

**ELITECH®**

**ПАСПОРТ**

**СТАНОК  
ФУГОВАЛЬНО-РЕЙСМУСНЫЙ  
ELITECH**

**СФР 1525 (E2009.002.XX)**



**ПАШПАРТ  
СТАНОК ФУГАВАЛЬНА-РЭЙСМУСНЫ ELITECH**

**ПАСПОРТЫ  
СҮРГІЛЕУ ЖӘНЕ РЕЙСМУСТЫҚ БІЛДЕК ELITECH**

**ԱՆՁՆԱԳԻՐ  
ՖՈՐՄԱԼ-ՌԵՅՄՍՈՒՄ ՉԱՍՏՆՅ ELITECH**

**EAC**

**RU**

Паспорт изделия

3 - 22 Стр.

**BY**

Пашпарт вырабы

23 - 42 Старонка

**KZ**

Өнім паспорты

43 - 62 Бет

**AM**

Ապրանքի անձնագիր

64 - 84 Էջ

## УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

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

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

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

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

## СОДЕРЖАНИЕ

1. НАЗНАЧЕНИЕ .....	4
2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	7
4. КОМПЛЕКТАЦИЯ.....	7
5. УСТРОЙСТВО СТАНКА.....	9
6. СБОРКА И РЕГУЛИРОВКА .....	13
7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ.....	15
8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....	16
9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	17
10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ.....	18
11. УТИЛИЗАЦИЯ.....	18
12. СРОК СЛУЖБЫ .....	18
13. ДАННЫЕ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ, ИМПОРТЕРЕ И СЕРТИФИКАТЕ / ДЕКЛАРАЦИИ И ДАТЕ ПРОИЗВОДСТВА .....	18
14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	19

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

Фуговально-рейсмусный станок (далее станок) предназначен для фугования и рейсмусования поверхностей заготовок из дерева с помощью вращающегося вала с двумя ножами. Сначала производится фугование заготовки, с целью выравнивания неровных поверхностей, например, зачистки ребер досок. Рейсмусование используется для утончения заготовки с уже обстроганной плоской поверхностью.

Станок предназначен для работы от однофазной сети переменного тока напряжением 230 В и частотой 50 Гц.

Станок рассчитан для эксплуатации в следующих условиях:

-температура окружающей воздуха от +1°С до +35°С.

-относительная влажность воздуха до 80 % при температуре +25°С.

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

Запрещается использовать станок не по назначению и вносить изменения в конструкцию станка.

## 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 работ, 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.

- Убедитесь, что в обрабатываемой заготовке отсутствуют посторонние предметы (гвозди, скобы и др.)
- Не эксплуатируйте станок вблизи от мест нахождения горючих жидкостей или газов.
- Ввод данного станка в эксплуатацию и выполнение работ на нем должны осуществляться только лицами, знающими принципы управления станком и правила техники безопасности. Несовершеннолетние могут допускаться к проведению работ со станком 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»).
- Выключайте станок на время перерывов в его использовании.

#### **Критерии предельного состояния**

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

	<p>Прочитайте данный паспорт перед использованием станка</p>
	<p>Используйте специальные средства защиты органов слуха.</p>
	<p>Используйте специальные средства защиты органов дыхания.</p>
	<p>Используйте специальные средства защиты органов зрения.</p>
	<p>Опасность травмы! Никогда не касайтесь строгального ножа во время работы.</p>
	<p>Предохранитель от перегрузки.</p>
	<p>Направление подачи.</p>

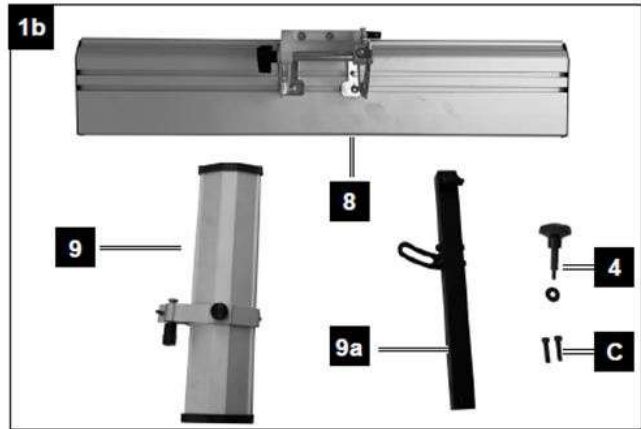
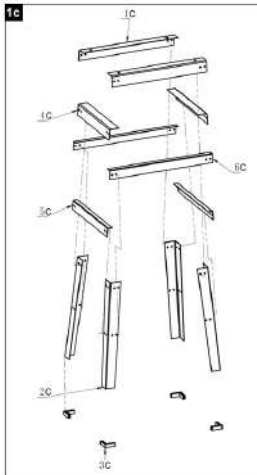
### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

