29).

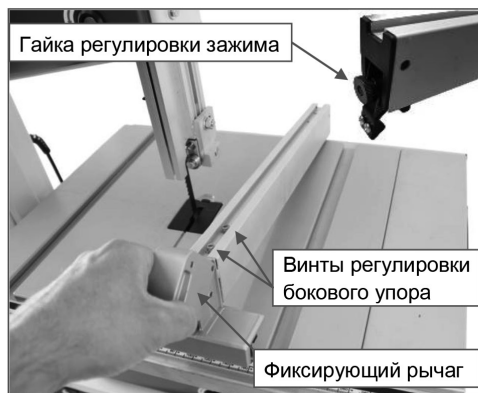


Рис. 29

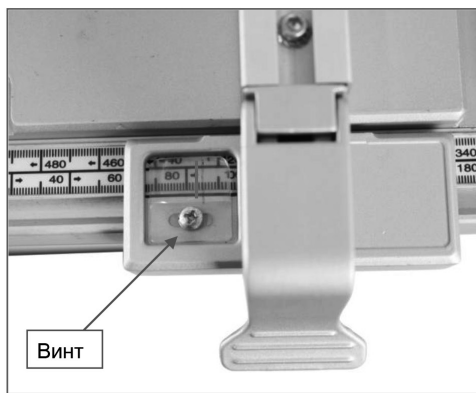


Рис. 30

Регулировка ширины пропила.

Для установки бокового упора на заданную ширину, используйте шкалу на направляющей планке рабочего стола и красную метку в смотровом окне бокового упора.

При необходимости, можно отрегулировать положение метки, ослабив винт (рис. 30) и сдвинув смотровое окно влево или вправо.

Изменение скорости движения пильного полотна (только для модели СПЛ 0518)

На модели СПЛ 0518 предусмотрены две скорости движения пильного полотна. 960 м/мин – подходит для большинства пород древесины. Быстрая или средняя скорость подачи. Подходит для стандартных операций. Быстрый рез.

660 м/мин – обеспечивает более высокое усилие резания для высоких продольных распилов и пиления древесины твердых пород. Более гладкая кромка, фигурные и сложные распилы.

Чтобы изменить скорость движения пильного полотна, нужно переставить приводной ремень на сдвоенных шкивах двигателя и ведущего маховика с одного диаметра на другой.

- Отключите станок от электрической сети.
- Ослабьте натяжение ремня, ослабив натяжной винт, фиксирующий положение

ние двигателя и приподняв двигатель вверх (рис. 31).

- Откройте нижнюю дверцу для доступа к приводному ремню (рис. 32).

- Переставьте приводной ремень на нужное сочетание шкивов.

- Снова натяните приводной ремень, опустив двигатель и затянув натяжной винт.

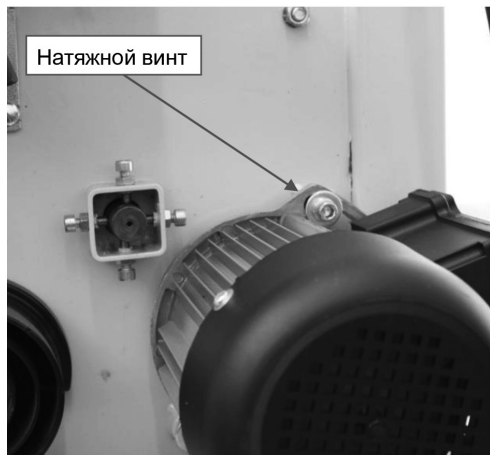


Рис. 31



Рис. 32

ПРИМЕЧАНИЕ!

Переставляйте ремень так, чтобы он находился или на двух дальних, или на двух ближних к Вам шкивах! Не допускается устанавливать ремень по диагонали (рис. 33)!

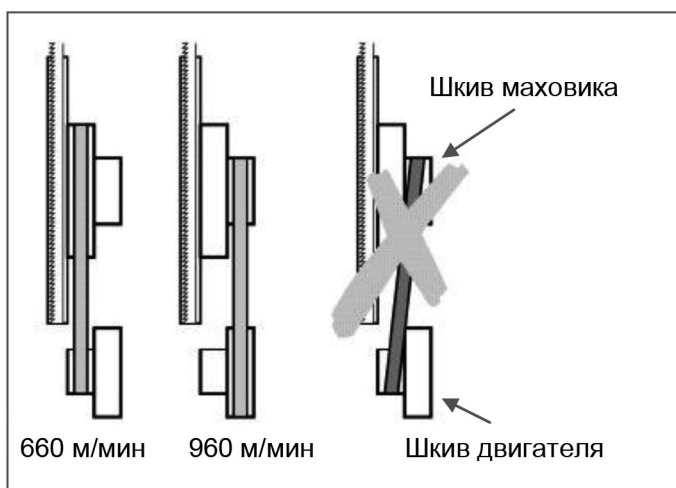


Рис. 33

Регулировка направляющих пыльного полотна.

Направляющие пыльного полотна служат для предотвращения бокового и продольного смещения (увода) пыльного полотна под нагрузкой во время работы.

В станке используются два направляющих узла (блока): нижний – неподвижный блок располагается под рабочим столом и верхний – расположен на конце сдвижного кожуха пыльного полотна, и поднимается и опускается вместе с кожухом.

Настройка подшипников верхнего и нижнего блока идентична. Далее настройка направляющих будет описана на примере верхнего направляющего блока.

Направляющий блок состоит из одного опорного и двух направляющих подшипников.

Опорный подшипник расположен за пыльным полотном рядом с направляющими подшипниками и предотвращает смещение полотна назад во время резки. Правильная регулировка опорного подшипника помогает выполнять точные резы и предотвращает соприкосновение зубьев полотна с направляющими подшипниками во время резки.

Направляющие подшипники пыльного полотна обеспечивают боковую поддержку, не давая пыльному полотну отклоняться влево/вправо во время резки.

Прежде, чем регулировать положение каждого подшипника по отдельности, необходимо отрегулировать положение всего направляющего блока относительно пыльного полотна.

Это делается для того, чтобы зубья пыльного полотна не соприкасались с боковыми направляющими подшипниками.

Регулировка направляющего блока.

- Ослабьте гайку направляющего блока (рис. 34).
- Сдвиньте направляющий блок вперёд или назад, чтобы расстояние между зубьями пыльного полотна и боковыми направляющими подшипниками составляло 1 – 2 мм., в зависимости от ширины пыльного полотна (рис. 35).
- Затяните гайку направляющего блока.



Рис. 34

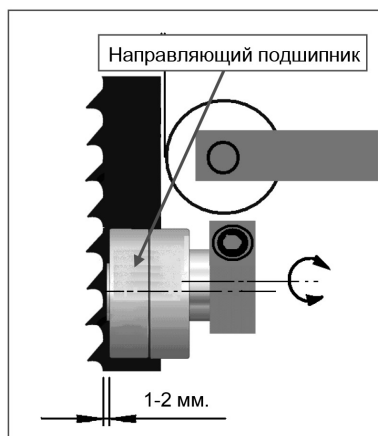


Рис. 35

Регулировка опорного подшипника.

- Ослабьте болт опорного подшипника (рис. 36).
- Сдвиньте опорный подшипник вперёд или назад так, чтобы расстояние от опорного подшипника до задней кромки пильного полотна составляло 0,5 мм (рис. 37).
- Затяните болт опорного подшипника.



Рис. 36

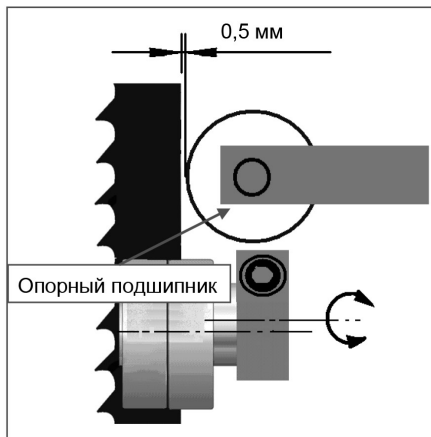


Рис. 37

Регулировка направляющих подшипников.

- Ослабьте болты направляющих подшипников (рис. 38).
- Сдвиньте подшипники влево или вправо так, чтобы они едва касались пильного полотна с двух сторон, не отклоняя его ни в ту, ни в другую сторону. Ни в коем случае нельзя допускать, чтобы подшипники давили на пильное полотно.
- Затяните болты направляющих подшипников.

ПРИМЕЧАНИЕ!

Когда направляющие подшипники пильного полотна правильно отрегулированы по отношению к полотну, они должны слегка вращаться при движении полотна (рис. 39).

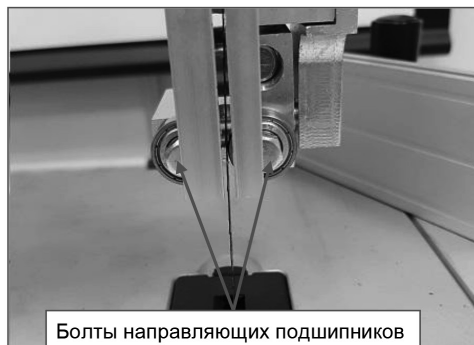


Рис. 38

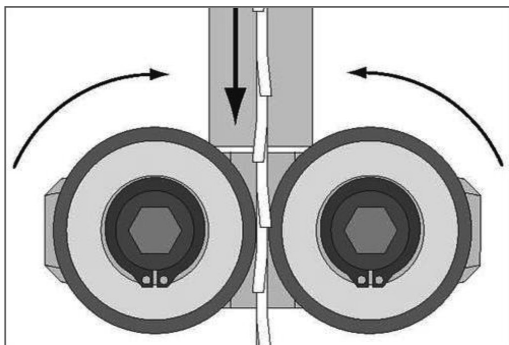


Рис. 39

ПРИМЕЧАНИЕ!

Из-за конструктивных особенностей, в некоторых моделях, вместо подшипников, в качестве направляющих используются штифты. Использование штифтов никак не влияет на надёжность и технические характеристики устройства. Настройка таких направляющих осуществляется аналогичным образом.

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Убедитесь, что сетевой кабель не соприкасается с пыльным полотном, а также не будет мешать во время работы.

Перед тем как запустить двигатель станка, ещё раз убедитесь, что в рабочей зоне не находятся посторонние предметы, что все резьбовые соединения надёжно затянуты, а защитные приспособления находятся в исправном состоянии.

Предупреждение! Во избежание серьезных травм никогда не стойте прямо напротив передней или задней части станка. Располагайтесь с правой или с левой стороны от устройства.

Перед подачей заготовки, проверьте работу станка на холостом ходу:

- Вставьте вилку сетевого кабеля питания в розетку и запустите двигатель, нажав на зелёную кнопку включения «I».

Как только станок наберет максимальную скорость вращения, обратите внимание на шум и вибрацию - если шум и/или вибрация кажутся необычно сильными: немедленно выключите станок и выньте вилку из розетки!

Проверьте станок на наличие незакрепленных деталей при необходимости закрепите все незакрепленные детали надлежащим образом.

ВНИМАНИЕ!

Если у вас нет опыта работы на ленточнопильном станке данного типа, **МЫ НАСТОЯТЕЛЬНО** рекомендуем вам пройти дополнительное обучение, не связанное с данным руководством. Прочитайте книги / журналы или пройдите обучение, прежде чем приступать к работе. Независимо от содержания этого раздела, мы не несем ответственности за несчастные случаи, вызванные недостаточной подготовкой.

Чтобы выполнить типичную операцию резки на ленточнопильном станке, пользователь должен выполнить следующие действия:

- Осмотрите заготовку, чтобы убедиться, что она пригодна для резки.
- При необходимости, отрегулируйте наклон стола на правильный угол желаемого среза.
- При использовании параллельного упора, отрегулируйте его в соответствии с шириной среза, а затем зафиксируйте на месте. При использовании транспорти-

ра, отрегулируйте угол наклона и зафиксируйте его на месте.

- Опустите кожу пильного полотна так, чтобы он оказался на расстоянии 2-3 мм над заготовкой.

- Проверьте, может ли заготовка безопасно пройти весь путь через пильное полотно без помех со стороны других предметов.

- Наденьте защитные очки и респиратор.

- Запустите систему пылеудаления и ленточнопильный станок.

- Плотно прижимайте заготовку как к столу, так и к параллельному упору (или торцовочной рейке), а затем подавайте заготовку в сторону пильного полотна и контролируйте её скорость до завершения резки.

- Необходимо очень внимательно следить за тем, чтобы пальцы не касались полотна, используйте толкатель для подачи узких заготовок.

- Остановите ленточнопильный станок.

Правильно отрегулированный ленточнопильный станок может быть более безопасным в эксплуатации, чем большинство других пил, и выполнять многие виды распилов с большой точностью.

Ленточнопильный станок может выполнять как прямые резы (включая резы под углом), так и резы по кривой.

Вот несколько основных советов, которым необходимо следовать при работе на ленточнопильном станке:

- Регулярно меняйте и чистите пильное полотно для достижения наилучшего результата работы. Периодически проверяйте направляющие, натяжение и настройки центровки и при необходимости отрегулируйте их, чтобы поддерживать работу станка в идеальном состоянии.

- При резке используйте легкое и равномерное давление. Небольшое давление подачи облегчает прямой срез и предотвращает чрезмерное трение или нагрузку на компоненты ленточной пилы и полотна.

- Избегайте перекручивания пильного полотна при резке. Всегда, когда это возможно, используйте рельефные надрезы.

- Неправильное обращение с пилой или использование неправильных приемов (например, скручивание лезвия с обрабатываемой деталью, неправильная скорость подачи и т.д.) небезопасно и приводит к некачественному резу.

Выбор пильного полотна

Длина пильного полотна, измеряемая по окружности, обычно зависит от марки вашей ленточной пилы и расстояния между маховиками (колесами). Полотна могут незначительно отличаться даже при одинаковой длине из-за способа их сварки.

Ширина пильного полотна

Для всех операций, кроме контурного (криволинейного) распила, используйте полотно максимально возможной ширины.

На рисунке ниже показано соотношение между шириной полотна и минимальным радиусом распила (рис. 40).

Шаг зубьев пильного полотна

Шаг полотна не должен быть меньше требуемого, так как при слишком большом количестве зубьев, работающих в заготовке, скорость подачи снижается, что приводит более быстрому износу пильного полотна. Предпочтительно, чтобы в действии одновременно находилось от 3 до 12 зубьев (рис. 41).

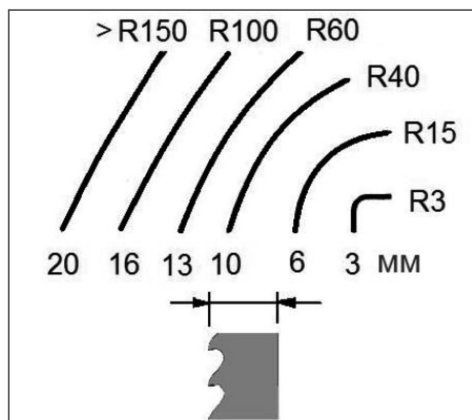


Рис. 40

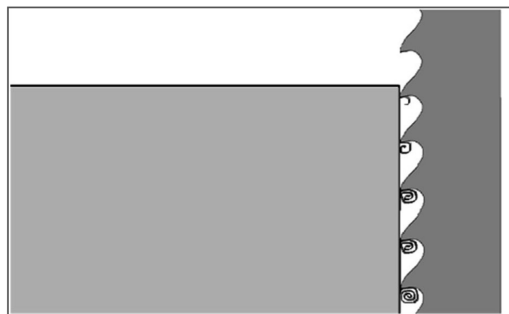


Рис. 41

Форма зубьев

Форма зубьев влияет на образование стружки и подачу. На рисунке ниже показаны основные формы зубьев (рис. 42).

Разводка полотна

Зубья отгибаются из плоскости пильного полотна, чтобы производить широкий пропилов в заготовке.

Это позволяет производить криволинейные пропилы и снижает трение (рис. 43).

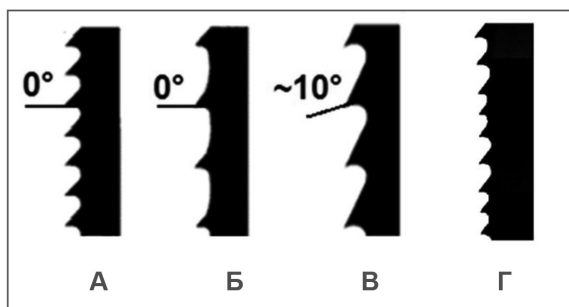


Рис. 42

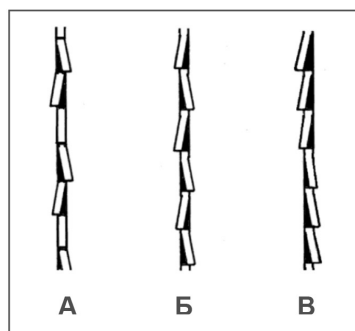


Рис. 43

А - Обычные зубья:

Наиболее часто используемая форма зубьев. Передний угол 0° . Используются для отпиливания и контурного пиления большинства материалов, если в результате обработки требуется чистый срез.

Б - С пропуском зубьев:

Большое расстояние между зубьями, чтобы предотвратить забивание стружкой. Передний угол 0° .

Для толстых продольных распилов, в особенности мягких пород дерева.

В - С положительным передним углом:

Крупные зубья и положительный передний угол для

интенсивного ускоренного резания. Для распиливания по толщине и толстых продольных распилов, в особенности твердых пород дерева.

Г - С переменным шагом и размером зубьев:

Переменная форма зубьев и расстояние между ними позволяет производить гладкие распилы и гасит вибрации.

А - Зачищающая разводка

Б - Стандартная разводка

В - Волнистая разводка

Рез по плоскости заготовки

Чтобы сделать разрез по плоскости заготовки:

- Отрегулируйте параллельный упор в соответствии с шириной реза на вашей заготовке, затем зафиксируйте упор на месте.

- Отрегулируйте кожух пильного полотна на нужную высоту над обрабатываемой деталью.

- После соблюдения всех мер предосторожности включите станок и дождитесь, пока он заработает на полную скорость. Медленно подавайте заготовку в сторону

пильного полотна до тех пор, пока полотно полностью не пройдет через заготовку. (рис. 44).

ВНИМАНИЕ! ВСЕГДА используйте толкатель, когда режете узкие заготовки. Несоблюдение этих предупреждений может привести к ампутации или рваным травмам!

ВНИМАНИЕ! НИКОГДА не кладите пальцы или кисти рук на линию разреза. Если вы поскользнетесь, ваши руки или пальцы могут зацепиться за лезвие и могут быть повреждены.

Поперечный рез

Поперечная резка - это процесс распиливания поперек волокон древесины. Для фанеры и другой обработанной древесины поперечная резка просто означает разрез по ширине материала. Поперечные срезы могут быть выполнены под углом 90°. Сложные поперечные разрезы - это те, при которых торцовочная пила расположена под углом, а стол наклонен.

Чтобы сделать поперечный разрез:

- Отметьте заготовку на кромке, с которой вы хотите начать резку.
- Отрегулируйте кожух полотна на нужную высоту.
- Отрегулируйте транспортир на правильный угол, необходимый для резки.
- Отодвиньте параллельный упор в сторону. Равномерно прижмите заготовку к торцевому упору транспорта (рис. 45).

•После соблюдения всех мер предосторожности включите ленточнопильный станок и дождитесь, пока он заработает на полную скорость. Медленно подавайте заготовку в сторону пильного полотна до тех пор, пока лезвие полностью не пройдет через заготовку.

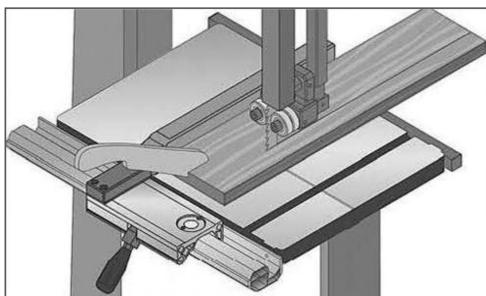


Рис. 44

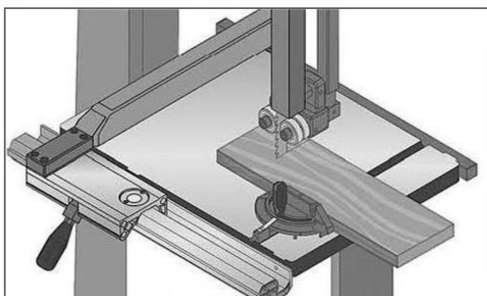


Рис. 45

Рез заготовки по высоте (толщине).

Рез заготовки по высоте означает разрезание доски по толщине на две более тонких доски (рис. 46). Максимальная высота доски, которую можно разрезать, ограничена максимальной высотой распила ленточной пилы.

Одним из наиболее важных элементов при повторной распиловке является

выбор пильного полотна – широкое полотно режет прямее и менее подвержено смещению.

Выбирайте лезвия с меньшим количеством зубьев на дюйм (от 3 до 6 TPI), поскольку они обеспечивают большую пропускную способность для очистки от опилок, что снижает накопление тепла и нагрузку на двигатель.

ВНИМАНИЕ ! При резе заготовки по высоте тонких заготовок, пильное полотно может прорвать боковую часть заготовки, подвергая ваши руки воздействию зубьев полотна. При выполнении такой резки всегда используйте нажимные блоки и держите руки подальше от пильного полотна.

Криволинейный рез

При вырезании кривых резов одновременно аккуратно подавайте и поворачивайте заготовку, чтобы пильное полотно проходило по линии разметки без перекручивания. Если изгибы острые или плотные, используйте более узкое лезвие с большим TPI (количество зубьев на дюйм) и делайте рельефные надрезы, чтобы избежать необходимости отводить заготовку от полотна.

Всегда сначала делайте короткие надрезы, затем переходите к более длинным. Рельефные надрезы уменьшают вероятность защемления или скручивания лезвия. Рельефные надрезы - это надрезы, выполняемые через ненужную часть заготовки и заканчивающиеся на линии разметки, поэтому, когда вы режете вдоль линии разметки, древесные отходы отделяются от заготовки, уменьшая любое давление на тыльную сторону лезвия. Рельефные надрезы также облегчают при необходимости извлечение заготовки после остановки пильного полотна.

Сложенный (пакетный) рез

Одним из преимуществ ленточной пилы является ее способность вырезать несколько копий определенной формы путем укладки нескольких заготовок вместе. Прежде чем делать надрезы в несколько слоев, убедитесь, что стол расположен перпендикулярно лезвию (90°).

Для завершения многослойного реза:

- Выровняйте заготовки сверху вниз.
- Скрепите заготовки горячий клей по краям или гвоздями через ненужную часть.
- Выложите форму, которую вы собираетесь вырезать, на лицевую сторону верхнего куска.
- Сделайте рельефные надрезы перпендикулярно контуру предполагаемой формы в местах, где изменение направления лезвия может привести к деформации древесины или заклиниванию пильного полотна и произведите рез (рис. 47).

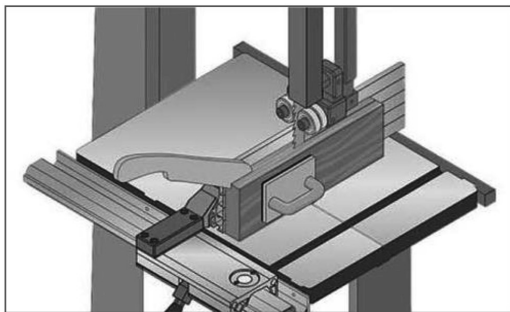


Рис. 46

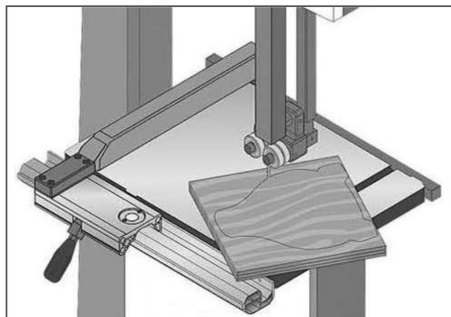


Рис. 47

ПРИМЕЧАНИЕ!

По окончании работы всегда ослабляйте натяжение пыльного полотна!
 Держа пыльное полотно в постоянном натяжении, Вы снижаете срок его службы!

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Внимание! Перед началом любого технического обслуживания выключите станок, дождитесь полной остановки двигателя и отсоедините сетевой кабель.

Помните! Сразу после использования, пыльное полотно остаётся горячими некоторое время. Перед проведением технического обслуживания, дайте станку остыть.

Внимание! При чистке станка всегда надевайте респиратор и защитные очки, чтобы защитить себя от попадания древесной пыли или щепок.

Помните! Некоторые виды древесной пыли (например, дубовая, буковая и ясеневая), классифицируются как канцерогенные.

Не используйте растворители! Использование растворителей может привести к повреждению пластиковых деталей машины. Удаляйте грязь и древесную пыль чистой тканью.

После каждого использования:

- Удалите стружку и древесную пыль (например, с помощью пылесоса) из всех доступных мест, включая адаптер для подключения пылесоса.
- Проверьте рабочий стол и пыльное полотно на предмет скопления смолы или иных отложений и очистите их негорючим средством для удаления смолы.
- Проверьте затяжку всех крепёжных болтов и надёжность всех соединений.
- Ослабьте натяжение пыльного полотна.
- Проверьте пыльное полотно на отсутствие трещин сколов и других повреждений.

