



ДОМАШНИЙ МАСТЕР

**ПАСПОРТ
СТАНОК РАСПИЛОВОЧНЫЙ
ELITECH
CP 825P (E2001.003.XX)**



**ПАШПАРТ
СТАНОК РАСПИЛОВАЧНЫ ELITECH**

**ТӨЛҚҰЖАТ
АРАЛАУ БІЛДЕГІ ELITECH**

**ԱՆՁՆԱԳԻՐ
ՄՂՈՑՂ ԳԱՍՏՈՑ ELITECH**



RU

Паспорт изделия3 - 21 Стр.

BY

Пашпарт вырабы23 - 41 Старонка

KZ

Өнім паспорты43 - 61 Бет

AM

Ապրանքի անձնագիր.....63 - 81 Էջեր

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

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

Содержащаяся в паспорте информация основана на технических характеристиках, 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	5
4. Комплектация	6
5. Устройство станка	6
6. Сборка и регулировка	7
7. Эксплуатация	12
8. Техническое обслуживание	15
9. Возможные неисправности и методы их устранения	16
10. Транспортировка и хранение	17
11. Утилизация	18
12. Срок службы	18
13. Данные о производителе, импортере и сертификате	18
14. Гарантийные обязательства	18

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Станок распиловочный предназначен для продольного, поперечного, косо-го, наклонного и комбинированного пиления заготовок из мягких и твёрдых пород древесины и заготовок на основе древесины.

Станок работает от однофазной сети переменного тока напряжением 230 В частотой 50 Гц.

Станок может эксплуатироваться в следующих условиях:

температура окружающей среды от +1 до +40°C;

относительная влажность воздуха до 80 % при температуре 25°C.

Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не включайте ее до тех пор, пока она не прогреется до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на деталях электродвигателя.

2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

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

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

- Содержите рабочее место в чистоте – беспорядок увеличивает опасность возникновения несчастных случаев.

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

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

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

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

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

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

- Ввод данного станка в эксплуатацию и выполнение работ на нем должны осуществляться только лицами, знающими принципы управления станком и правила техники безопасности. Несовершеннолетние могут допускаться к про-

ведению работ на станке только в рамках производственного обучения под надзором наставника.

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

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

- Станок относится к бытовому классу и не предназначен для использования в коммерческих целях.

- Выключайте станок на время перерывов в его использовании.

Внимание! Запрещается работать на станке без установленного защитного кожуха диска.

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 для устранения неисправностей.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

ПАРАМЕТРЫ МОДЕЛИ	CP 825P
Код	E2001.003.XX
Мощность, Вт	1800
Скорость вращения на холостом ходу, об/мин	4800
Диаметр диска, мм	254
Диаметр посадочного места диска, мм	30
Толщина диска, мм	2,8
Максимальная глубина пропила 90°/45°, мм	85/63
Размер стола, мм	850x580
Напряжение сети, В	230
Габаритные размеры, мм	846x945x1030
Масса, кг	19,2

4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

- | | |
|---|------------|
| 1. Основной корпус с двигателем | – 1 шт. |
| 2. Защитный кожух пильного диска | – 1 шт. |
| 3. Патрубок для подключения пылесоса | – 1 шт. |
| 4. Угловой упор | – 1 шт. |
| 5. Набор ключей | – 1 компл. |
| 6. Толкатель | – 1 шт. |
| 7. Набор деталей для сборки (перечень см. В разделе «сборка») | – 1 компл. |
| 8. Набор крепежа (перечень см. В разделе «сборка») | – 1 компл. |
| 9. Паспорт изделия | – 1 шт. |

5. УСТРОЙСТВО СТАНКА

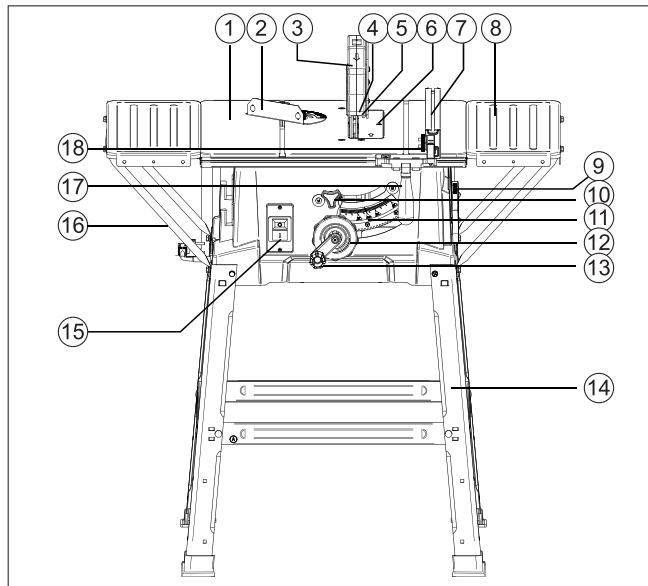


Рис. 1

- | | |
|------------------------------|--|
| 1. рабочий стол | 12. ручка регулировки угла наклона |
| 2. угловой упор | 13. ручка регулировки высоты пропила |
| 3. защитный кожух диска | 14. ножки опорные |
| 4. расклинивающий нож | 15. выключатель |
| 5. пильный диск | 16. поддерживающие упоры расширения стола |
| 6. накладка рабочего стола | 17. ручка регулировки и фиксации параллельного упора |
| 7. параллельный упор | 18. крепление параллельного упора |
| 8. расширение рабочего стола | |
| 9. толкатель | |
| 10. фиксатор угла наклона | |
| 11. шкала угла наклона | |

6. СБОРКА И РЕГУЛИРОВКА

Станок должен устанавливаться на прочной, ровной, горизонтальной поверхности с учетом веса станка и обрабатываемой заготовки. При выборе места для установки станка убедитесь, что помещение достаточно освещено, и оператор не будет работать в собственной тени. С каждой стороны станка должно быть достаточно места для работы с заготовками планируемого размера.

Сборка

Для сборки используются отдельные детали, находящиеся в упаковке вместе со станком:

1. Извлеките станок из упаковки.

2. Переверните станок на рабочий стол и установите слева и справа расширения стола 8 (рис. 3).

3. Прикрепите к расширению поддерживающие упоры (№ 16 по списку деталей).

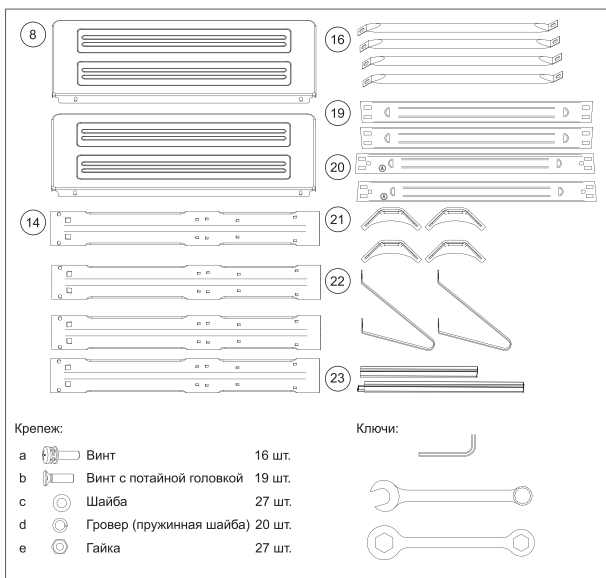


Рис. 2

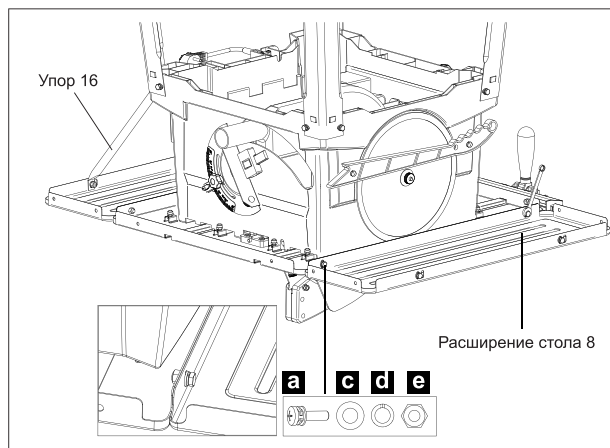


Рис. 3

4. Установите ножки 14. Один из крепежных болтов в каждой ножке также крепит поддерживающий упор боковых расширений (рис. 4).

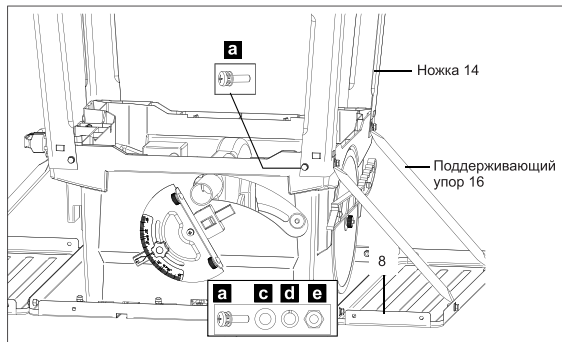


Рис. 4

5. Установите и зафиксируйте распорки (длинные 19 и короткие 20) между ножек (рис.5).

6. Установите резиновые защитные накладки 21 и упоры защиты от опрокидывания 22 на ножки (рис.6).

Упоры 22 устанавливаются на задние ножки, с внешней стороны и предназначены для предотвращения опрокидывания станка назад.

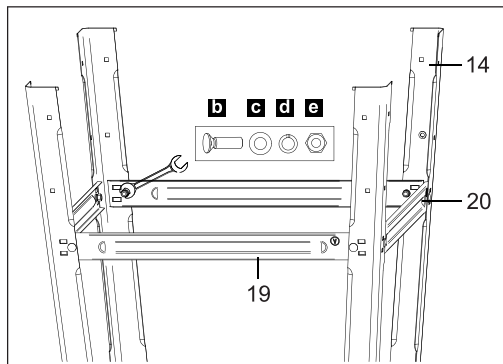


Рис. 5

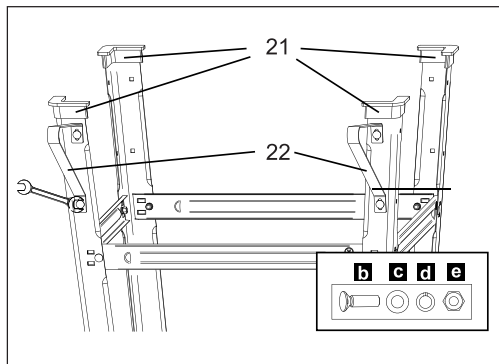


Рис. 6

7. Затяните все установленные винты и гайки.

8. Переверните и установите станок на ножки.

9. Установите направляющие винты в отверстия на фронтальной поверхности рабочего стола и установите направляющую 23 (состоит из двух частей). Короткая часть должна быть слева. В месте соединения частей должны находиться начальные точки шкал. Не затягивайте крепеж (рис. 7).

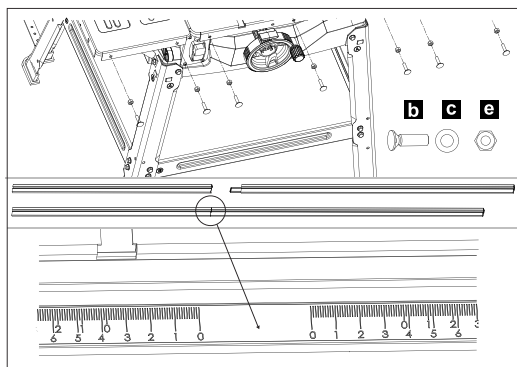


Рис. 7

10. Вращая ручку 13 максимально поднимите диск. Проверьте, что диск стоит в положение 90 градусов. Если угол отличается, снимите блокировку угла наклона ручкой 10 и вращая ручку 12 выставьте прямой угол между диском и рабочим столом. Зафиксируйте положение ручки 10.

11. Установите параллельный упор 7 на направляющую 23 так, чтобы упор находился справа от диска. Совместите отметку на нем с 0 правой шкалы на направляющей. Зафиксируйте положение упора на направляющей фиксатором 17, опустив его в нижнее положение.

12. Двигая параллельный упор вместе с направляющей, уприте его в плоскость диска справа. Проверьте, что плоскость упора параллельна боковой поверхности пильного диска. Затяните крепежные винты направляющей в данном положении. Закройте оба торца направляющей заглушками (рис.8).

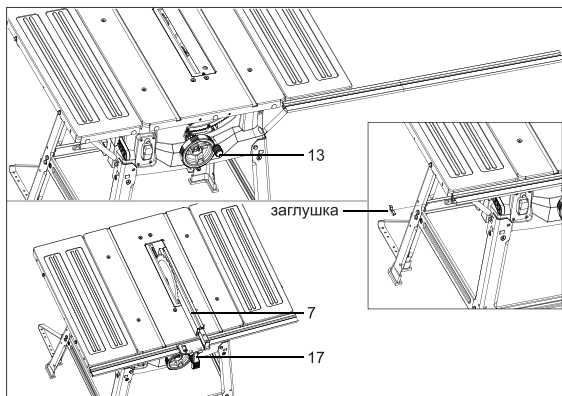


Рис. 8

13. Открутите винты, удерживающие пластину 6 на поверхности рабочего стола. Снимите их и пластину. Рис.9.

14. Проверьте, что пильный диск выдвинут на максимальную высоту и стоит в положение 0 градусов. При необходимости выставьте диск в требуемое положение (поднимите диск в верхнее положение ручкой 13, снимите фиксацию угла наклона отвернув ручку 10, выставьте угол наклона ручкой 12 и снова зафиксируйте угол ручкой 10).

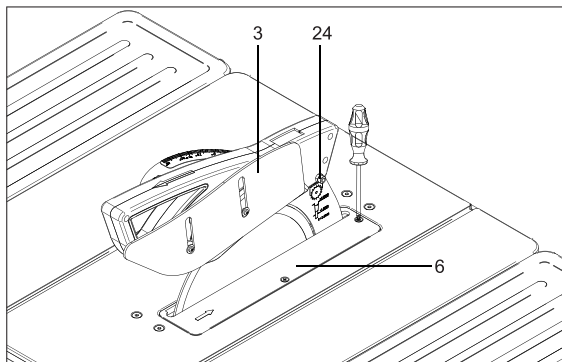


Рис. 9

15. Ослабьте гайку 25, крепящую расклинивающий нож 4 (рис. 10). Отрегулируйте положение ножа таким образом, чтобы зазор между ножом и пильным диском 5 составлял около 3-5 мм (рис. 11).

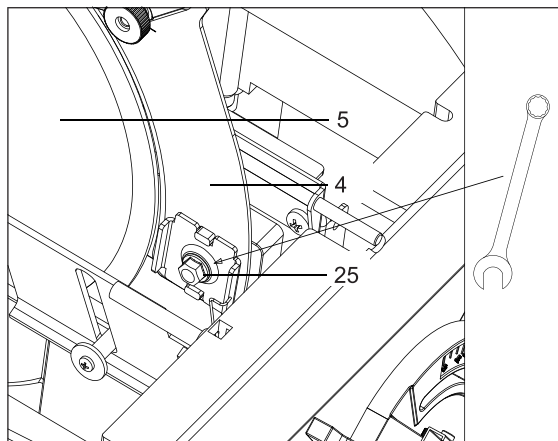


Рис. 10

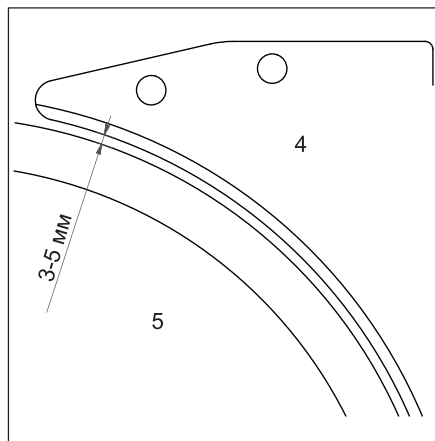


Рис. 11

16. Установите защитный кожух 3 на расклинивающий нож таким образом, чтобы крепежный винт 24 вошел в фигурное отверстие в верхней части ножа (рис. 9). Затяните винт так, чтобы кожух сохранял возможность поворота относительно ножа.

Внимание! Во время работы защитный кожух должен касаться рабочей поверхности стола до момента взаимодействия с деталью и после его прекращения.

17. Установите патрубок для подключения пылесоса на отверстие для пылеудаления на задней части корпуса станка.

18. Вставьте угловой упор 2 в продольный паз на рабочем столе.

Настройка

Регулировка высоты пропила.

Высота подъема пильного диска над поверхностью рабочего стола регулируется ручкой 13. Вращение ручки по часовой стрелке увеличивает вылет пильного диска, против часовой – уменьшает (рис. 12).

Для корректной работы пылеудаления, максимальной безопасности, производительности и качества обработки вылет диска (высота подъема) должен настраиваться по толщине детали (вылет диска должен быть больше толщины детали на 3-5 мм).

Изменение угла наклона пильного диска

Ослабьте винт фиксации 10.

Вращая ручку 12, установите требуемый угол наклона пильного диска.

Зафиксируйте положение диска винтом 10.

Если при установке пильного диска под углом 90 градусов к рабочей поверхности стола значение угла наклона на шкале 11 не совпадает с отметкой 0, то ослабьте крепление стрелки указателя угла наклона (№ 26 на рис. 12) и скорректируйте положение стрелки так, чтобы она указывала на значение 0. После этого зафиксируйте положение стрелки винтом крепления.

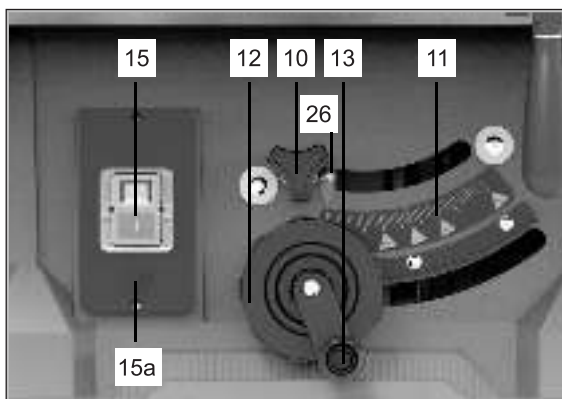


Рис. 12

Настройка параллельного упора

Направляющая линейка на упоре имеет две канавки для крепления, позволяющие закрепить ее двумя способами (рис. 13).

вертикально для пиления толстых материалов (рис. В)

горизонтально для пиления тонких заготовок (рис. С).

Для смены положения направляющей линейки нужно ослабить 2 гайки на основании упора (рис. А), освободить направляющую линейку и вставить ее в крепление другой канавкой. Затяните гайки для фиксации текущего положения.

Направляющую линейку можно закрепить с любой стороны упора, так как при работе его можно использовать с любой стороны от пильного диска. Для использования

слева от пильного диска болты и гайки крепления нужно будет переставить в другое положение для возможности фиксации направляющей линейки.

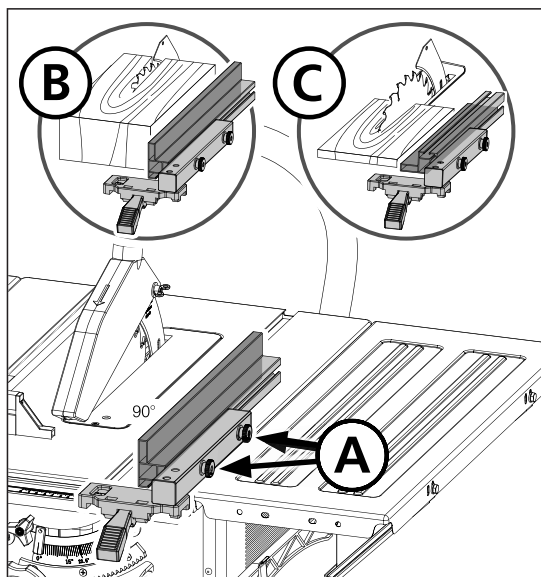


Рис. 13

Настройка углового упора

На рабочем столе имеются две направляющие канавки 28 (слева и справа от пильного диска) для установки углового упора. Угловой упор имеет возможность двигаться в направляющей относительно пильного диска (рис 14).

Угловой упор имеет винт 29 для фиксации выбранного угла поворота основания упора 31.

С помощью винтов 32 к упору крепится направляющая линейка 30 от параллельного упора.

Крепление позволяет закрепить линейку в удобном положении и изменить его при необходимости.