ПАРАМЕТРЫ / МОДЕЛЬ	СФР 1525
Код	E2009.002.00
Потребляемая мощность, Вт	1500
Скорость вращения вала, об/мин	9000
Глубина строгания фуганка, мм	0 - 2,5
Глубина строгания рейсмуса, мм	0 - 2
Скорость подачи заготовки, м/мин	6
Размер фуговального стола, мм	920x263
Максимальная ширина/высота заготовки (рейсмус), мм	254/120
Размеры ножа, мм	258x22x2
Количество ножей, шт.	2
Напряжение сети, В	230
Частота сети, Гц	50
Габаритные размеры, мм	920x425x1150
Масса, кг	36

### 4. КОМПЛЕКТАЦИЯ





A – винт крепления резиновых ножек (4 шт.)

B – шайба (4 шт.)

C – винт (2 шт.)

D – ключ шестигранный 4 мм

E – ключ шестигранный 5 мм

F – ключ шестигранный 6 мм

L - паспорт

4 – винт стопорный

5 – стружкоуловитель

5а – патрубок для подключения пылесоса

8 – параллельный упор

9 – планка защитная барабана

9а – рычаг защитной планки

12 – ручка механизма подъема рейсмусного стола

15 – резиновые ножки (4 шт.)

16 – толкатель

17 – прижим заготовки

18 – шаблон для установки ножей

Подставка:

1С – уголок (2 шт.)

2С – ножка (4 шт.)

3С – подставка ножки (4 шт.)

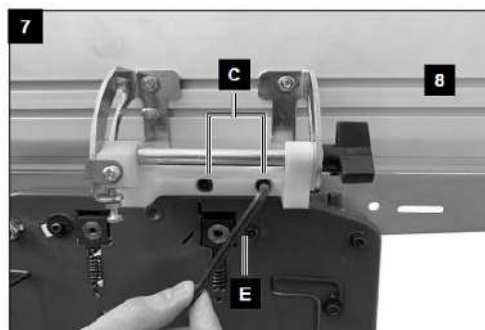
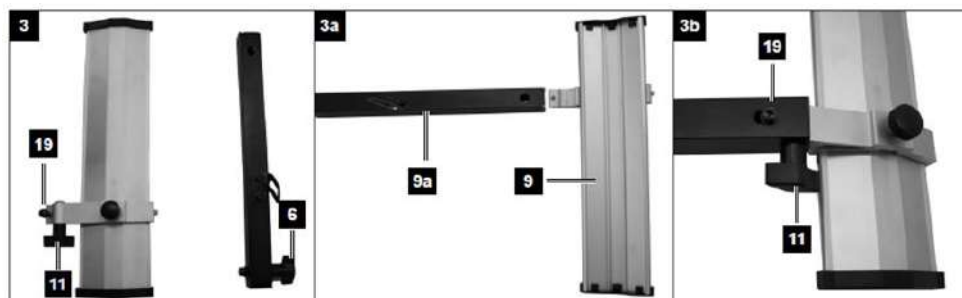
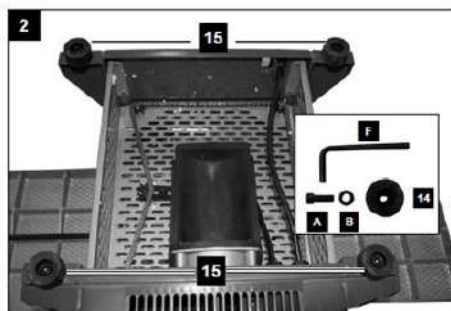
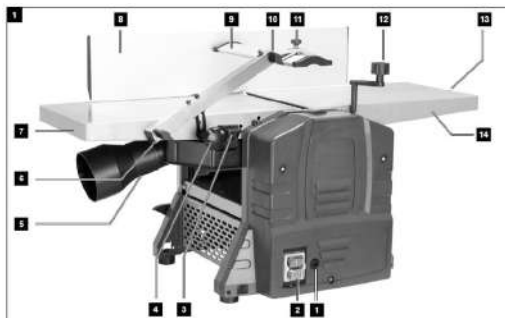
4С – уголок (2 шт.)