Внимание! При обнаружении повреждений на пыльном полотне – немедленно замените пыльное полотно!

- Проверьте на отсутствие повреждений сетевую вилку и электрокабель.

Ежемесячно (или чаще при каждодневном использовании)

•Проверьте натяжение ремня. Если ремень растянут, имеет повреждения или признаки износа, – замените ремень.

•Снимите пыльное полотно и проверьте состояние резиновых шин нижнего и верхнего маховиков. Очистите их от смолы или иных отложений средством для удаления смолы, которое не вредит прорезиненным поверхностям. При появлении повреждений или признаков износа – замените шины на новые.

•Очистите/пропылесосьте скопления пыли и опилок внутри корпуса. Оставшаяся пыль вытрите сухой чистой тканью.

•Периодически наносите тонкий слой универсальной смазки на поворотные опоры стола и винт натяжения пыльного полотна.

•Проверьте состояние вкладыша рабочего стола. При необходимости замените.

Примечание: Все подшипники в этой машине смазаны высококачественной консистентной смазкой. При нормальных условиях эксплуатации этого количества смазки хватает на весь срок службы машины. Дополнительная смазка подшипникам не требуется.

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 3

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
Станок останавливается или не запускается	1. Не подключено питание.	1. Проверьте, подключен ли станок к источнику питания.
	2. Перегорел предохранитель или сработал автоматический выключатель.	2. Замените предохранитель или переключите автоматический выключатель.
	3. Повреждение электрического провода.	3. Замените провод.
Угол распила не соответствует 45° или 90°	1. Неправильно отрегулирован ограничитель наклона стола.	1. С помощью угольника проверьте положение пыльного полотна и отрегулируйте ограничитель.
	2. Неправильно установлен указатель угла наклона.	2. С помощью угольника проверьте положение пыльного полотна и отрегулируйте указатель угла наклона
	3. Не отрегулирован угловой упор.	3. Отрегулируйте угловой упор.

Происходит смещение полотна (полотно уходит в процессе распила).	1. Упор не выровнен с пильным полотном.	1. Проверьте и отрегулируйте положение упора.
	2. Искривленная древесина.	2. Выберите другую заготовку.
	3. Чрезмерное усилие подачи.	3. Уменьшите усилие подачи.
	4. неподходящее для выполняемой операции пильное полотно.	4. Выберите полотно нужного типа.
	5. Неправильно отрегулировано натяжение полотна.	5. Отрегулируйте натяжение полотна в соответствии с его размером.
	6. Неправильно отрегулированы подшипниковые направляющие.	6. Отрегулируйте направляющие надлежащим образом.
Неудовлетворительное качество распила	1. Полотно износилось.	1. Замените пильное полотно.
	2. Полотно установлено неправильно.	2. Зубья пильного полотна должны быть направлены вниз.
	3. Смоляные отложения на полотне.	3. Замените или очистите полотно.
	4. неподходящее для выполняемой операции пильное полотно.	4. Выберите полотно нужного типа.
	5. Смоляные отложения на столе.	5. Очистите стол.
Пильное полотно не разгоняется.	1. Удлинитель имеет слишком малый размер сечения либо он слишком длинный.	1. Замените удлинитель на требуемый.
	2. Пониженное напряжение в сети.	2. Обратитесь к квалифицированному электрику.
Чрезмерные вибрации станка.	1. Станина стоит на неровном полу.	1. Поставьте станок на ровный пол.
	2. Приводной ремень изношен.	2. Замените приводной ремень.
	3. Ослабли крепления двигателя.	3. Затяните крепеж двигателя.
	4. Ослаблены крепежные элементы.	4. Затяните крепежные элементы.

10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Транспортировка

Станок 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

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

11. УТИЛИЗАЦИЯ

Не выбрасывайте 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/ ДЕКЛАРАЦИИ И ДАТЕ ПРОИЗВОДСТВА

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

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

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

В течение гарантийного срока покупатель имеет право на бесплатное устранение неисправностей, которые явились следствием производственных дефектов. Ремонт и экспертиза товара, при обнаружении недостатка, производится только в авторизованных сервисных центрах, актуальный перечень которых можно найти на сайте <https://elitech-tools.ru/sections/service>

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

Заменяемые по гарантии детали переходят в собственность мастерской.

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

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

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

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

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

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

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

- вмешательства в работу или повреждения счётчика моточасов.

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

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

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

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

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

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

Гарантия не распространяется:

- На изделие, в конструкцию которого были внесены изменения и дополнения;
- На изделия бытового назначения, используемые для предпринимательской деятельности или в профессиональных, промышленных целях (согласно назначению в руководстве по эксплуатации);

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

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

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование изделия: _____

Модель: _____

Артикул модели: _____

Дата выпуска: _____

Серийный номер: _____

Дата продажи: _____

Штамп торговой организации:



ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____
(заполняется сервисным центром)

Дата приемки _____

Сервисный центр _____

Номер заказ-наряда _____

Дата выдачи _____

Подпись клиента _____

Штамп сервисного центра

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____
(заполняется сервисным центром)

Дата приемки _____

Сервисный центр _____

Номер заказ-наряда _____

Дата выдачи _____

Подпись клиента _____

Штамп сервисного центра

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____
(заполняется сервисным центром)

Дата приемки _____

Сервисный центр _____

Номер заказ-наряда _____

Дата выдачи _____

Подпись клиента _____

Штамп сервисного центра

ШАНОЎНЫ ПАКУПНІК!

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

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

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

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

ЗМЕСТ

1. Прызначэнне	40
2. Правілы тэхнікі бяспекі	40
3. Тэхнічныя характарыстыкі	43
4. Камплектацыя	44
5. Апісанне канструкцыі	45
6. Падрыхтоўка да працы	47
7. Эксплуатацыя	61
8. Тэхнічнае абслугоўванне	67
9. Магчымыя няспраўнасці і метады іх ухілення	68
10. Транспарціроўка і захоўванне	69
11. Утылізацыя	69
12. Тэрмін службы	70
13. Дадзеныя вытворцы, імпарцёра і сертыфіката / Дэкларацыі і даты вытворчасці	70
14. Гарантыйныя абавязацельствы.....	70

1. ПРЫЗНАЧЭННЕ

Станок стужачнапільны (далей станок ці выраб) прызначаны для распілоўкі драўніны, а таксама, фанеры, ДВП, МДФ, ДСП і т.п. пілаваннем з мэтай надання ім неабходных формаў і памераў, з ручной падачай нарыхтоўкі.

Пры адпаведнай наладцы на станку можна выконваць наступныя віды апрацоўкі:

- пакетны прапіл;
- прапіл па крывой;
- прапіл на загатоўкі зададзенай даўжыні;
- падоўжны прапіл;
- папярочны прапіл;
- прапіл пад вуглом.

Сілкаванне станка ажыццяўляецца ад сеткі пераменнага току напругай 230 В і частотой 50 Гц, з ахоўным (зазямляльным) провадам. Станок прызначаны для эксплуатацыі ва ўмовах адсутнасці прамога ўздзеяння атмасферных ападкаў, празмернай запыленасці паветра, прамых сонечных прамянёў, навакольнага тэмпературы ад +5 ° С да +40 ° С, адноснай вільготнасці паветра не больш за 80%.

Устаноўка станка павінна праводзіцца ў закрытых памяшканнях.

2. ПРАВИЛЫ ТЭХНІКІ БЯСПЕКІ

Увага! Інфармацыя ў дадзеным пашпарце арыентавана на асоб, якія маюць базавыя тэхнічныя навыкі па абыходжанні з падобнымі прыладамі. Калі ў вас няма досведу працы з такімі прыладамі, звернецеся да адмыслоўца.

Увага! Да ўводу ў эксплуатацыю азнаёмцеся са зместам дадзенага пашпарта, канструкцыяй прылады, органамі кіравання і сферай яго ўжывання.

Навучыцеся хутка спыняць прыладу.

Невыкананне мер па тэхніцы бяспекі і рэкамендацый вытворца можа прывесці да паломкі абсталявання, траўм аператара і асоб, якія знаходзяцца ў непасрэдным асяроддзі пры эксплуатацыі распыляльніка і ўзнікнення пазаштатных сітуацый.

Усе ўказанні і прадпісанні па тэхніцы бяспекі трэба захаваць на будучыню. Паянцце «прылада», выкарыстанае ва ўказаннях па тэхніцы бяспекі, адносіцца да электраінструментаў з сілкаваннем ад сеткі (з сеткавым кабелем).

Агульныя правілы тэхнікі бяспекі.

•Забараняецца эксплуатацыя прылады асобам, якія не вывучылі дадзеныя правілы па тэхніцы бяспекі, а таксама асобам, якія не дасягнулі 18 гадовага ўзросту.

•Ніколі не пакідайце без увагі працавальную прыладу. НЕ адыходзіце ад прылады, пакуль яна не спыніцца цалкам.

•Памятайце, што аператар нясе адказнасць за няшчасныя выпадкі ці шкоду, нанесеную іншым асобам або іх маёмасці падчас эксплуатацыі прылады. Аператар абавязаны прыняць усе меры засцярогі, каб забяспечыць сваю бяспеку і бяспеку навакольных.

•Заўсёды правярайце прыладу перад працай. Пераканайцеся, што ўсе дзяржальні, мацаванні і ахоўныя прынады знаходзяцца на месцы і ў спраўным стане.

•Калі прылада занесена ў зімовы час у ацяплянае памяшканне, не ўключайце яе да таго часу, пакуль яна не прагрэцца да тэмпературы навакольнага паветра. У адваротным выпадку прылада можа выйсці з ладу пры ўключэнні з-за скандэнсаванай вільгаці на дэталях электрарухавіка.

•Не перагружайце прыладу – выкарыстоўвайце яе толькі для выканання работ, якія адпавядаюць параметрам яе прадукцыйнасці (гл. «Тэхнічныя характарыстыкі»).

•Захоўвайце прыладу ў закрытым, недаступным для дзяцей месцы.

•Заўсёды кіруйцеся разумным сэнсам. Немагчыма прадбачыць усе сітуацыі, якія могуць паўстаць перад Вамі. Калі Вы ў якой-небудзь сітуацыі адчулі сябе няўпэўнена, звернецеся за радамі да адмыслоўца: дылеру, механіку аўтарызаванага сэрвіснага цэнтра, дасведчанаму карыстачу.

Тэхніка бяспекі на працоўным месцы.

•Працоўная зона павінна змяшчацца ў чысціні і быць добра асветлена. Бяладзіца і недахоп асвятлення ў працоўнай зоне могуць прывесці да няшчасных выпадкаў.

•Працуйце толькі ў дзённы час або пры добрым штучным асвятленні.

•Нельга выкарыстоўваць прыладу ў выбухованебяспечным становішчы, гэта значыць там, дзе знаходзяцца гаручыя вадкасці, газы ці пыл. Прылада ўтварае іскры, іскры могуць стаць прычынай пажару ці выбуху.

•Перад уключэннем прылады, прыбярыце ўсе спадарожныя інструменты з працоўнай зоны.

Электрабяспека.

•Пераканайцеся, што напруга ў разетцы адпавядае працоўнай напрузе прылады.

•Калі ваша прылада абсталявана трохкантактным вілкай, яна патрабуе зазямлення і яе неабходна зазямліць, падлучыўшы да трохкантактнай электрычнай разеткі. Трэці кантакт выкарыстоўваецца для зазямлення абсталявання і абароны ад выпадковай паразы электрычным токам. НЕ выдаляйце трэці кантакт.

•Вілка падключэння прылады павінна адпавядаць разетцы. Змяняць відлку нельга ні ў якім разе.

•Не падвргайце прыладу ўздзеянню дажджу ці вільгаці. Пранікненне вады ў прыладу павялічвае рызыку паразы электратокам і можа выклікаць паломку прылады, якая не будзе лічыцца гарантыйным выпадкам.

•Не выцягвайце вілку прылады з разеткі, тузаючы за шнур сілкавання, гэта прывядзе да яго пашкоджання.

•Сачыце, каб электракабель не быў забытаны. Не размяшчайце электрака-

бель паблізу награвальных прыбораў, вострых краёў, масла і дэталей, якія рухаюцца, якія могуць прывесці да яго пашкоджання.

- Пазбягайце кантакту цела з заземленымі паверхнямі, такімі як трубы, прыборы ацяплення, кухонныя пліты, халадзільнікі. Калі Ваша цела заземлена, то рызыка ўдару электрычным токам значна ўзрастае.

- Пракансультуйцеся з кваліфікаваным электрыкам або абслуговым персаналам, калі вы не цалкам разумееце інструкцыі па заземленні ці не ўпэўненыя, што станок правільна заземлены.

Асабістая бяспека.

- Ніколі не выкарыстоўвайце прыладу, калі вы стаміліся, дрэнна сябе адчуваеце ці знаходзіцеся пад уздзеяннем лекаў, наркатыкаў, алкаголю ці медыкаментаў, якія зніжаюць хуткасць рэфлексаў і ўзровень увагі.

- Пры выкананні работ будзьце ўважлівыя, старанна абдумвайце свае дзеянні. Не працуйце на прыладзе, калі не можаце цалкам сканцэнтравана на выкананай працы.

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

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

- Перад працай зніміце ўсе ўпрыгожванні, шалікі, гальштукі і іншыя аксэсуары, якія могуць выпадкова патрапіць у рухаючыся часткі прылады. Адзенне павінна быць цалкам зашпілена, а доўгія валасы прыбраныя.

Увага!

Драўняны пыл - крыніца небяспекі!

Некаторыя віды драўнянага пылу (напрыклад, дубовая, букавая і ясянёвая), класіфікуюцца як канцэрагенныя. Заўсёды выкарыстоўвайце сродкі індывідуальнай абароны!

Патрабаванні бяспекі для працы са істужачнапільным станком.

- Перад выкарыстаннем пераканайцеся, што станок надзейна і трывала ўсталяваны. Калі становішча станка нестабільна і хістка, ухіліце праблему.

- ЗАБАРАНЯЕЦЦА размяшчаць пальцы рук каля пільнага палатна.

- ЗАБАРАНЯЕЦЦА працаваць на станку са зношаным або пашкоджаным пільным палатном.

- Перад выкарыстаннем пераканайцеся, што станок правільна адрэгуляваны.

- Перад піраваннем праверце ўсю нарыхтоўку, пераканаўшыся, што ў драўніне няма старонніх прадметаў, сучкоў, цвікоў і т.п.

- Пры рэзанні доўгамерных нарыхтовак выкарыстоўвайце прыдатныя падстаўкі для нарыхтовак.

- Пры неабходнасці выкарыстоўвайце штурхач для падачы нарыхтоўкі.

- Ніколі не выкарыстоўвайце нарыхтоўкі, якія перавышаюць па памерах максімальна дапушчальныя значэнні, паказаныя ў тэхнічных характарыстыках станка.

Увага! Не ўносьце змены ў канструкцыю станка. Вытворца і пастаўшчык здымае з сябе адказнасць за якія ўзніклі ў выніку гэтага наступства (траўмы і пашкоджанні выраба).

Выйсце з ладу станка пры занясенні змен у яго канструкцыю не з'яўляецца гарантыйным выпадкам.

Увага! Выкарыстанне станка ў любых іншых мэтах, не прадугледжаных гэтым пашпартам, з'яўляецца парушэннем умоў бяспечнай эксплуатацыі і спыняе дзеянне гарантыйных абавязацельстваў пастаўшчыка. Вытворца і пастаўшчык не нясуць адказнасці за пашкоджанні, якія ўзніклі з прычыны выкарыстання прылады не па прызначэнні. Выйсце з ладу прылады пры выкарыстанні не па прызначэнні не з'яўляецца гарантыйным выпадкам.

Крытэрыі гранічнага стану.

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

3. ТЭХНІЧНЫЯ ХАРАКТАРЫСТЫКІ

Табліца 1

ПАРАМЕТРЫ / МАДЭЛІ	СПЛ 0414	СПЛ 0518
Код	E2003.003.00	E2003.004.00
Напружанне сеткі, В	230	230
Спажываная магутнасць, Вт	350	420
Хуткасць руху пільнага палатна, м/мін	900	660/960
Коль-ць хуткасцяў	1	2
Даўжыня пільнага палатна, мм	1400	1790
Шырыня пільнага палатна, мм	6,5	9,5
Максімальная вышыня прапіла, мм	80	120
Максімальная шырыня прапіла (прасвет да рамы), мм	200	245
Дыяметр махавікоў, мм	210	255
Памер стала (з пашырэннем), мм	300x380-(540)	300x380-(540)
Вугал нахілу стала, град.	0-45	0-45
Ступень абароны ад знешніх уздзеянняў	IPX0	IPX0
Габарытныя памеры ў сабраным выглядзе (без станіны), мм	520x420x700	600x420x850
Габарытныя памеры ў сабраным выглядзе (на станіне), мм	---	700x500x1500
Маса, кг	16	30

4. КАМПЛЕКТАЦЫЯ

Табліца 2

Найменне	СПЛ 0414	СПЛ 0518
Станок стужачнапільны	1 шт.	1 шт.
Рабочы стол	1 шт.	1 шт.
Пашыральнік працоўнага стала	1 шт.	1 шт.
Штурхач для нарыхтоўкі	1 шт.	1 шт.
Упор паралельны	1 шт.	1 шт.
Транспарцір	1 шт.	1 шт.
Упор тарцавы	1 шт.	1 шт.
Адаптар для падлучэння пыласоса	---	1 шт.
Палатно прыпільнае	1 шт.	1 шт.
Станіна	---	1 шт.
Набор ключоў	1 кампл.	1 кампл.
Пашпарт	1 шт.	1 шт.

Заўвага: Камплект пастаўкі можа быць зменены без папярэдняга апавяшчэння.

Увага! На дадатковыя расходныя аксэсуары, якія пастаўляюцца ў камплекце (дыскі, свердзелы, свідры, палотны і г.д.) гарантыйныя абавязанні не распаўсюджваюцца. Дадзеныя аксэсуары абмену і звароту не падлягаюць.

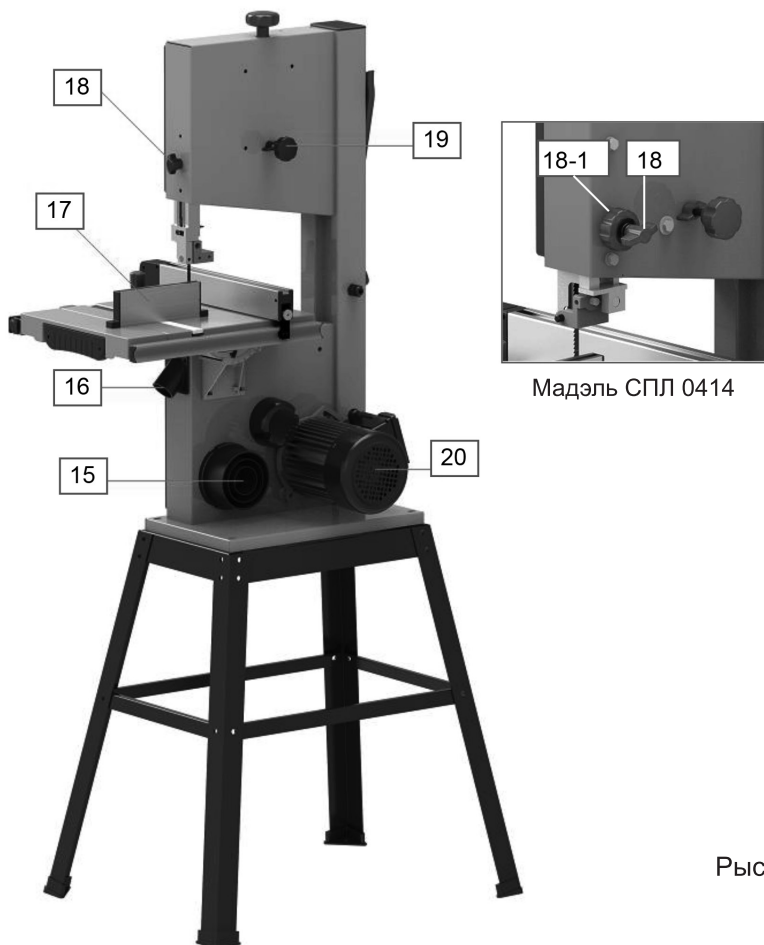
5. АПІСАННЕ КАНСТРУКЦЫІ



Рыс. 1

1. Станіна (толькі для мадэлі СПЛ 0518)
2. Рама
3. Выключальнік
4. Упор паралельны
5. Штурхач
6. Ручка нацяжэння пільнага палатна
7. Замкі верхняй дзверцы

8. Ссоўны кажух пільнага палатна
9. Транспарцір
10. Ручка фіксацыі павароту транспарціра
11. Працоўны стол
12. Заціскны рычаг пашыральніка стала
13. Заціскны рычаг бакавога ўпора
14. Замак ніжняй дзверцы



Мадэль СПЛ 0414

Рыс. 1-2

- 15. Адаптар для падлучэння выцяжных усталёвак і стацыянарных сістэм пылавыдалення
- 16. Патрубак для падлучэння пыласоса (толькі для мадэлі СПЛ 0518)
- 17. Упор тарцавы
- 18. Фіксуючы вінт кажуха пільнага палатна
- 19. Вінт рэгулявання становішча кіраванага махавік
- 20. Рухавік

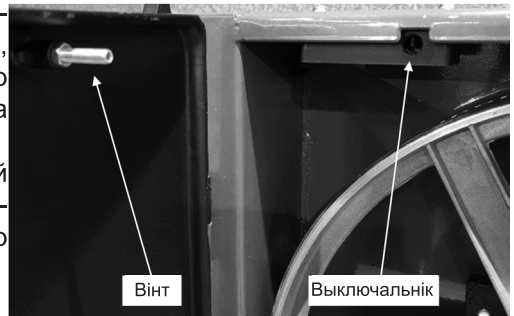
Засцерагаючыя прылады

Дадзены стужачнапільны станок абсталяваны абаронай ад уключэння з адчыненымі дзверцамі для прадухілення выпадковага кантакту адзення або частак цэлы з рухомымі шківамі і/або пільным палатном. Пры зачыненых дзверцах, вінт замыкае кантакты выключальніка і станок гатовы да запуску. Калі дзверцы адкры-

ты ці зачыненыя не цалкам, шруба перастае ціснуць на кнопку выключальніка, кантакты размыкаюцца і станок альбо не ўключаецца, альбо, калі быў да гэтага ўключаны, адразу спыніцца (рис. 2).

Для праверкі працы дадзенай ахоўнай прылады, уключыце станок, і пры працавальным станку адкрыце верхнія або ніжнія дзверцы.

Рис. 2



УВАГА!

Забараняецца працаваць з неўстаноўленымі або няспраўнымі ахоўнымі і ахоўнымі прыладамі. Заўсёды правярайце спраўнасць і правільнае функцыянаванне такіх прылад перад пачаткам працы.

Выключальнікі

Уключэнне і выключэнне станка ажыццяўляецца з дапамогай выключальніка (3) (рыс. 1).

Кнопка «I» - уключэнне станка, кнопка «O» - выключэнне.

6. ПАДРЫХТОўКА ДА ПРАЦЫ

Распакоўка і праверка станка

Праверце транспартнае пакаванне і станок на прадмет пашкоджанняў. Асцярожна выміце пакавальныя матэрыялы, дэталі і станок з пакавання. Заўсёды правярайце і выдаляйце ахоўныя транспартавальныя матэрыялы з рухавікоў і рухаючыхся частак. Выкладзеце ўсе дэталі на чыстую працоўную паверхню.

На некаторыя вузлы і дэталі, такія як якія падаюць ролікі і стол выраба, нанесена ахоўнае пакрыццё. Перад пачаткам працы выдаліце яго ўайт-спірытам з дапамогай мяккага пэндзля ці сурвэткі або распыліўшы на яго склад WD-40 і працёршы мяккай тканінай.

Заўвага:

Растваральнікі могуць пашкодзіць паверхню. Пры неабходнасці ачысткі афарбаваных, пластыкавых і гумава-дэталей выкарыстоўвайце мыльны раствор.

Пасля ачысткі вырабіце васковую пасту добрага якасці на працоўны стол. Не забудзьцеся папаліраваць васковае пакрыццё.

Параўнайце прадметы з дадзенымі пакавальнага ліста і пераканайцеся, што ўсе прадметы на месцы. Па магчымасці захавайце транспартнае пакаванне на выпадак гарантыйнага абслугоўвання, калі такое спатрэбіцца.

Калі якія-небудзь дэталі адсутнічаюць, не спрабуйце падлучыць шнур сілкавання да разеткі і запусціць станок. Станок варта ўключаць толькі пасля таго, як усе дэталі будуць улічаныя і правільна ўсталяваныя.

Устаноўка

Для ўстойлівага становішча, станок павінен быць прымацаваны балтамі да працоўнага стала, варштаце, падстаўцы або падобнай трывалай апоры.

Заўвага:

Пры стацыянарнай усталёўцы станка майце на ўвазе, што перад станком і за ім павінна быць дастаткова месца для апрацоўкі доўгамерных нарыхтовак.