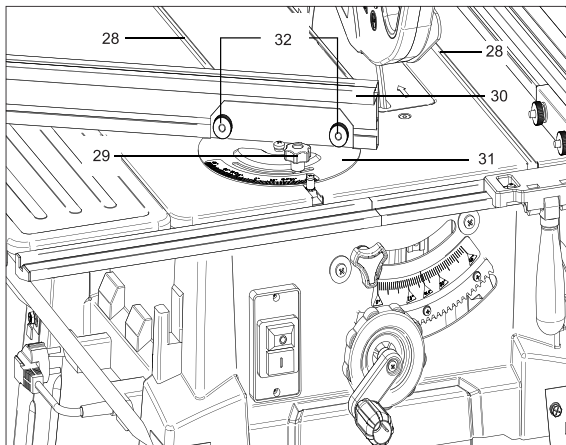


Рис. 14

Для настройки упора:

1. Ослабьте винт 29.
2. Поверните основание 31 на необходимый угол, пользуясь шкалой, нанесенной на основание.
3. Зафиксируйте выбранный угол винтом 29
4. Ослабьте винты 32.
5. Отрегулируйте положение направляющей линейки 30 относительно пильного диска.
6. Зафиксируйте винты 32.

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Внимание!

К работе на станке допускаются лица не моложе 16 лет, подготовленные и имеющие опыт работы с деревообрабатывающими станками. Приступая к выполнению работ на станке, необходимо изучить руководство по эксплуатации и устройство станка, назначение каждого органа управления станка.

Подключение к электросети

Подключать станок необходимо к однофазной розетке переменного тока с контактом заземления. Используйте удлинитель с сечением кабеля не менее 1,5 мм².

Включение станка

Убедитесь, что станок правильно собран, все элементы зафиксированы, станок не имеет повреждений.

Подключите станок к электросети.

Нажмите зеленую кнопку «I» выключателя 15 (рис. 1 и рис. 12)

Выключение станка

Нажмите красную кнопку «0» выключателя 15 (рис. 1 и рис. 12)

Отключите станок от электросети.

При работе на станке обязательно используйте параллельный и угловой упоры. Нельзя производить работы на пиле без использования упоров и толкателя.

Внимание! Запрещается подавать заготовку рукой во избежание несчастного случая. Используйте толкатель 9 (рис. 15)

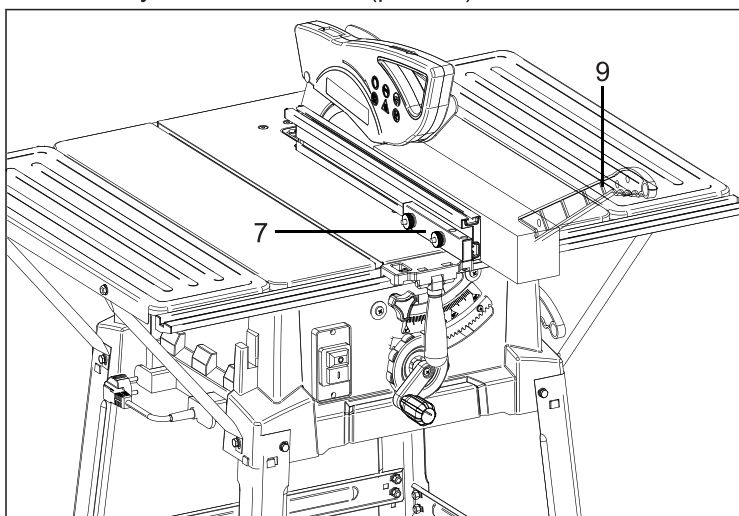


Рис. 15

Продольное пиление

Продольное пиление выполняется вдоль волокон древесины с использованием параллельного упора (рис. 16). Расстояние между пильным диском и параллельным упором равно ширине получаемой детали.

Поперечное пиление

Поперечное пиление представляет собой процесс распиливания древесины поперек волокон под углом 90° . Эту операцию можно выполнить двумя способами:

С помощью параллельного упора (рис. 16)

Установкой угловой упор на угол 90° . При этом упор может использоваться в любом из двух пазов стола слева или справа от пильного диска. Является частным случаем пиления под углом (рис. 17).

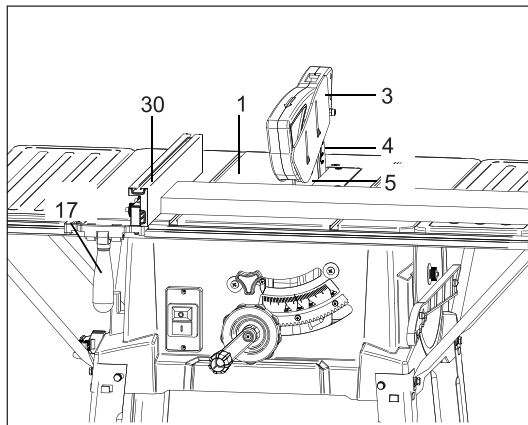


Рис. 16

Пиление под углом

Пиление под углом представляет собой процесс распиливания древесины под углом от 0 до 60° в горизонтальной плоскости (рис.17). Угол пиления устанавливается по шкале углового упора.

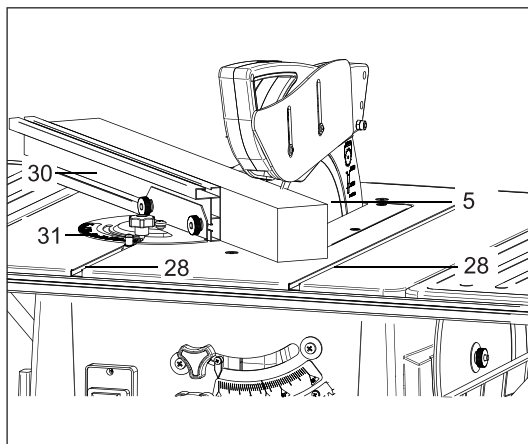


Рис. 17

Наклонная распиловка

Наклонная распиловка представляет собой процесс распиливания древесины как вдоль, так и поперек волокон под углом наклона пильного диска до 45° (рис. 18). Ручкой 13 установите необходимый угол наклона диска 5, ориентируясь по шкале наклона. Используйте при наклонном пилении упор 7.

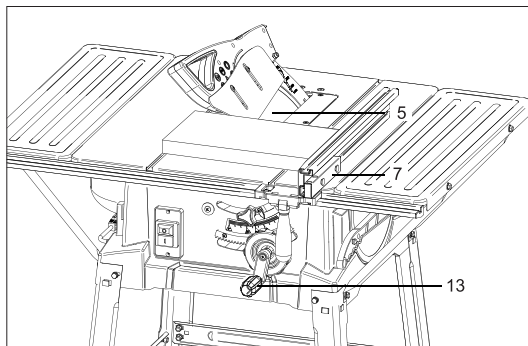


Рис. 18

Комбинированная распиловка

Комбинированная распиловка представляет собой процесс распиливания древесины с использованием упора для пиления под углом и наклона пильного диска на угол до 45° .

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ! Не приступайте к техническому обслуживанию станка пока не убедитесь, что он отключен от электросети.

Заменяйте изношенные детали по мере необходимости. Электрические шнуры в случае износа, повреждения следует заменять немедленно.

Содержите станок и рабочее место в чистоте. Не допускайте накопления пыли на станке и внутри корпуса. Очищайте опилки пылесосом или сжатым воздухом. Электродвигатель должен содержаться в чистоте.

Останавливайте станок, проверяйте состояние крепления и положения всех сопрягаемых деталей, узлов и механизмов после 50 часов наработки.

Снятие/ установка пильного диска

Внимание! Перед снятием или установкой пильного диска убедитесь в том, что станок отключен от электросети.

Внимание! При установке пильного диска следите, чтобы направление вращения диска совпадало с направлением вращения вала станка. Для этого стрелка на защитном кожухе диска должна быть в одном направлении со стрелкой на диске.

Для установки/замены пильного диска:

Снимите защитный кожух диска 3 (рис. 1)

Снимите накладку 6 (рис. 1)

Поднимите диск в верхнее положение.

4. С помощью ключей H и F (рис. 19) отверните гайку крепления диска, снимите фланец, снимите пильный диск.

Установите новый пильный диск, зафиксируйте диск шайбой с гайкой.

После установки диска проверьте зазор между диском и расклинивающим ножом. Он должен составлять максимум 3-5мм (рис. 11).

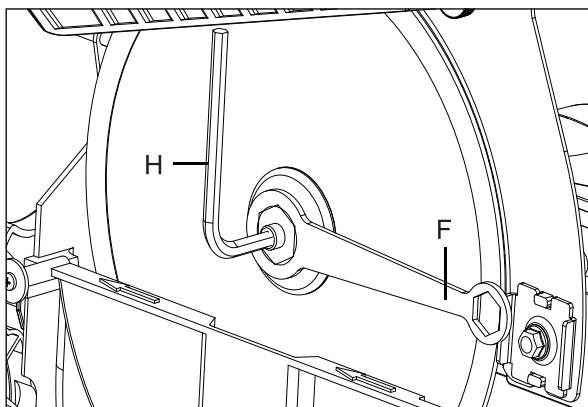


Рис. 19

Внимание! Используйте оригинальные пильные диски или диски, размер которых аналогичен оригинальному диску.

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 2

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
Повышенная вибрация	Пильный диск разбалансирован	Снимите пильный диск и замените на другой.
Электродвигатель перегружается, теряет обороты при пилении, деталь горит, при продольном пилении электродвигатель останавливается.	Пильный диск затупился.	Замените или заточите пильный диск.
	Пильный диск не предназначен для пиления данного материала.	Установите пильный диск, предназначенный для распила данного материала.
	Скорость подачи слишком высокая.	Уменьшите скорость подачи заготовки.
	Параллельный упор расположен не параллельно пильному диску.	Отрегулируйте параллельный упор.
	Расклинивающий нож установлен не в одной плоскости с пильным диском.	Отрегулируйте положение расклинивающего ножа.
	Между заготовкой и параллельным упором накопились опилки.	Содержите поверхность стола в чистоте.
	Покороблена заготовка.	Установите заготовку вогнутой стороной вниз и подавайте медленно.
Не точный распил под углами наклона.	Углы отрегулированы неправильно.	Отрегулируйте угол наклона.
При регулировке по высоте пильного диска необходимо прикладывать значительное усилие	На резьбе подъемного винта накопились опилки.	Очистите и протрите насухо резьбу.

Электродвигатель работает, но пильный диск останавливается во время пиления	Пильный диск слабо закреплен	Закрепите пильный диск
Электродвигатель не запускается	Не включен выключатель.	Включите выключатель (I).
	Отсутствует напряжение в электросети.	Проверьте напряжение в электросети.
	Неисправный выключатель.	Обратитесь в сервисный центр.
	Статор или якорь сгорели.	Обратитесь в сервисный центр.
Электродвигатель не развивает полную мощность	Низкое напряжение в электросети.	Проверьте напряжение в сети
	Сгорела обмотка двигателя.	Обратитесь в сервисный центр.
	Слишком длинный шнур удлинителя.	Укоротите длину или увеличьте сечение шнура.

10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Транспортировка

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

При транспортировании должны быть исключены любые возможные удары и перемещения упаковки с изделием внутри транспортного средства.

Хранение

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

11. УТИЛИЗАЦИЯ

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

12. СРОК СЛУЖБЫ

Изделие относится к бытовому классу. Срок службы 5 лет

13. ДАННЫЕ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ, ИМПОРТЕРЕ И СЕРТИФИКАТЕ

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

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

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

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

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

Заменяемые по гарантии детали переходят в собственность мастерской.

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

- нарушения условий и правил эксплуатации, хранения и/или транспортировки товара, а также при отсутствии или частичном отсутствии или повреждении маркировочного шильдика и/или серийного номера изделия;
- эксплуатации инструмента с признаками неисправности (повышенный шум, вибрация, сильный нагрев, неравномерное вращение, потеря мощности, снижение оборотов, сильное искрение, запах гари, нехарактерный выхлоп);
- механических повреждений (трещин, сколов, вмятин, деформаций и т.д.);
- повреждений, вызванных воздействием агрессивных сред, высоких температур или иных внешних факторов, при коррозии металлических частей;

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

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

- вмешательства в работу или повреждения счётчика моточасов.

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

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

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

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

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

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

Гарантия не распространяется:

- На инструмент, в конструкцию которого были внесены изменения и дополнения;
- На инструменты бытового назначения, используемые для предпринимательской деятельности или в профессиональных, промышленных целях (согласно назначению в руководстве по эксплуатации);
- На профилактическое и техническое обслуживание инструмента (смазку, промывку, чистку, регулировку и т.д.);
- Неисправности инструмента, возникшие вследствие использования принадлежностей, сопутствующих и запасных частей, которые не являются оригинальными.



ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование изделия: _____
Модель: _____
Артикул модели: _____
Дата выпуска: _____
Серийный номер: _____
Дата продажи: _____

Штамп торговой организации:



<p>ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____ (заполняется сервисным центром)</p> <p>Дата приемки _____</p> <p>Сервисный центр _____</p> <p>Номер заказ-наряда _____</p> <p>Дата выдачи _____</p> <p>Подпись клиента _____</p>	<p>Штамп сервисного центра</p>
<p>ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____ (заполняется сервисным центром)</p> <p>Дата приемки _____</p> <p>Сервисный центр _____</p> <p>Номер заказ-наряда _____</p> <p>Дата выдачи _____</p> <p>Подпись клиента _____</p>	<p>Штамп сервисного центра</p>
<p>ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____ (заполняется сервисным центром)</p> <p>Дата приемки _____</p> <p>Сервисный центр _____</p> <p>Номер заказ-наряда _____</p> <p>Дата выдачи _____</p> <p>Подпись клиента _____</p>	<p>Штамп сервисного центра</p>

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, дзейных на момант выпуску пашпарта.

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

У сувязі з няспынай 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	24
2. Правілы тэхнікі бяспекі	24
3. Тэхнічныя характарыстыкі	25
4. Камплектацыя	26
5. Уладкаванне станка.....	26
6. Зборка і рэгуліроўка	27
7. Эксплуатацыя	32
8. Тэхнічнае абслугоўванне	35
9. Магчымыя няспраўнасці і метады іх ухілення	36
10. Транспарціроўка і захоўванне	37
11. Утылізацыя	38
12. Тэрмін службы	38
13. Дадзеныя аб вытворцы, імпарцёры і сертыфікацыі	38
14. Гарантыйныя абавязацельствы	38

1. ПРЫЗНАЧЭННЕ

Станок распіловачны прызначаны для падоўжнага, папярочнага, касога, нахільнага і камбінаванага пілавання нарыхтовак з мяккіх і цвёрдых парод драўніны і нарыхтовак на аснове драўніны.

Станок працуе ад аднафазнай сеткі пераменнага току напругай 230 В частатой 50 Гц.

Станок можа эксплуатавацца ў наступных умовах:

- тэмпература навакольнага асяроддзя ад +1 да +40° С;
- адносная вільготнасць паветра да 80% пры тэмпературы 25°С.

Калі станок занесены ў зімовы час у ацяплянае памяшканне з вуліцы ці з халоднага памяшкання, не ўключайце яго датуль, пакуль ён не прагрэцца да тэмпературы навакольнага паветра. У адваротным выпадку станок можа выйсці з ладу пры ўключэнні з-за скандэнсаванай вільгаці на дэталях электрарухавіка.

2. ПРАВИЛЫ ТЭХНІКІ БЯСПЕКІ

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

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

- Змяшчайце працоўнае месца ў чысціні - непарадак павялічвае небяспеку ўзнікнення няшчасных выпадкаў.

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

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

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

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

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

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

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

- Не дапускайце старонніх асоб (у асабліваасці дзяцей) у небяспечную зону. У працэсе эксплуатацыі не дапушчайце кантакту старонніх асоб з элементамі

станка або сеткавым кабелем.

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

- Станок адносіцца да бытавога класа і не прызначаны для выкарыстання ў камерцыйных мэтах.

- Выключаўце станок на час перапынкаў у яго выкарыстанні.

Увага! Забараняецца працаваць на станку без усталяванага ахоўнага кажуха дыска.

Крытэры гранічнага стану

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

3. ТЭХНІЧНЫЯ ХАРАКТАРЫСТЫКІ

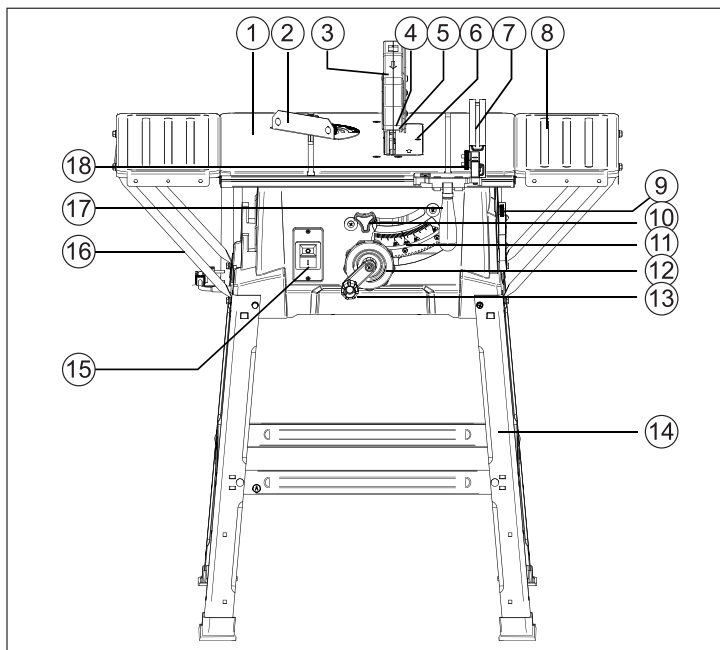
Табліца 1

ПАРАМЕТРЫ МАДЭЛІ	CP 825P
Код	E2001.003.XX
Магутнасць, Вт	1800
Хуткасць кручэння на халастым ходзе, аб/мін	4800
Дыяметр дыска, мм	254
Дыяметр пасадачнага месца дыска, мм	30
Таўшчыня дыска, мм	2,8
Максімальная глыбіня прапіла 90° / 45°, мм	85/63
Памер стала, мм	850x580
Напружанне сеткі, В	230
Габарытныя памеры, мм	846x945x1030
Маса, кг	19,2

4. КАМПЛЕКТАЦЫЯ

- | | |
|---|------------|
| 1. Асноўны корпус з рухавіком | – 1 шт. |
| 2. Ахоўны кажух пільнага дыска | – 1 шт. |
| 3. Патрубак для падлучэння пыласоса | – 1 шт. |
| 4. Вуглавы ўпор | – 1 шт. |
| 5. Набор ключоў | – 1 кампл. |
| 6. Штурхач | – 1 шт. |
| 7. Набор дэталёў для зборкі (пералік гл. У раздзеле «зборка») | – 1 кампл. |
| 8. Набор крапяжу (пералік гл. У раздзеле «зборка») | – 1 кампл. |
| 9. Пашпарт выраба | – 1 шт. |

5. УЛАДКАВАННЕ СТАНКА



Рыс. 1

- | | |
|-------------------------------|--|
| 1. працоўны стол | 11. шкала вугла нахілу |
| 2. вуглавы ўпор | 12. ручка рэгулявання вугла нахілу |
| 3. ахоўны кажух дыска | 13. ручка рэгулявання вышыні прапіла |
| 4. раскліняваючы нож | 14. ножкі апорныя |
| 5. пільны дыск | 15. выключальнік |
| 6. накладка працоўнага стала | 16. падтрымліваючыя ўпоры пашырэння
стала |
| 7. паралельны ўпор | 17. ручка рэгулявання і фіксацыі
паралельнага ўпора |
| 8. пашырэнне працоўнага стала | 18. мацаванне паралельнага ўпора |
| 9. штурхальнік | |
| 10. фіксатар вугла нахілу | |

6. ЗБОРКА І РЕГУЛІРОУКА

Станок павінен усталёўвацца на трывалай, роўнай, гарызантальнай паверхні з улікам вагі станка і апрацоўванай нарыхтоўкі. Пры выбары месца для ўстаноўкі станка пераканайцеся, што памяшканне дастаткова асветлена, і аператар не будзе працаваць ва ўласнай цені. З кожнага боку станка павінна быць дастаткова месца для працы з нарыхтоўкамі плануемага памеру.