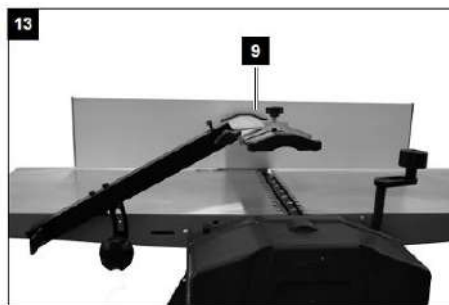
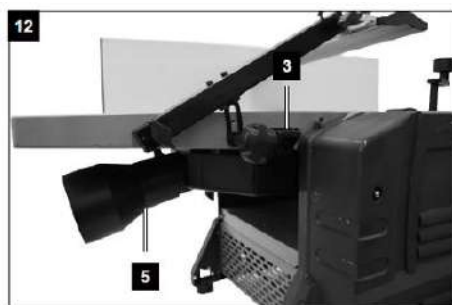
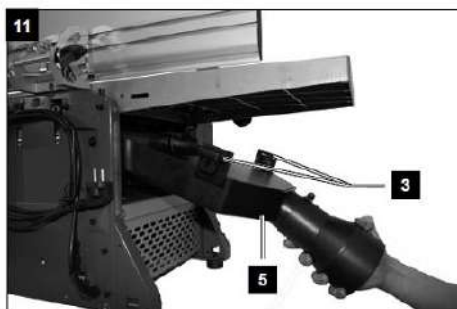
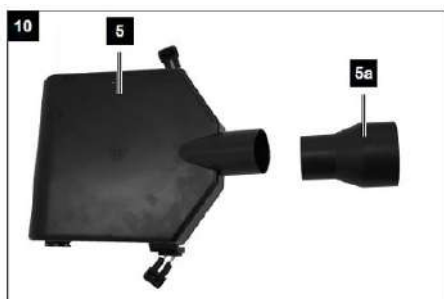
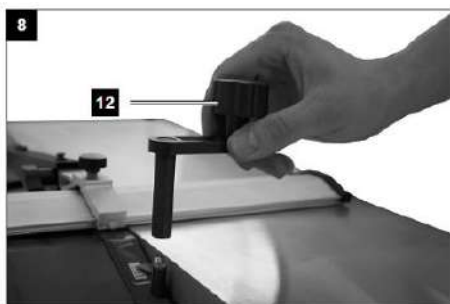
5С – уголок (2 шт.)