- Пры неабходнасці прасвідруйце адтуліны ў апорнай паверхні
- Уверніце балты праз крапежныя адтуліны і замацуйце знізу гайкамі (рыс. 3).

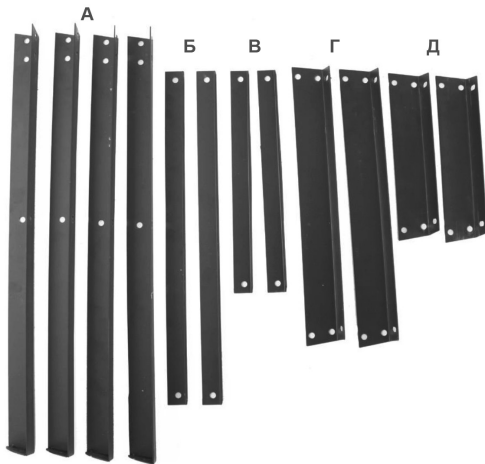


Рыс. 3

Зборка станіны (для мадэлі СПЛ 0518).

Мадэль СПЛ 0518, укамплектавана зборнай падставай (станінай) для стацыянарнага мацавання.

- Перад пачаткам зборкі, праверце наяўнасці ўсіх крапежных дэталяў (рыс. 4).



- А. Ножкі станіны - 4 шт.
- Б. Ніжнія перакладзіны (доўгія) - 2 шт.
- В. Ніжнія перакладзіны (кароткія) - 2 шт.
- Г. Верхнія перакладзіны (доўгія) - 2 шт.
- Д. Верхнія перакладзіны (кароткія) - 2 шт.

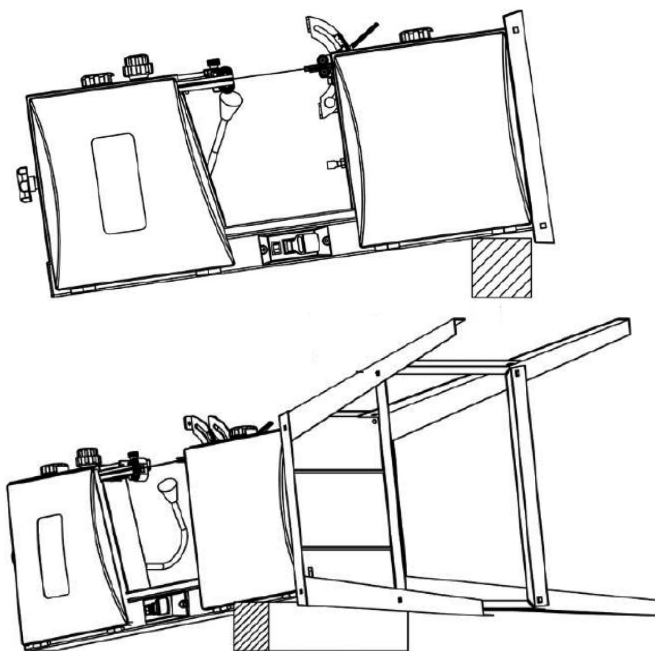
Рыс. 4

•Збярыце станіну, выкарыстоўваючы набор крапяжу, як паказана на рысунку (рыс. 5).



Рыс. 5

•Пакладзяце станок на раму, папярэдне падклаўшы пад раму драўляны брус з боку падставы, і прымацуйце станіну да падставы станка выкарыстоўваючы чатыры балта M6x40 з гайкамі, чатыры спружынных і восем плоскіх шайбаў (рыс. 6).



Рыс. 6

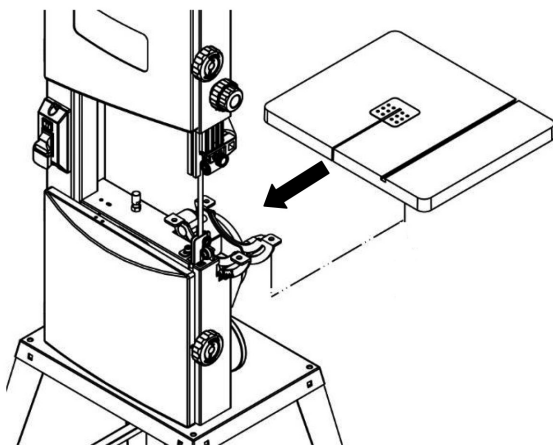
Устаноўка працоўнага стала

•Устаўце ўкладыш працоўнага стала ў прызначанае для яго паглыбленне ў цэнтры працоўнага стала (рыс. 7).

•Прасуньце працоўны стол так, каб пільное палатно прайшло ў прарэз працоўнага стала тыльным бокам (рыс. 8).



Рыс. 7



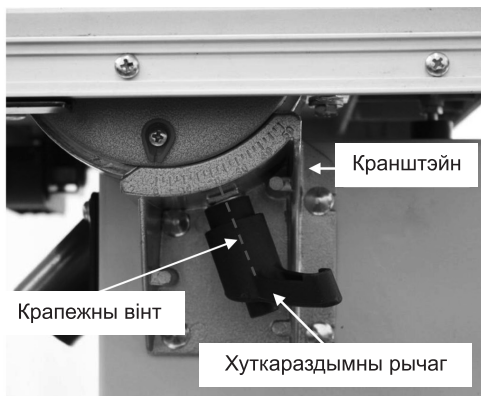
Рыс. 8

•Апусціце працоўны стол на кранштэйн станка так, каб крапежны вінт працоўнага стала прайшоў праз кранштэйн (рыс. 9-10).

•Замацуйце працоўны стол на кранштэйне з дапамогай хуткараздымнага рычага (рыс. 10).



Рыс. 9



Рыс. 10

•Упэўніцеся, што палатно стужачнай пилы свабодна перамяшчаецца і не дацьчыцца стала.

•Замацуйце болт М6х40 з дзвюма шайбамі і гайкай на стале (рыс. 11).

•Усталюйце адаптар для падлучэння да пыласоса з дапамогай чатырох вінтоў М6*10 (толькі для мадэлі СПЛ 0518) (рыс. 12).

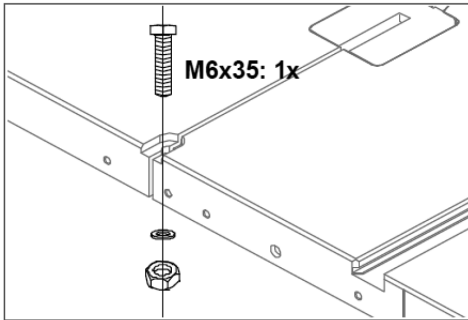


Рис. 11

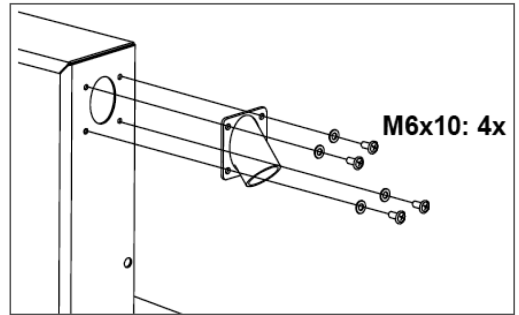


Рис. 12

Рэгулёўка нацяжэння пільнага палатна

УВАГА!

Перад выкананнем якіх-небудзь прац па рамонце ці рэгуляванню адключыце станок ад электрычнай сеткі. Невыкананне дадзенага прадпісання можа стаць прычынай цяжкіх траўм!

- Падніміце да канца ўверх кажух пільнага палатна.
- Праверце нацяжэнне, націснуўшы пальцам пасярэдзіне паміж сталом і верхняй накіравальнай на бакавую паверхню пільнага палатна (палатно павінна прагнуцца не больш за на 1-2 мм) (рыс. 13).
- Пры неабходнасці адкарэктуйце нацяжэнне з дапамогай ручкі нацяжэння пільнага палатна (п.6, рыс.1). Паварот ручкі па гадзіннікавай стрэлкі павялічвае нацяжэнне пільнага палатна, паварот ручкі супраць гадзіннікавай стрэлкі памяншае яго (рыс. 14).

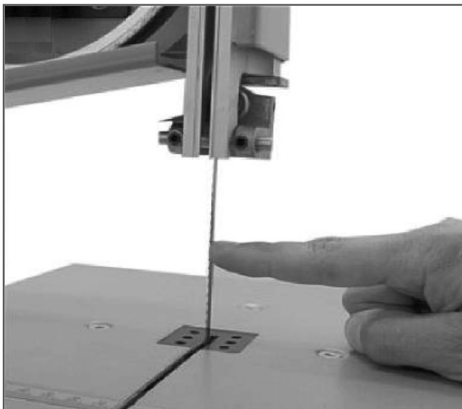


Рис. 13

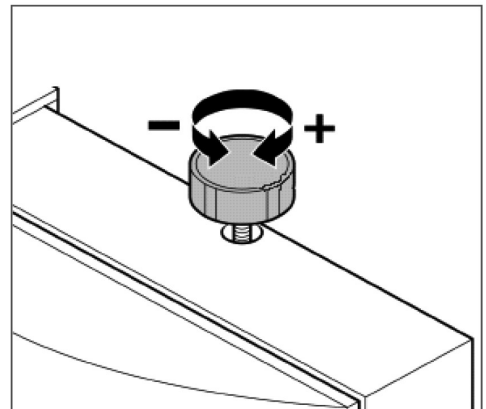


Рис. 14

ЗАЎВАГА!

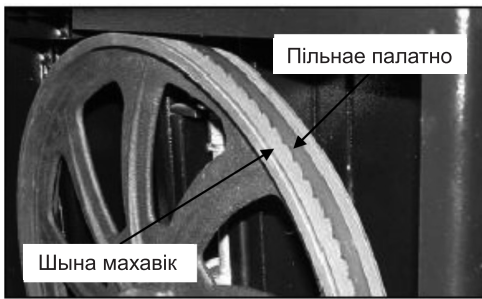
Занадта вялікае нацяжэнне можа прывесці да разрыву стужачнага ляза. Занадта малое нацяжэнне можа прывесці да таго, што махавік будзе праслізгаваць, а лязо спыніцца.

Цэнтраванне пільнага палатна

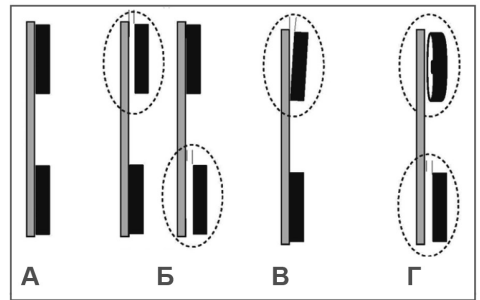
Дадзенае рэгуляванне адказвае за тое, як палатно перамяшчаецца па махавік стужачнапільнага станка. Цэнтроўка пільнага палатна важная для наступнага рэгулявання стужачнапільнага станка, дасягненні правільнага нацяжэння пільнага палатна і дакладнага рэзання. Няправільная налада пільнага палатна змяншае дакладнасць рэзу, выклікае празмерную вібрацыю і стварае нагрузку на палатно, а гэтак жа іншыя кампаненты стужачнапільнага станка.

Пры кручэнні махавікоў правільна ўсталяванае пільнае палатно натуральнай выявай перамяшчаецца па цэнтры махавіка (рыс. 15).

Махавікі стужачнапільнага станка павінны быць выраўнаваны для забеспячэння аптымальнай прадукцыйнасці станка. Правільна выраўнаваныя махавікі раўналежныя і капланарны адзін аднаму (рыс. 16).



Рыс. 15

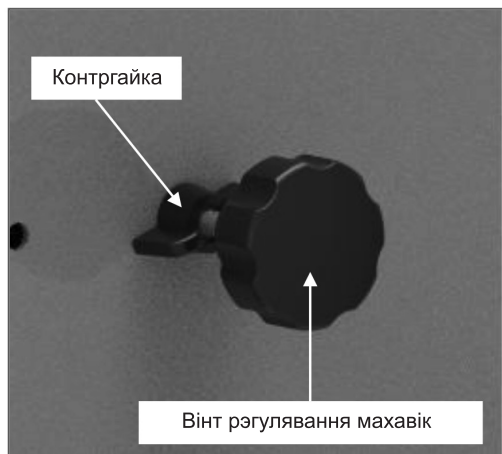


Рыс. 16

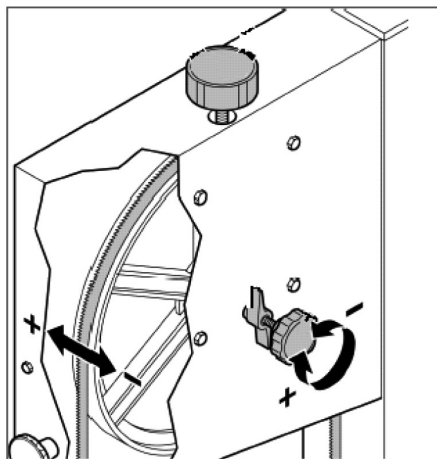
- А - Махавікі ўстаноўлены правільна.
- Б - Махавікі паралельныя, але не капланарныя.
- У - Махавікі капланарны, але не раўналежныя.
- Г - Махавікі не паралельныя і не капланарныя.

- Адключыце станок ад электрычнай сеткі.
- Выканайце рэгуляванне нацяжэння палатна.
- Адкрыйце верхнія дзверцы станка, каб атрымаць доступ да верхняга махавіка.
- Павярніце верхні махавік уручную некалькі разоў і паназірайце за становішчам пільнага палатна на шыне махавіка. Палатно павінна заставацца па цэнтры.
- Калі пільнае палатно ссоўваецца да які-небудзь з бакоў махавіка, нахіл верхняга махавіка неабходна адрэгуляваць.
- Прыслабце контргайку вінты рэгулявання верхняга махавіка (рыс. 17).
- Круціце верхні махавік адной рукой і павольна рэгулюйце ручку наладкі другой рукой да таго часу, пакуль палатно не будзе паслядоўна перамяшчацца па цэнтры махавіка.

•Злёгка зацягніце вінт рэгулявання, каб перамясціць палатно да задняй часткі махавік. Калі палатно ссоўваецца да задняга боку махавіка, злёгка прыслабце вінт рэгулявання ходу палатна, каб перамясціць палатно да перадпакоя часткі махавіка (рыс. 18).



Рыс. 17



Рыс. 18

•Калі ход палатна будзе адрэгуляваны, зноў зацягніце контргайку і некалькі разоў правярніце махавік для кантролю становішча пільнага палатна.

ЗАЎВАГА!

Гэтае рэгуляванне неабходна выканаць перад першым уключэннем станка, выкананнем іншых рэгуляванняў, а гэтак жа пасля кожнай замены пільнага палатна.

Рэгуляванне становішча ссоўнага кажуха пільнага палатна

Падчас працы кажух пільнага палатна (п.8, рыс.1) заўсёды павінен знаходзіцца ў максімальна нізкім становішчы (у залежнасці ад таўшчыні распілоўваемай нарыхтоўкі).

Мадэль СПЛ 0414:

- Для ўзняцця або апускання кажуха, прыслабце вінт (18) (рыс. 1).
- З дапамогай паваротнага кальца (п.18-1, рыс.1), усталюеце кажух (8) на патрэбную вышыню.
- Зацягніце фіксуемы вінт.

Мадэль СПЛ 0518:

- Прыслабце вінт фіксацыі
- Рукай падніміце ці апусціце кажух і зафіксуеце яго становішча вінтом

Выраўноўванне працоўнага стала

Пільны стол неабходна выраўнаваць у двух плоскасцях.

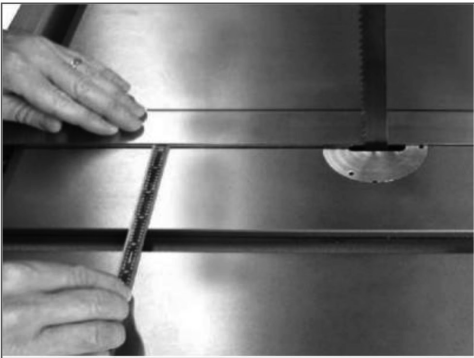
- узбоч для таго, каб лязо праходзіла праз мёртвую кропку ўкладыша стала;
- пад прамым вуглом да стужачнага палатна.

ЗАЎВАГА!

Перад правядзеннем выраўноўвання працоўнага стала, пераканайцеся, што пільнае палатно правільна адрэгулявана і правільна нацягнута.

Бакавое выраўноўванне пільнага стала

- Адключыце станок ад электрычнай сеткі.
- Пакладзіце ўздоўж бакавіцы палатна паверачную лінейку так, каб яна не занадта моцна ціснула на палатно. Паверкавая лінейка павінна дакранацца перэдняй і задняй кромак палатна, не перасякаючы зуб.
- З дапамогай лінейкі вымерайце адлегласць ад паверачнай лінейкі да краю пазы стала. Правядзіце вымярэнні ў пярэдняй і задняй частцы стала, адлегласць павінна быць аднолькавай (рыс. 19).
- Калі адлегласць не аднолькавая, прыслабце чатыры крапежных балты, якія ўтрымліваюць ніжнюю апору стала і адрэгулюйце становішча стала, каб адлегласць ад лінейкі да краю стала стала аднолькавай (рыс. 20).
- Зцягніце балты і здзейсніце кантрольны замер.



Рыс. 19

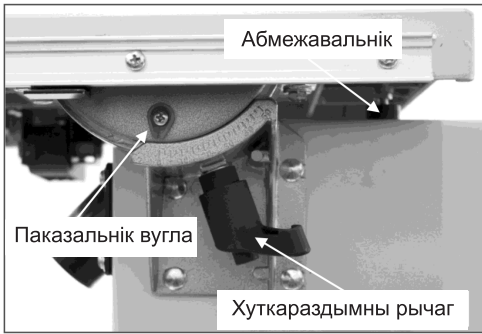


Рыс. 20

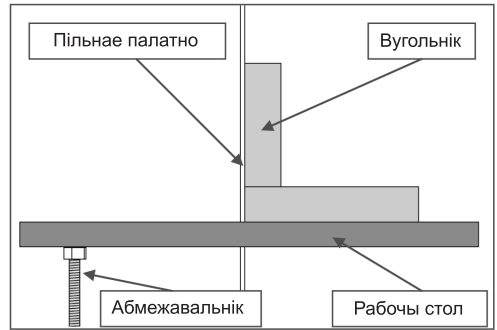
Выраўноўванне працоўнага стала пад прамым вуглом да пільнага палатна

- Адключыце станок ад электрычнай сеткі.
- Падніміце да канца ўверх ссоўны кажух пільнага палатна.
- Прыслабце хуткараздымны рычаг і прывядзіце рабочы стол у гарызантальнае становішча, каб ён лёг на абмежавальны болт (абмежавальнік) (рыс. 21).
- Прыкладзіце вугольнік да стала і пільнага палатна, каб праверыць, ці знаходзіцца стол пад вуглом 90° да палатна.
- Калі неабходнае рэгуляванне, прыслабце контргайку абмежавальніка і паварочваючы абмежавальнік нахілу стала налева або направа, усталюйце вугал паміж сталом і пільным палатном 90° (рыс. 22).

- Зацягнуце контргайку, каб зафіксаваць становішча абмежавальніка.
- Зрабіце кантрольны замер.
- З дапамогай крыжовай адвёрткі прыслабце становішча паказальніка вугла і зафіксуйце яго ў становішчы 0° (рыс. 21).



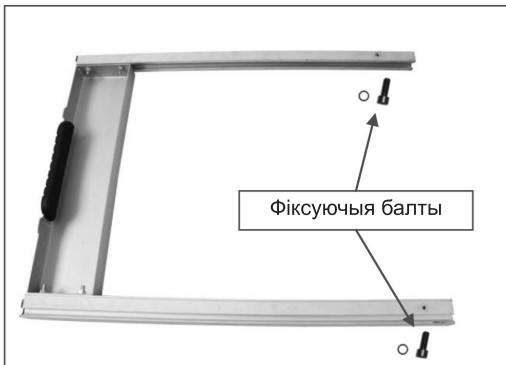
Рыс. 21



Рыс. 22

Устаноўка пашыральніка стала.

- Збярыце пашыральнік стала з дапамогай чатырох балтоў M5*6. Фіксуючыя балты павінны быць вывернуты (рыс. 23).
- Прыслабце заціскны рычаг пашыральніка стала (рыс. 24).

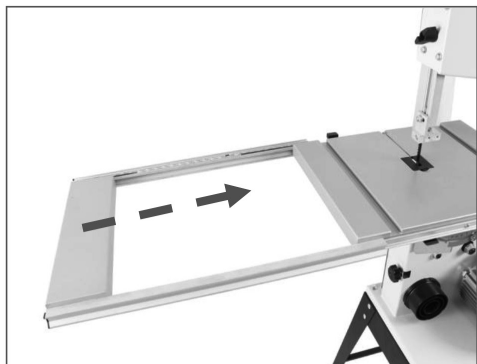


Рыс. 23

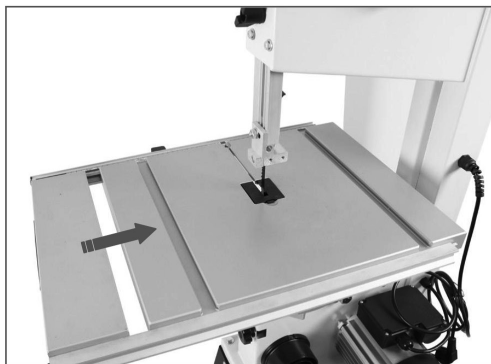


Рыс. 24

•Устаўце пашыральнік працоўнага стала пазамі ў накіроўваючыя на працоўным стане і засуньце яго ўшчыльную да працоўнага стала (рыс. 25-26).



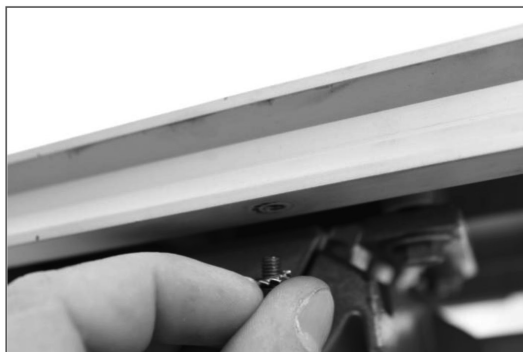
Рыс. 25



Рыс. 26

•Усталюйце фіксуючыя балты пашыральніка на месца (рыс. 27) і зацягніце заціскны рычаг.

•Зараз для выкарыстання даўжэйшых нарыхтовак, Вам неабходна прыслабіць заціскны рычаг, высунуць пашыральнік на неабходную даўжыню і зноў зацягнуць заціскны рычаг (рыс. 28).



Рыс. 27



Рыс. 28

Устаноўка бакавога ўпора

- Падніміце ўверх фіксуючы рычаг на бакавым упоры.
- Спачатку зачэпіце бакавы ўпор за заднюю накіроўваючую планку працоўнага стала, затым апусціце яго на пярэдняю планку і апусціце ўніз фіксуючы рычаг, замацаваўшы бакавы ўпор на працоўным стане.
- Падніміце ўверх фіксуючы рычаг, каб зняць ці перасунуць бакавы ўпор.
- Высілак заціску бакавога ўпора можна рэгуляваць з дапамогай задняй гайкі з накаткай (рыс. 29).

Рэгуляванне бакавога ўпора

Пры выкарыстанні бакавога ўпора, неабходна каб бакавы ўпор быў паралельны пільнаму палатну і адпаведна бакавіцы працоўнага стала.

- Упэўніцеся, што стол выраўнаваны ў адносінах да пільнага палатна.
- Усталюйце бакавы ўпор з правага боку ад пільнага палатна, выраўнаваўшы яго па краі пазы на сталі, а затым зафіксуйце яго.
- Калі паралельны ўпор размешчаны паралельна пазе, рэгуляванне не патрабуецца.
- Калі паралельны ўпор размешчаны не паралельна прарэзу ў сталі, адрэгулюйце яго становішча з дапамогай рэгулявальных вінтоў (рыс. 29).

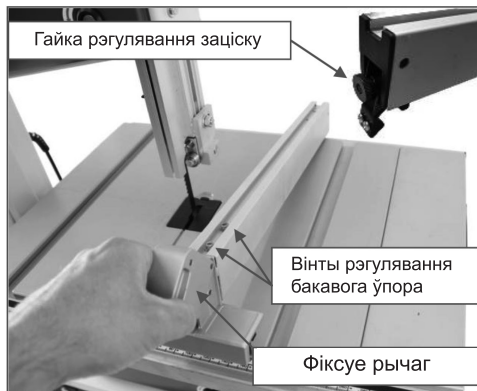


Рис. 29

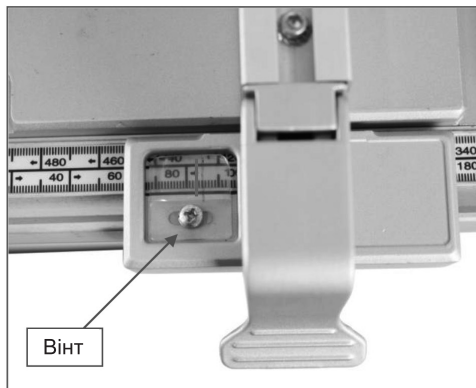


Рис. 30

Рэгулёўка шырыні прапіла.