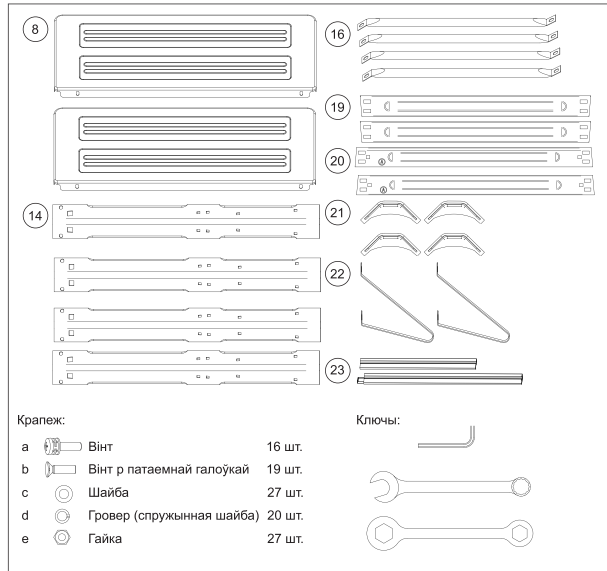
Зборка

Для зборкі выкарыстоўваюцца асобныя дэталі, якія знаходзяцца ва ўпакоўцы разам са станком:

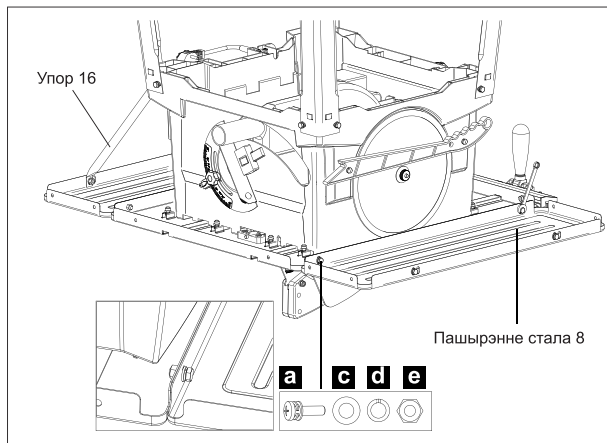
1. Выміце станок з упакоўкі.

2. Перавярніце станок на рабочы стол і ўстанавіце злева і справа пашырэння стала 8 (рыс. 3).

3. Прымацуйце да пашырэння якія падтрымліваюць упоры (№ 16 па спісе дэталяў).

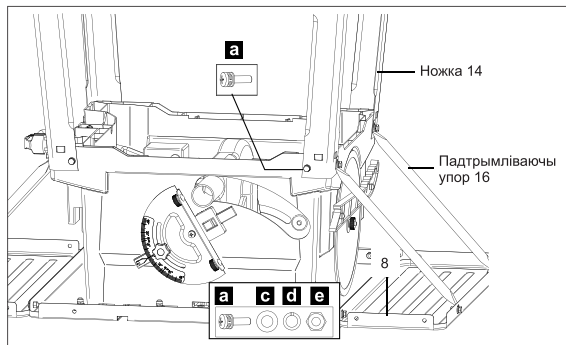


Рыс. 2



Рыс. 3

4. Устанавіце ножкі 14. Адзін з крапежных балтоў у кожнай ножцы таксама мацуе падтрымліваючы ўпор бакавых расшырэнняў (рыс. 4).

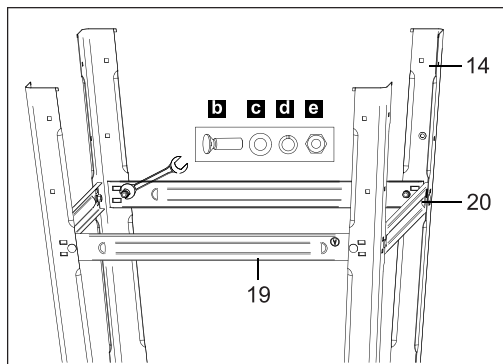


Рыс. 4

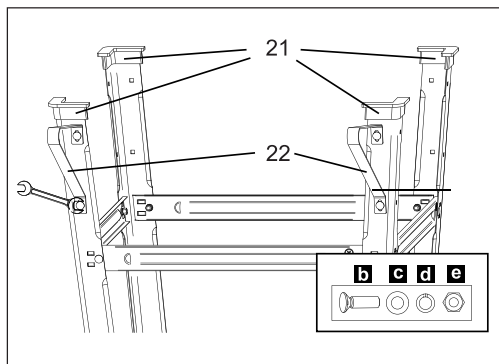
5. Устанавіце і зафіксуйце распоркі (доўгія 19 і кароткія 20) паміж ножаў (рыс.5).

6. Устанавіце гумовыя ахоўныя накладкі 21 і ўпоры абароны ад перакульвання 22 на ножкі (рыс.6).

Упоры 22 усталяваюцца на заднія ножкі, з знешняга боку і прызначаны для прадухілення перакульвання станка назад.



Рыс. 5

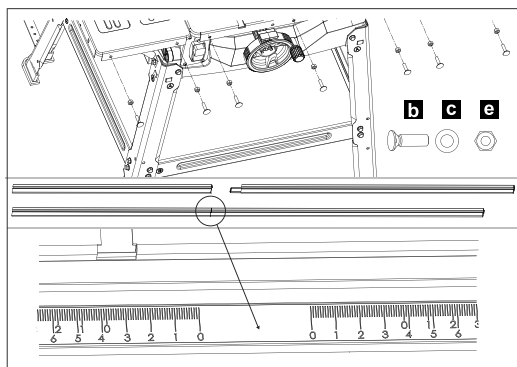


Рыс. 6

7. Зацягніце ўсе ўсталяваныя венты і гайкі.

8. Пераварніце і ўсталюйце станок на ножкі.

9. Усталюйце накіроўваючыя венты ў адтуліны на фронтальнай паверхні працоўнага стала і ўсталюйце накіроўваючую 23 (складаецца з двух частак). Кароткая частка павінна быць злева. У месцы злучэння частак павінны знаходзіцца пачатковыя кропкі шкал. Не зацягвайце крапеж (рыс. 7).

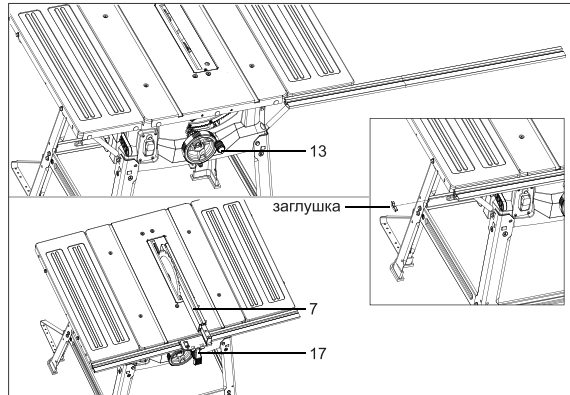


Рыс. 7

10. Круцячы ручку 13 максімальна падніміце дыск. Праверце, што дыск стаіць у становішча 90 градусаў. Калі вугал адрозніваецца, зніміце блакіроўку вугла нахілу ручкай 10 і круцячы ручку 12 выстаўце прамы вугал паміж дыскам і працоўным сталом. Зафіксуйце становішча ручкай 10.

11. Усталюйце паралельны ўпор 7 на накіроўваючую 23 так, каб упор знаходзіўся справа ад дыска. Сумясціце адзнаку на ім з 0 правай шкалы на накіроўваючай. Зафіксуйце становішча ўпора на накіроўваючай фіксатарам 17, апусціўшы яго ў ніжняе становішча.

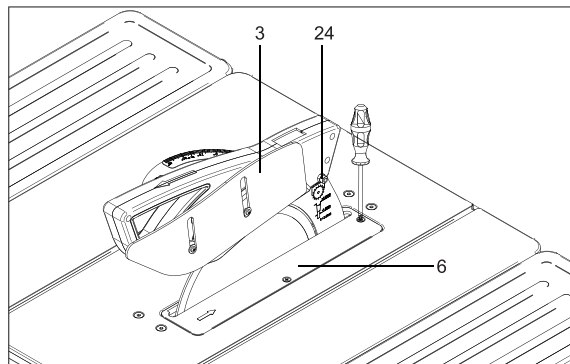
12. Рухаючы паралельны ўпор разам з накіроўваючай, упрыце яго ў плоскасць дыска справа. Праверце, што плоскасць упора паралельная бакавой паверхні пільнага дыска. Зацягніце крапжныя венты накіраваючай у дадзеным становішчы. Закрыйце абодва тарцы накіроўваючай заглушкамі (рыс.8).



Рыс. 8

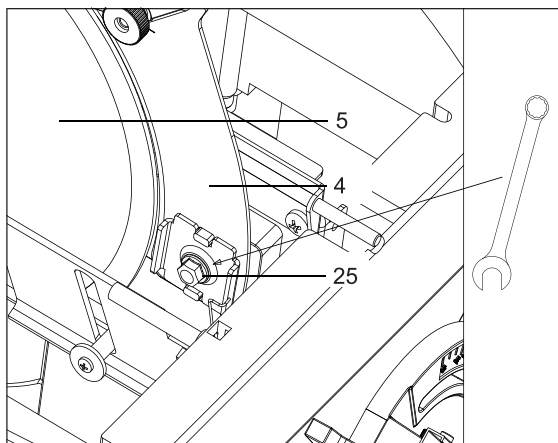
13. Адкруціце венты, якія ўтрымліваюць пласціну 6 на паверхні працоўнага стала. Зніміце іх і пласціну. рыс.9.

14. Праверце, што пільны дыск вылучаны на максімальную вышыню і стаіць у становішча 0 градусаў. Пры неабходнасці выстаўце дыск у патрабаванае становішча (падніміце дыск у верхняе становішча ручкай 13, зніміце фіксацыю вугла нахілу адкруціўшы ручку 10, выставце вугал нахілу ручкай 12 і зноў зафіксуйце вугал ручкай 10).

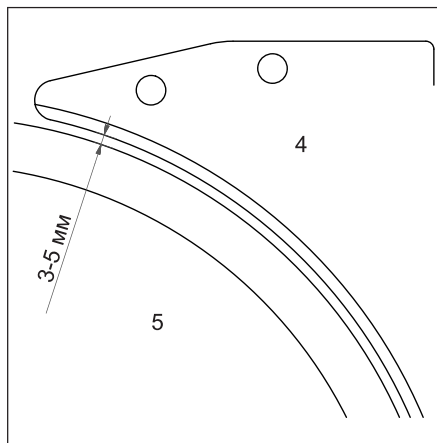


Рыс. 9

15. Прыслабце гайку 25, якая мацуе раскліньваючы нож 4 (рыс. 10). Адрэгулюйце становішча нажа такім чынам, каб зазор паміж нажом і пільным дыскам 5 складаў каля 3-5 мм (рыс. 11).



Рыс. 10



Рыс. 11

16. Усталюйце ахоўны кажух 3 на раскліньвальны нож такім чынам, каб крапежны вiнт 24 увайшоў у фігурную адтуліну ў верхняй частцы нажа (рыс. 9). Зацягніце вiнт так, каб кажух захоўваў магчымасць павароту адносна нажа.

Увага! Падчас працы ахоўны кажух павінен дакранацца працоўнай паверхні стала да моманту ўзаемадзеяння з дэталлю і пасля яго спынення.

17. Усталюйце патрубак для падлучэння пыласоса на адтуліну для пылавывадалення на задняй частцы корпуса станка.

18. Устаўце вуглавы ўпор 2 у падоўжную пазу на працоўным стане.

Наладка

Рэгулёўка вышыні прапіла.

Вышыня ўздыму пільнага дыска над паверхняй працоўнага стала рэгулюецца ручкай 13. Кручэнне ручкі па гадзіннікавай стрэлцы павялічвае вылет пільнага дыска, супраць часавы – памяншае (рыс. 12).

Для карэктнай працы пылавывадалення, максімальнай бяспекі, прадукцыйнасці і якасці апрацоўкі вылет дыска (вышыня ўздыму) павінен наладжвацца па таўшчыні дэталі (вылет дыска павінен быць больш таўшчыні дэталі на 3-5 мм).

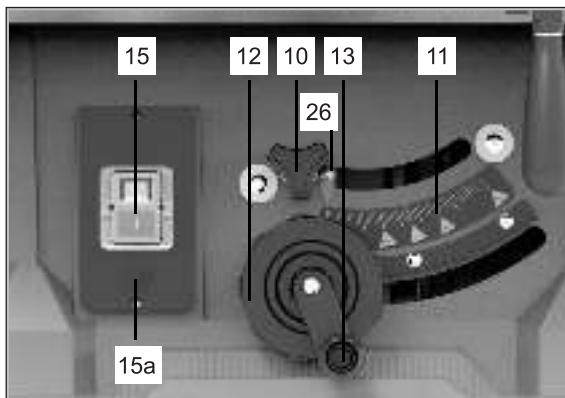
Змена вугла нахілу пільнага дыска

Прыслабце вiнт фiксацыi 10.

Круцячы ручку 12, усталюеце патрабаваны вугал нахілу пільнага дыска.

Зафіксуйце становiшча дыска вiнтам 10.

Калi пры ўсталёўцы пільнага дыска пад вуглом 90 градусаў да працоўнай паверхнi стала значэнне вугла нахілу на шкале 11 не супадае з адзнакай 0, то прыслабце мацаванне стрэлкi паказальнiка вугла нахілу (№ 26 на рыс. 12) i адкарэктуйце становiшча стрэлкi так, каб яна паказвала на значэнне 0. Пасля гэтага зафіксуйце становiшча стрэлкi вiнтам мацавання.



Рыс. 12

Настройка паралельнага ўпора

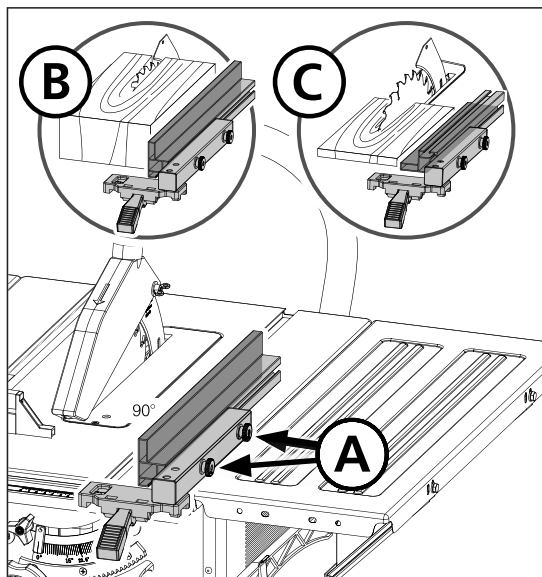
Накіроўваючая лiнейка на ўпоры мае дзве канаўкi для мацавання, якiя дазваляюць замацаваць яе двума спосабамi (рыс. 13).

1. вертыкальна для пiлавання тоўстых матэрыялаў. (рыс. B)

2. гарызантальна для пiлавання тонкiх нарыхтовак (рыс. C).

Для змены становiшча накіроўваючай лiнейкi трэба прыслабiць 2 гайкi на падставу ўпора (рыс. A), вызвалiць накіроўваючую лiнейку i ўставiць яе ў мацаванне iншай канаўкай. Зацягнуце гайкi для фiксацыi бягучага становiшча.

Накіроўваючую лiнейку можна замацаваць з любога боку ўпора, бо пры працы яго можна выкарыстоўваць з любога боку ад пільнага дыска. Для выкарыстання злева ад пільнага дыска балты i гайкi мацавання трэба будзе пераставiць у iншае становiшча для магчымасцi фiксацыi накіроўваючай лiнейкi.



Рыс. 13

Настройка углового упора

На рабочим сталем маюцца дзве накіроўваючыя канаўкі 28 (злева і справа ад пільнага дыска) для ўсталёўкі вуглавога ўпора. Вуглавы ўпор можа рухацца ў накіроўваючай адносна пільнага дыска (рыс. 14).

Вуглавы ўпор мае вiнт 29 для фiксацыi абранага вугла павароту падставы ўпора 31.

З дапамогай вiнта 32 да ўпора мацуецца накіроўваючая лiнейка 30 ад раўналежнага ўпора.

Мацаванне дазваляе замацаваць лiнейку ў зручным становiшчы i змяньць яго пры неабходнасцi.

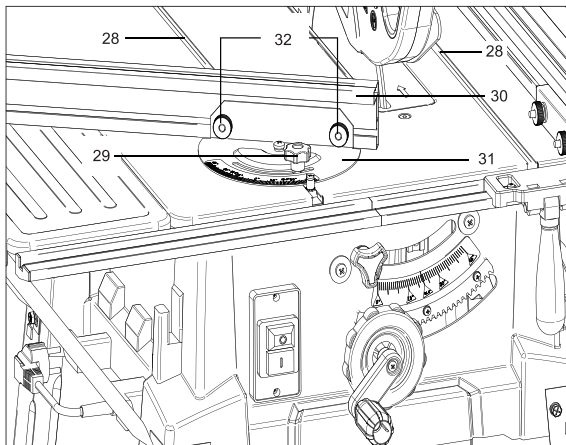


Рис. 14

Для наладкі ўпора:

1. Прыслабце вiнт 29.
2. Павярнiце аснову 31 на неабходны вугал, карыстаючыся шкалай, нанесенай на аснову.
3. Зафiксуйце выбраны вугал вiнтам 29
4. Прыслабце вiнты 32.
5. Адрэгулюйце становiшча накіроўваючай лiнейкi 30 адносна пільнага дыска.

Зафiксуйце вiнты 32.

7. ЭКСПЛУАТАЦЫЯ

Увага!

Да працы на станку дапушчаюцца асобы не маладзей 16 гадоў, падрыхтаваныя і мелыя досвед працы з

дрэваапрацоўчымі станкамі. Прыступаючы да выканання прац на станку, неабходна вывучыць кіраўніцтва па эксплуатацыі і ўладкаванне станка, прызначэнне кожнага органа кіравання станка.

Падключэнне да электрасеткі

Падлучаць станок неабходна да аднафазнай разеткі пераменнага току з кантактамі заземлення. Выкарыстоўвайце падаўжальнік з сячэннем кабеля не меней 1,5 кв.мм.

Уключэнне станка

Пераканайцеся, што станок правільна сабраны, усе элементы зафіксаваны, станок не мае пашкоджанняў.

Падлучыце станок да электрасеткі.

Націсніце зялёную кнопку «I» выключальніка 15 (рыс. 1 і рыс. 12)

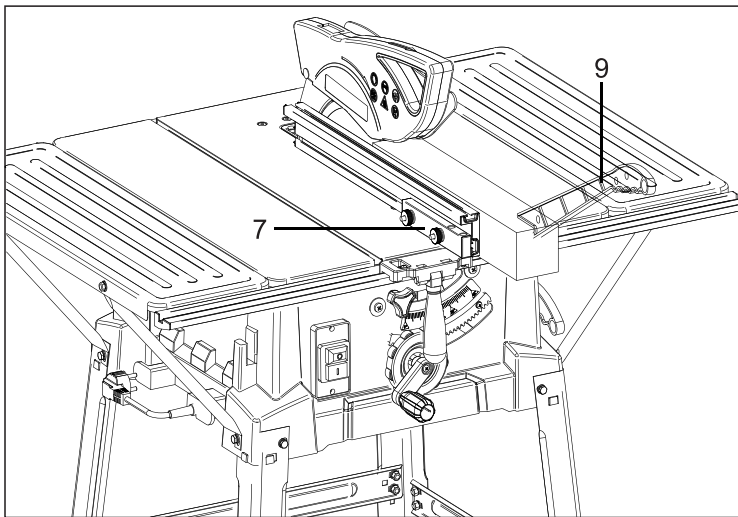
Выключэнне станка

Націсніце чырвоную кнопку «0» выключальніка 15 (рыс. 1 і рыс. 12)

Адключыце станок ад электрасеткі.

Пры працы на станку абавязкова выкарыстайце раўналежны і вуглавы ўпоры. Нельга вырабляць працы на піле без выкарыстання ўпораў і штурхача.

Увага! Забараняецца падаваць нарыхтоўку рукой, каб пазбегнуць няшчаснага выпадку. Выкарыстоўвайце штурхальнік 9 (рыс. 15)



Рыс. 15

Падоўжнае пілаванне

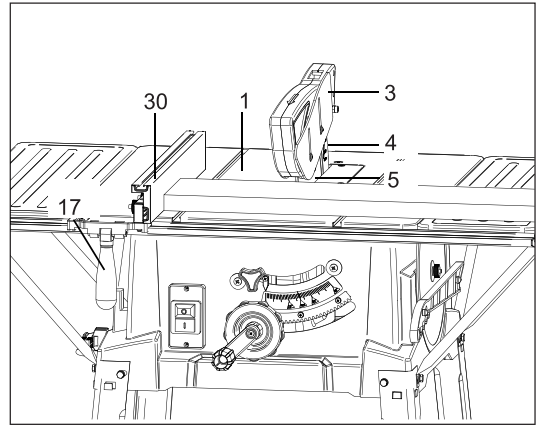
Падоўжнае пілаванне выконваецца ўздоўж валокнаў драўніны з выкарыстаннем паралельнага ўпора (рыс. 16). Адлегласць паміж пільным дыскам і раўналежным упорам роўна шырыні атрымоўванай дэталі.