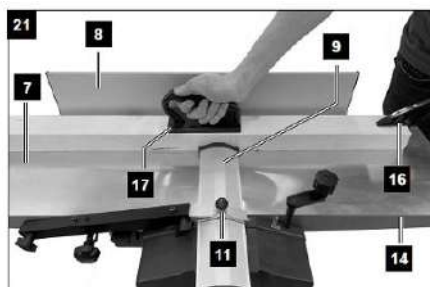
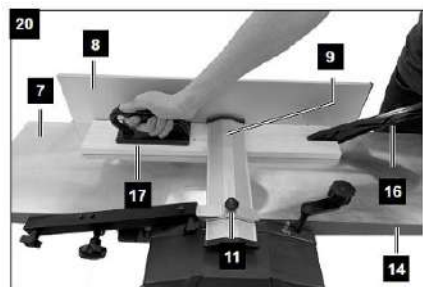
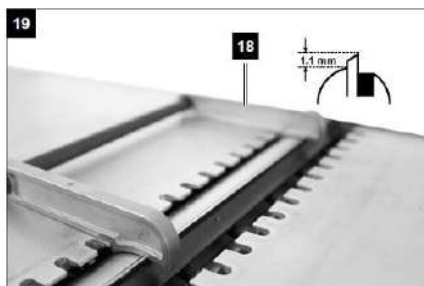
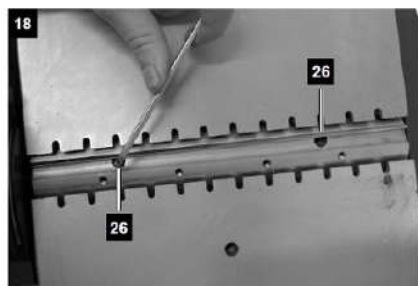
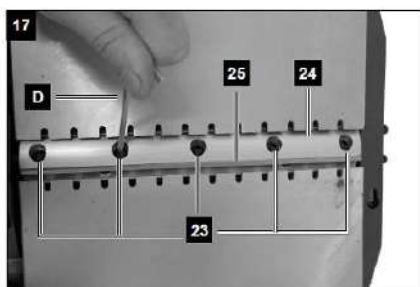
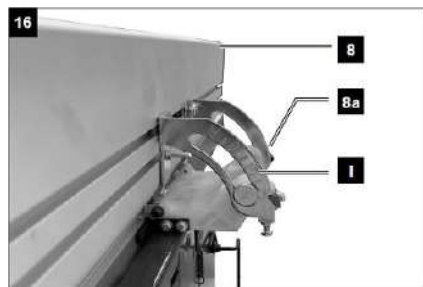
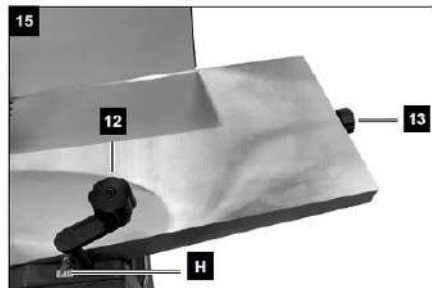
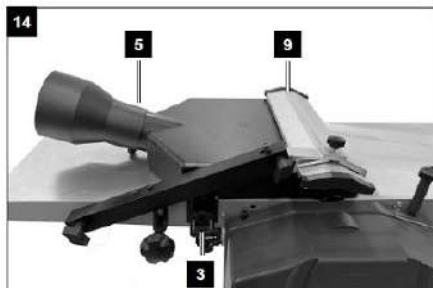
6С – уголок (2 шт.)

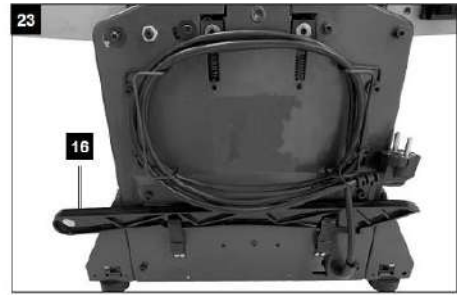
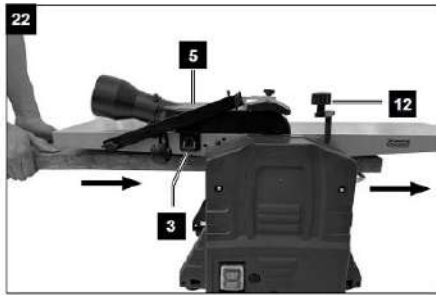
Крепеж – 1 компл.

## 5. УСТРОЙСТВО СТАНКА









- 1 – предохранитель тепловой
- 2 – выключатель станка
- 3 – плунжер
- 4 – винт стопорный
- 5 – стружкоуловитель
- 5а – патрубок для подключения пылесоса
- 6 – винт стопорный
- 7 – фуговальный стол выхода заготовки
- 8 – параллельный упор
- 8а – винт стопорный
- 9 – планка защитная барабана
- 9а – рычаг защитной планки
- 10 – винт стопорный
- 11 – винт стопорный
- 12 – ручка механизма подъема рейсмусного стола
- 13 – винт регулировки глубины фугования
- 14 – фуговальный стол подачи
- 15 – резиновые ножки
- 16 – толкатель
- 17 – прижим заготовки
- 18 – шаблон для установки ножей
- 19 – винт

- 20 – антивозвратные когти
- 21 – рейсмусный стол
- 22 – шпилька направляющая
- 23 – винт прижимной строгального ножа
- 24 – вал
- 25 – нож
- 26 – винт установочный
- А – винт крепления резиновых ножек
- В – шайба
- С – винт
- Д – ключ шестигранный 4мм
- Е – ключ шестигранный 5мм
- F – ключ шестигранный 6мм
- Г – шкала высоты прохода рейсмуса
- Н – шкала толщины фугования
- І – шкала угла наклона параллельного упора

## 6. СБОРКА И РЕГУЛИРОВКА

### Установка станка

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

**ВНИМАНИЕ! УСТАНОВКА СТРУЖКОУЛОВИТЕЛЯ ОБЯЗАТЕЛЬНА, КАК ДЛЯ РЕЙСМУСА, ТАК И ДЛЯ ФУГАНКА. СТРУЖКОУЛОВИТЕЛЬ РАЗБЛОКИРУЕТ КОНЦЕВОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ. БЕЗ УСТАНОВЛЕННОГО СТРУЖКОУЛОВИТЕЛЯ СТАНОК НЕ ВКЛЮЧИТСЯ.**

Вы должны полностью собрать станок перед использованием его в первый раз!