Для ўсталёўкі бакавога ўпора на зададзеную шырыню, выкарыстайце шкалу на накіроўваючай планцы працоўнага стала і чырвоную пазнаку ў назіральным акне бакавога ўпора.

Пры неабходнасці, можна адрэгуляваць становішча пазнакі, прыслабіўшы віт (рыс. 30) і ссунуўшы назіральнае акно налева або направа.

Змяненне хуткасці руху пільнага палатна (толькі для мадэлі СПЛ 0518)

На мадэлі СПЛ 0518 прадугледжаны дзве хуткасці руху пільнага палатна.

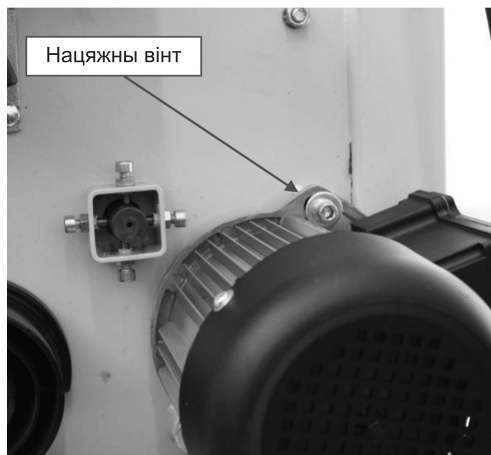
960 м/мін - падыходзіць для большасці парод драўніны. Хуткая ці сярэдняя хуткасць падачы. Падыходзіць для стандартных аперацый. Хуткі рэз.

660 м/мін - забяспечвае больш высокі высілак рэзання для высокіх падоўжных распілоўванняў і пілавання драўніны цвёрдых парод. Гладчэйшая абза, фігурныя і складаныя распілоўкі.

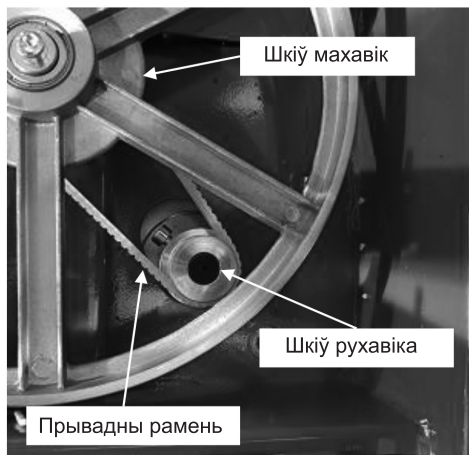
Каб змяніць хуткасць руху пільнага палатна, трэба пераставіць прывадны рамень на здвоеныя шківах рухавіка і кіроўнага махавік з аднаго дыяметра на іншы.

- Адключыце станок ад электрычнай сеткі.
- Прыслабце нацяжэнне рамяня, прыслабіўшы нацяжны віт, фіксуючы становішча рухавіка і прыпадняўшы рухавік уверх (рыс. 31).
- Адкрыйце ніжнія дзверцы для доступу да прываднага рамяня (рыс. 32).

- Перастаўце прывадны рамень на патрэбнае спалучэнне шківаў.
- Зноў нацягніце прывадны рамень, апусціўшы рухавік і зацягнуўшы нацяжны вінт.



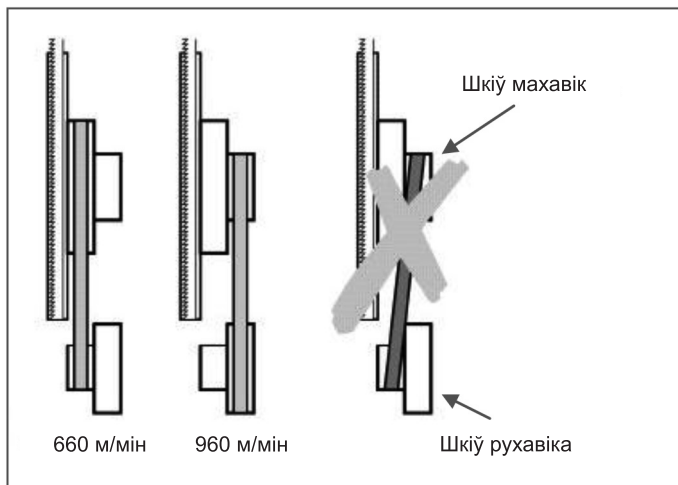
Рыс. 31



Рыс. 32

ЗАЎВАГА!

Перастаўляйце рамень так, каб ён знаходзіўся ці на двух далёкіх, ці на двух блізкіх да Вас шківах! Не дапушчаецца ўсталёўваць рамень па дыяганалі (рыс. 33)!



Рыс. 33

Рэгулёўка накіроўваючых пільнага палатна.

Накіроўваючыя пільнага палатна служаць для прадухілення бакавога і падоўжнага зрушэння (увода) пільнага палатна пад нагрузкай падчас працы.

У станку выкарыстоўваюцца два накіроўваючых вузла (блока): ніжні - нерухомы блок размяшчаецца пад працоўным сталом і верхні - размяшчаны на канцы ссоўнага кажуха пільнага палатна, і паднімаецца і апускаецца разам з кажухом.

Настройка падшыпнікаў верхняга і ніжняга блока ідэнтычная. Далей настройка накіравальных будзе апісана на прыкладзе верхняга накіравальнага блока.

Накіравальны блок складаецца з аднаго апорнага і двух накіроўваючых падшыпнікаў.

Апорны падшыпнік размяшчаны за пільным палатном побач з накіроўваючымі падшыпнікамі і прадухіляе зрушэнне палатна назад падчас рэзання. Правільнае рэгуляванне апорнага падшыпніка дапамагае выконваць дакладныя рэзы і прадухіляе судотык зуб'яў палатна з накіроўваючымі падшыпнікамі падчас рэзання.

Накіроўваючыя падшыпнікі пільнага палатна забяспечваюць бакавую падтрымку, не даючы пільнаму палатну адхіліцца налева/направа падчас рэзання.

Перш, чым рэгуляваць становішча кожнага падшыпніка па асобнасці, неабходна адрэгуляваць становішча ўсяго накіроўвалага блока адносна пільнага палатна.

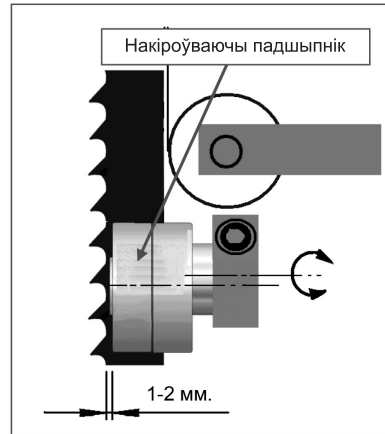
Гэта робіцца для таго, каб зуб'і пільнага палатна не датыкаліся з бакавымі накіроўваючымі падшыпнікамі.

Рэгулёўка накіроўваючага блока.

- Прыслабце гайку накіроўваючага блока (рыс. 34).
- Ссуньце накіроўваючы блок наперад або назад, каб адлегласць паміж зуб'ямі пільнага палатна і бакавымі накіроўваючымі падшыпнікамі складала 1 – 2 мм., у залежнасці ад шырыні пільнага палатна (рыс. 35).
- Зацягніце гайку накіроўваючага блока.



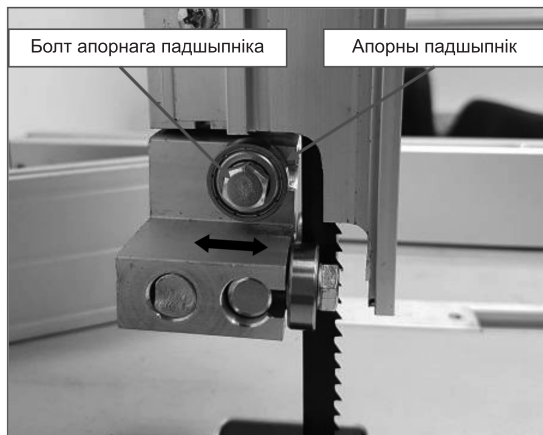
Рыс. 34



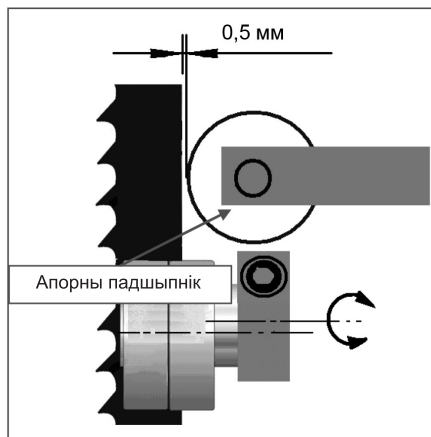
Рыс. 35

Рэгуляванне апорнага падшыпніка.

- Прыслабце болт апорнага падшыпніка (рыс. 36).
- Ссуньце апорны падшыпнік наперад або назад так, каб адлегласць ад апорнага падшыпніка да задняй кромкі пільнага палатна складала 0,5 мм (рыс. 37).
- Зацягніце болт апорнага падшыпніка.



Рыс. 36



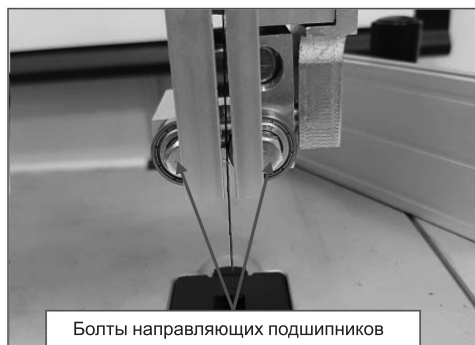
Рыс. 37

Рэгулёўка накіроўваючых падшыпнікаў.

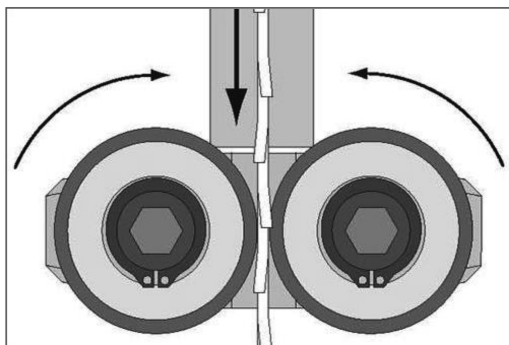
- Прыслабце балты накіроўваючых падшыпнікаў (рыс. 38).
- Ссуньце падшыпнікі налева або направа так, каб яны ледзь дакраналіся да пільнага палатна з двух бакоў, не адхіляючы яго ні ў той, ні ў другі бок. Ні ў якім разе нельга дапушчаць, каб падшыпнікі ціснулі на пільнае палатно.
- Зацягніце балты накіроўваючых падшыпнікаў.

ЗАЎВАГА!

Калі накіроўваючыя падшыпнікі пільнага палатна правільна адрэгуляваны па стаўленні да палатна, яны павінны злёгка круціцца пры руху палатна. (рыс. 39).



Рыс. 38



Рыс. 39

ЗАЎВАГА!

З-за канструктыўных асаблівасцяў, у некаторых мадэлях, замест падшыпнікаў, у якасці накіроўваючых выкарыстоўваюцца штыфты. Выкарыстанне штыфтоў ніяк не ўплывае на надзейнасць і тэхнічныя характарыстыкі прылады. Настройка такіх накіроўваючых ажыццяўляецца аналагічным чынам.

7. ЭКСПЛУАТАЦЫЯ

Пераканайцеся, што сеткавы кабель не датыкаецца да пільнага палатна, а таксама не перашкаджае падчас працы.

Перад тым як запусціць рухавік станка, яшчэ раз пераканайцеся, што ў працоўнай зоне не знаходзяцца староннія прадметы, што ўсе разьбовыя злучэнні надзейна зацягнутыя, а ахоўныя прынады знаходзяцца ў спраўным стане.

Папярэджанне! У пазбяганне сур'ёзных траўмаў ніколі не стойце прама насупраць пярэдняй або задняй часткі станка. Размяшчайцеся з правага ці з левага боку ад прылады.

Перад падачай нарыхтоўкі, праверце працу станка на халастым ходу:

•Устаўце вілку сеткавага кабеля сілкавання ў разетку і запусціце рухавік, націснуўшы на зялёную кнопку ўключэння «I».

Як толькі станок набярэ максімальную хуткасць кручэння, звернеце ўвагу на шум і вібрацыю - калі шум і/ці вібрацыя здаюцца незвычайна моцнымі: неадкладна выключыце станок і выміце вілку з разеткі!

Праверце станок на наяўнасць незамацаваных дэталей пры неабходнасці замацуйце ўсе незамацаваныя дэталі належным чынам.

УВАГА!

Калі ў вас няма досведу працы на стужачнапільным станку дадзенага тыпу, мы настойліва рэкамендуем вам прайсці дадатковае навучанне, не злучанае з дадзеным кіраўніцтвам. Прачытайце кнігі / часопісы або прайдзіце навучанне, перш чым прыступаць да працы. Незалежна ад зместу гэтага раздзела, мы не нясем адказнасці за няшчасныя выпадкі, выкліканыя недастатковай падрыхтоўкай.

Каб выканаць тыповую аперацыю рэзання на стужачнапільным станку, карыстац павінен выканаць наступныя дзеянні:

- Агледзьце загатоўку, каб пераканацца, што яна прыдатная для рэзкі.
- Пры неабходнасці, адрэгулюйце нахіл стала на правільны вугал жаданага зрэзу.
- Пры выкарыстанні паралельнага ўпора, адрэгулюйце яго ў адпаведнасці з шырынёй зрэзу, а затым зафіксуйце на месцы. Пры выкарыстанні транспарціра,

адрэгулюйце вугал нахілу і зафіксуйце яго на месцы.

- Апусціце кажух пільнага палатна так, каб ён апынуўся на адлегласці 2-3 мм над нарыхтоўкай.

- Праверце, ці можа нарыхтоўка бяспечна прайсці ўвесь шлях праз пільнае палатно без перашкод з боку іншых прадметаў.

- Надзеньце ахоўныя акуляры і рэспіратар.

- Запусціце сістэму пылавыдалення і стужачнапільны станок.

- Шчыльна прыціскайце загатоўку як да стала, так і да паралельнага ўпора (або тарцавальнай рэйцы), а затым падавайце нарыхтоўку ў бок пільнага палатна і кантралюйце яе хуткасць да завяршэння рэзкі.

- Неабходна вельмі ўважліва сачыць за тым, каб пальцы не дакраналіся да палатна, выкарыстоўвайце штурхач для падачы вузкіх нарыхтовак.

- Спыніце стужачнапільны станок.

Правільна адрэгуляваны і стужачнапільны станок можа быць больш бяспечным у эксплуатацыі, чым большасць іншых піл, і выконваць шматлікія выгляды распілоўванняў з вялікай дакладнасцю.

Стужачнапільны станок можа выконваць як прамыя рэзы (уключаючы рэзы пад вуглом), так і рэзы па крывой.

Вось некалькі асноўных парад, якім неабходна прытрымлівацца пры працы на стужачнапільным станку:

- Рэгулярна мяняйце і чысціце пільнае палатно для дасягнення найлепшага выніку працы. Перыядычна правярайце накіравальныя, нацяжэнне і налады цэнтраўкі і пры неабходнасці адрэгулюйце іх, каб падтрымліваць працу станка ў ідэальным стане.

- Пры рэзанні выкарыстоўвайце лёгкі і раўнамерны ціск. Невялікі ціск падачы палягчае прамы зрэз і прадухіляе празмернае трэнне або нагрузку на кампаненты стужачнай пілы і палатна.

- Пазбягайце перакручванні пільнага палатна пры рэзанні. Заўсёды, калі гэта магчыма, выкарыстоўвайце рэльефныя надрэзы.

- Няправільнае абыходжанне з пілой або выкарыстанне няправільных прыёмаў (напрыклад, скручванне ляза з апрацоўванай дэталлю, няправільная хуткасць падачы і г.д.) небяспечна і прыводзіць да някаснага рэзу.

Выбар пільнага палатна

Даўжыня пільнага палатна, якая вымяраецца па акружнасці, звычайна залежыць ад маркі вашай стужачнай пілы і адлегласці паміж махавікі (коламі). Палотны могуць нязначна адрознівацца нават пры аднолькавай даўжыні з-за спосабу іх зваркі.

Шырыня пільнага палатна

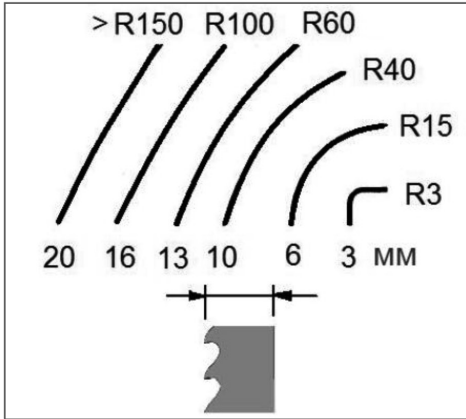
Для ўсіх аперацый, акрамя кантурнага (крывалінейнага) распілоўванні, выка-

рыстоўвайце палатно максімальна магчымай шырыні.

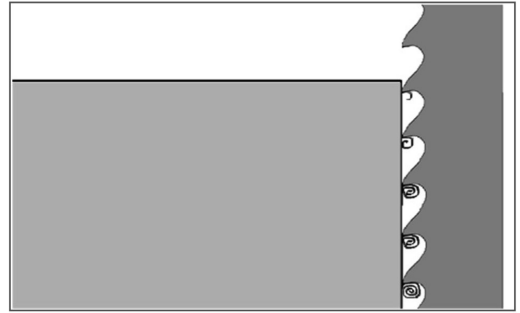
На рысунку ніжэй паказаны суадносіны паміж шырынёй палатна і мінімальным радыусам распілоўвання (рыс. 40).

Крок зуб'яў пільнага палатна

Крок палатна не павінен быць менш патрабаванага, бо пры занадта вялікай колькасці зуб'яў, якія працуюць у нарыхтоўцы, хуткасць падачы зніжаецца, што прыводзіць хутчэйшаму зносу пільнага палатна. Пераважна, каб у дзеедні адна-часова знаходзілася ад 3 да 12 зуб'яў (рыс. 41).



Рыс. 40



Рыс. 41

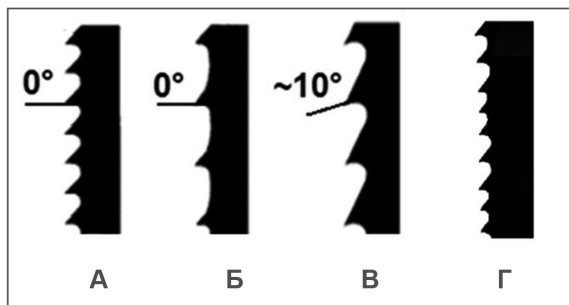
Форма зуб'яў

Форма зуб'яў уплывае на утварэнне стружкі і падачу. На рысунку ніжэй паказаны асноўныя формы зуб'яў (рыс. 42).

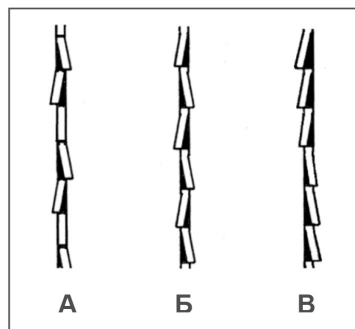
Разводка палатна

Зуб'і адгінаюцца з плоскасці пільнага палатна, каб вырабляць шырокі прапіл у нарыхтоўцы.

Гэта дазваляе вырабляць крывалінейныя прапілоўкі і змяншае трэнне (рыс. 43).



Рыс. 42



Рыс. 43

А - Звычайныя зуб'і:

Найбольш часта выкарыстоўваная форма зуб'яў. Пярэдні вугал 0° . Выкарыстоўваюцца для адпілоўвання і контурнага пілавання большасці матэрыялаў, калі ў выніку апрацоўкі патрабуецца чысты зрэз.

Б - З пропускам зуб'яў:

Вялікая адлегласць паміж зуб'ямі, каб прадухіліць забіванне габлюшкай. Пярэдні вугал 0° .

Для тоўстых падоўжных распілоўванняў, асабліва мяккіх парод дрэва.

В - З дадатным пярэднім вуглом:

Буйныя зуб'і і станючы пярэдні вугал для інтэнсіўнага паскоранага рэзання. Для распілоўвання па таўшчыні і тоўстых падоўжных распілоўванняў, асабліва цвёрдых парод дрэва.

Г - З пераменным крокам і памерам зуб'яў:

Пераменная форма зуб'яў і адлегласць паміж імі дазваляе вырабляць гладкія распілоўванні і гасіць вібрацыі.

А - Зачышчальная разводка

Б - Стандартная разводка

В - Хвалістая разводка

Рэз па плоскасці нарыхтоўкі

Каб зрабіць разрэз па плоскасці нарыхтоўкі:

- Адрэгулюйце паралельны ўпор у адпаведнасці з шырынёй рэзу на вашай нарыхтоўцы, затым зафіксуйце ўпор на месцы.

- Адрэгулюйце кажух пільнага палатна на патрэбную вышыню над апрацаванай дэталлю.

- Пасля захавання ўсіх мер засцярогі уключыце станок і дачакайцеся, пакуль ён запрацуе на поўную хуткасць. Павольна падавайце нарыхтоўку ў бок пільнага палатна датуль, пакуль палатно цалкам не пройдзе праз нарыхтоўку. (рыс. 44).

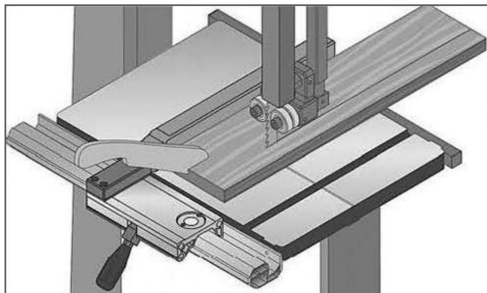
УВАГА! Заўсёды выкарыстоўвайце штурхальнік, калі рэжаце вузкія нарыхтоўкі.
УВАГА! НІКОЛІ не кладзіце пальцы рук на лінію разрэзу.

Папярочны рэз

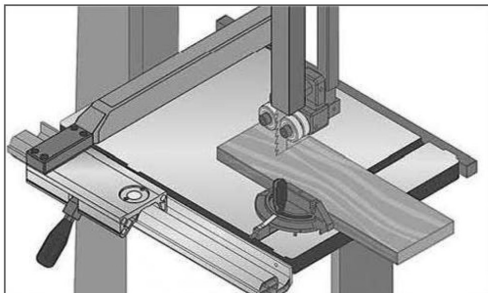
Папярочнае рэзанне - гэта працэс распілоўвання папярок валокнаў драўніны. Для фанеры і іншай апрацаванай драўніны папярочнае рэзанне проста азначае разрэз па шырыні матэрыялу. Папярочныя зрэзы могуць быць выкананы пад вуглом 90°. Складаныя папярочныя разрэзы - гэта тыя, пры якіх тарцавальная піла размешчана пад вуглом, а стол нахілены.

Каб зрабіць папярочны разрэз:

- Адзначце загатоўку на абзе, з якой вы хочаце пачаць рэзанне.
- Адрэгулюйце кажух палатна на патрэбную вышыню.
- Адрэгулюйце транспарцір на правільны вугал, неабходны для рэзкі.
- Адсуньце паралельны ўпор у бок. Раўнамерна прыцісніце загатоўку да тарцовага ўпора транспарціра (рыс. 45).
- Пасля захавання ўсіх мер засцярогі ўключыце стужачнапільны станок і дачкайцеся, пакуль ён запрацуе на поўную хуткасць. Павольна падавайце нарыхтоўку ў бок пільнага палатна датуль, пакуль лязо цалкам не пройдзе праз нарыхтоўку.



Рыс. 44



Рыс. 45

Рэз загатоўкі па вышыні (таўшчыні).

Рэз загатоўкі па вышыні азначае разразанне дошкі па таўшчыні на дзве больш тонкія дошкі (рыс. 46). Максімальная вышыня дошкі, якую можна разразаць, абмежавана максімальнай вышынёй распілоўвання істужачнай пілы.

Адным з найболей важных элементаў пры паўторнай распілоўцы з'яўляецца выбар пільнага палатна шырокае палатно рэжа прамей і меней схільна зрушэнню.

Выбірайце лязо з меншай колькасцю зуб'яў на цалю (ад 3 да 6 TPI), паколькі яны забяспечваюць вялікую прапускную здольнасць для ачысткі ад пілавіння, што зніжае назапашванне цяпла і нагрузку на рухавік.

УВАГА! Пры рэзе нарыхтоўкі па вышыні тонкіх нарыхтовак, пільнае палатно можа прадзерці бакавую частку нарыхтоўкі, падваргаючы вашыя рукі ўздзеянню

зуб'яў палатна. Пры выкананні такога рэзання заўсёды выкарыстоўвайце націскныя блокі і трымайце рукі далей ад пільнага палатна.