Папярочнае пілаванне

Папярочнае пілаванне ўяўляе сабой працэс распілоўвання драўніны папярок валокнаў пад вуглом 90° . Гэтую аперацыю можна выканаць двума спосабамі:

1. З дапамогай паралельнага ўпора (рыс. 16)

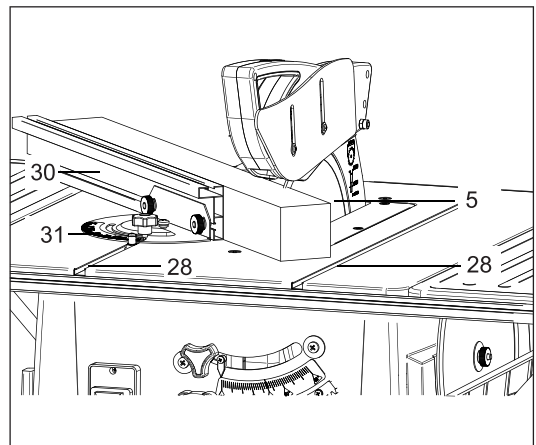
2. Усталёўкай вуглавога упора на вугал 90° . Пры гэтым упор можа выкарыстоўвацца ў любой з двух паз стала злева ці справа ад пільнага дыска. З'яўляецца прыватным выпадкам пілавання пад вуглом (рыс. 17).



Рыс. 16

Пілаванне пад вуглом

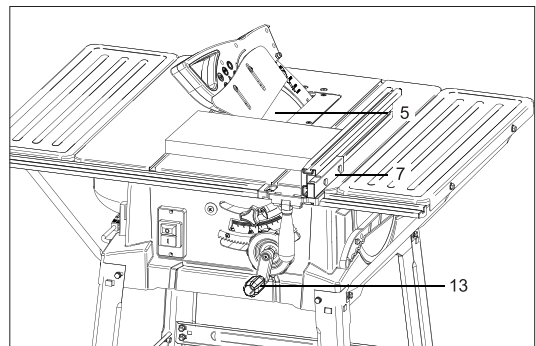
Пілаванне пад вуглом уяўляе сабой працэс распілоўвання драўніны пад вуглом ад 0 да 60° у гарызантальнай плоскасці (рыс.17). Вугал пілавання усталёўваецца па шкале вуглавога ўпора.



Рыс. 17

Нахільная распілоўка

Нахільная распілоўка ўяўляе сабой працэс распілоўвання драўніны як уздоўж, так і папярок валокнаў пад вуглом нахілу пільнага дыска да 45° (рыс. 18). Ручкай 13 усталюецца неабходны вугал нахілу дыска 5, арыентуючыся па шкале нахілу. Выкарыстоўвайце пры нахільным пілаванні ўпор 7.



Рыс. 18

Камбінаваная распілоўка

Камбінаваная распілоўка ўяўляе сабой працэс распілоўвання драўніны з выкарыстаннем упора для пілавання пад вуглом і нахілу пільнага дыска на вугал да 45° .

8. ТЭХНІЧНАЕ АБСЛУГОЎВАННЕ

УВАГА! Не прыступайце да тэхнічнага абслугоўвання станка пакуль не пераканаецеся, што ён адключаны ад электрасеткі.

Замяняйце зношаныя дэталі па меры неабходнасці. Электрычныя шнуры ў выпадку зносу, пашкоджанні варта замяняць неадкладна.

Змяшчайце станок і працоўнае месца ў чысціні. Не дапушчайце назапашванні пылу на станку і ўсярэдзіне корпуса. Чысціце пілавінне пыласосам або сціснутым паветрам. Электрарухавік павінен утрымоўвацца ў чысціні.

Спыняйце станок, правярайце стан мацавання і становішчы ўсіх спалучаных дэталей, вузлоў і механізмаў пасля 50 гадзін напрацоўкі.

Зняцце/ усталёўка пільнага дыска

Увага! Перад зняццем ці ўсталёўкай пільнага дыска пераканайцеся ў тым, што станок адключаны ад электрасеткі.

Увага! Пры ўсталёўцы пільнага дыска сачыце, каб кірунак кручэння дыска супадаў з кірункам кручэння вала станка. Для гэтага стрэлка на ахоўным кажусе дыска павінна быць у адным напрамку са стрэлкай на дыску.

Для ўсталёўкі/замены пільнага дыска:

1. Зніміце ахоўны кажух дыска 3 (рыс. 1)
2. Зніміце накладку 6 (рыс. 1)
3. Падніміце дыск у верхняе становішча.

4. З дапамогай ключоў Н і F (рыс. 19) адкруціце гайку мацавання дыска, зніміце фланец, зніміце пільны дыск.

5. Усталюйце новы пільны дыск, зафіксуйце дыск шайбай з гайкай.

6. Пасля ўсталёўкі дыска праверце зазор паміж дыскам і раскліньваючым нажом. Ён павінен складаць максімум 3-5мм (рыс. 11).

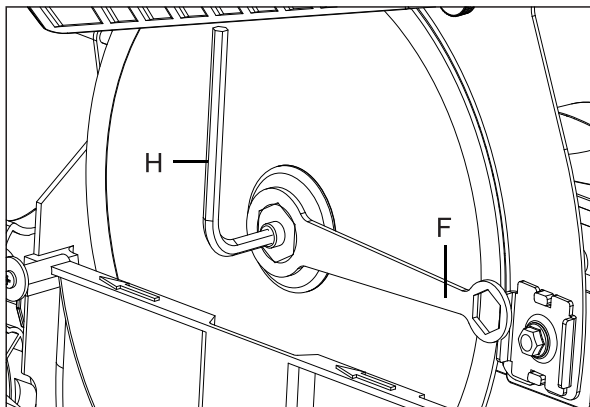


Рис. 19

Увага! Выкарыстоўвайце арыгінальныя пільныя дыскі ці дыскі, памер якіх аналагічны арыгінальнаму дыску.

9. МАГЧЫМЫЯ НЯСПРАЎНАСЦІ І МЕТАДЫ ІХ УХІЛЕННЯ

Табліца 2

Няспраўнасць	Магчымая прычына	Дзеянні па ўхіленні
Падвышаная вібрацыя	Пільны дыск разбалансаваны	Зніміце пільны дыск і замяніце на іншы.
Электрарухавік перагружаецца, губляе абарачэнні пры пілаванні, дэталі гарыць, пры падоўжным пілаванні электрарухавік спыняецца.	Пільны дыск затупіўся.	Замяніце ці завастрыце пільны дыск.
	Пільны дыск не прызначаны для пілавання дадзенага матэрыялу.	Усталуюце пільны дыск, прызначаны для распілоўвання дадзенага матэрыялу.
	Хуткасць падачы занадта высокая.	Зменшыце хуткасць падачы нарыхтоўкі.
	Паралельны ўпор размешчаны не паралельна пільнаму дыску.	Адрэгулюйце паралельны ўпор.
	Раскліньваючы нож усталяваны не ў адной плоскасці з пільным дыскам.	Адрэгулюйце становішча раскліньваючага нажа.
	Паміж нарыхтоўкай і паралельным упорам назапасілася пілавінне.	Змяшчайце паверхню стала ў чысціні.
	Пашкоджана нарыхтоўка.	Усталуюце нарыхтоўку ўвагнутай бокам уніз і падавайце павольна.
Не дакладны распілоўванне пад вугламі нахілу.	Вуглы адрэгуляваны няправільна.	Адрэгулюйце вугал нахілу.
Пры рэгуляванні па вышыні пільнага дыска неабходна прыкладваць значны высілак	На разьбе пад'ёмнага вінта назапасілася пілавінне.	Ачысціце і працярыце насуха разьбу.

Электрарухавік працуе, але пільны дыск спыняецца падчас пілавання	Пільны дыск слаба замацаваны	Замацуйце пільны дыск
Электрарухавік не запускаецца	Не ўключаны выключальнік.	Уключыце выключальнік (I).
	Адсутнічае напружанне ў электрасетцы.	Праверце напружанне ў электрасетцы.
	Няспраўны выключальнік.	Звярніцеся ў сэрвісны цэнтр.
	Статар або якар згарэлі.	Звярніцеся ў сэрвісны цэнтр.
Электрарухавік не развівае поўную магутнасць	Нізкая напруга ў электрасетцы.	Праверце напружанне ў сетцы
	Згарэла абмотка рухавіка.	Звярніцеся сэрвісны цэнтр.
	Занадта доўгі шнур падаўжальніка.	Скараціце даўжыню або павялічце сячэнне шнура.

10. ТРАНСПАРЦІРОЎКА І ЗАХОЎВАННЕ

Транспарціроўка

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

Пры транспартаванні павінны быць выключаны любыя магчымыя ўдары і перамяшчэння ўпакоўкі з вырабам ўнутры транспартнага сродку.

Захоўванне

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

11. УТЫЛІЗАЦЫЯ

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

12. ТЭРМІН СЛУЖБЫ

Выраб адносіцца да бытавога класа. Тэрмін службы 5 гадоў.

13. ДАДЗЕННЯ АБ ВЫТВОРЦЫ, ІМПАРЦЁРЫ І СЕРТЫФІКАЦЕ

Дадзеныя аб вытворцы, імпарцёры, афіцыйным прадстаўніку, інфармацыя аб сертыфікацыі або дэкларацыі, а таксама інфармацыя аб даце вытворчасці, знаходзіцца ў дадатку №1 да кіраўніцтва па эксплуатацыі.

14. ГАРАНТЫЙНЫЯ АБАВЯЗАЦЕЛЬСТВЫ

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

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

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

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

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

Замененыя па гарантыі дэталі пераходзяць ва ўласнасць майстэрні.

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

- парушэнні ўмоў і правілаў эксплуатацыі, захоўвання і/або транспартавання вырабу, а таксама пры адсутнасці або частковай адсутнасці, або пашкоджанні маркіравальнай шылдачкі і/або серыйнага нумара вырабу;
- эксплуатацыі вырабу з прыкметамі няспраўнасці (падвышаны шум, вібрацыя, моцны нагрэў, нераўнамернае кручэнне, страта магутнасці, зніжэнне абаротаў, моцнае іскрэнне, пах гару, нехарактэрны выхлап);

- механічных пашкоджанняў (расколін, сколаў, увагнутасцяў, дэфармацый і г.д.);
- пашкоджанняў, выкліканых уздзеяннем агрэсіўнага асяродку, высокіх тэмператур ці іншых вонкавых фактараў, пры карозіі металічных частак;
- пашкоджанняў, выкліканых моцным унутраным або знешнім забруджваннем, трапленнем у выраб іншародных прадметаў і вадкасцяў, матэрыялаў і рэчываў, запарушванні вентыляцыйных каналаў (адтулін), алейных каналаў, а таксама пашкоджанні, якія выніклі з прычыны перагрэву, няправільнага захоўвання, неналежнага догляду;
- натуральнага зносу апорных дэталей, тых, якія труцца, дэталей перадатковых механізмаў і матэрыялаў,
- ўмяшальніцтва ў працу або пашкоджанні лічыльніка мотагадзін.
- перагрузкі ці няправільнай эксплуатацыі. Безумоўнымі прыкметамі перагрузкі вырабу з'яўляюцца (але гэта не вычарпальныя прыкметы): праяўленне пабегласці колераў, адначасовае выяўдзенне з ладу спалучаных ці паслядоўных дэталей, напрыклад ротара і статора, выяўдзенне з ладу шасцерні рэдуктара і якара, першаснай абмоткі трансфарматара, дэфармацыя ці аплаўленне дэталей, ці дратоў электрарухавіка пад уздзеяннем высокай тэмпературы, а таксама з прычыны неадпаведнасці параметраў электрасеткі паказанаму ў табліцы наміналаў для дадзенага вырабу;
- выхаду са строю зменных прыстасаванняў (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, штангаў, пісталетаў і насадак для мыек высокага ціску, элементаў нацяжэння і мацаванні (балтоў, гаек, фланцаў), паветраных фільтраў і да т.п.), а таксама няспраўнасці вырабу, выкліканыя гэтымі відамі зносу;
- невыканання патрабаванняў да складу і якасці паліўнай сумесі, што пацягнула выяўдзенне з ладу поршневай групы (заляганне поршневага кольца і/або наяўнасць драпін і задранасцяў на ўнутранай паверхні цыліндру і паверхні поршня, разбурэнне або аплаўленне апорных падшыпнікаў шатуна і поршневага пальца);
- недастатковай колькасці алею ці не адпаведнасцю тыпу алею ў картары кампрэсараў, 4-х тактавых рухавікоў (наяўнасць драпін і задранасцяў на шатуне, каленвале, нават пры наяўнасці датчыка ўзроўня алею);
- выйсця з ладу расходных і хутказношвальных дэталей, зменных прыстасаванняў і камплектуючых (стартары, прывадныя шасцерні, накіравальныя ролікі, прывадныя рамяні, колы, гумовыя амартызатары, ушчыльняльнікі, сальнікі, стужка тормазу, ахоўныя кажухі падпальных электродаў, тэрмапары шчоткі, кіроўныя зорачкі, зварачная фаерка (соплы, наканечнікі і накіравальныя каналы), ствалы, клапаны мыек высокага ціску, і т. п.), а гэтак жа на няспраўнасці вырабу, выкліканыя гэтымі відамі зносу;
- умяшанні з пашкоджаннем шліцоў крапежных элементаў, пломбаў, ахоўных стыкераў і да т.п.

Гарантыя не распаўсюджваецца:

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



ГАРАНТЫЙНЫ ТАЛОН

Найменне вырабу: _____

Мадэль: _____

Артыкул мадэлі: _____

Дата выпуску: _____

Серыйны нумар: _____

Дата продажу: _____

Штамп гандлёвай арганізацыі:



АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____
(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі _____

Сэрвісны цэнтр _____

Нумар заказу-нараду _____

Дата выдачы _____

Подпіс кліента _____

Штамп сэрвіснага цэнтра

АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____
(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі _____

Сэрвісны цэнтр _____

Нумар заказу-нараду _____

Дата выдачы _____

Подпіс кліента _____

Штамп сэрвіснага цэнтра

АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____
(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі _____

Сэрвісны цэнтр _____

Нумар заказу-нараду _____

Дата выдачы _____

Подпіс кліента _____

Штамп сэрвіснага цэнтра

ҚҰРМЕТТІ САТЫП АЛУШЫ!

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

Паспортта қамтылған ақпарат паспортты шығару сәтіндегі техникалық сипаттамаларға негізделген.

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

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

МАЗМҰНЫ

1. Мақсаты.....	44
2. Қауіпсіздік ережелері.....	44
3. Техникалық сипаттамалары.....	45
4. Жинақталуы.....	46
5. Білдек құрылғысы.....	46
6. Құрастыру және реттеу.....	47
7. Пайдалану.....	52
8. Техникалық қызмет көрсету.....	55
9. Ықтимал ақаулар және оларды жою әдістері.....	56
10. Тасымалдау мен сақтау.....	57
11. Кәдеге жарату.....	58
12. Қызмет мерзімі.....	58
13. Өндіруші, импорттаушы және сертификат туралы мәліметтер ...	58
14. Кепілдік міндеттемелері.....	58

1. МАҚСАТЫ

Аралату білдегі жұмсақ және қатты ағаштан жасалған дайындамаларды және ағаш негізіндегі дайындамаларды бойлық, көлденең, қиғаш, көлбеу және аралас аралауға арналған.

Білдек көрнеуі 230В, жиілігі 50Гц бір фазалы айнымалы ток желісінен жұмыс істейді.

Білдекті келесі жағдайларда пайдалануға болады:

қоршаған ортаның температурасы +1-ден +40 °С-қа дейін;

25 °С температурада ауаның салыстырмалы ылғалдылығы 80% дейін.

Егер білдек қыс мезгілінде көшеден немесе суық үй-жайдан жылытылатын үй-жайға әкелінсе, оны қоршаған ауа температурасына дейін жылығанша қоспаңыз. Әйтпесе, электр қозғалтқышының бөліктеріндегі ылғалдың конденсациялануына байланысты білдек іске қосылған кезде істен шығуы мүмкін.

2. ҚАУІПСІЗДІК ЕРЕЖЕЛЕРІ

Білдекті өңдеу кезінде қауіпсіздік техникасы ережелерін сақтамаған жағдайда ауыр жарақат алуға қабілетті қауіп көзі болып табылады.

Білдекті пайдалану кезінде адамдардың денсаулығына зиян келтіру немесе мүлтік залал келтіру қаупін болдырмауға бағытталған қауіпсіздік техникасы бойынша төменде келтірілген нұсқауларды сақтау қажет.

- Жұмыс орнын таза ұстаңыз-тәртіпсіздік жазатайым оқиғалардың пайда болу қаупін арттырады.

- Жұмысты орындау кезінде мұқият болыңыз, өз іс-әрекеттеріңіз мұқият ойластырылған және ақылға қонымды болсын. Егер орындалатын жұмысқа толығымен назарыңызды шоғырлана алмасаңыз, білдекте жұмыс жасамаңыз.

- Алкогольдің, есірткінің немесе психикалық реакцияны бәсеңдететін дәрі-дәрмектердің әсерінде жұмыс жасамаңыз.

- Қоршаған орта жағдайларын ескеріңіз. Жақсы жарықтандыруды алдын-ала қарастырыңыз.

- Дененің тұрақсыз күйінен аулақ болыңыз, тұрақты тірек пен тепе-теңдікті сақтау мүмкіндігін қамтамасыз етіңіз.

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

- Білдекті жанғыш сұйықтықтар немесе газдар орналасқан жерлерге жақын пайдаланбаңыз.

- Осы білдекті пайдалануға беруді және ондағы жұмыстарды орындауды білдекті басқару қағидаттары мен қауіпсіздігі ережелерін білетін адамдар ғана жүзеге асыруы тиіс. Кәмелетке толмағандар тек тәлімгердің қадағалауымен өндірістік оқыту аясында білдекте жұмыс жүргізуге жіберілуі мүмкін.

- Бөгде адамдарды (әсіресе балаларды) қауіпті аймаққа жолатпаңыз. Жұмыс барысында бөгде адамдардың білдек элементтерімен немесе желілік кабель-

мен жанасуына жол бермеңіз.

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

- Білдек тұрмыстық сыныпқа жатады және коммерциялық мақсатта пайдалануға арналмаған.

- Оны пайдалану барысында үзіліс кезінде білдекті өшіріп отырыңыз.

Назар аударыңыз! Дискінің қорғаныш қаптамасынсыз білдекте жұмыс істеуге тыйым салынады

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

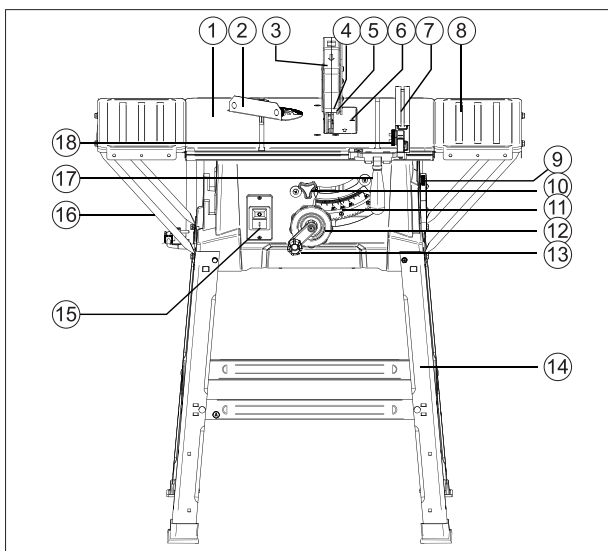
1-кесте

ПАРАМЕТРЛЕР / МОДЕЛЬДЕР	CP 825P
Коды	E2001.003.XX
Қуаты, Вт	1800
Бос айналу жылдамдығы, айн / мин	4800
Диск диаметрі, мм	254
Дискінің орнатылу орнының диаметрі, мм	30
Дискінің қалыңдығы, мм	2,8
Максималды кесу тереңдігі 90°/45°, мм	85/63
Үстел өлшемі, мм	850x580
Желінің кернеуі, В	230
Сыртқы өлшемдері, мм	846x945x1030
Массасы, кг	19,2

4. ЖИНАҚТАЛУЫ

- | | |
|---|-------------|
| 1. Қозғалтқышы бар негізгі тұрқы | – 1 дана |
| 2. Аралау дискісінің қорғаныш қаптамасы | – 1 дана |
| 3. Шаңсорғышты қосуға арналған келтеқұбыр | – 1 дана |
| 4. Бұрыштық тірек | – 1 дана |
| 5. Кілттер жиынтығы | – 1 жиынтық |
| 6. Итергіш | – 1 дана |
| 7. Құрастыруға арналған бөлшектер жиынтығы
(тізімді «Құрастыру» бөлімінен қараңыз) | – 1 жиынтық |
| 8. Бекіткіштер жиынтығы
(тізімді «Құрастыру» бөлімінен қараңыз) | – 1 жиынтық |
| 9. Өнім төлқұжаты | – 1 дана |

5. БІЛДЕК ҚҰРЫЛҒЫСЫ



1-сурет

- | | |
|--------------------------------|--|
| 1. жұмыс үстелі | 11. көлбеу бұрышының шкаласы |
| 2. бұрыштық тірек | 12. көлбеу бұрышын реттеу тұтқасы |
| 3. дискінің қорғаныш қаптамасы | 13. кесу биіктігін реттеу тұтқасы |
| 4. сыналаушы пышақ | 14. тіреу аяқтары |
| 5. аралау дискісі | 15. қосқыш/ажыратқыш |
| 6. жұмыс үстелінің бастырмасы | 16. үстел кеңейтімін қолдау тіректері |
| 7. параллель тірек | 17. параллель тіректі реттеу және бекіту тұтқасы |
| 8. жұмыс үстелінің кеңейтімі | 18. параллель тірек бекіткіші |
| 9. итергіш | |
| 10. көлбеу бұрышының бекіткіші | |

6. ҚҰРАСТЫРУ ЖӘНЕ РЕТТЕУ

Білдек оның және өңделетін дайындаманы салмағы ескеріле отырып, берік, тегіс, көлденең бетке орнатылуы тиіс. Білдекті орнату үшін орынды таңдағанда, бөлменің жеткілікті жарықтандырылғанына және оператордың өз көлеңкесінде жұмыс істемейтініне көз жеткізіңіз. Білдектің әр жағында жоспарланған мөлшердегі дайындамалармен жұмыс істеу үшін жеткілікті орын болуы керек.