#### 6.1 Резиновые ножки (рис.2).

Закрепите четыре резиновые ножки (15) на нижней стороне станка, используя винты с внутренним шестигранником (А) и шайбы (В) из комплекта.

#### 6.2 Планка защитная барабана (рис. 3-5)

• Сначала открутите винт (19) и винт (10) на защитной планке (9), затем винт (6) на поворотном кронштейне (9а).

• Установите планку (9) и поворотный рычаг (9а) в нужном положении.

• Затяните крепежную гайку (10) и винт(19).

• Закрепите сборку в отверстиях, показанных на рис. 4 используя винт (6) и винт (4).

#### 6.3 Параллельный упор (рис. 6 + 7)

• Установите параллельный упор (8) на станок и закрепите его, используя винты с внутренним шестигранником (С).

#### 6.4 Ручка механизма подъема рейсмусного стола (Рис. 8)

• Установите ручку (12) на шпindelь.

#### 6.5 Стружкоуловитель (рис. 10)

• установите патрубок для пылесоса (5а) на стружкоуловитель.

#### 6.6 Стружкоуловитель в режиме фуганка (рис. 11 + 12)

• Установите защитную планку (9) в верхнем положении.

• Используя рукоятку (12) установите рейсмусный стол в нижнее положение.

• Возьмите стружкоуловитель (5) и установите с нижней части барабана. Для этого отожмите плунжеры (3), поставьте стружкоуловитель на место и зафиксируйте плунжерами (3).

**Внимание!** Плунжеры (3) нажимают на концевой выключатель. Без установки стружкоуловителя станок не запустится.

- Установите защитную планку (9) в рабочее положение.

6.7 Стружкоуловитель в режиме рейсмуса (рис. 13 + 14)

- Установите защитную планку (9) в верхнем положении.
- Снимите со станка параллельный упор (8).
- Возьмите стружкоуловитель (5) и установите его сверху барабана на фуговальный стол. Для этого отожмите плунжеры (3), поставьте стружкоуловитель на место и зафиксируйте плунжерами (3).

### **Монтаж**

Станок должен быть прикреплен к полу / столешнице используя подходящие винты / винтовые зажимы, или на подставку (входит в комплектацию), так как в противном случае есть риск, что он опрокинется.

Сборка подставки показана на рис. 1С.

### **Подключение к электросети**

Подключать станок необходимо к однофазной сети переменного тока, к розетке с контактом заземления. Для безопасности станок нужно подключать к электросети через защитный автомат номиналом 10А. Используйте удлинитель с сечением кабеля не менее 1,5 кв.мм.

### **Регулировка параллельного упора**

Ослабьте фиксацию винта (8а) и установите параллельный упор (8) по шкале или по угольнику, угломеру, шаблону или образцу относительно стола подачи (14). Выбранное положение зафиксируйте винтом (8а).

### **Регулировка защитной планки рабочего вала**

Защитная планка рабочего вала играет роль защитной крышки, закрывающей рабочий вал. В режиме рейсмуса планка полностью закрывает рабочий вал сверху. В режиме фуганка она закрывает участок рабочего вала, не используемого при строгании заготовки.

1. Установите заготовку на стол подачи.

2. Ослабьте винты фиксации (4,6,10,11) и опустите защитную планку на заготовку.

3. Переместите защитную планку так, чтобы она закрыла часть вала, которая не используется для строгания заготовки и зафиксируйте винты (4,6,10,11).

4. При изменении глубины строгания необходимо изменить угол наклона кронштейна защитной планки, ослабив винты фиксации кронштейна планки (4 и 6).

## 7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

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 паспорт и устройство станка, назначение каждого органа управления станка.

**Внимание!** Никогда не включайте станок, если не установлена защитная планка рабочего вала.

**Внимание!** Неравномерная или увеличенная скорость подачи заготовки ухудшает качество обрабатываемой поверхности.

### Включение станка

Подключите вилку электрокабеля станка к розетке 230В/50Гц.