Кривалінейны рэз

Пры выразанні крывых рэзаў адначасова акуратна падавайце і паварочвайце нарыхтоўку, каб пільнае палатно праходзіла па лініі разметкі без перакручвання. Калі выгіны вострыя ці шчыльныя, выкарыстайце вузейшае лязо з вялікім ТРІ (колькасць зуб'яў на цалю) і рабіце рэльефныя надрэзы, каб пазбегнуць неабходнасці адводзіць нарыхтоўку ад палатна.

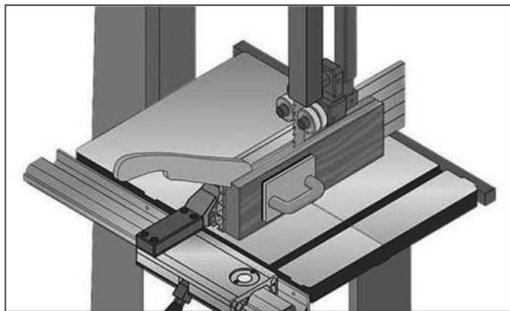
Заўсёды спачатку рабіце кароткія надрэзы, затым пераходзіце да даўжэйшых. Рэльефныя надрэзы памяншаюць верагоднасць зашчамлення ці скручванні ляза. Рэльефныя надрэзы - гэта надрэзы, якія выконваюцца праз непатрэбную частку нарыхтоўкі і якія сканчаюцца на лініі разметкі, таму, калі вы рэжаце ўздоўж лініі разметкі, драўняныя адыходы адлучаюцца ад нарыхтоўкі, памяншаючы любы ціск на тыльны бок ляза. Рэльефныя надрэзы таксама палягчаюць пры неабходнасці выманне нарыхтоўкі пасля прыпынку пільнага палатна.

Складзены (пакетны) рэз

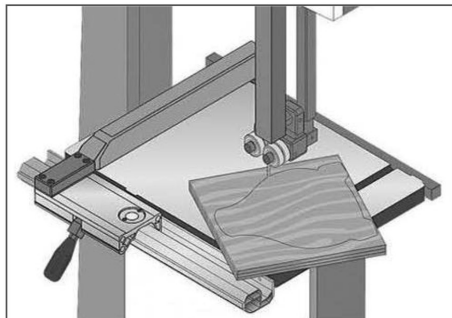
Адным з пераваг стужачнай пілы з'яўляецца яе здольнасць выразаць некалькі здід вызначанай формы шляхам кладкі некалькіх нарыхтовак разам.

Для завяршэння шматслаёвага рэзу:

- Выраўнуйце нарыхтоўкі зверху ўніз.
- Замацуйце нарыхтоўкі гарачы клей па краях або цвікамі праз непатрэбную частку.
- Выкладзеце форму, якую вы збіраецеся выразаць, на асабовы бок верхняга кавалка.
- Зрабіце рэльефныя надрэзы перпендыкулярна контуру меркаванай формы ў месцах, дзе змена кірунку ляза можа прывесці да дэфармацыі драўніны або закліноўванню пільнага палатна і здзейсніце рэз (рыс. 47).



Рыс. 46



Рыс. 47

ЗАЎВАГА!

Па канчатку працы заўсёды саслабляйце нацяжэнне пільнага палатна!

8. ТЭХНІЧНАЕ АБСЛУГОЎВАННЕ

Увага! Перад пачаткам любога тэхнічнага абслугоўвання выключыце станок, дачакайцеся поўнага прыпынку рухавіка і адлучыце сеткавы кабель.

Памятайце! Адразу пасля выкарыстання, пільнае палатно застаецца гарачымі некаторы час. Перад правядзеннем тэхнічнага абслугоўвання, дайце станку астыць.

Увага! Пры чыстцы станка заўсёды апранайце рэспіратар і ахоўныя акуляры, каб абараніць сябе ад траплення драўнянага пылу ці трэсак.

Памятайце! Некаторыя віды драўнянага пылу (напрыклад, дубовая, букавая і ясянёвая), класіфікуюцца як канцэрагенныя.

Не выкарыстоўвайце растваральнікі! Выкарыстанне растваральнікаў можа прывесці да пашкоджання пластыкавых дэталей машыны. Выдаляйце бруд і драўняны пыл чыстай тканінай.

Пасля кожнага выкарыстання:

- Выдаліце стружку і драўняны пыл (напрыклад, з дапамогай пыласоса) з усіх даступных месцаў, уключаючы адаптар для падлучэння пыласоса.

- Праверце працоўны стол і пільнае палатно на прадмет навалы смалы ці іншых адкладаў і ачысціце іх негаручым сродкам для выдалення смалы.

- Праверце зацяжку ўсіх крапежных балтоў і надзейнасць усіх злучэнняў.

- Прыслабце нацяжэнне пільнага палатна.

- Праверце пільнае палатно на адсутнасць расколін сколаў і іншых пашкоджанняў.

Увага! Пры выяўленні пашкоджанняў на пільным палатне – неадкладна заменіце пільнае палатно!

- Праверце на адсутнасць пашкоджанняў сеткавы вілку і электракабель.

Штомесяц (ці часцей пры штодзённым выкарыстанні)

- Праверце нацяжэнне рамяня. Калі рамень расцягнуты, мае пашкоджанні або прыкметы зносу, – заменіце рамень.

- Зніміце пільнае палатно і праверце стан гумавых шын ніжняга і верхняга махавік. Ачысціце іх ад смалы ці іншых адкладаў сродкам для выдалення смалы, якое не шкодзіць прагумаваным паверхням. Пры з'яўленні пашкоджанняў або прыкмет зносу - заменіце шыны на новыя.

- Ачысціце/прапыласосьце навалы пылу і пілавіння ўнутры корпуса. Пакінутую пыл вытрыце сухой чыстай тканінай.

- Перыядычна наносіце тонкі пласт універсальнай змазкі на паваротныя апоры стала і вінт нацяжэння пільнага палатна.

- Праверце стан укладыша працоўнага стала. Пры неабходнасці заменіце.

Заўвага: Усе падшыпнікі ў гэтай машыне змазаныя высакаякаснай кансістэнтнай змазкай. Пры нармальных умовах эксплуатацыі гэтай колькасці змазкі хапае на ўвесь тэрмін службы машыны. Дадатковая змазка падшыпнікам не патрабуецца.

9. МАГЧЫМЫЯ НЯСПРАЎНАСЦІ І МЕТАДЫ ІХ УХІЛЕННЯ

Табліца 3

Няспраўнасць	Магчымая прычына	Метад ліквідацыі
Станок спыняецца ці не запускаецца	1. Не падключана сілкаванне.	1. Праверце, ці падключаны станок да крыніцы сілкавання.
	2. Перагарэў засцерагальнік або спрацаваў аўтаматычны выключальнік.	2. Заменіце засцерагальнік або пераклучыце аўтаматычны выключальнік.
	3. Пашкоджанне электрычнага провада.	3. Заменіце провад.
Вугал распілоўвання не адпавядае 45 ° або 90 °	1. Няправільна адрэгуляваны абмежавальнік нахілу стала.	1. З дапамогай вугольніка праверце становішча пільнага палатна і адрэгулюйце абмежавальнік.
	2. Няправільна ўсталяваны паказальнік вугла нахілу.	2. З дапамогай вугольніка праверце становішча пільнага палатна і адрэгулюйце паказальнік вугла нахілу
	3. Ці не адрэгуляваны вуглавы ўпор.	3. Адрэгулюйце вуглавы ўпор.
Адбываецца зрушэнне палатна (палатно сыходзіць падчас распілоўванняў).	1. Упор не выраўнаваны з пільным палатном.	1. Праверце і адрэгулюйце становішча ўпора.
	2. Скрыўленая драўніна.	2. Выберыце іншую загатоўку.
	3. Празмернае намаганне падачы.	3. Паменшыце намаганне падачы.
	4. Непадыходнае для выкананай аперацыі пільное палатно.	4. Абярыце палатно патрэбнага тыпу.
	5. Няправільна адрэгулявана нацяжэнне палатна.	5. Адрэгулюйце нацяжэнне палатна ў адпаведнасці з яго памерам.
	6. Няправільна адрэгуляваны падшыпнікавыя накіроўваючыя.	6. Адрэгулюйце накіроўваючыя належным чынам.

Нездавальняючая якасць распілоўвання	1. Палатно знасілася.	1. Заменіце пільнае палатно.
	2. Палатно ўстаноўлена няправільна.	2. Зуб'і пільнага палатна павінны быць накіраваны ўніз.
	3. Смаляныя адклады на палатне.	3. Заменіце ці ачысціце палатно.
	4. Непадыходнае для выкананай аперацыі пільнае палатно.	4. Абярыце палатно патрэбнага тыпу.
	5. Смаляныя адклады на сталe.	5. Ачысціце стол.
Пільны палатно не разганяецца.	1. Падаўжальнік мае занадта малы памер перасекі або ён занадта доўгі.	1. Заменіце падаўжальнік на патрабаваны.
	2. Паніжаная напруга ў сетцы.	2. Звярніцеся да кваліфікаванага электрыка.
Празмерныя вібрацыі станка.	1. Станіна стаіць на няроўнай падлозе.	1. Пастаўце станок на роўную падлогу.
	2. Прывадны рамень зношаны.	2. Заменіце прывадны рамень.
	3. Аслаблі мацаванні рухавіка.	3. Зацягніце крапеж рухавіка.
	4. Аслаблены крапежны элементы.	4. Зацягніце крапежныя элементы.

10. ТРАНСПАРЦІРОЎКА І ЗАХОЎВАННЕ

Транспарціроўка

Станок у ўпакоўцы вытворцы можна транспартаваць усімі відамі крытага транспарту пры тэмпературы паветра ад - 50 да + 50°C і адноснай вільготнасці да 80% (пры тэмпературы + 25°C) у адпаведнасці з правіламі перавозкі грузаў, дзеючых на дадзеным відзе транспарту.

Захоўванне

Станок павінен захоўвацца ва ўпакоўцы вытворцы ў памяшканні, якое ацяпляецца і вентыліруецца, пры тэмпературы ад + 5 да + 40°C і адноснай вільготнасці да 80% (пры тэмпературы + 25°C).

11. УТЫЛІЗАЦЫЯ

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

12. ТЭРМІН СЛУЖБЫ

Выраб адносіцца да бытавога класа. Тэрмін службы 5 гадоў.

13. ДАДЗЕННЯ ВЫТВОРЦЫ, ІМПАРЦЁРА І СЕРТЫФІКАТА / ДЭКЛАРАЦЫІ І ДАТЫ ВЫТВОРЧАСЦІ

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

14. ГАРАНТЫЙНЫЯ АБАВЯЗАЦЕЛЬСТВЫ

Гарантыйны тэрмін на выраб складае 24 месяцы з моманту продажу Спажыўцу. Тэрмін службы выраба і камплектуючых устанаўліваецца вытворцам і пазначаны ў Пашпарце вырабу.

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

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

Замяняемыя па гарантыі дэталі пераходзяць ва ўласнасць майстэрні.

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

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

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

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

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

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

належага догляду;

- натуральнага зносу перадаткавых дэталёў і матэрыялаў якія труцца;
- умяшаньня ў працу або пашкоджанні лічыльніка мотагадзін.
- перагрузкі ці няправільнай эксплуатацыі. Да безумоўных прыкмет перагрузкі выраба ставяцца (але не абмяжоўваючыся): з'яўленне колераў пабегласці, адначасовы выхад з ладу спалучаных ці паслядоўных дэталёў, напрыклад ротара і статара, выхад з ладу шасцярні рэдуктара і якара, першаснай абмоткі трансфарматара, дэфармацыя ці аплаўленне дэталёў, ці правадоў электрарухавіка пад дзеяннем высокай тэмпературы, а таксама з прычыны неадпаведнасці параметраў электрасеткі паказанаму ў табліцы наміналаў для дадзенага выраба;
- выхаду са строю зменных прыстасаванняў (зорачак, ланцугоў, шын, фарсунак, дыскаў, нажоў кустарэзаў, газонакасілак і трымераў, лёскі і трымерных галовак, ахоўных кажухоў, акумулятараў, свечак запальвання, паліўных і паветраных фільтраў, рамянёў, фільтраў зварачных наканечнікаў, шлангаў, пісталетаў і насадак для мыек высокага ціску, элементаў нацяжэння і мацаванні (балтоў, гаек, фланцаў), паветраных фільтраў і т.п.), а таксама няспраўнасці выраба, выкліканыя гэтымі відамі зносу;
- невыканання патрабаванняў да складу і якасці паліўнай сумесі, які пацягнуў выхад з ладу поршневай групы (заляганне поршневага кольца і/або наяўнасць драпін і задзіраў на ўнутранай паверхні цыліндру і паверхні поршня, разбурэнне або аплаўленне апорных падшыпнікаў шатуна і поршневага пальца);
- недастатковай колькасці масла ці не адпаведнасцю тыпу масла ў картэры ў кампрэсараў, 4-х тактных рухавікоў (наяўнасць драпін і задзіраў на шатуне, каленвале, нават пры наяўнасці датчыка ўзроўня масла);
- выхад з ладу расходных і хутказношвальных дэталёў, зменных прыстасаванняў і камплектуючых (стартары, прывадныя шасцярні, накіравальныя ролікі, прывадныя рамяні, колы, гумовыя амартызатары, ушчыльняльнікі, сальнікі, стужка тормаза, ахоўныя кажухі, якія падпальваюць электроды, тэрмапары шчоткі, кіроўныя зорачкі, зварачная гарэлка (соплы, наканечнікі і накіравальныя каналы), ствалы, клапана мыек высокага ціску, і т. п.), а гэтак жа на няспраўнасці выраба, выкліканыя гэтымі выглядамі зносу;
- умяшанні з пашкоджаннем шліцоў крапежных элементаў, пломбаў, ахоўных стыкераў і т.п.;

Гарантыя не распаўсюджваецца:

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

ГАРАНТЫЙНЫ ТАЛОН

Найменне вырабу: _____

Мадэль: _____

Артыкул мадэлі: _____

Дата выпуску: _____

Серыйны нумар: _____

Дата продажу: _____

Штамп гандлёвай арганізацыі:

АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____
(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі _____

Сэрвісны цэнтр _____

Нумар заказу-нараду _____

Дата выдачы _____

Подпіс кліента _____

Штамп сэрвіснага цэнтра

АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____
(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі _____

Сэрвісны цэнтр _____

Нумар заказу-нараду _____

Дата выдачы _____

Подпіс кліента _____

Штамп сэрвіснага цэнтра

АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____
(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі _____

Сэрвісны цэнтр _____

Нумар заказу-нараду _____

Дата выдачы _____

Подпіс кліента _____

Штамп сэрвіснага цэнтра

ҚҰРМЕТТІ САТЫП АЛУШЫ!

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

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.....	76
2. Қауіпсіздік ережелері	76
3. Техникалық сипаттамалары	79
4. Жиынтықталуы	80
5. Құрылым сипаттамасы	81
6. Жұмысқа дайындау	83
7. Пайдалану	97
8. Техникалық қызмет көрсету	102
9. Ықтимал ақаулар және оларды жою әдістері	104
10. Тасымалдау мен сақтау	105
11. Кәдеге жарату	105
12. Қызмет мерзімі	105
13. Өндіруші, импорттаушы, сертификат/декларация және өндіріс күні туралы мәліметтер	106
14. Кепілдік міндеттемелері	106

1. МАҚСАТЫ

Таспалы ара құралы (бұдан әрі құрал немесе өнім) қажетті форма мен өлшемдерді беру мақсатында, қолмен дайындаманы беру арқылы ағашты, сондай-ақ фанераны, ДВП, МДФ, ДСП және т.б. кесу үшін арналған құрал болып табылады.

Құралды дұрыс баптаған жағдайда келесі өңдеу түрлерін орындауға болады:

- пакеттік кесу;
- қисық кесу;
- белгіленген ұзындықтағы дайындамаларды кесу;
- ұзындығы бойынша кесу;
- көлденең кесу;
- бұрышпен кесу.

Құралдың қуаты 230 В кернеу және 50 Гц жиілікпен ауыспалы ток желісінен қамтамасыз етіледі, қорғаушы (жерлеу) сымы бар. Құрал атмосфералық жауын-шашынның, артық шаңның, тікелей күн сәулесінің, +5°C-тан +40°C-қа дейінгі қоршаған температураның, ауа ылғалдылығының 80%-дан аспайтын жағдайларда пайдалануға арналған.

Құрал жабдықтары жабық ғимараттарда орнатылуы тиіс.

2. ҚАУІПСІЗДІК ЕРЕЖЕЛЕРІ

Назар аударыңыз! Бұл нұсқаулық осындай құрылғылармен жұмыс істеу бойынша базалық техникалық дағдылары бар адамдарға арналған. Егер сізде мұндай құрылғылармен жұмыс тәжірибесі болмаса, маманға жүгініңіз.

Назар аударыңыз! Құралды іске қосар алдында осы нұсқаулықтың мазмұнымен, құрылғының конструкциясымен, басқару органдарымен және қолдану сапасымен танысыңыз. Құралды жылдам тоқтату әдісін меңгеріңіз.

Қауіпсіздік шараларын және өндірушінің ұсынымдарын сақтамау жабдықтың бұзылуына, оператор мен айналадағы адамдардың жарақат алуына немесе күтпеген жағдайларға алып келуі мүмкін. Барлық қауіпсіздік нұсқауларын болашақта қолдану үшін сақтаңыз. «Құрылғы» термині қауіпсіздік нұсқауларында желіден қуат алатын электр құралдарына (желілік кабельмен) қатысты қолданылады.

Жалпы техникалық қауіпсіздік ережелері

• Осы қауіпсіздік ережелерімен таныспаған, сондай-ақ 18 жасқа толмаған тұлғаларға құрылғыны пайдалануға тыйым салынады.

• Жұмыс істеп тұрған құрылғыны қараусыз қалдырмаңыз. Құрылғы толық тоқтағанға дейін жанынан кетпеңіз.

• Құрылғыны пайдалану кезінде оператор басқа адамдарға немесе олардың мүлкіне келтірілген зиян үшін жауап береді. Оператор өзінің және айналасындағы адамдардың қауіпсіздігін қамтамасыз ету үшін барлық сақтық шараларын қабылдауға міндетті.

•Құрылғыны жұмысқа кіріспес бұрын тексеріңіз. Барлық тұтқалар, бекітпелер және қауіпсіздік құрылғылары өз орындарында және жұмысқа жарамды екеніне көз жеткізіңіз.

•Құрылғыны қыс мезгілінде жылы бөлмеге әкелген жағдайда, қоршаған ауаның температурасына дейін қызғанша оны қоспаңыз. Әйтпесе, қозғалтқыш бөліктерінде конденсацияланған ылғалдың әсерінен құрылғы істен шығуы мүмкін.

•Құрылғыны шамадан тыс жүктемеңіз – оны тек өнімділік параметрлеріне сәйкес келетін жұмыстарды орындау үшін пайдаланыңыз (қараңыз: «Техникалық сипаттамалар»).

•Құрылғыны жабық және балалар қолы жетпейтін жерде сақтаңыз.

•Әрдайым ақылға жүгініңіз. Барлық ықтимал жағдайларды алдын ала ескеру мүмкін емес. Егер қандай да бір жағдайда өзіңізді сенімсіз сезінсеңіз, маманнан: дилерден, уәкілетті сервис орталығының механигінен немесе тәжірибелі қолданушыдан кеңес алыңыз.

Жұмыс орнындағы қауіпсіздік техникасы

•Жұмыс аймағы таза және жақсы жарықтандырылған болуы керек. Жұмыс аймағындағы ретсіздік пен жарықтың жеткіліксіздігі жазатайым оқиғаларға әкелуі мүмкін.

•Тек күндізгі уақытта немесе жақсы жасанды жарықта жұмыс жасаңыз.

•Құрылғыны жарылыс қаупі бар жағдайда, яғни жанғыш сұйықтықтар, газдар немесе шаң болған жерде пайдалануға болмайды. Құрылғы ұшқын шығарады, ал бұл ұшқындар өрт немесе жарылыс тудыруы мүмкін.

•Құрылғыны қоспас бұрын, жұмыс аймағынан барлық қосымша құралдарды алып тастаңыз.

Электр қауіпсіздігі

•Розеткадағы кернеудің құрылғының жұмыс кернеуіне сәйкес келетінін тексеріңіз.

•Егер құрылғы үшконтактты штепсельмен жабдықталған болса, оны жерге тұйықтау қажет және үшконтактты электр розеткасына қосу арқылы жерге тұйықтаңыз. Үшінші контакт жабдықты жерге тұйықтау және электр тогынан кездейсоқ зақымданудан қорғау үшін қолданылады. Үшінші контактты алып тастамаңыз.

•Құрылғыны қосу штепсельі розеткаға сәйкес келуі керек. Штепсельді ешбір жағдайда өзгертуге болмайды.

•Құрылғыны жаңбыр немесе ылғал әсеріне ұшыратпаңыз. Құрылғыға су енуі электр тогынан зақымдану қаупін арттырады және құрылғының бұзылуына әкелуі мүмкін, бұл кепілдік жағдай болып саналмайды.

•Құрылғының штепсельін розеткадан кабельден тартып шығармаңыз, бұл оның зақымдалуына әкелуі мүмкін.

•Электр кабелінің шатасуын болдырмаңыз. Кабельді жылыту құрылғыларына, өткір жиектерге, майға және оны зақымдауы мүмкін қозғалмалы бөліктерге жақын орналастырмаңыз.

•Дененің жерге қосылған беттермен (құбырлар, жылыту құрылғылары, ас үй плиталары, тоңазытқыштар) жанасуынан аулақ болыңыз. Егер денеңіз жерге қо-

сылған болса, электр тогынан зақымдану қаупі айтарлықтай артады.

•Жерге қосу нұсқауларын толық түсінбеген жағдайда немесе құрылғының дұрыс жерге тұйықталғанына сенімді болмасаңыз, білікті электрикке немесе қызмет көрсету персоналына жүгініңіз.

Жеке қауіпсіздік

•Шаршаған, өзін жайсыз сезінген, дәрі-дәрмектер, есірткі немесе алкоголь әсерінде немесе назар аудару деңгейін төмендететін дәрілердің әсерінде болған жағдайда құрылғыны пайдаланбаңыз.

•Жұмыс барысында мұқият болыңыз және өз әрекеттеріңізді мұқият ойластырыңыз. Орындап жатқан жұмысқа толық көңіл бөле алмайтын жағдайда құрылғымен жұмыс істемеңіз.

•Дене қалпының тұрақсыздығынан аулақ болыңыз, сенімді тіреу және теңестікті үнемі сақтап тұру мүмкіндігін қамтамасыз етіңіз.

•Әрдайым жеке қорғаныс құралдарын (көзілдірік, құлаққап, респиратор, қорғаныс аяқ киімі және киімі) пайдаланыңыз.

Жұмыс алдында барлық әшекейлерді, шарфтарды, галстуктерді және құрылғының қозғалмалы бөліктеріне кездейсоқ ілініп кетуі мүмкін басқа аксессуарларды алып тастаңыз. Киім толығымен түймеленген, ал ұзын шаштар жиналған болуы керек.

Назар аударыңыз!

Ағаш шаңы - қауіптілік көзі! Кейбір ағаш шаңдарының түрлері (мысалы, емен, бук және күл ағашынан алынған шаңдар) канцерогенді болып саналады. Әрдайым жеке қорғаныс құралдарын пайдаланыңыз!

Ленталық ара станогымен жұмыс істеу қауіпсіздік талаптары:

•Пайдаланар алдында құралдың сенімді және мықты орнатылғанына көз жеткізіңіз. Егер станоктың орналасуы тұрақсыз немесе шайқалса, мәселені жойыңыз.

•**ҚАТАҢ ТЫЙЫМ САЛЫНАДЫ:** пышақ жолағының жанында саусақтарды орналастыру.

•**ҚАТАҢ ТЫЙЫМ САЛЫНАДЫ:** тозған немесе зақымдалған пышақ жолағымен жұмыс істеу.

•Пайдаланар алдында станоктың дұрыс реттелгеніне көз жеткізіңіз.

•Ағашты кесер алдында дайындаманың ішінде бөгде заттардың, түйіндердің, шегелердің және басқа да бөгеттердің жоқтығына көз жеткізіңіз.

•Ұзын дайындамаларды кескен кезде қолайлы тіректерді пайдаланыңыз.

•Қажет болған жағдайда дайындаманы итеру үшін итергішті қолданыңыз.

•Құралдың техникалық сипаттамаларында көрсетілген максималды рұқсат етілген өлшемдерден асатын дайындамаларды ешқашан пайдаланбаңыз.

Назар аударыңыз! Құралдың конструкциясына өзгерістер енгізбеңіз. Өндіруші мен жеткізуші мұндай әрекеттердің салдарынан туындаған зардаптар (жарақаттар мен өнімнің зақымдалуы) үшін жауапкершіліктен босатылады.

Құрал конструкциясына өзгерістер енгізу салдарынан болған ақаулар кепілдікке жатпайды.