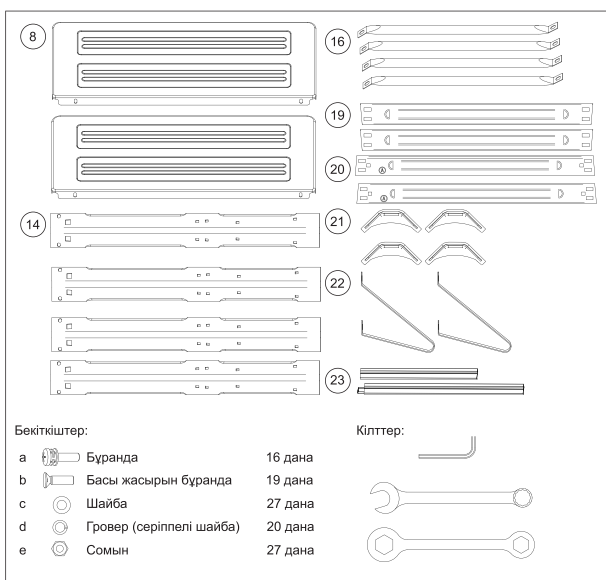
Құрастыру

Құрастыру үшін білдекпен бірге қаптамада орналасқан жеке бөлшектер пайдаланылады:

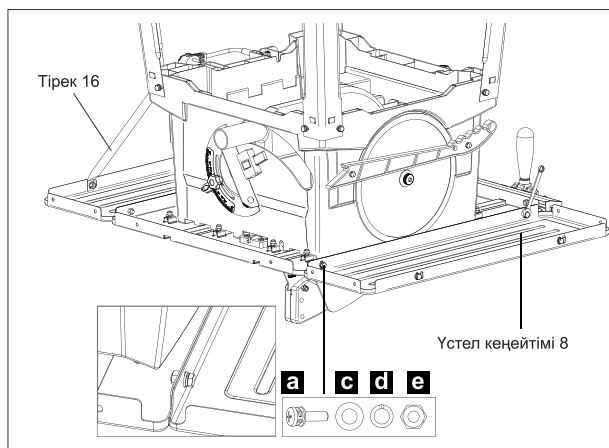
1. Білдекті қаптамадан алыңыз.

2. Білдекті жұмыс үстеліне аударып, үстелдің сол және оң жақ кеңейтімдерін 8 (3-сурет) орнатыңыз.

3. Кеңейтімге қолдау тіректерін бекітіңіз (бөлшектер тізіміндегі № 16).

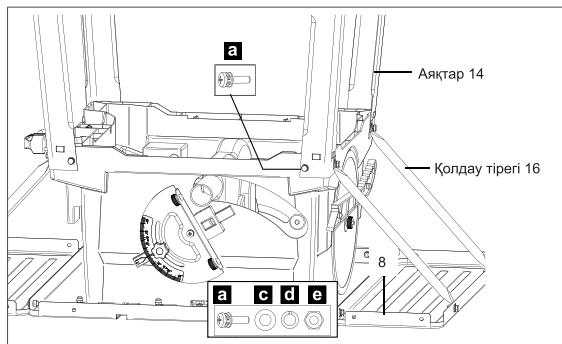


2-сурет



3-сурет

4. Установите ножки 14. Один из крепежных болтов в каждой ножке также крепит поддерживающий упор боковых расширений (рис. 4).

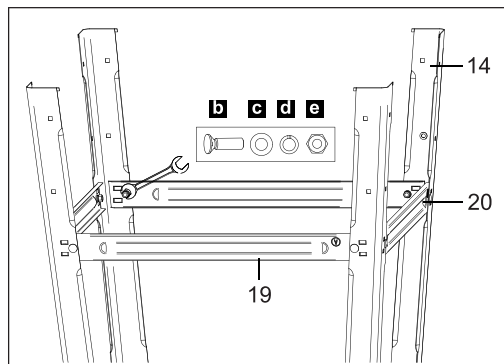


4-сурет

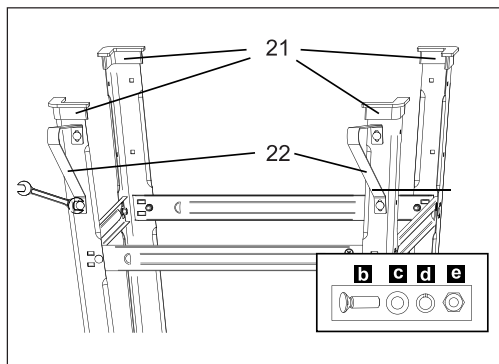
5. Аяқтардың арасындағы кергіштерді (ұзын 19 және қысқа 20) орнатыңыз және бекітіңіз (5-сурет).

6. Резеңке қауіпсіздік жастықшаларын 21 және аяққа аударылуға қарсы тіректерді 22 орнатыңыз (6-сурет).

Тіректер 22 артқы аяқтарға, сыртынан орнатылады және білдектің артқа құлап кетуіне жол бермеуге арналған.



5-сурет

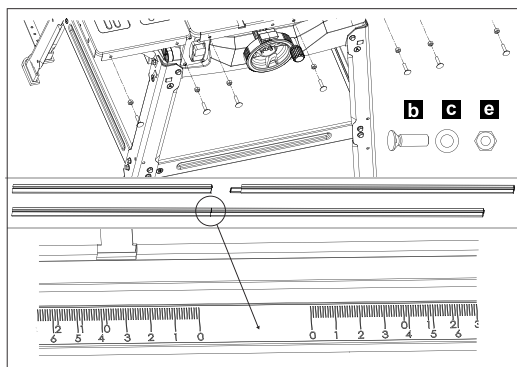


6-сурет

7. Барлық орнатылған бұрандалар мен сомындарды қатайтыңыз.

8. Білдекті төңкеріп, аяққа қойыңыз.

9. Бағыттаушы бұрандаларды жұмыс үстелінің алдыңғы бетіндегі саңылауларға орнатыңыз және бағыттағышты (екі бөліктен тұрады) 23 орнатыңыз. Қысқа бөлік сол жақта болуы керек. Бөлшектердің түйіскен жерінде шкаланың бастапқы нүктелері болуы керек. Бекіткіштерді қатайтпаңыз (7-сурет).

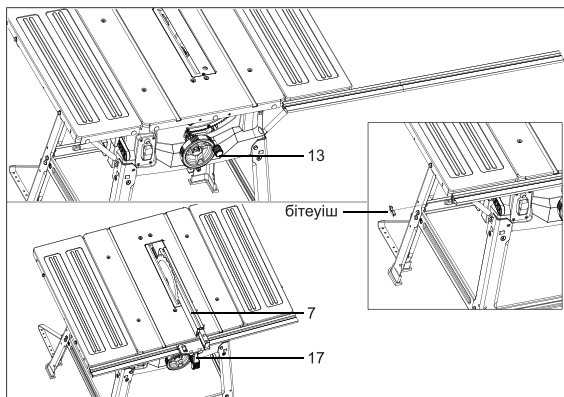


7-сурет

10. Тұтқаны 13 айналдыру арқылы дискіні мүмкіндігінше жоғары көтеріңіз. Дискінің 90 градус күйінде тұрғанын тексеріңіз. Егер бұрыш басқаша болса, тұтқамен 10 көлбеу бұрышын құлпын алып тастаңыз және тұтқаны 12 айналдыру арқылы диск пен жұмыс үстелінің арасындағы тік бұрышты орнатыңыз. Күйін тұтқамен 10 бекітіңіз.

11. Параллель тіректі 7 бағыттаушыға 23 тірек дискінің оң жағында болатындай етіп орнатыңыз. Ондағы белгіні бағыттағыштағы оң жақ шкаланың 0-мен туралаңыз. Бағыттаушы тірек орнын бекіткішпен 17 оны төменгі күйге түсіріп бекітіңіз.

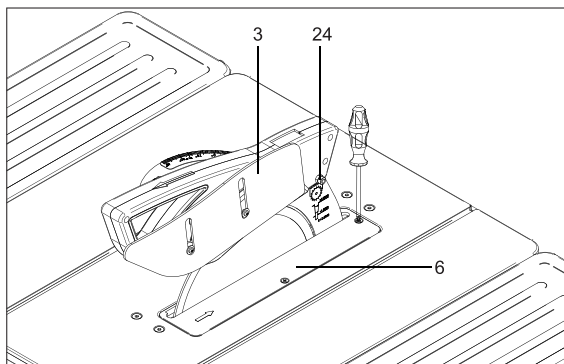
12. Параллель тіректі бағыттаушымен бірге жылжытып, оны оң жақтағы диск жазықтығына тіреңіз. Тірек жазықтығы аралау дискісінің бүйір бетіне параллель екенін тексеріңіз. Бағыттаушының бекіту бұрандаларын осы күйге бұрап бекітіңіз. Бағыттаушының екі жағын бітеуіштермен жабыңыз (8-сурет).



8-сурет

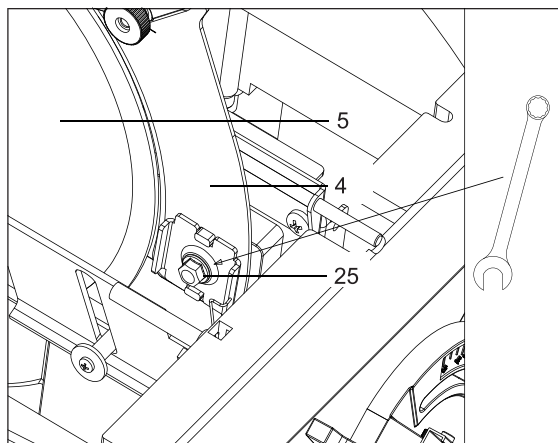
13. Жұмыс үстелінің бетіндегі пластинаны 6 ұстайтын бұрандаларды бұрап алыңыз. Оларды және пластинаны шешіп алыңыз. 9-сурет.

14. Аралау дискісінің максималды биіктікке көтерілгенін және 0 градуста тұрғанын тексеріңіз. Қажет болса, дискіні қажетті күйге салыңыз (дискіні тұтқамен 13 жоғарғы күйге көтеріңіз, көлбеу бұрышын бекітуді тұтқаны 10 бұрап алыңыз, көлбеу бұрышын тұтқамен 12 орнатыңыз және бұрышты тұтқамен 10 қайта бекітіңіз).

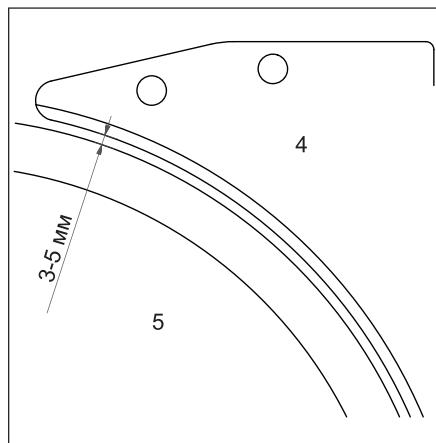


9-сурет

15. Сыналау пышағын 4 бекітетін сомынды 25 босатыңыз (10-сурет). Пышақ пен аралау дискісі арасындағы саңылау шамамен 3-5 мм болатындай етіп пышақтың орнын реттеңіз (11-сурет).



10-сурет



11-сурет

16. Пышақтың жоғарғы жағындағы пішінді саңылауға бекіту бұрандасы 24 енетіндей етіп, сыналау пышағына қорғаныс қаптамасын 3 орнатыңыз (9-сурет). Қаптама пышаққа қатысты бұрылу мүмкіндігін сақтайтындай етіп бұранданы қатайтыңыз.

Назар аударыңыз! Жұмыс кезінде қорғаныс қаптама жұмыс үстелінің жұмыс бетіне бөлшекпен әрекеттескенге дейін және ол тоқтатылғаннан кейін тиіп тұруы керек.

17. Шаңсорғышты білдек тұрқының артқы жағындағы шаң шығаратын тесікке қосу үшін келтеқұбырды орнатыңыз.

18. Бұрыштық тіректі 2 жұмыс үстеліндегі бойлық ойыққа салыңыз.

Реттеу

Кесу биіктігін реттеу.

Аралау дискісінің жұмыс үстелінің үстінен көтерілу биіктігі тұтқамен 13 реттеледі. Тұтқаны сағат тілімен айналдыру аралау дискісінің шығуын арттырады, сағат тіліне қарсы-азайтады (12-сурет).

Шаңды кетірудің дұрыс жұмыс істеуі, максималды қауіпсіздік, өнімділік және өңдеу сапасы үшін дискінің шығуы (көтеру биіктігі) бөліктің қалыңдығына қарай реттелуі керек (дискінің шығуы бөліктің қалыңдығынан 3-5 мм артық болуы керек).

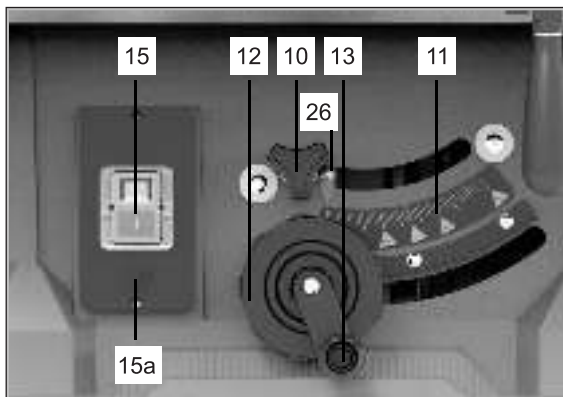
Аралау дискісінің көлбеу бұрышын өзгерту

Бекіту бұрандасын 10 босатыңыз.

Тұтқаны 12 айналдыра отырып, аралау дискісінің қажетті бұрышын орнатыңыз.

Дискінің орнын бұрандамен 10 бекітіңіз.

Егер аралау дискісін үстелдің жұмыс бетіне 90 градус бұрышпен орнатқан кезде, шкаладағы 11 көлбеу бұрышының мәні 0 белгісіне сәйкес келмесе, онда еңкейту бұрышының көрсеткісін бекітуді босатыңыз (12-суреттегі № 26) және көрсеткінің орнын 0 мәнін көрсететін етіп реттеңіз. Осыдан кейін, көрсеткі орнын бекіту бұрандасымен бекітіңіз.



12-сурет

Параллель тіректі орнату

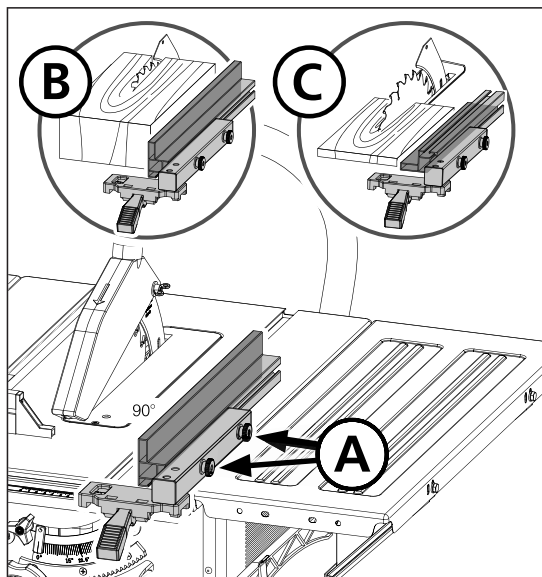
Тіреуіштегі бағыттаушы сызғышта оны екі жолмен бекітуге мүмкіндік беретін екі бекіту ойығы бар (13-сурет).

қалың материалдарды аралау үшін тігінен. (B суреті)

жіңішке дайындамаларды аралау үшін көлденең (C суреті).

Бағыттаушы сызғыштың орнын өзгерту үшін тіректің негізіне 2 гайканы босату керек (A суреті), бағыттаушы сызғышты босатып, оны басқа ойыққа бекітіңіз. Ағымдағы позицияны бекіту үшін сомындарды қатайтыңыз.

Бағыттаушы сызғышты тіректің кез-келген жағына бекітуге болады, өйткені жұмыс кезінде оны аралау дискісінің кез-келген жағында қолдануға болады. Аралау дискісінің сол жағында пайдалану үшін болттар мен бекіту сомындарын бағыттаушы сызғышты бекіту мүмкіндігі үшін басқа күйге ауыстыру қажет болады.



13-сурет

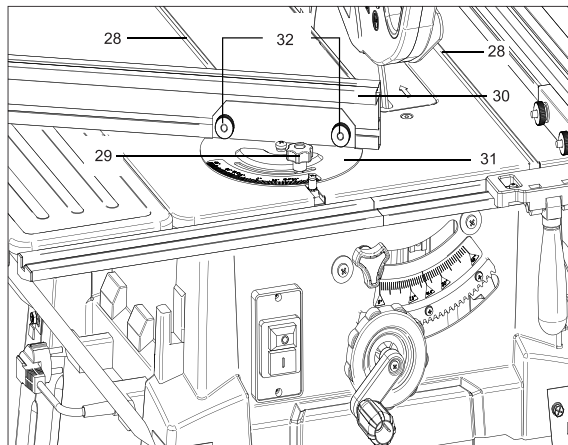
Бұрыштық тіректі реттеу

Жұмыс үстелінде бұрыштық тіректі орнатуға арналған екі бағыттаушы ойық 28 (ара дискісінің сол және оң жағында) бар. Бұрыштық тірек аралау дискісіне қатысты бағыттаушыда қозғалу мүмкіндігіне ие (14-сурет).

Бұрыштық тірек негізінің 31 таңдалған бұрылу бұрышын бекітуге арналған бұрандасы 29 бар.

Бұрандалардың 32 көмегімен параллель тіректен бағыттаушы сызғыш 30 тірекке бекітіледі.

Бекіткіш сызғышты ыңғайлы күйде бекітуге және қажет болған жағдайда оны өзгертуге мүмкіндік береді.



14-сурет

Тіректі реттеу үшін:

1. Бұранданы 29 босатыңыз.
2. Негізге қолданылатын шкаланы пайдаланып, негізді 31 қажетті бұрышқа бұраңыз.
3. Таңдалған бұрышты бұрандамен 29 бекітіңіз
4. Бұрандаларды 32 босатыңыз.
5. Аралау дискісіне қатысты бағыттаушы сызғыштың 30 орнын реттеңіз.
6. Бұрандаларды 32 бекітіңіз.

7. ПАЙДАЛАНУ

Назар аударыңыз!

Білдекте жұмыс істеуге 16 жастан кем емес, ағаш өңдеу білдектерімен жұмыс істеуге дайындалған және тәжірибесі бар адамдар жіберіледі. Білдектегі жұмыстарды орындай бастағанда, білдектің пайдалану жөніндегі нұсқаулығы мен құрылғысын, білдектің әрбір басқару органының мақсатын зерделеу қажет.