Включите станок выключателем (2) в положение «I».

Для выключения станка переведите выключатель в положение «0» и отключите станок от сети питания.

**Внимание!** Если станок не включается:

- проверьте напряжение в электросети.
- проверьте правильность установки стружкоуловителя.
- проверьте состояние теплового предохранителя (1).

### Защита от перегрузки

Станок оснащен предохранителем от перегрузки (1) для защиты двигателя. В случае перегрузки станок отключится автоматически. После срабатывания предохранителя дайте двигателю станка охладиться в течение 10 минут. Затем нажмите на кнопку предохранителя и включите станок выключателем.

### Режим фуганка

1. Установите стружкоуловитель в нижнее положение (пункт 6.6)
2. Отрегулируйте угол наклона параллельного упора по шкале (I).
3. Установите на рабочий стол заготовку и отрегулируйте положение защитной планки (9).
4. Отрегулируйте глубину строгания винтом (13) по шкале (H).
5. Подсоедините к патрубку (5a) пылесос для стружки.
6. Установите заготовку на стол подачи (14) и прижимая заготовку к столу с помощью прижимов (17) плавно перемещайте заготовку вперед. Для завершающей подачи заготовки или если заготовка короткая используйте толкатель (16).

Не превышайте максимальную глубину строгания 2,5мм за один проход. Для более чистой обработки заготовки рекомендуется снимать нужный слой за несколько проходов.

### **Режим рейсмуса**

1. Снимите со станка параллельный упор (8).
2. Установите стружкоуловитель в верхнее положение (пункт 6.7).
3. Отрегулируйте высоту прохода заготовки ручкой (12) по шкале (G).
4. Подсоедините к патрубку (5а) пылесос для стружки.
5. Установите заготовку на рейсмусный стол (21) со стороны подачи и подайте заготовку до зацепления ее протяжным роликом. Далее заготовка автоматически будет протягиваться по столу. Если заготовка короткая, используйте толкатель (16) для подачи ее под протяжный ролик. Затем, ручкой (12) поднимите рейсмусный стол не более чем на 2мм и повторите проход заготовки. Выполняйте проходы до необходимой толщины заготовки. Для более чистой обработки заготовки рекомендуется снимать нужный слой за несколько проходов.

### **Удаление стружки при строгании**

Станок оборудован патрубком пылесборника (5а) для удаления стружки и древесной пыли, к которому необходимо подсоединить и закрепить шланг специального пылесоса для сбора стружки и древесной пыли.

Перед началом строгания включите пылесос, после окончания – выключите станок и затем пылесос.

Для работы с длинными заготовками используйте дополнительные роликовые столы (в комплектацию не входят) или аналогичные вспомогательные устройства. Дополнительные столы должны быть размещены на входе и выходе станка. Высота столов должна быть отрегулирована на уровне высоты рабочего стола станка.

## **8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

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

Регулярно проверяйте, чтобы нож (25) был прочно закреплен на валу. Ножи (25) не должны выступать более чем на максимум 1,1 мм из ножевого блока вала.

Регулярно очищайте рабочие столы, и рабочий вал от пыли, опилок и щепок. Производите смазку подшипников рабочего вала и роликов подачи и приема заготовки.

Регулярно очищайте рабочие столы от смолы. Для этого необходимо очищать поверхности с применением керосина или специального очистителя с последующим покрытием поверхности тонким слоем воска, способствующим лучшему скольжению заготовки по столам.

Заменяйте угольные щетки двигателя, когда они изношены. Щетки необходимо менять парами.

Для безопасной и надежной работы станка помните, что ремонт, обслуживание и регулировка должны проводиться в сертифицированных сервисных центрах с использованием только оригинальных запасных частей и расходных материалов.