Назар аударыңыз! Құралды осы төлқұжатта қарастырылмаған кез келген басқа мақсаттарда пайдалану қауіпсіздік талаптарын бұзу болып табылады және жеткізушінің кепілдік міндеттемелерін тоқтатады. Өндіруші мен жеткізуші құрылғыны мақсатына сай пайдаланбау салдарынан туындаған зақымдар үшін жауапкершілік көтермейді. Құрылғының істен шығуы оның мақсатына сай пайдаланылмауына байланысты кепілдік жағдайы болып табылмайды.

Шекті күй өлшемдері

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

3. ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМАЛАРЫ

1-кесте

ПАРАМЕТРЛЕР / МОДЕЛЬДЕР	СПЛ 0414	СПЛ 0518
Коды	E2003.003.00	E2003.004.00
Желі кернеуі, В	230	230
Тұтынылатын қуат, Вт	350	420
Пышақ таспасының қозғалыс жылдамдығы, м/мин	900	660/960
Жылдамдықтар саны	1	2
Аралату таспасының ұзындығы, мм	1400	1790
Аралату таспасының ені, мм	6,5	9,5
Кесу биіктігінің ең жоғары мәні, мм	80	120
Кесу ені (рамаға дейінгі саңылау), мм	200	245
Маховик диаметрі, мм	210	255
Үстел өлшемі (кеңейтумен), мм	300x380-(540)	300x380-(540)
Үстелдің еңкею бұрышы, град.	0-45	0-45
Сыртқы әсерлерден қорғау дәрежесі	IPX0	IPX0
Құрастырылған түрдегі габариттік өлшемдері (тұғырсыз), мм	520x420x700	600x420x850
Құрастырылған түрдегі габариттік өлшемдері (тұғырда), мм	---	700x500x1500
Массасы, кг	16	30

4. ЖИЫНТЫҚТАЛУЫ

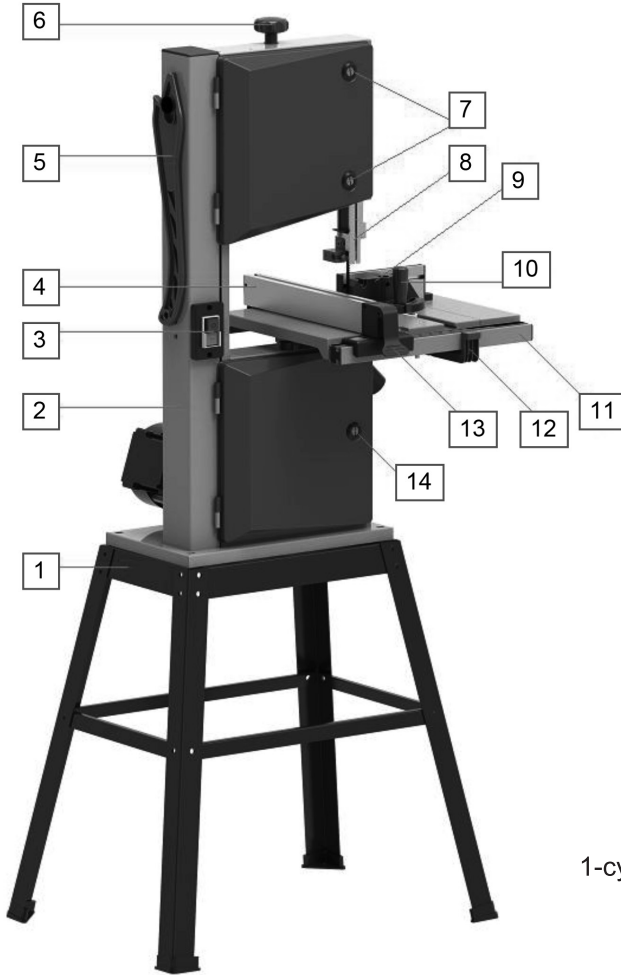
2-кесте

Атауы	СПЛ 0414	СПЛ 0518
Станок стужачнапільны	1 дана	1 дана
Рабочы стол	1 дана	1 дана
Пашыральнік працоўнага стала	1 дана	1 дана
Штурхач для нарыхтоўкі	1 дана	1 дана
Упор паралельны	1 дана	1 дана
Транспарцір	1 дана	1 дана
Упор тарцавы	1 дана	1 дана
Адаптар для падлучэння пыласоса	---	1 дана
Палатно прыпільнае	1 дана	1 дана
Станіна	---	1 дана
Набор ключоў	1 жинақ	1 жинақ
Пашпарт	1 дана	1 дана

Ескерту: Жабдық жиынтығы алдын ала ескертусіз өзгертілуі мүмкін.

Назар аударыңыз! Жабдықпен бірге жеткізілетін қосымша шығын материалдарына (дискілер, бұрғылар, пышақтар, полотналар және т.б.) кепілдік міндеттемелері қолданылмайды. Бұл аксессуарлар қайтаруға немесе айырбастауға жатпайды.

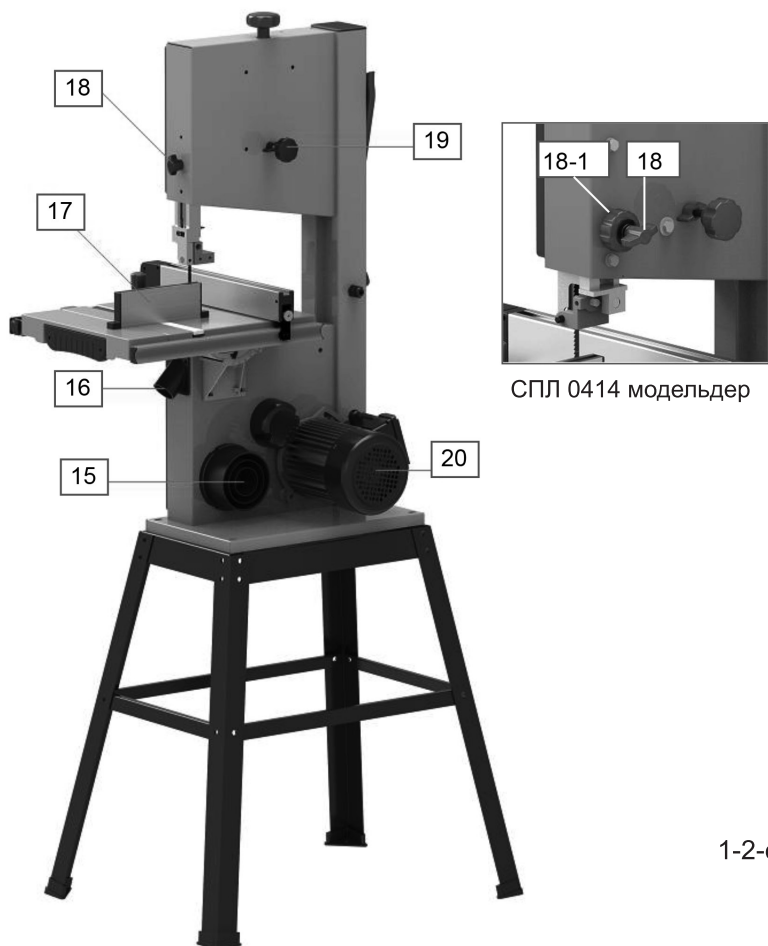
5. ҚҰРЫЛЫМ СИПАТТАМАСЫ



1-сурет

1. Тұғыр (тек СПЛ 0518 моделі үшін)
2. Жақтау
3. Сөндіргіш
4. Параллельді тірек
5. Итергіш
6. Ара полотносын тарту тұтқасы
7. Жоғарғы есіктің құлыптары

8. Ара полотносын жабатын сырғымалы қаптама
9. Транспортир
10. Транспортирді бұру тұтқасын бекіту
11. Жұмыс үстелі
12. Үстел кеңейткішін қысатын рычаг
13. Бүйірлік тіректі қысатын рычаг
14. Төменгі есіктің құлығы



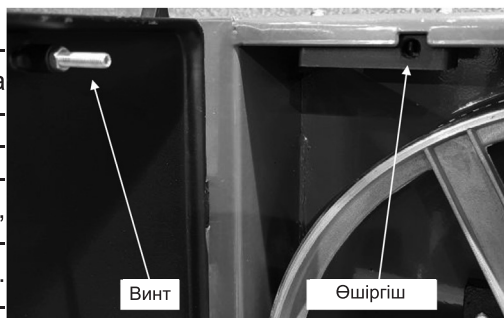
СПЛ 0414 модельдер

1-2-сурет

- 15. Шаңсорғыштарды және тұрақты шаң жинау жүйелерін қосуға арналған адаптер
- 16. Шаңсорғышқа қосылу үшін құбыршек (тек СПЛ 0518 моделі үшін)
- 17. Шетжақтық тірек
- 18. Ара полотносын жабатын қаптаманы бекітетін бұранда
- 19. Жетекші маховиктің орнын реттейтін бұранда
- 20. Қозғалтқыш

Қорғаныс құрылғылары

Бұл ленталық аралау құралы қозғалыстағы шкивтермен және/ немесе арапотносымен кездейсоқ байланысудың алдын алу үшін есіктер ашық кезде қосылудан қорғайтын жүйемен жабдықталған. Есіктер жабық болғанда, бұранда сәндіргіштің контактілерін жабады және құрал жұмысқа дайын болады. Егер есіктер ашық немесе толық жабылмаған болса, бұранда сәндіргіш түймесіне қысым жасамайды, контактілер ажыратылады, және құрал қосылмайды немесе жұмыс істеп тұрған болса, бірден өшеді



2-сурет

Бұл қорғаныс құрылғысының жұмысын тексеру үшін құралды қосыңыз және ол жұмыс істеп тұрған кезде жоғарғы немесе төменгі есікті ашыңыз. Құрал бірден өшіп қалуы керек. Егер бұл орын алмаса, ақауды жою үшін дереу ELITECH сервис орталығына хабарласыңыз.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!

Қорғаныс және сақтандырғыш құрылғылар орнатылмаған немесе ақаулы күйде құралды қолдануға тыйым салынады. Жұмысты бастамас бұрын осы құрылғылардың дұрыстығын және дұрыс жұмыс істеуін тексеріңіз.

Сәндіргіштер

Құралды қосу және өшіру 3-ші элемент (1-сурет) арқылы жүзеге асырылады. «I» түймесі – құралды қосу. «O» түймесі – құралды өшіру.

6. ЖҰМЫСҚА ДАЙЫНДАУ

Құралды ашу және тексеру

Қаптаманы және құралды зақымдалғанын тексеріңіз. Қаптамалық материалдарды, бөлшектерді және құралды қаптамадан мұқият алып тастаңыз. Қозғалтқыштар мен қозғалатын бөлшектердегі қорғаныс материалдарын әрдайым тексеріп, алыңыз. Барлық бөлшектерді таза жұмыс бетіне жайыңыз.

Кейбір тораптар мен бөлшектерге, мысалы, қоректендіру роликтері мен жұмыс үстеліне қорғаныс жабындысы жағылған. Жұмысты бастамас бұрын, оны уайт-спиритпен жұмсақ қылқалам немесе шүберекпен тазалаңыз немесе WD-40 бүркіп, жұмсақ матамен сүртіңіз.

Ескерту:

Еріткіштер беткі қабатты зақымдауы мүмкін. Боялған, пластикалық және резеңке бөлшектерді тазалау қажет болғанда, сабынды ерітінді пайдаланыңыз.

Тазалаудан кейін жұмыс үстеліне сапалы балауыз пастасын жағыңыз және оны жылтыратыңыз.

Бөлшектерді қаптамалық тізіммен салыстырыңыз және барлық бөлшектердің орнында екеніне көз жеткізіңіз. Қажет болған жағдайда кепілдік қызметі үшін қап-

таманы сақтаңыз.

Егер қандай да бір бөлшектер жетіспесе, құралды қуат көзіне қосуды немесе оны іске қосуды сынамаңыз. Құрал барлық бөлшектер есепке алынып, дұрыс орнатылғаннан кейін ғана қосылуы керек.

Орнату

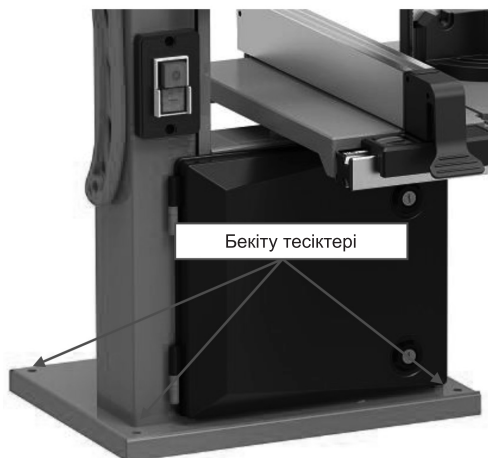
Құрал тұрақты орнатылу үшін жұмыс үстеліне, верстакқа немесе ұқсас берік тірекке болттармен бекітілуі керек.

Ескерту:

Құралды тұрақты орнатқанда, оның алдында және артында ұзын дайындамаларды өңдеу үшін жеткілікті орын болуы керек.

Қажет болса, тірек бетіне тесіктер бұрғылаңыз.

•Болттарды бекіту тесіктері арқылы өткізіп, төменнен гайкалармен бекітіңіз (3-сурет).



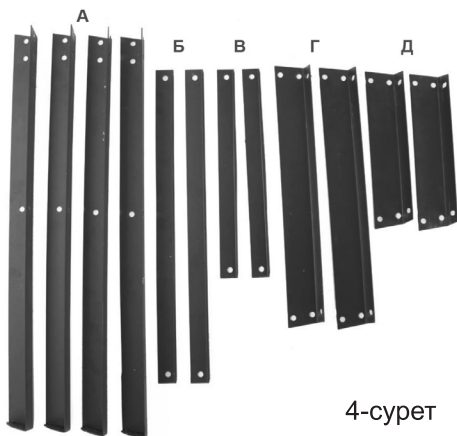
3-сурет

Станинаны құрастыру (СПЛ 0518 моделі үшін)

СПЛ 0518 моделі стационарлы орнатуға арналған құрастырмалы станинамен жабдықталған.

•Жинау алдында барлық бекіту бөлшектерінің бар-жоғын тексеріңіз (4-сурет).

- А. Станинаның аяқтары – 4 дана
- Б. Төменгі ұзын көлденең белдеулер – 2 дана
- В. Төменгі қысқа көлденең белдеулер – 2 дана
- Г. Жоғарғы ұзын көлденең белдеулер – 2 дана
- Д. Жоғарғы қысқа көлденең белдеулер – 2 дана



4-сурет

•Станинаны көрсетілгендей бекіту жиынтығын пайдаланып құрастырыңыз (5-сурет).

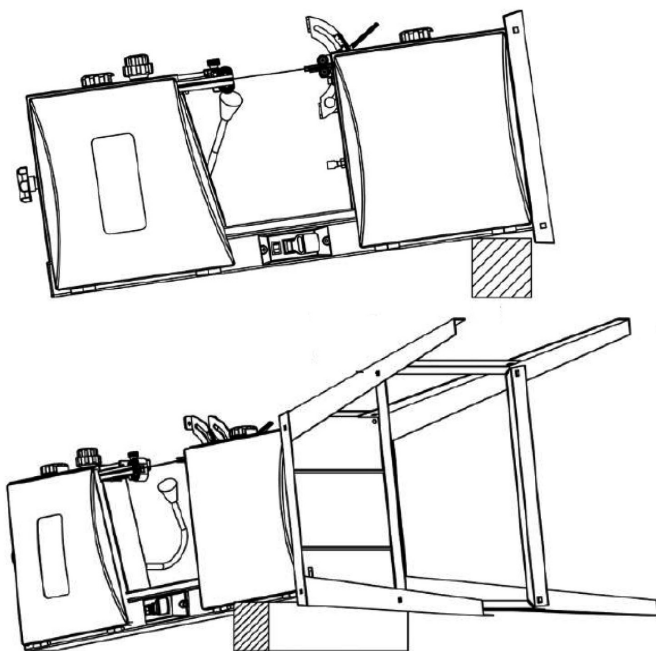


M8x14: 24x



5-сурет

•Құралды рамаға қойыңыз, рама негізінің астына ағаш брус қойыңыз және станинаны құралдың негізіне төрт M6x40 болтпен, төрт серіппелі шайбамен және сегіз тегіс шайбамен бекітіңіз (6-сурет).



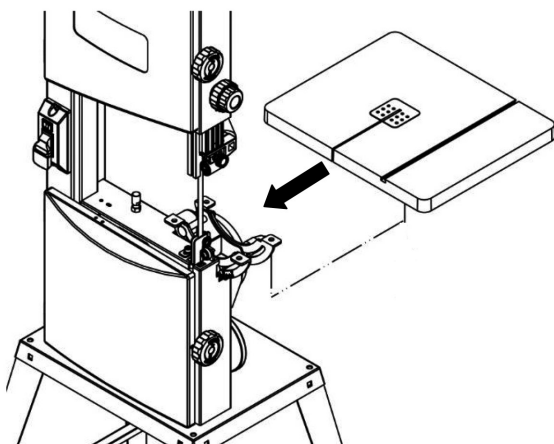
6-сурет

Жұмыс үстелін орнату

- Жұмыс үстелінің салымын үстелдің ортасындағы ойыққа салыңыз (7-сурет).
- Жұмыс үстелін пышақ жолағы үстел саңылауына артқы жағымен өтетіндей етіп алға жылжытыңыз (8-сурет).



7-сурет

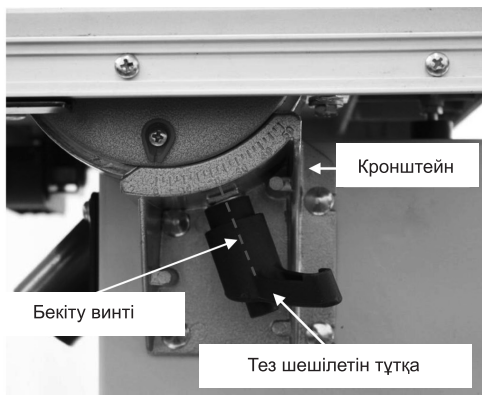


8-сурет

- Жұмыс үстелін құралдың кронштейніне орнатыңыз, үстелдің бекіту бұрандасы кронштейн арқылы өтуі керек (9-10-сурет).
- Жұмыс үстелін кронштейнге жылдам ажыратылатын рычагтың көмегімен бекітіңіз (10-сурет).

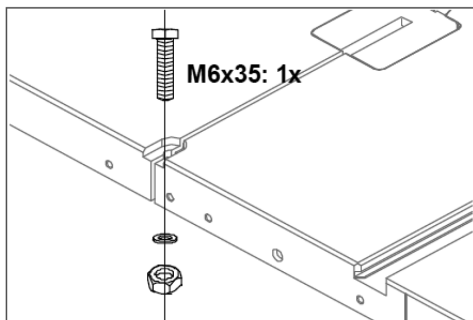


9-сурет

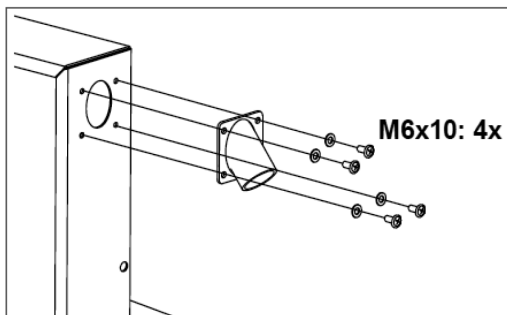


10-сурет

- Таспалы ара пышағының еркін қозғалатынына және үстелге тимейтініне көз жеткізіңіз.
- М6х40 болтты екі шайба мен гайка арқылы үстелге бекітіңіз (11-сурет).
- Шаңсорғышты қосуға арналған адаптерді төрт М6х10 бұрандамен бекітіңіз (тек СПЛ 0518 моделі үшін) (12-сурет).



11-сурет



12-сурет

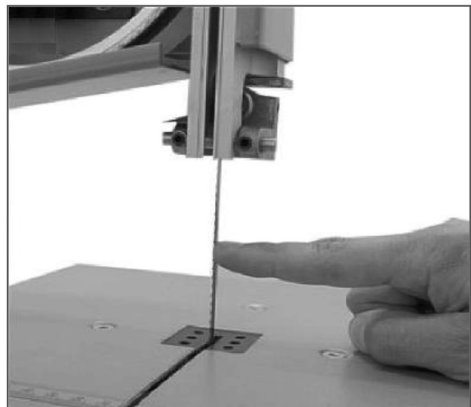
**Ара пышағын керілуін реттеу
НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!**

Жөндеу немесе реттеу жұмыстарына кіріспес бұрын құралды электр желісінен ажыратыңыз. Бұл нұсқаулықты орындамау ауыр жарақаттарға әкелуі мүмкін!

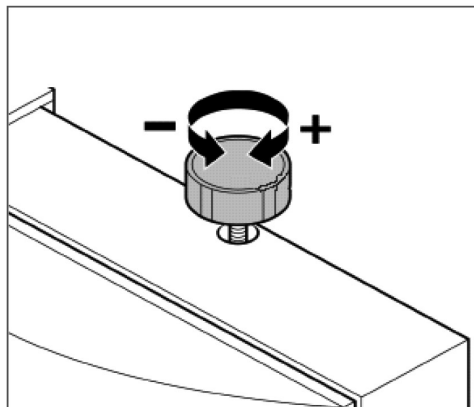
- Таспалы араның пышағының қаптамасын жоғары көтеріңіз.

- Пышақ керілуін тексеру үшін, үстел мен жоғарғы бағыттаушының ортасындағы пышақтың бүйір бетіне саусағыңызбен басыңыз (пышақтың майысуы 1-2 мм-ден аспауы керек) (13-сурет).

- Қажет болған жағдайда, пышақ керілуін реттеу үшін керілу рычагын пайдаланыңыз (6-бөлім, 1-сурет). Рычагты сағат тілінің бағытымен бұру пышақ керілуін арттырады, ал сағат тіліне қарсы бұру керілуін төмендетеді (14-сурет).



13-сурет



14-сурет

ЕСКЕРТУ!

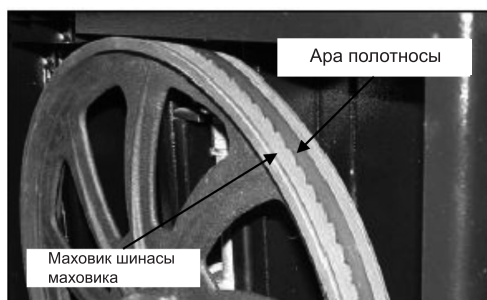
Тым қатты керілу пышақтың үзілуіне әкелуі мүмкін. Тым әлсіз керілу маховиктің сырғуына және пышақтың тоқтауына әкелуі мүмкін.

Пышақтың орталықтандырылуын реттеу

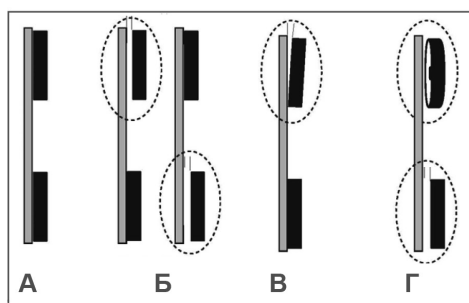
Бұл реттеу таспалы араның пышағы маховиктер бойымен қалай қозғалатынын анықтайды. Пышақтың орталықтандырылуы таспалы араны әрі қарай дұрыс реттеуге, пышақтың керілуін дұрыс орнатуға және дәл кесуге қол жеткізу үшін маңызды. Пышақты дұрыс орнатпау кесу дәлдігін төмендетеді, шамадан тыс діріл тудырады және пышаққа, сондай-ақ таспалы араның басқа да компоненттеріне жүктеме түсіреді.

Маховиктерді айналдырған кезде дұрыс орнатылған пышақ табиғи түрде маховиктің ортасына қарай қозғалады (15-сурет).

Таспалы араның маховиктері құралдың оңтайлы өнімділігін қамтамасыз ету үшін тураланған болуы керек. Дұрыс тураланған маховиктер бір-біріне параллель және бір жазықтықта орналасады (16-сурет).



15-сурет



16-сурет

А: Маховиктер дұрыс орнатылған.

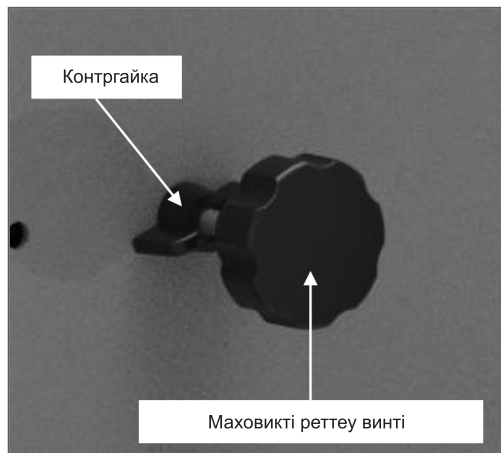
Б: Маховиктер параллель, бірақ бір жазықтықта емес.

В: Маховиктер бір жазықтықта, бірақ параллель емес.