Электр желісіне қосылуы

Білдекті жерге тұйықтау түйіспесі бар бір фазалы айнымалы ток розеткасына қосу қажет. Кабельдің қимасы кемінде 1,5 шаршы мм болатын ұзартқыш сымды пайдаланыңыз.

Білдекті қосу

Білдектің дұрыс жиналғанына, барлық элементтердің бекітілгеніне, білдектің зақымдалмағанына көз жеткізіңіз.

Білдекті электр желісіне қосыңыз.

Қосқыштың 15 Жасыл « I » түймесін басыңыз (1-сурет және 12-сурет)

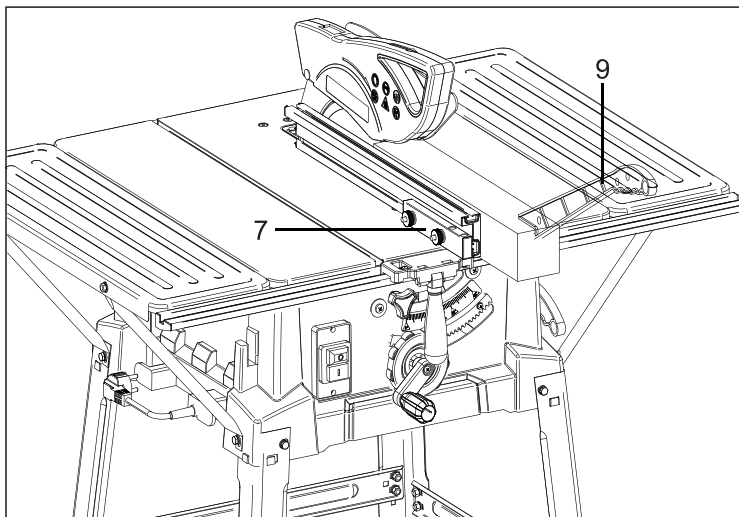
Білдекті өшіру

Қосқыштың 15 қызыл « 0 » түймесін басыңыз (1-сурет және 12-сурет)

Білдекті электр желісінен ажыратыңыз.

Білдекпен жұмыс істегенде параллель және бұрыштық тіректерді міндетті түрде қолданыңыз. Тіректер мен итергішті пайдаланбай арамен жұмыс істеуге болмайды.

Назар аударыңыз! Жазатайым оқиғаны болдырмау үшін дайындаманы қолмен беруге тыйым салынады. Итергішті 9 қолданыңыз (15-сурет)



15-сурет

Бойлық аралау

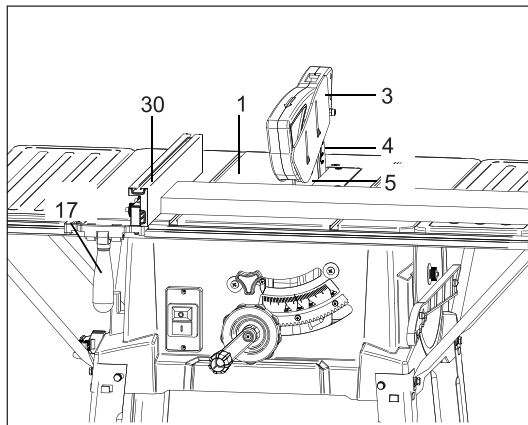
Бойлық аралау ағаш талшықтары бойымен параллель тірек қолдану арқылы жүзеге асырылады (16-сурет). Аралау дискісі мен параллель тірек арасындағы қашықтық алынатын бөліктің өніне тең.

Көлденең аралау

Көлденең аралау-бұл ағаштың талшығына 90° бұрышпен кесу барысы. Бұл операцияны екі жолмен жасауға болады:

Параллель тіректің көмегімен (16-сурет)

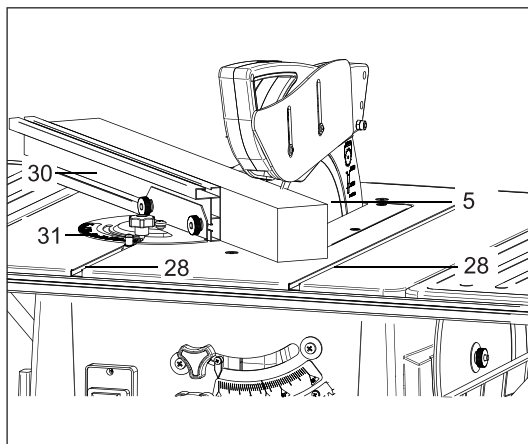
90° бұрышына бұрыштық тіректі орнату арқылы. Бұл жағдайда тіректі аралау дискісінің сол немесе оң жағындағы екі үстел ойықтарының кез келгенінде пайдалануға болады. Бұл бұрыштық аралаудың ерекше жағдайы (17-сурет).



16-сурет

Бұрыштап аралау

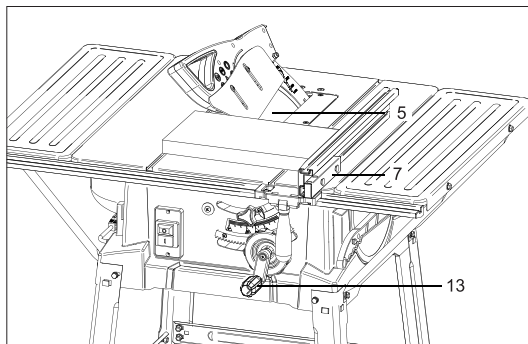
Бұрыштап аралау-бұл ағашты көлденең жазықтықта 0 -ден 60° - қа дейін кесу барысы (17-сурет). Аралау бұрышы бұрыштық тірек шкаласы бойынша орнатылады.



17-сурет

Көлбеу аралау

Көлбеу аралау-бұл аралау дискісінің 45° көлбеу бұрышында талшықтардың бойымен де, көлденеңнен де ағашты кесу барысы (18-сурет). Тұтқаны 13 көлбеу шкаласын басшылыққа ала отырып, дискінің 5 қажетті бұрышын орнатыңыз. Көлбеу аралау кезінде тірек 7 пайдаланыңыз.



18-сурет

Аралас аралау

Аралас аралау-бұл бұрышты аралау тірегін және аралау дискісін 45° дейін еңкейту арқылы ағашты кесу барысы.

8. ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Білдекке техникалық қызмет көрсетуді оның электр желісінен ажыратылғанына көз жеткізгенше жалғастырмаңыз.

Қажет болса, тозған бөлшектерді ауыстырыңыз. Электр сымдары тозған, зақымдалған жағдайда дереу ауыстырылуы керек.

Білдек пен жұмыс орнын таза ұстаңыз. Білдекте және тұрқының ішінде шаңның жиналуына жол бермеңіз. Үгінділерді шаңсорғышпен немесе сығылған ауамен тазалаңыз. Электр қозғалтқышы таза болуы керек.

50 сағат жұмыс істегеннен кейін білдекті тоқтатыңыз, барлық түйісетін бөлшектердің, тораптардың және механизмдердің орналасуын және бекітілу күйін тексеріңіз.

Аралау дискісін алу/ орнату

Назар аударыңыз! Аралау дискісін алып тастамас бұрын немесе орнатпас бұрын, білдектің электр желісінен ажыратылғанына көз жеткізіңіз.

Назар аударыңыз! Аралау дискісін орнатқан кезде дискінің айналу бағыты білдек білігінің айналу бағытына сәйкес келетініне көз жеткізіңіз. Ол үшін дискінің қорғаныс қаптамасындағы көрсеткі дискідегі көрсеткімен бір бағытта болуы керек.

Аралау дискісін орнату / ауыстыру үшін:

Диск қорғаныс қаптамасын 3 шешіп алыңыз (1-сурет)

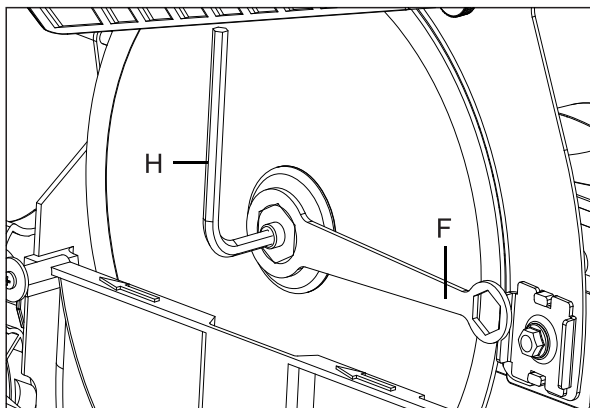
Бастырман 6 алып тастаңыз (1-сурет)

Дискіні жоғарғы күйге көтеріңіз.

H және F кілттерін (19-сурет) пайдаланып, дискіні бекіту сомынына бұраңыз, фланецті алыңыз, ара дискісін алыңыз.

Жаңа аралау дискісін орнатыңыз, дискіні шайбалы сомымен бекітіңіз.

Дискіні орнатқаннан кейін диск пен сыналау пышағы арасындағы алшақтықты тексеріңіз. Ол максимум 3-5 мм болуы керек (11-сурет).



19-сурет

Назар аударыңыз! Түпнұсқа аралау дискілерін немесе өлшемі бастапқы дискіге ұқсас дискілерді пайдаланыңыз.

9. ЫҚТИМАЛ АҚАУЛАР ЖӘНЕ ОЛАРДЫ ЖОЮ ӘДІСТЕРІ

2-кесте

Ақау	Мүмкін себеп	Түзеу әрекеттері
Дірілдің жоғары болуы	Кесу дискісі тепе-теңдікте емес	Кесу дискісін шешіп алып, басқасына ауыстырыңыз.
Электр қозғалтқышы шамадан тыс жүктеледі, аралау кезінде айналымын жоғалтады, дайындама жанады, бойлық аралау кезінде электр қозғалтқышы тоқтайды.	Аралау дискісі мұқалған.	Аралау дискісін ауыстырыңыз немесе қайраңыз.
	Аралау дискісі бұл материалды аралауға арналмаған.	Берілген материалды кесуге арналған аралау дискісін орнатыңыз.
	Берілу жылдамдығы тым жоғары.	Дайындаманың берілу жылдамдығын төмендетіңіз.
	Параллель тірек аралау дискісіне параллель емес орналған.	Параллель тіректі реттеңіз.
	Сыналау пышағы аралау дискісімен бір жақтықта орнатылмаған.	Сыналау пышағының орналасуын реттеңіз.
	Дайындама мен параллель тірек арасында үгінділер жиналған.	Үстелдің бетін таза ұстаңыз.
	Дайындама қайқылған.	Дайындаманы ойыс жағын төмен қаратып орнатыңыз және баяу беріңіз.
Көлбеу бұрыштарда кесу дәл емес.	Бұрыштар дұрыс реттелмеген.	Көлбеу бұрышын реттеңіз.
Аралау дискісінің биіктігін реттеу кезінде айтарлықтай күш салу керек	Көтергіш бұранданың бұрандамаларында үгінділер жиналған.	Бұранданы тазалаңыз және құрғатып сүртіңіз.

Электр қозғалтқышы толық жылдамдықпен жұмыс істейді, бірақ кесу кезінде кесу дискісі тоқтайды	Кесу дискісі әлсіз бекітілген	Кесу дискісін бекітіңіз
Электр қозғалтқышы іске қосылмайды	Желі қосқышы қосылмаған.	Қосқышты (I) қосыңыз
	Электр желісінде кернеу жоқ	Электр желісіндегі кернеуді тексеріңіз
	Ақаулы қосқыш	Қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз
	Статор немесе зәкір жанып кетті	Қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз
Электр қозғалтқышы толық қуатқа жетпейді	Электр желісіндегі төмен кернеу	Желідегі кернеуді тексеріңіз
	Қозғалтқыш орамы жанып кетті	Қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз
	Тым ұзын ұзартқыш сым	Сымды қысқартыңыз немесе көлденең қимасын ұлғайтыңыз

10. ТАСЫМАЛДАУ МЕН САҚТАУ

Тасымалдау

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

Тасымалдау кезінде кез келген ықтимал соққылар мен қаптаманың көлік құралының ішіндегі өніммен қозғалуы болдырмауы керек.

Сақтау

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

11. КӘДЕГЕ ЖАРАТУ

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

12. ҚЫЗМЕТ МЕРЗІМІ

Өнім тұрмыстық сыныпқа жатады. Қызмет мерзімі 5 жыл

13. ӨНДІРУШІ, ИМПОРТТАУШЫ ЖӘНЕ СЕРТИФИКАТ ТУРАЛЫ МӘЛІМЕТТЕР

Өндіруші, импорттаушы, ресми өкіл туралы деректер, сертификат немесе декларация туралы ақпарат, сондай-ақ өндіріс күні туралы ақпарат пайдалану жөніндегі нұсқаулықтың №1 қосымшасында 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 са- раптау мен жөндеу тек авторизацияланған сервистік орталықтарда жүргізіледі, олардың өзекті тізімін <https://elitech-tools.ru/sections/service> сайтынан табуға болады

Кепілдік жөндеу сатып алу құжаты мен кепілдік талонын көрсетілгенде 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 жүкте-луінің шартсыз белгілеріне мыналар жатады (бірақ олармен шектелмейді): түстерінің құбылуы, ротор мен статор сияқты түйісетін немесе кезектесетін бөлшектердің бір мезгілде істен шығуы, редуктор мен зәкірдің тегершігінің, трансформатордың бастапқы орамасы, бөлшектердің істен шығуы, бұйымның тораптарының немесе электр қозғалтқышының сымдарының жоғары температураның әсерінен, сондай-ақ өнімнің кестеде көрсетілген номиналдар электр желісі параметрлерінің шартына сай болмауынан деформациялануы немесе балқуы

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

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

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

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

• бекіткіштердің, пломбалардың, қорғаныш жапсырмалардың және т. б. ой-макілтектерінің зақымдалуымен араласу.

Кепілдік қолданылмайды:

Құрылысына өзгерістер мен толықтырулар енгізілген өнімге;

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

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

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



КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ

Өнімнің атауы: _____

Моделі: _____

Модель артикулі: _____

Шығарылған күні: _____

Сериялық нөмірі: _____

Сату күні: _____

Сауда ұйымының мөрі:



ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____
(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)

Қабылдау күні _____

Қызмет көрсету орталығы _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы _____

Қызмет көрсету орталығының мөрі

ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____
(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)

Қабылдау күні _____

Қызмет көрсету орталығы _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы _____

Қызмет көрсету орталығының мөрі

ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____
(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)

Қабылдау күні _____

Қызмет көрсету орталығы _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы _____

Қызмет көрсету орталығының мөрі



ՀԱՐԳԵԼԻ ԳՆՈՐԴ,

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

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

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

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

ԲՈՎԱՆԴԱԿՈՒԹՅՈՒՆ

1. Նշանակում.....	64
2. Տեխնիկական անվտանգության կանոններ	64
3. Տեխնիկական բնութագրեր	65
4. Կոմպլեկտավորում.....	66
5. Հաստոցի կառուցվածքը.....	66
6. Հավաքում եվ կարգավորում	67
7. Շահագործում	72
8. Տեխնիկական սպասարկում.....	75
9. Հնարավոր անսարքություններ եվ դրանց վերացման մեթոդներ	76
10. Փոխադրում և պահեստավորում	77
11. Օտարում	78
12. Ծառայության ժամկետը	78
13. Տվյալներ արտադրողի, ներմուծողի և վկայագրի մասին.....	78
14. Երաշխիքային պարտավորություններ	78

1. ՆՇԱՆԱԿՈՒՄ

Սղոցող հաստոցը նախատեսված է փափուկ և կարծր փայտանյութից և փայտի վրա հիմնված փայտանյութերից պատրաստված կտորների երկայնական, լայնակի, թեք, շեղ և համակցված սղոցման համար:

Հաստոցը աշխատում է միաֆազ փոփոխական հոսանքի ցանցից՝ 230 Վ լարման 50 Հց հաճախականությամբ:

Հաստոցը կարող է գործել հետևյալ պայմաններում:

- շրջակա միջավայրի ջերմաստիճանը +1-ից +40 °C;

- օդի հարաբերական խոնավությունը մինչև 80 % 25 °C ջերմաստիճանում:

Եթե ձմռանը մեքենան ներմուծվում է փողոցից կամ սառը սենյակից ջեռուցվող սենյակ, մի միացրեք այն, քանի դեռ այն չի տաքացել շրջակա օդի ջերմաստիճանին: Հակառակ դեպքում հաստոցը կարող է փչանալ, երբ միացված է էլեկտրական շարժիչի մասերի խտացված խոնավության պատճառով:

2. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԱՆՎՏԱՆԳՈՒԹՅԱՆ ԿԱՆՈՆՆԵՐ

Հաստոցը իրենից ներկայացնում է վտանգի աղբյուր, որը կարող է ծանր վնասվածքներ պատճառել այն դեպքում, երբ դրա հետ վարվելիս անվտանգության կանոնները չեն պահպանվում:

Մեքենայի շահագործման ընթացքում պետք է պահպանվեն ստորև ներկայացված անվտանգության ցուցումները, որոնք ուղղված են մարդկանց առողջությանը կամ գույքային վնաս պատճառելու սպառնալիքին:

– Մաքուր պահեք ձեր աշխատավայրը-անկարգությունը մեծացնում է դժբախտ պատահարների վտանգը:

- Աշխատանքներ կատարելիս ուշադիր եղեք, ուշադիր մտածեք ձեր գործողությունների մասին և առաջնորդվեք ողջախոհությամբ: Մի՛ աշխատեք մեքենայի վրա, եթե չեք կարող ամբողջությամբ կենտրոնանալ կատարված աշխատանքի վրա:

- Աշխատանք մի՛ կատարեք ալկոհոլի, թմրանյութերի կամ բժշկական դեղամիջոցների ազդեցության տակ, որոնք դանդաղեցնում են հոգեկան ռեակցիաները:

- Հաշվի առեք շրջակա միջավայրի պայմանները: Հոգ տարեք լավ լուսավորության մասին:

- Խուսափեք մարմնի անկայուն դիրքերից, հոգ տարեք կայուն աջակցության առկայության և հավասարակշռության մշտական պահպանման հնարավորության մասին:

- Երկար աշխատանքային կտորները մշակելիս դրանք պահելու համար օգտագործեք համապատասխան սարքեր:

- Հաստոցը մի՛ շահագործեք դյուրավառ հեղուկների կամ գազերի գտնվելու վայրերին մոտ:

- Տվյալ հաստոցի շահագործման հանձնումը և դրա վրա աշխատանքների կատարումը պետք է իրականացվեն միայն հաստոցի կառավարման սկզբունքներին



և անվտանգության տեխնիկայի կանոններին տիրապետող անձանց կողմից: Անչափահասներին կարող է թույլատրվել աշխատել հաստոցի վրա միայն որպես արդյունաբերական ուսուցման մաս՝ մենթորի հսկողության ներքո:

- Կանխել կողմնակի անձանց (հատկապես երեխաներին) վտանգավոր գոտի մուտք գործելը: Շահագործման ընթացքում թույլ մի տվեք, որ կողմնակի անձինք շփվեն հաստոցի տարրերի կամ ցանցային մալուխի հետ:

- Մի՛ ծանրաբեռնեք հաստոցը. օգտագործեք այն միայն դրա կատարման պարամետրերին համապատասխան աշխատանքներ կատարելու համար (տես “Տեխնիկական բնութագրեր”):

- Հաստոցը պատկանում է կենցաղային դասին և նախատեսված չէ կոմերցիոն օգտագործման համար:

- Անջատեք մեքենան դրա օգտագործման ընդմիջումների համար:

Ուշադրություն! Արգելվում է աշխատել հաստոցի վրա առանց տեղադրված սկավառակի պաշտպանիչ ծածկույթի:

Սահմանային վիճակի չափանիշներ

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

3. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԲՆՈՒԹԱԳՐԵՐ

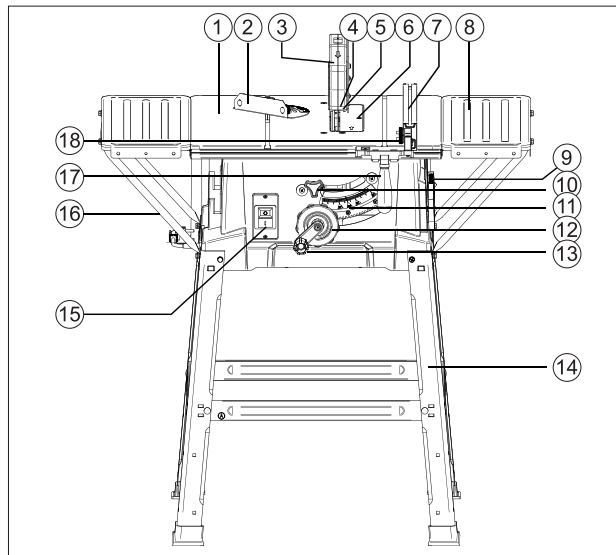
Աղյուսակ 1

ՊԱՐԱՄԵՏՐԵՐ/ ՍՈՂԵԼՆԵՐ	CP 825P
Կոդ	E2001.003.XX
Հզորություն, Վտ	1800
Պարապ Պտտման արագություն, պտտ/ր	4800
Սկավառակի տրամագիծը, մմ	254
Սկավառակի նստատեղի տրամագիծը, մմ	30
Սկավառակի հաստությունը, մմ	2,8
Կտրման առավելագույն խորությունը 90°/45°, մմ	85/63
Սեղանի չափը, մմ	850x580
Ցանցի լարումը, Վ	230
Ընդհանուր չափերը, մմ	846x945x1030
Քաշը, կգ	19,2