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

## 9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 2

Неисправность	Вероятная причина	Метод устранения
Двигатель не запускается	1. Нет напряжения в сети питания	1. Проверьте наличие напряжения в сети
	2. Неисправен выключатель	2. Проверьте выключатель
	3. Статор или ротор сгорели	3. Обратитесь в специализированный сервисный центр для ремонта
	4. Повышенный износ щётки	4. Замените щётки на новые
	5. Сработал предохранитель	5. Перезапустите предохранитель
Двигатель не развивает максимальные обороты и не работает на полную мощность	1. Низкое напряжение в сети	1. Проверьте напряжение в сети
	2. Сгорела обмотка или обрыв в обмотке	2. Обратитесь в специализированный сервисный центр для ремонта
	3. Сечение кабеля удлинителя не соответствует длине удлинителя	3. Используйте удлинитель к сечением кабеля не менее 1,5мм.кв. при длине удлинителя не более 50 метров
Двигатель перегревается, останавливается, срабатывает тепловой предохранитель или автомат защиты	1. Двигатель перегружен	1. Уменьшите скорость подачи заготовки
	2. Обмотки сгорели или обрыв в обмотке	2. Обратитесь в специализированный сервисный центр для ремонта
	3. Автомат защиты имеет недостаточную мощность	3. Установите автомат защиты соответствующей мощности

Повышенная вибрация	1. Не заточены ножи	1. Заточите (замените) ножи
	2. Не отрегулированы ножи	2. Правильно установите выступ ножей
	3. Прочие причины	3. Обратитесь в специализированный сервисный центр для диагностики станка.

## 10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

### Транспортировка

Изделие в упаковке изготовителя можно транспортировать всеми видами крытого транспорта при температуре воздуха от  $-50^{\circ}\text{C}$  до  $+50^{\circ}\text{C}$  и относительной влажности до 80% (при температуре  $+25^{\circ}\text{C}$ ) 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  $+5^{\circ}\text{C}$  до  $+40^{\circ}\text{C}$  и относительной влажности до 80% (при температуре  $+25^{\circ}\text{C}$ ).

## 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 / ДЕКЛАРАЦИИ И ДАТЕ ПРОИЗВОДСТВА

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

## 14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- вмешательства в работу или повреждения счётчика моточасов;

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

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

- несоблюдения требований к составу и качеству топливной смеси, повлекшему выход из строя поршневой группы (залегание поршневого кольца и/или наличие царапин и задиrow 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 задиrow на шатуне, коленвалу, даже при наличии датчика уровня масла);

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

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

Гарантия не распространяется:

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

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

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

# ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование изделия: \_\_\_\_\_

Модель: \_\_\_\_\_

Артикул модели: \_\_\_\_\_

Дата выпуска: \_\_\_\_\_

Серийный номер: \_\_\_\_\_

Дата продажи: \_\_\_\_\_

Штамп торговой организации:



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

Дата приемки \_\_\_\_\_

Сервисный центр \_\_\_\_\_

Номер заказ-наряда \_\_\_\_\_

Дата выдачи \_\_\_\_\_

Подпись клиента \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра

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

Дата приемки \_\_\_\_\_

Сервисный центр \_\_\_\_\_

Номер заказ-наряда \_\_\_\_\_

Дата выдачи \_\_\_\_\_

Подпись клиента \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра

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

Дата приемки \_\_\_\_\_

Сервисный центр \_\_\_\_\_

Номер заказ-наряда \_\_\_\_\_

Дата выдачи \_\_\_\_\_

Подпись клиента \_\_\_\_\_

Штамп сервисного центра



## ШАНОЎНЫ ПАКУПНІК!

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

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

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

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

## ЗМЕСТ

1. ПРЫЗНАЧЭННЕ.....	24
2. ПРАВІЛЫ ТЭХНІКІ БЯСПЕКІ.....	24
3. ТЭХНІЧНЫЯ ХАРАКТАРЫСТЫКІ .....	26
4. КАМПЛЕКТАЦЫЯ .....	27
5. УЛАДКАВАННЕ СТАНКА .....	28
6. ЗБОРКА І РЭГУЛЯВАННЕ.....	32
7. ЭКСПЛУАТАЦЫЯ.....	34
8. ТЭХНІЧНАЕ АБСЛУГОЎВАННЕ.....	35
9. МАГЧЫМЫЯ НЯСПРАЎНАСЦІ І МЕТАДЫ ІХ ЛІКВІДАЦЫІ.....	36
10. ТРАНСПАРЦІРОЎКА І ЗАХОЎВАННЕ .....	37
11. УТЫЛІЗАЦЫЯ .....	37
12. ТЭРМІН СЛУЖБЫ .....	37
13. ДАДЗЕННЫЯ АБ ВЫТВОРЦЫ, ІМПАРЦЕРЫ І СЕРТЫФІКАЦЕ .....	37
14. ГАРАНТЫЙНЫЯ АБАВЯЗАЦЕЛЬСТВЫ .....	38

## 1. ПРЫЗНАЧЭННЕ

Фугавальна-рэйсмусны станок (далей станок) прызначаны для фугавання і рэйсмусавання паверхняў нарыхтовак з дрэва з дапамогай рухомага вала з двума нажамі. Спачатку вырабляецца фугаванне нарыхтоўкі, з мэтай выраўноўвання няроўных паверхняў, напрыклад, зачысткі рэбраў дошак. Рэйсмусаванне выкарыстоўваецца для патанчэння нарыхтоўкі з ужо абгабляванай плоскай паверхняй.