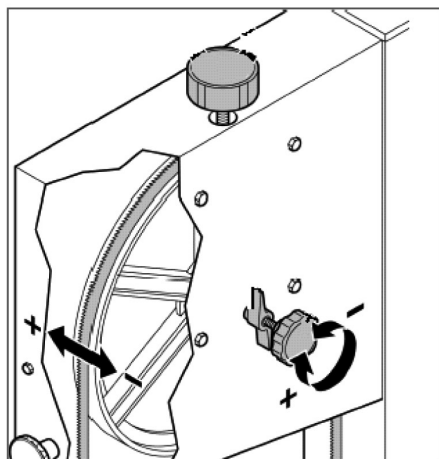
Г: Маховиктер параллель де, бір жазықтықта да емес.

- Құралды электр желісінен ажыратыңыз.
- Пышақ керілуін реттеңіз.
- Жоғарғы маховикке қол жеткізу үшін құралдың жоғарғы есігін ашыңыз.
- Маховикті қолмен бірнеше рет бұраңыз және пышақтың маховик шинасындағы орнына назар аударыңыз.
- Егер пышақ маховиктің шетіне қарай жылжып жатса, жоғарғы маховиктің еңісін реттеңіз.
- Реттеу бұрандасының контргайкасын босатыңыз (17-сурет).
- Бір қолыңызбен маховикті айналдырып, екінші қолыңызбен реттеу тұтқасын бұрыңыз. Пышақ маховиктің ортасына дейін дұрыс қозғалғанша реттеңіз.
- Бұранданы шамалы қатайтыңыз, пышақты маховиктің артқы шетіне жылжы-

тыңыз. Егер пышақ артқы шетіне ауысса, реттеу бұрандасын аздап босатыңыз және пышақты алдыңғы шетіне жылжытыңыз (18-сурет).



17-сурет



18-сурет

•Полотноның қозғалысы реттелгеннен кейін, қайтадан контргайканы қатайтып, маховикті бірнеше рет айналдырып, пышақтың орнын тексеріңіз.

ЕСКЕРТУ!

Бұл реттеуді құралды алғаш қосар алдында, басқа реттеулерді орындамас бұрын, сондай-ақ әр пышақты ауыстырғаннан кейін орындау қажет.

Пышақ қаптамасының орнын реттеу

Жұмыс кезінде пышақ қаптамасы (8-күй, 1-сурет) әрқашан кесілетін дайындаманың қалыңдығына байланысты ең төменгі деңгейде болуы керек.

Модель СПЛ 0414:

- Қаптаманы көтеру немесе түсіру үшін бұранда (18) (1-сурет) босатылады.
- Бұрылмалы сақинаның көмегімен (18-1 күй, 1-сурет) қаптаманы қажетті биіктікке орнатыңыз.
- Бекіту бұрандасын қатайтыңыз.

Модель СПЛ 0518:

- Бекіту бұрандасын босатыңыз.
- Қаптаманы қолмен көтеріп немесе түсіріп, оның орнын бекітіңіз.

Жұмыс үстелін туралау

Жұмыс үстелі екі жазықтықта туралануы керек:

- Жанынан, пышақ үстел салғышының өлі нүктесінен өтуі үшін;
- Таспа пышағына тік бұрышта.

ЕСКЕРТУ!

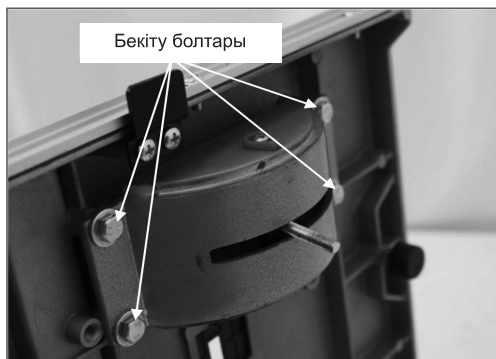
Жұмыс үстелін тураламас бұрын, пышақтың дұрыс реттелгеніне және керілуіне көз жеткізіңіз.

Жұмыс үстелінің бүйірлік туралауы

- Құралды электр желісінен ажыратыңыз.
- Пышақтың бүйір жағына ұзын сызғыш қойып, оның пышаққа қатты қысым жасамауын қадағалаңыз. Сызғыш пышақтың алдыңғы және артқы шеттеріне тиіп тұруы керек, бірақ тістерден өтіп кетпеуі тиіс.
- Сызғыштан үстелдің жиегіне дейінгі қашықтықты өлшеңіз. Өлшемді үстелдің алдыңғы және артқы жағынан жасаңыз, қашықтық бірдей болуы керек (19-сурет).
- Егер қашықтық әртүрлі болса, үстелдің төменгі тірегін ұстап тұрған төрт бекіту болттарын босатыңыз және үстелдің орнын реттеп, қашықтықты бірдей етіңіз (20-сурет).
- Болттарды қатайтып, бақылау өлшеуін орындаңыз.



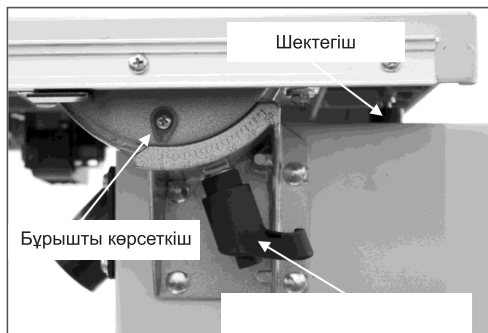
19-сурет



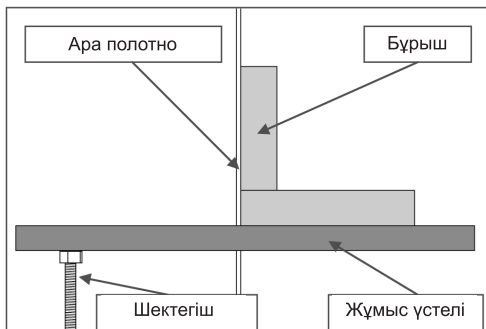
20-сурет

Жұмыс үстелін пышаққа тік бұрышпен туралау

- Құралды электр желісінен ажыратыңыз.
- Пышақ қаптамасын толығымен жоғары көтеріңіз.
- Жылдам алынатын тұтқаны босатып, жұмыс үстелін шектеу болтына (шектеуішке) тірелгенше көлденең күйге келтіріңіз (21-сурет).
- Үстел мен пышақтың бұрышы 90° екенін тексеру үшін үстелге және пышаққа бұрыштық өлшеуішті қойыңыз.
- Егер реттеу қажет болса, шектеуіштің контргайкасын босатып, шектеуіш болты сағат тілімен немесе оған қарсы бұрып, үстел мен пышақ арасындағы бұрышты 90° етіңіз (22-сурет).
- Контргайканы тартып, шектеуіштің орнын бекітіңіз.
- Бақылау өлшемін орындаңыз.
- Бұрыш көрсеткішін дұрыс күйге келтіру үшін оны крест бұрауышымен босатып, көрсеткішті 0° күйіне бекітіңіз (21-сурет).



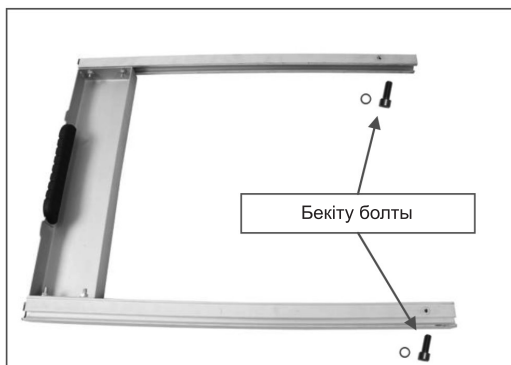
21-сурет



22-сурет

Үстел кеңейткішін орнату

- Үстел кеңейткішін төрт М5*6 болт көмегімен жинаңыз. Фиксирлеу болттары бос күйінде болуы керек (23-сурет).
- Үстел кеңейткішінің қысқыш тұтқасын босатыңыз (24-сурет).

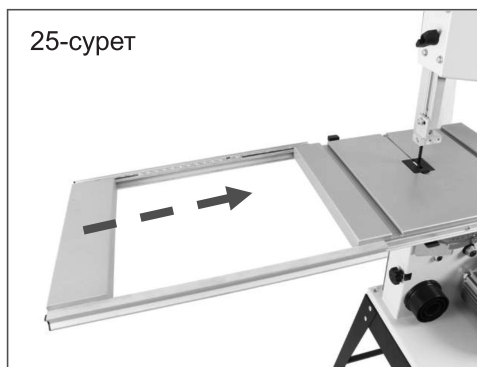


23-сурет

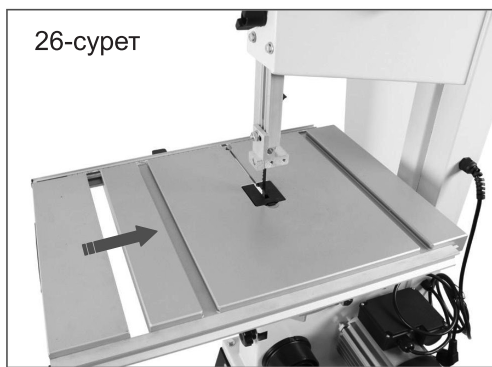


24-сурет

- Кеңейткішті жұмыс үстеліндегі бағыттаушы ойықтарға салыңыз және оны үстелге жақындату үшін жабыңыз (25-26 суреттер).



25-сурет



26-сурет

•Кеңейткіштің фиксирлеу болттарын орнына қойыңыз (27-сурет) және қысқыш тұтқаны қатайтыңыз.

•Ұзын дайындамалармен жұмыс істеу үшін кеңейткішті қажетті ұзындыққа шығарып, қысқыш тұтқаны қайтадан қатайтыңыз (28-сурет).



27-сурет



28-сурет

Бүйірлік тіреуді орнату

•Бүйірлік тіреудің фиксирлеу тұтқасын жоғары көтеріңіз.

•Бүйірлік тіреуді алдымен жұмыс үстелінің артқы бағыттаушы тақтасына бекітіңіз, содан кейін оны алдыңғы тақтаға түсіріп, фиксирлеу тұтқасын төмен түсіріп тіреуді бекітіңіз.

•Бүйірлік тіреуді алып тастау немесе жылжыту үшін фиксирлеу тұтқасын жоғары көтеріңіз.

•Бүйірлік тіреудің қысу күшін артқы гайка арқылы реттеуге болады (29-сурет).

Бүйірлік тіреуді реттеу

Бүйірлік тіреуді қолдану кезінде оның пышаққа және үстелдің бүйір жағына параллель екеніне көз жеткізіңіз:

•Үстелдің пышаққа қатысты дұрыс тураланғанына көз жеткізіңіз.

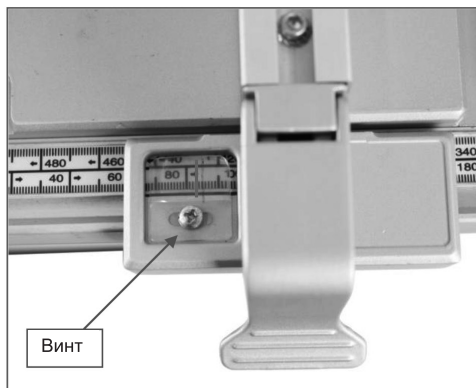
•Бүйірлік тіреуді пышақтың оң жағына қойып, оны үстелдегі ойық шетіне тура-лаңыз, содан кейін бекітіңіз.

•Егер тіреу ойыққа параллель болса, реттеу қажет емес.

•Егер тіреу ойыққа параллель болмаса, оның орнын реттеу үшін реттеу болт-тарын пайдаланыңыз (29-сурет).



29-сурет



30-сурет

Ені кесудің реттелуі

Бүйірлік тіреуді белгілі еніне қою үшін жұмыс үстеліндегі бағыттаушы тақтадағы шкаланы және бүйірлік тіреуіштің қарау терезесіндегі қызыл белгіні пайдаланыңыз.

Қажет болса, белгінің орнын реттеу үшін бұrandаны босатып (30-сурет), қарау терезесін солға немесе оңға жылжытыңыз.

Пышақтың қозғалыс жылдамдығын өзгерту (тек СПЛ 0518 моделі үшін)

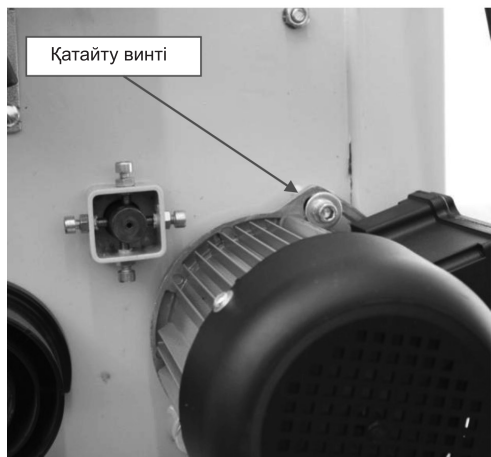
СПЛ 0518 моделінде пышақтың қозғалыс жылдамдығының екі режимі қарастырылған:

960 м/мин – көптеген ағаш түрлеріне жарамды. Жылдам немесе орташа беру жылдамдығы. Стандартты жұмыстарға арналған. Жылдам кесу.

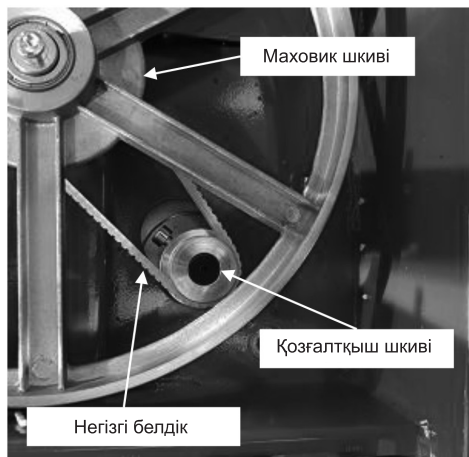
660 м/мин – қатты ағаш түрлерін және ұзын бойлы кесулерді өндеуде үлкен күш береді. Жұмсақ жиегімен күрделі пішінді кесу үшін жарамды.

Жылдамдықты өзгерту үшін жетек белдігін қозғалтқыш пен жетек дөңгелектеріндегі сәйкес шкивтерге ауыстыру қажет:

- Құралды электр желісінен ажыратыңыз.
- Ремень керілуін босатыңыз: қозғалтқыштың орнын бекітетін бұrandаны босатыңыз және қозғалтқышты жоғары көтеріңіз (31-сурет).
- Жетек белдігіне қол жеткізу үшін төменгі есікті ашыңыз (32-сурет).
- Ременьді қажетті шкивтер комбинациясына ауыстырыңыз.
- Белдікті қайтадан тартыңыз: қозғалтқышты төмен түсіріп, керу бұrandасын қатайтыңыз.



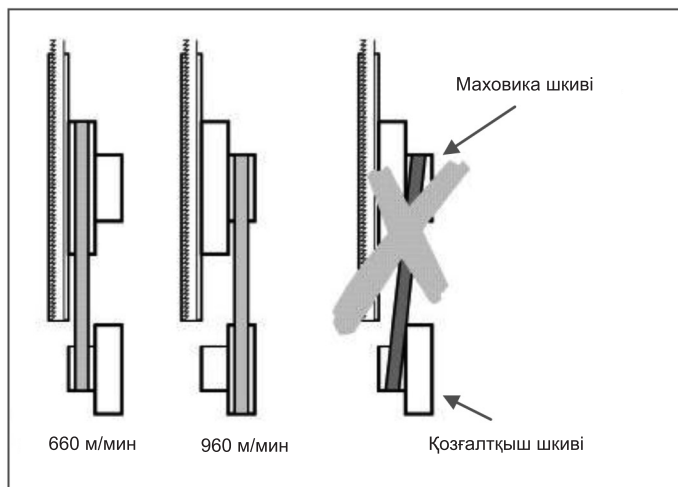
31-сурет



32-сурет

ЕСКЕРТУ!

Белдікті тек екі алыс немесе екі жақын шкивке орнатыңыз. Белдікті диагональ бойынша орнатуға болмайды (33-сурет).



33-сурет

Пышақ бағыттағыштарын реттеу

Пышақ бағыттағыштары кесу кезінде пышақтың бүйірлік және бойлық жылжуын болдырмауға арналған.

Құралда екі бағыттаушы блогы бар: Төменгі блок – қозғалыссыз, жұмыс үстелінің астында орналасқан. Жоғарғы блок – пышақтың қаптамасының соңында орналасқан және қаптамамен бірге көтеріледі және түсіріледі.

Жоғарғы және төменгі блоктардың подшипниктерін реттеу процедуралары бірдей. Төменде реттеу процесі жоғарғы бағыттаушы блогы мысалында сипатталған.

Бағыттаушы блоктың құрылымы

Бағыттаушы блок бір тірек подшипниктен және екі бағыттаушы подшипниктен тұрады:

Тірек подшипник пышақтың артында, бағыттаушы подшипниктердің жанында орналасқан және кесу кезінде пышақтың артқа жылжуын болдырмайды. Тірек подшипниктің дұрыс реттелуі кесудің дәлдігін қамтамасыз етеді және пышақтың тістері бағыттаушы подшипниктермен жанасуына жол бермейді.

Бағыттаушы подшипниктер пышаққа бүйірлік қолдау көрсетіп, кесу кезінде пышақтың солға немесе оңға ауытқуына жол бермейді.

Әр подшипниктің орнын жеке реттемес бұрын, бүкіл бағыттаушы блоктың пышаққа қатысты орнын реттеу қажет.

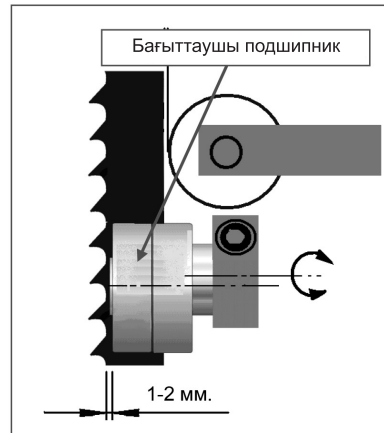
Бұл реттеу пышақтың тістері мен бүйірлік бағыттаушы подшипниктердің жанасуын қамтамасыз ету үшін жасалады.

Бағыттаушы блоктың жалпы орнын реттеу

- Бағыттаушы блок гайкасын босатыңыз (34-сурет).
- Бағыттаушы блокты алға немесе артқа жылжытыңыз, сонда пышақ тістері мен бүйірлік подшипниктер арасындағы қашықтық 1–2 мм болады (35-сурет).
- Бағыттаушы блок гайкасын қатайтыңыз.



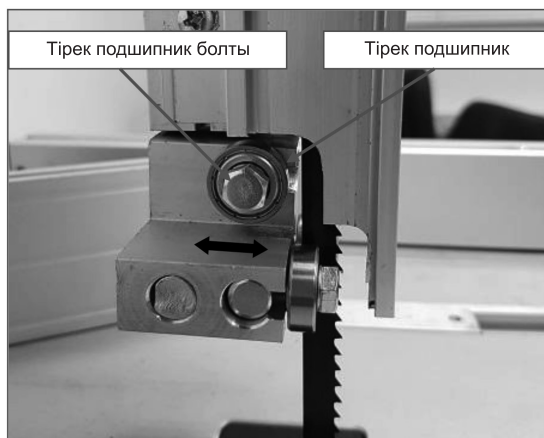
34-сурет



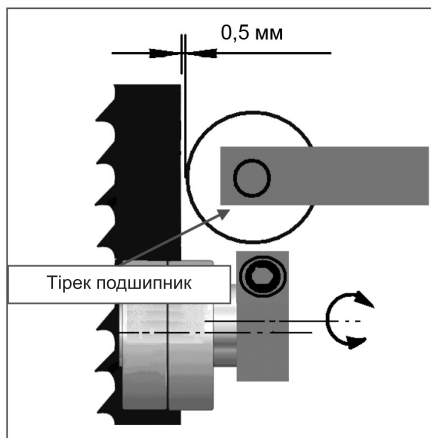
35-сурет

Тірек подшипникті реттеу

- Тірек подшипниктің болттарын босатыңыз (36-сурет).
- Тірек подшипникті алға немесе артқа жылжытыңыз, сонда тірек подшипник пен пышақтың артқы жиегі арасындағы қашықтық 0,5 мм болады (37-сурет).
- Тірек подшипниктің болттарын қатайтыңыз.



36-сурет



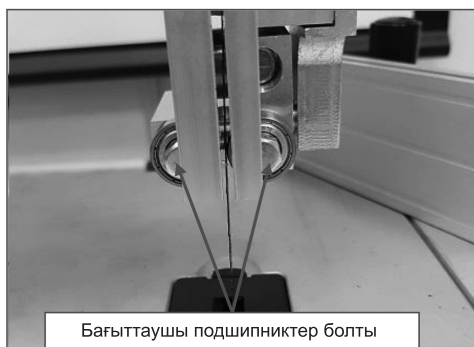
37-сурет

Бағыттаушы подшипниктерді реттеу

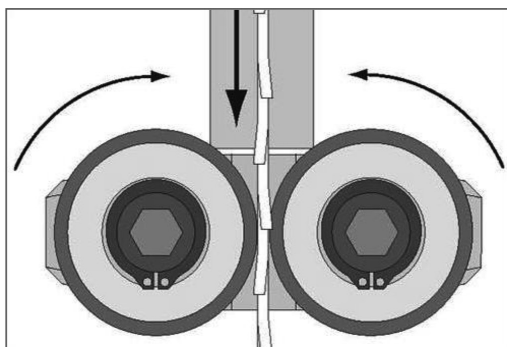
- Бағыттаушы подшипниктердің болттарын босатыңыз (38-сурет).
- Подшипниктерді солға немесе оңға жылжытыңыз, сонда олар пышақты екі жағынан жанап өтеді, бірақ пышақты бір жаққа қыспайды. Подшипниктер пышаққа қысым жасамауы тиіс.
- Бағыттаушы подшипниктердің болттарын қатайтыңыз.

ЕСКЕРТУ!

Бағыттаушы подшипниктер пышаққа дұрыс реттелгенде, пышақ қозғалған кезде подшипниктер жеңіл айналуы тиіс (39-сурет).



38-сурет



39-сурет

ЕСКЕРТУ!

Кейбір модельдерде конструктивтік ерекшеліктерге байланысты бағыттаушы подшипниктердің орнына штифті бағыттаушылар қолданылады. Бұл

құралдың сенімділігі мен техникалық сипаттамаларына әсер етпейді. Штифті бағыттаушыларды реттеу бағыты подшипниктерді реттеумен бірдей.

7. ПАЙДАЛАНУ

Электрлік кабельдің пышаққа жанаспайтынына және жұмыс кезінде кедергі келтірмейтініне көз жеткізіңіз.

Қозғалтқышты іске қоспас бұрын жұмыс аймағында бөгде заттар жоқтығын, барлық бұрандалы қосылыстар сенімді бекітілгенін және қорғау құрылғыларының жарамды екенін тексеріңіз.

Ескерту!

Ауыр жарақаттанудың алдын алу үшін, ешқашан құралдың алдыңғы немесе артқы жағында тұрмаңыз. Құралдың оң немесе сол жағында тұрыңыз.

•Дайындаманы беру алдында құралды холостық режимде тексеріңіз:

Электр кабелін розеткаға қосыңыз және жасыл «I» батырмасын басып қозғалтқышты іске қосыңыз.

Құрал максималды айналу жылдамдығына жеткенде, дыбыс пен вибрацияны тыңдаңыз. Егер дыбыс немесе вибрация күтілгеннен күшті болса:

Құралды дереу өшіріңіз және электр кабелін розеткадан ажыратыңыз.

Бекітілмеген бөлшектерді тексеріңіз және қажет болса, оларды дұрыс бекітіңіз.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!

Егер сізде осы типтегі таспалы аралау құралымен жұмыс істеу тәжірибесі болмаса, біз қосымша оқудан өтуді МІНДЕТТІ ТҮРДЕ ұсынамыз.

Құралмен жұмысқа кіріспес бұрын кітаптар/журналдар оқыңыз немесе арнайы оқуға қатысыңыз. Осы бөлімнің мазмұнына қарамастан, біз жеткіліксіз дайындық салдарынан туындаған жазатайым оқиғалар үшін жауапкершілік алмаймыз.

Таспалы ара құралмен жұмыс істеу үшін стандартты операциялық қадамдар:

•Дайындаманы тексеріңіз, оның кесуге жарамды екеніне көз жеткізіңіз.

•Қажет болса, үстелдің еңкіш бұрышын қалаған кесу бұрышына реттеңіз.

•Параллельді тіреуішті пайдалану кезінде, оны кесу еніне қарай реттеңіз, содан кейін оны орнына бекітіңіз. Егер транспортер пайдаланылса, оның еңкіш бұрышын реттеңіз және оны бекітіңіз.

•Пышақ қаптамасын дайындаманың үстінен 2-3 мм қашықтықта болатындай етіп төмендетіңіз.

•Дайындаманың пышақ арқылы басқа заттарсыз қауіпсіз өтетініне көз жеткізіңіз.

•Қорғаныс көзілдірігін және респираторды киіңіз.