4. ԿՈՄՊԼԵԿՏԱՎՈՐՈՒՄ

- | | |
|--|---------------|
| 1. Հիմնական կորպուսը շարժիչով | – 1 հատ: |
| 2. Սղոցի սայրի պաշտպանիչ պատյան | – 1 հատ: |
| 3. Փոշեկուլը միացնելու համար նախատեսված խողովակի ճյուղ | – 1 հատ: |
| 4. Անկյունային հենակետ | – 1 հատ: |
| 5. Բանալիների հավաքածու | – 1 կոմպլեկտ: |
| 6. Հրիչ | – 1 հատ: |
| 7. Հավաքման մասերի հավաքածու
(ցանկը տես «հավաքում» բաժնում) | – 1 կոմպլեկտ: |
| 8. Ամրացումների հավաքածու (ցանկը տես «հավաքում» բաժնում) | – 1 կոմպլեկտ: |
| 9. Ապրանքի անձնագիր | – 1 հատ: |

5. ՀԱՍՏՈՑԻ ԿԱՌՈՒՑՎԱԾՔԸ



Նկ. 1

- | | |
|---------------------------------|---|
| 1. աշխատանքային սեղան | 12. անկյունի ճշգրտման գլխիկ |
| 2. անկյունային հենակետ | 13. կտրվածքի բարձրության ճշգրտման բռնակ |
| 3. սկավառակի պաշտպանիչ պատյան | 14. հենակետային ոտքեր |
| 4. պառակտող դանակ | 15. անջատիչ |
| 5. սղոցի սկավառակ | 16. սեղանի ընդլայնման աջակցության հենակետեր |
| 6. աշխատանքային սեղանի մակարդակ | 17. զուգահեռ հենակետի ճշգրտման և ամրացման բռնակ |
| 7. զուգահեռ հենակետ | 18. զուգահեռ հենակետի ամրացում |
| 8. աշխատասեղանի ընդլայնում | |
| 9. հրիչ | |
| 10. թեքության անկյան ֆիքսատոր | |
| 11. թեքության անկյան սանդղակ | |

6. ՀԱՎԱՔՈՒՄ ԵՎ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄ

Հաստոցը պետք է տեղադրվի ամուր, հարթ, հորիզոնական մակերեսի վրա՝ հաշվի առնելով հաստոցի քաշը և մշակված աշխատանքային կտորը: Հաստոցի տեղադրելու տեղ ընտրելիս համոզվեք, որ սենյակը բավականաչափ լուսավորված է, և օպերատորը չի աշխատի իր ստվերում: Հաստոցի յուրաքանչյուր կողմում պետք է լինի բավարար տարածք պլանավորված չափի աշխատանքային մասերի հետ աշխատելու համար:

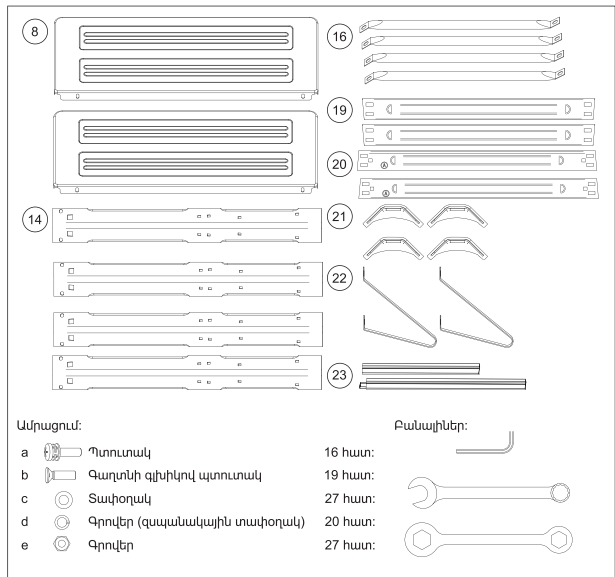
Հավաքում

Հավաքման համար օգտագործվում են առանձին մասեր, որոնք փաթեթավորման մեջ են հաստոցի հետ միասին.

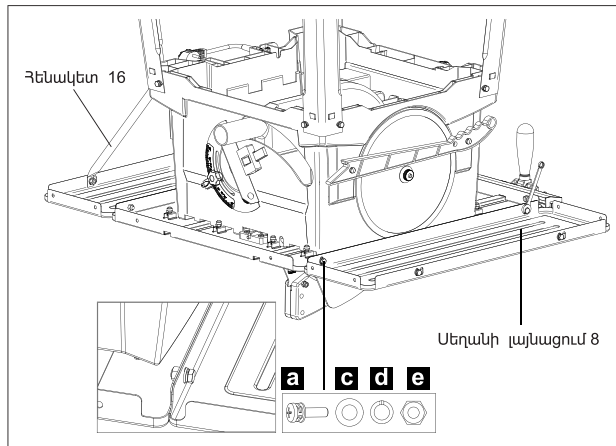
1. Հանեք մեքենան փաթեթավորումից:

2. Շրջեք հաստոցը աշխատանքային սեղանի վրա և տեղադրեք սեղանի 8 ձախ և աջ ընդարձակումները (նկ. 3).

3. Կցեք աջակցության հենակետերը ընդարձակմանը (մասերի ցուցակի թիվ 16):

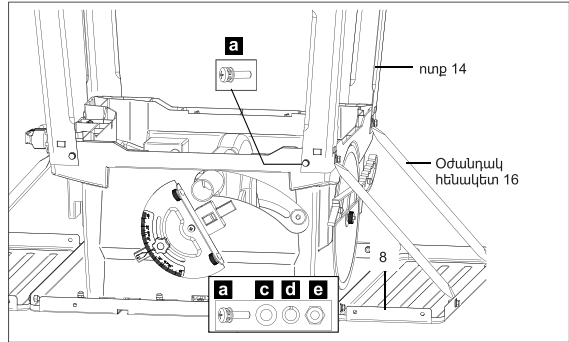


Նկ. 2



Նկ. 3

4. Տեղադրեք ոտքերը 14. Յուրաքանչյուր ոտքի ամրացման պտուտակներից մեկը նաև ամրացնում է կողային ընդարձակման օժանդակ հենակետերը (նկ. 4).

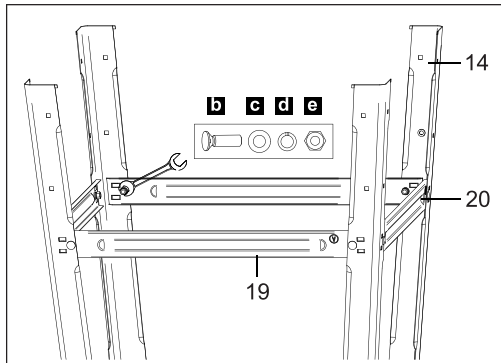


Նկ. 4

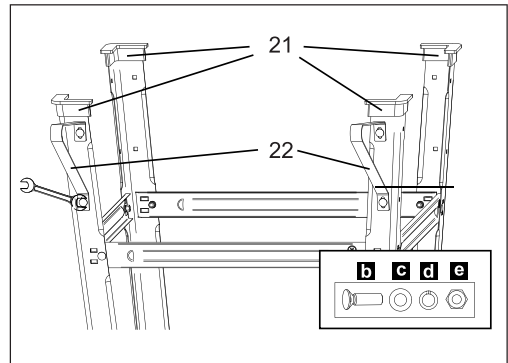
5. Տեղադրեք և ամրացրեք պահանգները (երկար 19 և կարճ 20) ոտքերի միջև (նկ. 5).

6. Ոտքերի վրա Տեղադրեք ռետինե պաշտպանիչ բարձրիկներ 21 և հակաթռիչքային կանգառներ 22 (նկ. 6).

Կանգառներ 22-ը տեղադրվում են հետևի ոտքերի վրա, դրսից և նախատեսված են մեքենայի հետևի թեքումը կանխելու համար:



Նկ. 5

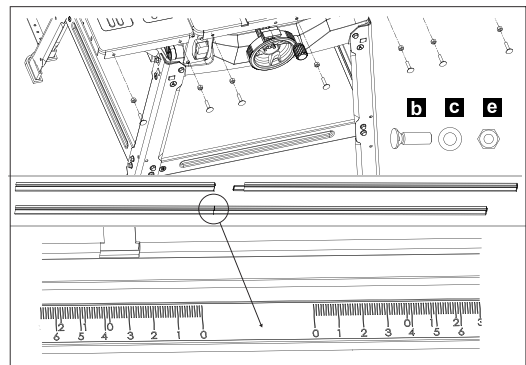


Նկ. 6

7. Խստացրեք բոլոր տեղադրված պտուտակները և պնդողակները:

8. Շրջեք և տեղադրեք հաստոցը ոտքերի վրա:

9. Տեղադրեք ուղեցույցի պտուտակները աշխատանքային սեղանի առջևի մակերևույթի անցքերի մեջ և տեղադրեք ուղեցույց 23 (բաղկացած է երկու մասից): Կարճ մասը պետք է լինի ձախ կողմում: Մասերի միացման վայրում պետք



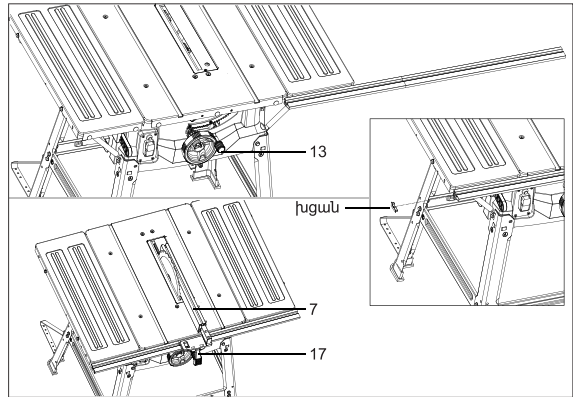
Նկ. 7

Է տեղակայված լինեն մասշտաբների մեկնարկային կետերը: Մի խստացրեք ամրացումները (Նկ. 7).

10. Պտտելով բռնակը 13 հնարավորինս բարձրացրեք սկավառակը: Ստուգեք, որ սկավառակը կանգնած է 90 աստիճանի դիրքում: Եթե անկյունը տարբեր է, 10 բռնակով հասնեք թեքության անկյան կողպեքը և 12 բռնակը պտտելով՝ սկավառակի և աշխատանքային սեղանի միջև դրեք ճիշտ անկյուն: Ամրացրեք դիրքը բռնակով 10.

11. Տեղադրեք զուգահեռ կանգառ 7-ը ուղեցույց 23-ի վրա, որպեսզի հենակետը լինի սկավառակի աջ կողմում: Դրա վրա նշանը հավասարեցրեք ուղեցույցի աջ սանդղակի 0-ին: Ամրացրեք հենակետի դիրքը ուղեցույցի վրա 17-ի ամրացմամբ՝ այն իջեցնելով ստորին դիրքի:

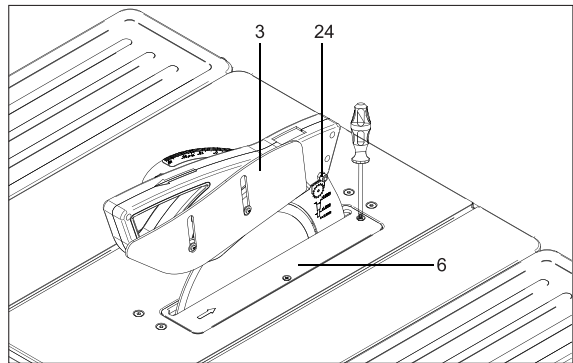
12. Չուգահեռ հենակետը ուղեցույցի հետ միասին տեղափոխելիս սեղմեք այն աջ կողմում գտնվող սկավառակի հարթությանը: Ստուգեք, որ հենակետի հարթությունը զուգահեռ է սղոցի սայրի կողային մակերեսին: Ձգեք ուղեցույցի մոնտաժային պտուտակները տվյալ դիրքում: Ուղեցույցի երկու ծայրերը փակեք խցաններով (Նկ. 8).



Նկ. 8

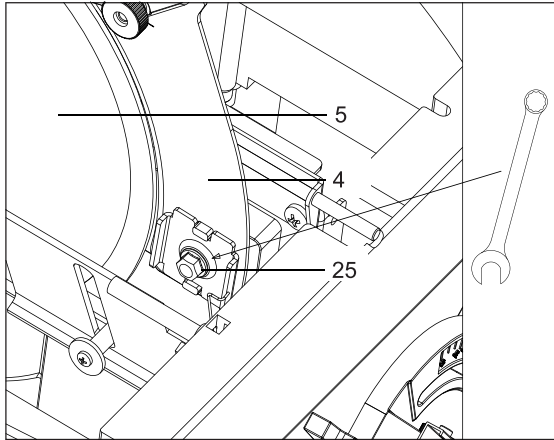
13. Պտուտակահանեք պտուտակները, որոնք պահում են ստվարատախտակ 6-ը աշխատանքային սեղանի մակերեսին: Հանեք դրանք և ստվարատախտակը Նկ. 9.

14. Ստուգեք, որ սղոցի սայրը երկարացված է առավելագույն բարձրության վրա և կանգնած է 0 աստիճանի դիրքում: Անհրաժեշտության դեպքում տեղադրեք սկավառակը ցանկալի դիրքում (սկավառակը բարձրացրեք վերին դիրքի 13-րդ բռնակով, հեռացրեք թեքության անկյան ամրագրումը՝ 10-րդ բռնակը հանելով, թեքության անկյունը դրեք 12-րդ բռնակով և կրկին ամրացրեք անկյունը 10-րդ բռնակով):

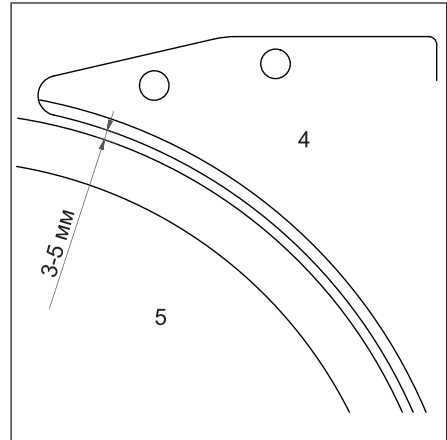


Նկ. 9

15. Թուլացրեք պնդողակ 25, ամրացնելով պառակտող դանակը 4 (նկ. 10). Կարգավորեք դանակի դիրքը այնպես, որ դանակի և սղոցի սայրի միջև եղած բացը լինի մոտ 3-5 մմ (նկ. 11).



նկ. 10



նկ. 11

16. Տեղադրեք պաշտպանիչ 3-ը պառակտող դանակի վրա այնպես, որ ամրացնող պտուտակ 24-ը մտնի դանակի վերին մասում գտնվող ձևավոր անցքի մեջ (նկ. 9). Խստացրեք պտուտակն այնպես, որ պատյանը պահպանի դանակի նկատմամբ պտտվելու հնարավորությունը:

Ուշադրություն! Աշխատանքի ընթացքում պաշտպանիչ պատյանը պետք է դիպչի սեղանի աշխատանքային մակերեսին մինչև մասի հետ փոխգործակցության պահը և դրա դադարեցումից հետո:

17. Տեղադրեք փոշեկուլը միացնելու խողովակի ճյուղը հաստոցի պատյանի հետևի մասում գտնվող փոշու հեռացման անցքի վրա:

18. Տեղադրեք անկյունային հենակետ 2-ը աշխատասեղանի երկայնական ակոսի մեջ:

Կարգավորում

Կտրվածքի բարձրության ճշգրտում:

Սղոցի սայրի բարձրացման բարձրությունը աշխատանքային սեղանի մակերևույթից վեր կարգավորվում է բռնակով 13: Բռնակի պտտումը ժամացույցի սլաքի ուղղությամբ մեծացնում է սղոցի սայրի ելքը, հակառակ ժամացույցի սլաքի ուղղությամբ՝ նվազեցնում (նկ. 12):

Փոշու արդյունահանման ճիշտ աշխատանքի, առավելագույն անվտանգության, արտադրողականության և մշակման որակի համար սկավառակի ելքը

(բարձրացման բարձրությունը) պետք է ճշգրտվի մասի հաստությամբ (սկավառակի ելքը պետք է լինի ավելի մեծ, քան մասի հաստությունը 3-5 մմ):

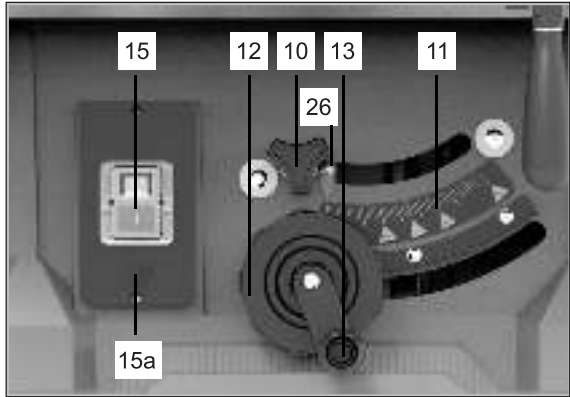
Սղոցի սայրի անկյունի փոփոխություն

Թուլացրեք ամրացման պտուտակը 10:

12-րդ բռնակը պտտելով՝ սահմանեք սղոցի սայրի թեքության պահանջվող անկյունը:

Ամրացրեք սկավառակի դիրքը պտուտակով 10:

Եթե սղոցի սայրը սեղանի աշխատանքային մակերեսին 90 աստիճանի անկյան տակ դնելիս 11 սանդղակի թեքության անկյան արժեքը չի համընկնում 0 նշանի հետ, ապա թուլացրեք թեքության ցուցիչի սլաքի ամրացումը (նկ. 12) և ճշգրտեք սլաքի դիրքը այնպես, որ այն ցույց տա 0 արժեքը: Դրանից հետո ամրացրեք սլաքի դիրքը ամրացման պտուտակով:



Նկ. 12

որ այն ցույց տա 0 արժեքը: Դրանից հետո

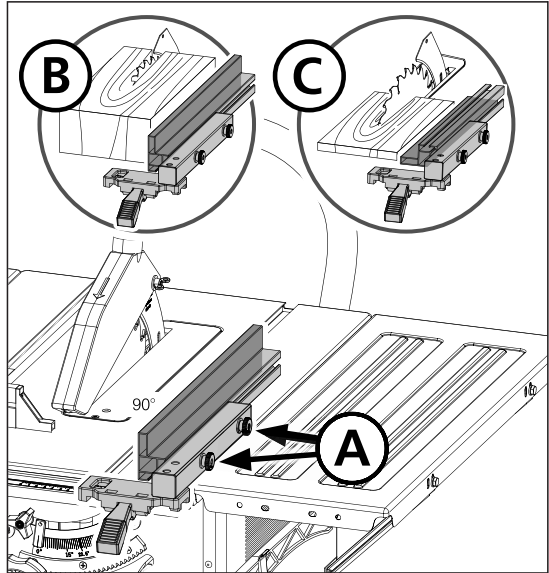
Չուգահեռ հենակետի կարգավորում

Հենակետի վրա գտնվող ուղեցույցի քանոնը ամրացման համար ունի երկու ակոս, ինչը թույլ է տալիս այն ամրացնել երկու եղանակով (նկ. 13):

1. ուղղահայաց հաստ կյուլթերը սղոցելու համար: (նկ. B)

2. հորիզոնական բարակ բացերը սղոցելու համար (նկ. C):

Ուղեցույցի քանոնի դիրքը փոխելու համար հարկավոր է 2 պնդողակ թուլացնել հենակետի հիմքի վրա (նկ. A), ազատեք ուղեցույցի քանոնը և տեղադրեք այն ամրացման մեջ մեկ այլ ակոսով: Ձգեք պնդողակները՝ ընթացիկ դիրքն ապահովելու համար:



Նկ. 13

Ուղեցույցի քանոնը կարող է ամրացվել հենակետի երկու կողմերում,

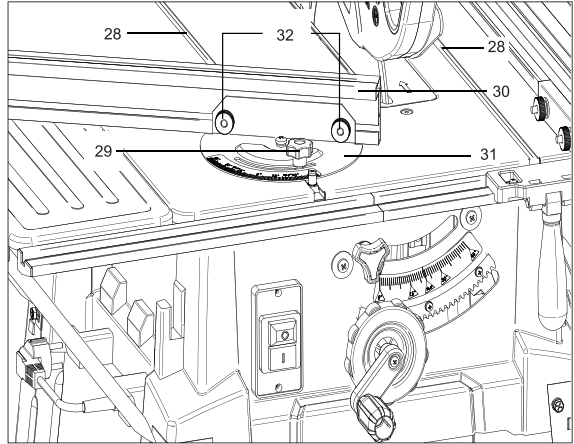
քանի որ այն կարող է օգտագործվել սղոցի սկավառակի երկու կողմերում, երբ այն աշխատում է: Սղոցի սկավառակի ձախ կողմում օգտագործելու համար մոնտաժային պտուտակները և պնդողակները պետք է վերադասավորվեն մեկ այլ դիրքի, որպեսզի հնարավոր լինի ամրացնել քանոնի ուղեցույցը:

Անկյունային հենակետի կարգավորում

Սեղանի վրա կա երկու ուղեցույցի ակոսներ 28 (սղոցի սայրի ձախ և աջ)՝ անկյունային հենակետը տեղադրելու համար: Անկյունային հենակետը սղոցի սայրի համեմատ ուղեցույցի մեջ շարժվելու հնարավորություն ունի (սկ. 14):

Անկյունային հենակետն ունի 29 պտուտակ՝ կանգառի հիմքի ընտրված պտույտի անկյունը ամրացնելու համար 31.