- Шаңды жою жүйесін және таспалы құралды іске қосыңыз.
- Дайындаманы үстелге және тіреуішке мықтап басып, оны пышаққа қарай жеңіл жылдамдықпен беріңіз, кесуді бақылаңыз.
- Саусақтардың пышаққа тимеуін қадағалаңыз. Тар дайындамалар үшін итергіш құрал қолданыңыз.
- Таспалыт ара құралды тоқтатыңыз.

Таспалы ара құралды дұрыс реттеу:

Дұрыс реттелген таспалы құрал басқа араларға қарағанда қауіпсізірек және әртүрлі кесулерді үлкен дәлдікпен орындай алады. Таспалы ара құрал түзу кесулерді (соның ішінде бұрыштық кесулер) және қисық кесулерді орындай алады.

Таспалы ара құралымен жұмыс істеу кезінде ұстанатын нұсқаулар:

- Пышақ полотналарын жиі ауыстырыңыз және тазалаңыз, бұл жұмыстың ең жақсы нәтижесін қамтамасыз етеді.
- Бағыттаушыларды, кернеуді және орталықтандыруды үнемі тексеріңіз, қажеттілікке қарай реттеңіз.
- Кесу кезінде жеңіл және біркелкі қысым жасаңыз. Бұл құрал компоненттеріне артық салмақ түсіруден сақтайды.
- Пышақты бұрап немесе бұраудан аулақ болыңыз. Қисық кесулер кезінде рельефтік кесулерді қолданыңыз.
- Дұрыс емес әдістерді пайдаланудан аулақ болыңыз (мысалы, дайындамамен пышақты бұрау, дұрыс емес беру жылдамдығы). Бұл қауіпсіздікті төмендетіп, кесу сапасын нашарлатады.

Пышақ полотнасын таңдау

Пышақ полотнасының ұзындығы:

Пышақтың ұзындығы әдетте құралдың маркасына және маховиктер (дөңгелектер) арасындағы қашықтыққа байланысты. Бірдей ұзындыққа қарамастан, полотналар дөнекерлеу әдісіне байланысты аздап ерекшеленуі мүмкін.

Пышақ полотнасының ені

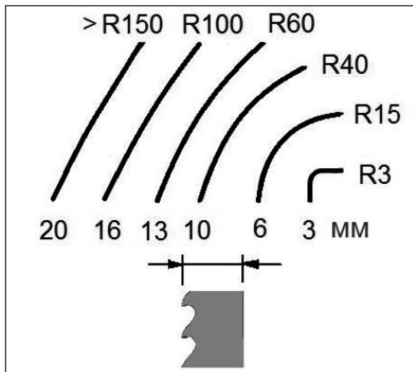
Контурлық (қисық) кесуден басқа барлық операциялар үшін мүмкіндігінше кең полотнаны пайдаланыңыз.

Төмендегі суретте полотнаның ені мен кесу радиусының арасындағы қатынас көрсетілген (40-сурет).

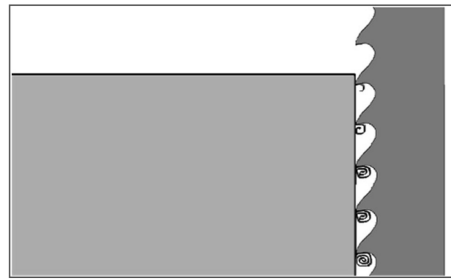
Пышақ полотнасының тістерінің қадамы

Тістердің қадамы тым тығыз болмауы керек. Егер жұмыс кезінде дайындамада тым көп тіс болса, бұл кесу жылдамдығын азайтып, полотнаның тез тозуына әкеледі.

Идеалында, жұмыс кезінде бір уақытта 3-тен 12-ге дейінгі тістер әрекет етеді (41-сурет).



40-сурет



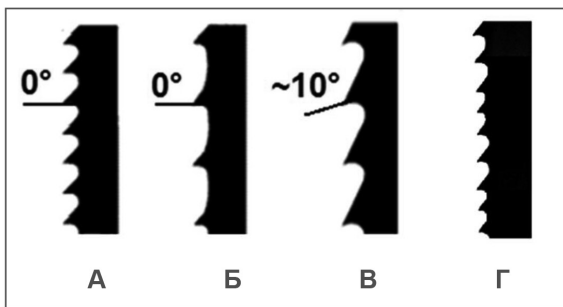
41-сурет

Тістердің пішіні

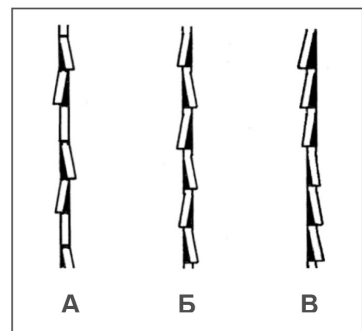
Тістердің пішіні жаңқаның түзілуі мен беру жылдамдығына әсер етеді. Төменде негізгі тіс пішіндері көрсетілген (42-сурет).

Полотноны ажырату

Тістер дайындамада кең кесу үшін полотноның жазықтығынан шетке қарай иіледі. Бұл қисық кесулерді орындауға және үйкелісті азайтуға мүмкіндік береді (43-сурет).



42-сурет



43-сурет

А - Жай тістер: Көбінесе қолданылатын пішін. Алдыңғы бұрышы 0° . Материалдарды кесу және контурлық кесу кезінде таза қию қажет болғанда пайдаланылады.

Б - С тістер аралығымен: Тістер арасындағы үлкен қашықтық жаңқаның жиналуын болдырмайды. Алдыңғы бұрышы 0° . Жұмсақ ағаштарды қалың бойлық кесу үшін қолданылады.

В - Позитивті алдыңғы бұрышы бар: Ірі тістер және алдыңғы жағынан оң бұрыш, жылдам және қарқынды кесу үшін. Қатты ағаштарды кесу мен қалың материалдарды өңдеу кезінде тиімді.

Г - Айнымалы тістер: Тістердің және олардың аралығының әртүрлілігі дірілді азайтып, тегіс кесулер жасауға мүмкіндік береді.

А - Тазалау ажырату
Б - Стандартты ажырату
В - Толқынды ажырату

Дайындама жазықтығы бойымен кесу:

Параллельдік бағыттаушыны қажетті еніне сәйкес реттеңіз және оны бекітіңіз.

•Пышақ қаптамасын дайындаманың үстінде қажетті биіктікке реттеңіз.

•Барлық қауіпсіздік шараларын сақтағаннан кейін құралды қосып, максималды жылдамдыққа жеткенін күтіңіз.

•Барлық қауіпсіздік шаралары сақталғаннан кейін құралды қосыңыз және оның толық жылдамдыққа жетуін күтіңіз. Дайындаманы пышаққа баяу бағыттаңыз, пышақ толықтай дайындама арқылы өткенше қозғалысты жалғастырыңыз (44-сурет).

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Әрқашан тар дайындамаларды кесу кезінде итергішті қолданыңыз. Ескертуге назар аудармау ауыр жарақаттарға әкелуі мүмкін!

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Ешқашан саусақтарыңызды немесе қолдарыңызды кесу сызығына жақындатпаңыз. Қателік жіберсеңіз, қолыңыз пышаққа тиіп жарақат алады.

Көлденең кесу

Көлденең кесу – бұл ағаш талшықтарына көлденең кесу процесі. Фанера мен басқа да өңделген ағаш материалдар үшін көлденең кесу материалдың ені бойынша кесуді білдіреді. Көлденең кесулерді 90° бұрышпен орындауға болады. Күрделі көлденең кесулер – бұл кескіш пышақ бұрышпен орналасып, ал үстел еңкейген жағдайлар.

Көлденең кесуді орындау үшін:

•Кесу үшін дайындаманың шетін белгілеңіз.

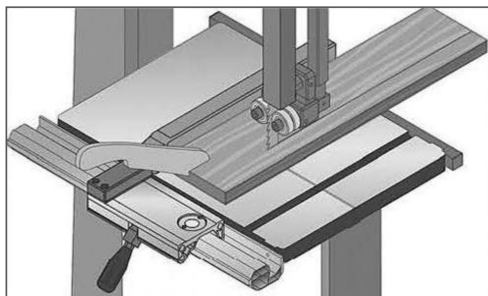
•Пышақ қаптамасын қажетті биіктікке реттеңіз.

•Транспортирді қажетті бұрышқа орнатыңыз.

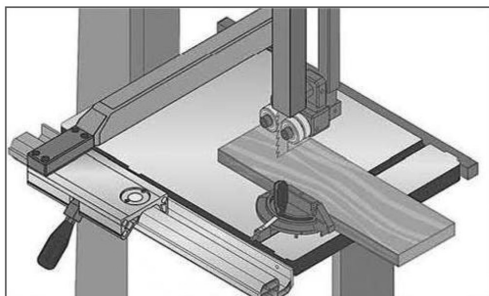
•Параллельдік бағыттаушыны шетке қарай жылжытыңыз.

•Дайындаманы транспортираның тіреуіне біркелкі басыңыз (45-сурет).

•Барлық қауіпсіздік шараларын сақтағаннан кейін, ленталы ара құралын қосыңыз және оның толық жылдамдыққа жетуін күтіңіз. Бланкті пышаққа қарай баяу жылжытыңыз, пышақ бланк арқылы толығымен өткенше.



44-сурет



45-сурет

Дайындаманың биіктігі бойынша кесу (қалыңдығы).

Дайындаманың биіктігі бойынша кесу — бұл тақтаны қалыңдығы бойынша екі жұқа тақтаға бөлу процесі (46-сурет).

Таспалы араның максималды биіктігін кесу мүмкіндігі бланктің биіктігімен шектеледі.

Қайта кесу кезінде ең маңызды элементтердің бірі — дұрыс пышақты таңдау. Ені кең пышақ тура кесуді қамтамасыз етеді және ауытқуға аз бейім.

Дюймге аз тістер саны бар пышақтарды таңдаңыз (3-6 TPI), өйткені олар үгінділерді тазартуға арналған жоғары өткізу қабілетін қамтамасыз етеді, бұл жылу жинақталуын және қозғалтқыш жүктемесін азайтады.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Биіктігі бойынша жұқа бланктерді кесу кезінде пышақ бланктің бүйірін жарып өтуі мүмкін, бұл қолдарыңыздың пышақ тістеріне жақындауына әкеледі. Мұндай кесу кезінде әрдайым қысу блоктарын қолданыңыз және қолыңызды пышақтан алыс ұстаңыз.

Қисық сызықты кесу

Қисық сызықты кесу кезінде дайындаманы дәл әрі мұқият түрде жылжытып, бұрыңыз, сонда таспалы пышақ белгіленген сызық бойымен бұралып кетпей кеседі. Егер иілмдер өткір немесе тығыз болса, ұсақтау қадамы жоғары (бір дюймдегі тістер саны) тар пышақты қолданыңыз және дайындаманы пышақтан қайта шығаруды қажет етпеу үшін рельефті кесулер жасаңыз.

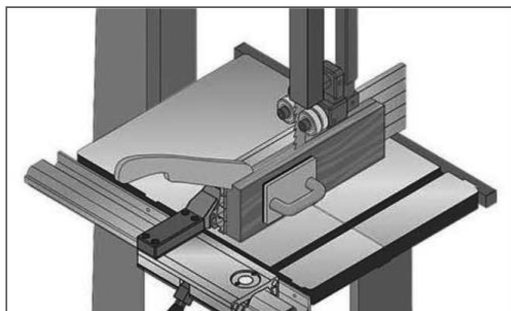
Өрқашан алдымен қысқа кесулерді орындап, содан кейін ұзындарына өтіңіз. Рельефті кесулер пышақтың қысылып қалуы немесе бұралу ықтималдығын азайтады. Рельефті кесулер — бұл қажет емес бөлік арқылы белгіленген сызыққа дейін орындалатын кесулер, сондықтан белгіленген сызық бойымен кесу кезінде артық ағаш бөлініп шығады да, пышаққа артқы қысым азаяды. Рельефті кесулер сонымен қатар таспалы пышақ тоқтатылғаннан кейін дайындаманы қажет болған жағдайда оңай алуға мүмкіндік береді.

Қабатталған (пакеттік) кесу

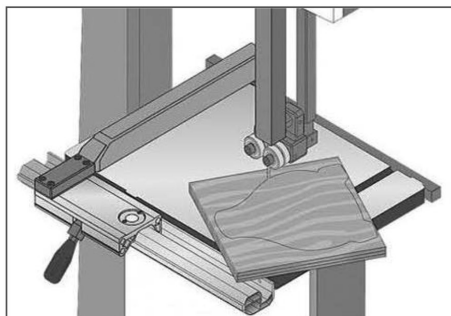
Таспалы араның артықшылықтарының бірі — бірнеше дайындамаларды бір-бірімен қабаттап орналастыру арқылы белгілі бір пішіннің бірнеше көшірмесін кесу мүмкіндігі. Бірнеше қабаттан тұратын кесулерді орындамас бұрын, үстелдің пышаққа перпендикуляр (90°) орналасқанына көз жеткізіңіз.

Көпқабатты кесуді аяқтау үшін:

- Дайындамаларды жоғарыдан төменге қарай туралаңыз.
- Дайындамаларды шеттерінен ыстық желіммен немесе қажетсіз бөлік арқылы шегелермен бекітіңіз.
- Жоғарғы дайындаманың алдыңғы бетіне кесілетін пішінді белгілеңіз.
- Пышақ бағытын өзгерту нәтижесінде ағаштың деформациясына немесе таспалы пышақтың қысылып қалуына әкелуі мүмкін жерлерде белгіленген пішін контурының перпендикуляр бағытында рельефті кесулер жасап, кесуді орындаңыз (47-сурет).



46-сурет



47-сурет

ЕСКЕРТУ!

Жұмыс аяқталғаннан кейін әрқашан таспалы пышақтың керілуін босатыңыз!

Таспалы пышақты үнемі керілген күйде қалдырсаңыз, оның қызмет ету мерзімі қысқарады!

8. ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!

Техникалық қызмет көрсетуді бастамас бұрын құрылғыны сөндіріп, қозғалтқыштың толық тоқтауын күтіңіз және электр кабелін ажыратыңыз.

Есіңізде болсын! Пышақ пайдаланылғаннан кейін біраз уақыт ыстық болып қалады. Техникалық қызмет көрсетпес бұрын құрылғының суынғанына көз жеткізіңіз.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Құрылғыны тазалау кезінде әрқашан респиратор мен қорғаныс көзілдірігін киіп, өзіңізді ағаш шаңы немесе жаңқалардан қорғаңыз.

Есіңізде болсын! Кейбір ағаш шаңы түрлері (мысалы, емен, бук, ясень) канцерогенді болып табылады.

Еріткіштерді қолданбаңыз! Еріткіштерді пайдалану машинаның пластикалық бөлшектеріне зақым келтіруі мүмкін. Ластық пен ағаш шаңын таза матамен сүртіңіз.

Әр қолданудан кейін:

•Қолжетімді барлық жерлерден, соның ішінде шаңсорғышқа қосылу адаптерінен үгінділер мен ағаш шаңын алып тастаңыз (мысалы, шаңсорғыштың көмегімен).

•Жұмыс үстелін және таспалы пышақты шайыр немесе басқа шөгінділердің жиналуына тексеріп, оларды жанбайтын шайыр кетіретін құралмен тазалаңыз.

- Барлық бекіткіш болттардың қаттылығын және барлық қосылыстардың беріктігін тексеріңіз.

- Таспалы пышақтың керілуін босатыңыз.

- Таспалы пышақтың жарықтары, сынықтары немесе басқа да зақымдары жоқ екеніне көз жеткізіңіз.

- НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Егер пышақта зақым табылса, оны дереу ауыстырыңыз!

- Электр штепселі мен электр кабелінің зақымдалмағанын тексеріңіз.

Ай сайын (немесе күнделікті қолданған кезде жиірек):

- Белдіктің керілуін тексеріңіз. Егер белдік созылып, зақымдалған немесе тозу белгілері болса, оны ауыстырыңыз.

- Таспалы пышақты шешіп, төменгі және жоғарғы маховиктердің резеңке шиналарының жағдайын тексеріңіз. Оларды шайыр кетіретін және резеңке беттерге зиян тигізбейтін құралмен тазалаңыз. Зақымдар немесе тозу белгілері болса, шиналарды жаңасына ауыстырыңыз.

- Құрылғының ішінде шаң мен үгінділерді тазалаңыз/шаңсорғышпен сорып алыңыз. Қалған шаңды құрғақ таза матамен сүртіңіз.

- Жұмыс үстелінің айналмалы тіректеріне және таспалы пышақтың керілу бұрандасына жұқа қабат әмбебап май жағыңыз.

- Жұмыс үстелінің кірістіру жағдайын тексеріңіз. Қажет болса, ауыстырыңыз.

ЕСКЕРТУ! Бұл құрылғыдағы барлық мойынтіректер жоғары сапалы консистентті маймен майланған. Қалыпты пайдалану жағдайында бұл майдың мөлшері құрылғының бүкіл қызмет мерзіміне жетеді. Мойынтіректерге қосымша май қажет емес.

9. ЫҚТИМАЛ АҚАУЛАР ЖӘНЕ ОЛАРДЫ ЖОЮ ӘДІСТЕРІ

3-кесте

Ақау	Мүмкін себеп	Түзеу әрекеттері
Құрал тоқтап қалады немесе іске қосылмайды	1. Қуат көзі қосылмаған.	1. Құралды қуат көзіне қосылғанын тексеріңіз.
	2. Сақтандырғыш күйіп кеткен немесе автоматты өшіргіш іске қосылған.	2. Сақтандырғышты ауыстырыңыз немесе автоматты өшіргішті қайта қосыңыз.
	3. Электр сымы зақымдалған.	3. Сымды ауыстырыңыз.
Кесу бұрышы 45° немесе 90° сәйкес келмейді	1. Үстелдің еңкіштік шектегіші дұрыс реттелмеген.	1. Бұрыш өлшегіштің көмегімен пышақ полотнасының орнын тексеріңіз және шектегішті реттеңіз.
	2. Бұрыш көрсеткіші дұрыс орнатылмаған.	2. Бұрыш өлшегіштің көмегімен пышақ полотнасының орнын тексеріңіз және еңкіштік көрсеткішті реттеңіз.
	3. Бұрыштық тіреу дұрыс реттелмеген.	3. Бұрыштық тіреуді реттеңіз.
Полотноның ауытқуы (кесу процесінде жылжуы)	1. Тіреу пышақ полотнасымен тураланбаған.	1. Тіреудің орнын тексеріп, реттеңіз.
	2. Ағаш материалы қисық.	2. Басқа материалды таңдаңыз.
	3. Материалды беру кезінде шамадан тыс күш салынған.	3. Материалды беруді күштемеу үшін қысымды азайтыңыз.
	4. Жұмысқа сәйкес келмейтін пышақ полотнасын қолдану.	4. Қажетті түрдегі полотнаны таңдаңыз.
	5. Полотноның керілуі дұрыс реттелмеген.	5. Полотноның керілуін оның өлшеміне сәйкес реттеңіз.
	6. Подшипник бағыттаушылары дұрыс реттелмеген.	6. Бағыттағыштарды дұрыс реттеңіз.
Кесу сапасы қанағаттанарлықсыз	1. Полотно тозған.	1. Пышақ полотнаны ауыстырыңыз.
	2. Полотно дұрыс орнатылмаған.	2. Пышақ полотнасының тістері төмен қарауы керек.
	3. Полотноға шайыр жиналған.	3. Полотноны ауыстырыңыз немесе тазалаңыз.
	4. Жұмысқа сәйкес келмейтін пышақ полотнасын қолдану.	4. Қажетті түрдегі полотнаны таңдаңыз.
	5. Үстел бетіне шайыр жиналған.	5. Үстелді тазалаңыз.
Ара полотнасы қатты айнамайды	1. Ұзартқыштың сымының диаметрі тым кіші немесе тым ұзын.	1. Ұзартқышты талаптарға сәйкес келетін түріне ауыстырыңыз.
	2. Желідегі кернеу төмендеген.	2. Білікті электрикке жүгініңіз.

Құралш шамадан тыс дірілдейді	1. Құралдың станинасы тегіс жерде тұрмаған.	1. Құралды тегіс еденге қойыңыз.
	2. Қозғалтқыш белдігі тозған.	2. Қозғалтқыш белдігін ауыстырыңыз.
	3. Қозғалтқыш бекіткіштері босап кеткен.	3. Қозғалтқыш бекіткіштерін қатайтыңыз.
	4. Бекіткіш элементтері босап кеткен.	4. Бекіткіш элементтерін қатайтыңыз.

10. ТАСЫМАЛДАУ МЕН САҚТАУ

Тасымалдау

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

Сақтау

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

11. КӘДЕГЕ ЖАРАТУ

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

12. ҚЫЗМЕТ МЕРЗІМІ

Өнім тұрмыстық сыныпқа жатады. Қызмет мерзімі 5 жыл.

13. ӨНДІРУШІ, ИМПОРТТАУШЫ ЖӘНЕ СЕРТИФИКАТ ТУРАЛЫ МӘЛІМЕТТЕР

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

14. КЕПІЛДІК МІНДЕТТЕМЕЛЕРІ

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

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

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

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

Кепілдік бойынша ауыстырылатын бөлшектер шеберхананың меншігіне өтеді.

Кепілдік қызмет көрсету келесі кемшіліктер нәтижесінде пайда болған өнімдерге қолданылмайды:

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

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

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

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

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

- мотосағат есептегішінің жұмысына араласу немесе зақымдануы.

шамадан тыс жүктеме немесе қате қолдану. Өнімнің шамадан тыс жүктелуінің шартсыз белгілеріне мыналар жатады (бірақ олармен шектелмейді): тү-

стерінің құбылуы, ротор мен статор сияқты түйісетін немесе кезектесетін бөлшектердің бір мезгілде істен шығуы, редуктор мен зәкірдің тегершігінің, трансформатордың бастапқы орамасы, бөлшектердің істен шығуы, бұйымның тораптарының немесе электр қозғалтқышының сымдарының жоғары температураның әсерінен, сондай-ақ өнімнің кестеде көрсетілген номиналдар электр желісі параметрлерінің шартына сай болмауынан деформациялануы немесе балқуы

- ауыстырылатын құрылым бөлшектерінің істен шығуы (жұлдызшалар, шынжырлар, шиналар, саптамалар, дискілер, бұтақесу пышақтары, шөп шабатын машиналар мен триммерлер, қармақ бауы мен триммер бастары, қорғаныс қаптамалары, аккумуляторлар, отын және ауа сүзгілері, белбеулер, аралау пышағы, жұлдызшалар, цангалар, дәнекерлеу ұштары, құбыршектер, тапаншалар және жоғары қысымды жууға арналған саптамалар, кернеу және бекіту элементтері (болттар, сомындар, шентемірлер), ауа сүзгілері және т. б.), сондай-ақ тозудың осы түрлерінен туындаған бұйымның ақаулары;

- поршень тобының істен шығуына әкеп соққан отын қоспасының құрамы мен сапасына қойылатын талаптарды сақтамау (поршень сақинасының жатуы және/немесе цилиндрдің ішкі бетінде және поршень бетінде сызаттар мен бұзушылықтардың болуы, шатун мен поршень саусағының тірек мойынтіректерінің бұзылуы немесе балқуы);

- компрессорлар, 4 тактілі қозғалтқыштар картеріндегі май мөлшерінің жеткіліксіздігі немесе май түрінің сәйкес келмеуі (шатунда, иінді білікте, тіпті май деңгейінің датчигі болған кезде де сызаттар мен бөгеттердің болуы);

- Шығыс және тез тозатын бөлшектердің, ауыстырылатын құрылғылардың және компоненттердің істен шығуы (стартерлер, жетек берілістері, бағыттаушы роликтер, жетек белдіктері, дөңгелектер, резеңке амортизаторлар, тығыздағыштар, майлы тығыздағыштар, тежегіш таспа, қорғаныш қаптамалар, тұтандырғыш электродтар, термопаралар, іліністер, майлау, көмір щеткалары, жетекші жұлдызшалар, дәнекерлеу алауы (саптамалар, ұштар мен бағыттаушы арналар), діңгектер, жоғары қысымды жуу құралдарының клапандары және т. б.), сондай-ақ тозудың осы түрлерінен туындаған бұйымның ақаулары;

- бекіткіштердің, пломбалардың, қорғаныш жапсырмалардың және т. б. оймакілтектерінің зақымдалуымен араласу.

Кепілдік қолданылмайды:

Құрылысына өзгерістер мен толықтырулар енгізілген өнімге;

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

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

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

КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ

Өнімнің атауы: _____

Моделі: _____

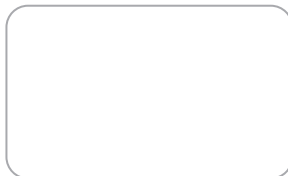
Модель артикулі: _____

Шығарылған күні: _____

Сериялық нөмірі: _____

Сату күні: _____

Сауда ұйымының мөрі:



ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____
(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)

Қабылдау күні _____

Қызмет көрсету орталығы _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы _____

Қызмет көрсету орталығының мөрі

ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____
(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)

Қабылдау күні _____

Қызмет көрсету орталығы _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы _____

Қызмет көрсету орталығының мөрі

ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____
(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)

Қабылдау күні _____

Қызмет көрсету орталығы _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы _____

Қызмет көрсету орталығының мөрі



8 800 100 51 57

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