Օգտագործելով 32 պտուտակներ, զուգահեռ հենակետից 30 ուղեցույցի տիրակալը կցվում է հենակետին:



Սկ. 14

Ամրացումը թույլ է տալիս քանոնը ամրացնել հարմար դիրքում և անհրաժեշտության դեպքում փոխել այն:

Հենակետը կարգավորելու համար:

1. Թուլացրեք պտուտակը 29:
2. Պտտեք հիմքը 31-ը պահանջվող անկյան տակ՝ օգտագործելով հիմքի վրա կիրառվող սանդղակը:
3. Ամրացրեք ընտրված անկյունը պտուտակով 29
4. Թուլացրեք պտուտակները 32:
5. Կարգավորեք քանոնի ուղեցույցի դիրքը 30 սղոցի սայրի նկատմամբ:
6. ՌՖիքսեք պտուտակներ 32:

7. ՇԱՀԱԳՈՐԾՈՒՄ

Ուշադրություն!

Հաստոցի վրա աշխատանքի համար թույլատրվում են 16 տարեկանից ոչ փոքր, նախապատրաստված և փայտամշակման հաստոցների հետ աշխատանքային փորձ ունեցող անձինք : Հաստոցի վրա աշխատանքներ սկսելիս անհրաժեշտ է ուսումնասիրել հաստոցի շահագործման ձեռնարկը և սարքը, հաստոցի յուրաքանչյուր

Էլեկտրական ցանցին միացումը

Հաստոցը պետք է միացված լինի փոփոխական հոսանքի հողային կոնտակտով միաֆազ վարդակից: Օգտագործեք երկարացման լար առնվազն 1,5 քմ մալուխային հատվածով:

Հաստոցի միացումը

Համոզվեք, որ հաստոցը պատշաճ կերպով հավաքված է, բոլոր տարրերը ամրագրված են, մեքենան վնաս չունի:

Մեքենան միացրեք Էլեկտրական ցանցին:

Սեղմեք անջատիչի կանաչ «1» կոճակը 15 (նկ. 1 և նկ. 12)

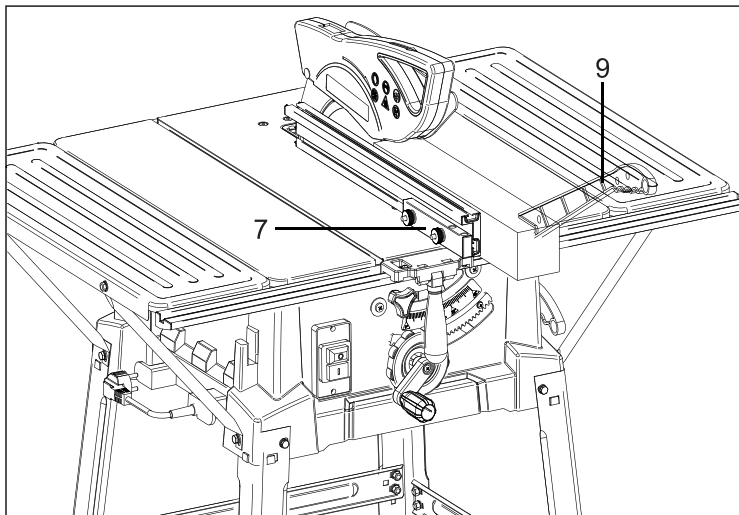
Հաստոցի անջատումը

Սեղմեք անջատիչի Կարմիր «0» կոճակը 15 (նկ. 1 և նկ. 12)

Անջատեք մեքենան Էլեկտրական ցանցից:

Հաստոցի վրա աշխատելիս անպայման օգտագործեք զուգահեռ և անկյունային հենակետեր: Չի կարելի աշխատել սղոցի վրա առանց հենակետերի և հրիչի օգտագործման:

Ուշադրություն! Դժբախտ պատահարից խուսափելու համար աշխատանքային կտորը ձեռքով մատուցելն արգելվում է: Օգտագործեք հրիչ 9 (նկ. 15)



նկ. 15

Երկայնական սղոցում

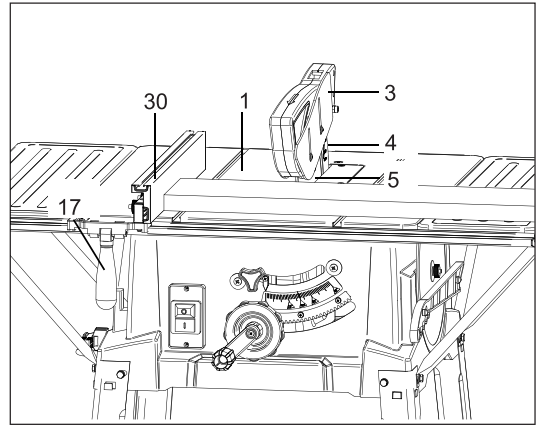
Երկայնական սղոցումը կատարվում է փայտի թելերի երկայնքով՝ օգտագործելով զուգահեռ հենակետ (նկ. 16): Սղոցի սայրի և զուգահեռ հենակետի միջև հեռավորությունը հավասար է ստացված մասի լայնությանը:

Լայնակի սղոցում

Լայնակի սղոցումը մանրաթելերի միջով 90° անկյան տակ փայտի սղոցման գործընթաց է: Այս գործողությունը կարող է իրականացվել երկու եղանակով:

1. Օգտագործելով գուգահեռ հենակետ (նկ. 16)

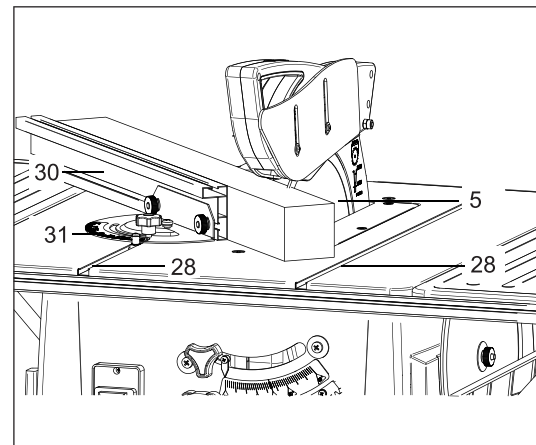
2. Տեղադրելով անկյունային շեշտը 90° անկյան վրա: Այս դեպքում հենակետը կարող է օգտագործվել սղոցի սայրի ձախ կամ աջ կողմում գտնվող սեղանի երկու ակոսներից որևէ մեկում: Անկյան տակ սղոցումը հատուկ դեպք է (նկ. 17).



նկ. 16

Անկյունային սղոցում

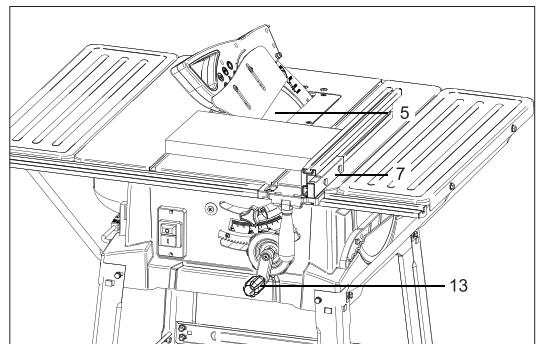
Անկյունային սղոցումը հորիզոնական հարթությունում 0-ից 60° անկյան տակ փայտի սղոցման գործընթաց է (նկ.17). Սղոցի անկյունը սահմանվում է անկյունային հենակետի մասշտաբով:



նկ. 17

Թեք սղոցում

Թեք սղոցումը փայտի սղոցման գործընթաց է ինչպես մանրաթելերի երկայնքով, այնպես էլ ամբողջ լայնքով՝ սղոցի սայրի թեքության անկյան տակ մինչև 45° (նկ. 18). Բռնակով 13 սահմանեք սկավառակի պահանջվող անկյունը 5՝ կենտրոնանալով թեքության սանդղակի վրա: Թեք սղոցելիս օգտագործեք հենակետ 7:



նկ. 18

Համակցված սղոցում

Համակցված սղոցումը փայտի սղոցման գործընթաց է՝ օգտագործելով անկյունային սղոցման հենակետ և սղոցի սայրը թեքելով մինչև 45° անկյուն:

8. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՍՊԱՍԱՐԿՈՒՄ

ՈՒՇԱԴՐՈՒԹՅՈՒՆ! Մի՛ սկսեք հաստոցի սպասարկումը մինչև համոզվեք, որ այն անջատված է էլեկտրական ցանցից:

Անհրաժեշտության դեպքում փոխարինեք մաշված մասերը: Էլեկտրական մալուխները մաշվածության, վնասի անհրաժեշտ է փոխարինել անմիջապես:

Մաքուր պահեք հաստոցը և աշխատանքային տարածքը: Թույլ մի՛ տվեք, որ փոշին կուտակվի հաստոցի վրա և պատյանի ներսում: Մաքրեք թեփը փոշեկուլով կամ սեղմված օդով: Էլեկտրական շարժիչը պետք է մաքուր պահվի:

Կանգնեցրեք հաստոցը, ստուգեք ամրացման վիճակը և բոլոր զուգակցված մասերի, հավաքների և մեխանիզմների դիրքը 50 ժամ աշխատելուց հետո:

Սղոցի սկավառակի հանում/ տեղադրում

Ուշադրություն! Նախքան սղոցի սայրը հեռացնելը կամ տեղադրելը, համոզվեք, որ հաստոցը անջատված է ցանցից:

Ուշադրություն! Սղոցի սայրը տեղադրելիս համոզվեք, որ սկավառակի ռոտացիայի ուղղությունը համընկնում է հաստոցի լիսեռի ռոտացիայի ուղղության հետ: Դա անելու համար սկավառակի պաշտպանիչ սլաքը պետք է լինի նույն ուղղությամբ, ինչպես սկավառակի վրա գտնվող սլաքը:

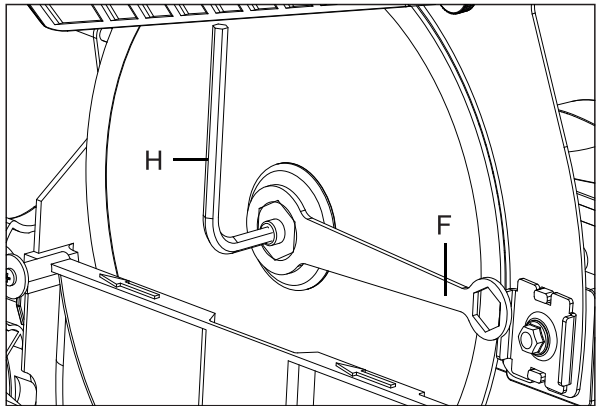
Սղոցի սայրը տեղադրելու/փոխարինելու համար.

1. Հեռացրեք սկավառակի պաշտպանիչ 3-ը (սկ. 1)
2. Հեռացրեք կափոդակը 6 (սկ. 1)
3. Բարձրացրեք սկավառակը վերին դիրքի:

4. Օգտագործելով H և F բանալիները (սկ. 19) հեռացրեք սկավառակի ամրացման պնդողակը, հանեք կցեզը, հանեք սղոցի սկավառակը:

5. Տեղադրեք նոր սղոցի սկավառակ, ամրացրեք սկավառակը տափօղակի պնդողակի միջոցով:

6. Սկավառակը տեղադրելուց հետո ստուգեք սկավառակի և պառակտող դանակի միջև եղած բացը: Այն պետք է լինի առավելագույնը 3-5 մմ (սկ. 11).



Սկ. 19

Ուշադրություն! Օգտագործեք սղոցի բնօրինակ սկավառակներ կամ սկավառակներ, որոնք նման են բնօրինակ սկավառակին:

9. ՀԱՆՐԱԿՈՐ ԱՆՍԱՐՔՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ ԵՎ ԴՐԱՆՑ ԿԵՐԱՑՄԱՆ ՄԵԹՈԴՆԵՐ

Աղյուսակ 2

Անսարքություն	Հնարավոր պատճառը	Հեռացման գործողություններ
Բարձր թրթռում	Սղոցի սկավառակը անհավասարակշռված է	Հեռացրեք սղոցի սկավառակը և փոխարինեք մեկ այլով:
Էլեկտրական շարժիչը ծանրաբեռնված է, սղոցելիս կորցնում է արագությունը, մասը այրվում է, երկայնական սղոցելիս էլեկտրական շարժիչը կանգնում է:	Սղոցի սկավառակը բթացել է	Փոխարինեք կամ սրեք սղոցի սկավառակը
	Սղոցի սայրը նախատեսված չէ այս նյութը սղոցելու համար:	Տեղադրեք սղոցի սկավառակ՝ նախատեսված այս նյութը կտրելու համար:
	Մատակարարման արագությունը նույնպես բարձր:	Նվազեցրեք աշխատանքային մասի մատակարարման արագությունը
	Չուղահեռ հենակետը գտնվում է սղոցի սկավառակը զուգահեռ չէ:	Կարգավորեք զուգահեռ հենակետը:
	Պառակտող դանակը տեղադրված չէ սղոցի սկավառակի հետ նույն հարթության վրա:	Կարգավորեք պառակտող դանակի դիրքը:
	Աշխատանքային մասի և զուգահեռ շեշտը կուտակվել է թեփ:	Սեղանի մակերեսը պահեք մաքուր.
	Շեղված աշխատանքային կտոր:	Տեղադրեք աշխատանքային կտորը գոգավոր կողմով ներքև և դանդաղ մատուցեք:
Ոչ ճշգրիտ կտրում թեքության անկյուններից:	Անկյունները սխալ են կարգավորված:	Կարգավորեք թեքության անկյունը:

Սղոցի սայրի բարձրությունը կարգավորելիս անհրաժեշտ է զգալի ուժ գործադրել	Թեփ է կուտակվել բարձրացնող պտուտակի թելի վրա :	Մաքրեք և չորացրեք ակոսը.
Էլեկտրական շարժիչն աշխատում է, բայց սղոցի սկավառակը կանգ է առնում սղոցման ժամանակ	Սղոցի սկավառակը թույլ ամրացված է	Ամրացրեք սղոցի սկավառակը
Էլեկտրական շարժիչը չի գործարկվում	Անջատիչը միացված չէ:	Միացրեք անջատիչը (I):
	Էլեկտրական ցանցում լարումը բացակայում է:	Ստուգեք Էլեկտրական ցանցի լարումը:
	Անսարք անջատիչ:	Կապվեք սպասարկման կենտրոնի հետ:
	Այրվել է ստատորը կամ խարիսխը:	Կապվեք սպասարկման կենտրոնի հետ:
Էլեկտրական շարժիչը չի զարգացնում ամբողջ հզորությունը	Ցածր լարում Էլեկտրացանցում	Ստուգեք ցանցի լարումը
	Այրվել է շարժիչի ոլորունը:	Դիմեք սպասարկման կենտրոն.
	Չափազանց երկար երկարացման լար:	Կարճացրեք երկարությունը կամ ավելացրեք լարի հատված:

10. ՓՈՒՆԱԴՐՈՒՄ և ՊԱՅԵՍԱՎՈՐՈՒՄ

Փոխադրում

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

Փոխադրման ընթացքում պետք է բացառվեն տրանսպորտային միջոցի ներսում ապրանքի հետ փաթեթավորման ցանկացած հնարավոր հարվածներն ու տեղաշարժերը:

Պահեստավորում

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

11. ՕՏԱՐՈՒՄ

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

12. ԾԱՌԱՅՈՒԹՅԱՆ ԺԱՄԿԵՏԸ

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

13. ՏՎՅԱԼՆԵՐ ԱՐՏԱԴՐՈՂԻ, ՆԵՐՄՈՒԾՈՂԻ և ՎԿԱՅԱԳՐԻ ՄԱՍԻՆ

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

14. ԵՐԱՇԽԻՔԱՅԻՆ ՊԱՐՏԱՎՈՐՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ

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

Արտադրանքի և բաղադրիչների ծառայության ժամկետը սահմանվում է արտադրողի կողմից և նշված է հրահանգների ձեռնարկում (Շահագործման ձեռնարկ):

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

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

Երաշխիքով փոխարինված մասերը դառնում են արտադրամասի սեփականությունը:

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

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

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

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

- ներքին կամ արտաքին ծանր աղտոտման, օտար առարկաների և հեղուկների, նյութերի և նյութերի ներթափանցում արտադրանքի մեջ, օդափոխման խողովակների (անցքերի), յուղի ալիքների խցանման հետևանքով առաջացած վնասը, ինչպես նաև գերտաքացումից, ոչ պատշաճ պահպանման, ոչ պատշաճ սպասարկման հետևանքով առաջացած վնասը;

- մղման, քսման, փոխանցման դետալների և նյութերի բնական մաշվածություն;

- ժամաչափի խախտում կամ վնասում:

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

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

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

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

- Սպառվող և մաշված մասերի, փոխարինվող սարքերի և բաղադրիչների խափանումը (մեկնարկիչներ, շարժիչ շարժակներ, ուղղորդող գլանափաթեթներ,

շարժիչ գոտիներ, անիվներ, ռետինե շոկի կլանիչներ, կնիքներ, յուղի կնիքներ, արգելակված ժապավեն, պաշտպանիչ ծածկոցներ, բռնկման էլեկտրոդներ, ջերմագույգեր, ճիրաններ, քսանյութեր, ածխածնային խոզանակներ, շարժական պտուտակներ, եռակցման ջահեր (վարդակներ, ծայրեր և ուղեցույցներ), տակառներ, ճնշման լվացման փականներ և այլն), ինչպես նաև արտադրանքի խափանումները, որոնք առաջացել են այս տեսակի մաշվածության հետևանքով ;

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

Երաշխիքը չի ներառում.

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

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

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

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



ԵՐԱՇԽԻՔԻ ՔԱՐՏ

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

Առևտրային կազմակերպության կնիքը



ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № _____
(ընացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)

Ընդունման ամսաթիվը _____

Սպասարկման կենտրոն _____

Աշխատանքային պատվերի համարը _____

Թողարկման ամսաթիվը _____

Հաճախորդի ստորագրությունը _____

Սպասարկման կենտրոնի կնիք

ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № _____
(ընացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)

Ընդունման ամսաթիվը _____

Սպասարկման կենտրոն _____

Աշխատանքային պատվերի համարը _____

Թողարկման ամսաթիվը _____

Հաճախորդի ստորագրությունը _____

Սպասարկման կենտրոնի կնիք

ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № _____
(ընացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)

Ընդունման ամսաթիվը _____

Սպասարկման կենտրոն _____

Աշխատանքային պատվերի համարը _____

Թողարկման ամսաթիվը _____

Հաճախորդի ստորագրությունը _____

Սպասարկման կենտրոնի կնիք



ДОМАШНИЙ МАСТЕР

QR

8 800 100 51 57

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

8 800 100 51 57

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

8 800 100 51 57

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

8 800 100 51 57

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