Станок прызначаны для працы ад аднафазнай сеткі пераменнага току напругай 230 В і частатой 50 Гц.

Станок разлічаны для эксплуатацыі ў наступных умовах:

- тэмпература навакольнага паветра ад +1 ° С да +35 ° 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 ўключаўце яго датуль, пакуль ён не прагрэецца да тэмпературы навакольнага паветра. У адваротным выпадку станок можа выйсці з ладу пры ўключэнні з-за скандэнсаванай вільгаці на дэталях электрарухавіка.

Забараняецца выкарыстоўваць станок не па прызначэнні і ўносіць змены ў канструкцыю станка.

## 2. ПРАВІЛЫ 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 прадукцыйнае пагрозы няяснення 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 работ, знаходзячыся пад уздзеяннем алкаголю, наркатычных рэчываў або 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.

- Пераканайцеся, што ў апрацоўваемай нарыхтоўцы адсутнічаюць староннія прадметы (цвікі, клямкі і інш.)

- 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 са станком толькі ў рамках вытворчага навучання пад наглядам настаўніка.

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


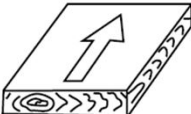
- Не перагружайце станок - выкарыстоўвайце яго толькі для выканання прац, якія адпавядаюць параметрам яго прадукцыйнасці (гл. «Тэхнічныя характарыстыкі»).

- Выключайце станок на час перапынкаў у яго выкарыстанні.

### Крытэры гранічнага стану

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

	<p>Прочитайте данный паспорт перед использованием станка</p>
	<p>Используйте специальные средства защиты органов слуха.</p>
	<p>Используйте специальные средства защиты органов дыхания.</p>
	<p>Используйте специальные средства защиты органов зрения.</p>
	<p>Опасность травмы! Никогда не касайтесь строгального ножа во время работы.</p>

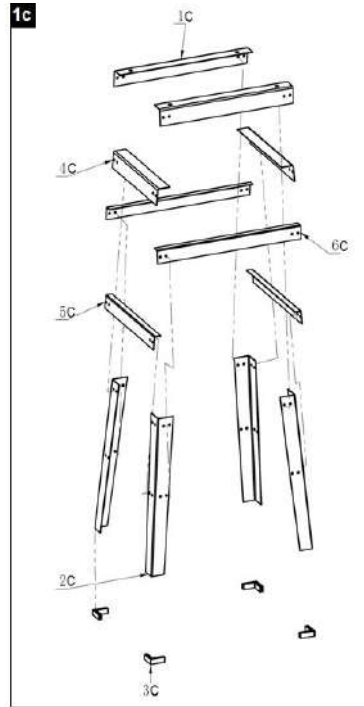
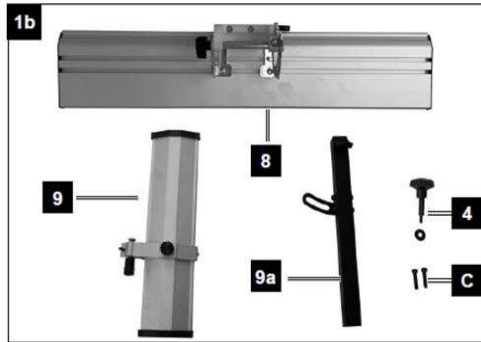
	Предохранитель от перегрузки.
	Направление подачи.

### 3. ТЭХНІЧНЫЯ ХАРАКТАРЫСТЫКІ

Табліца 1

ПАРАМЕТРЫ / МАДЭЛІ	СФР 1525
Код	E2009.002.00
Спажываная магутнасць, Вт	1500
Хуткасць кручэння вала, аб/мін	9000
Глыбіня габлёўкі фуганка, мм	0 - 2,5
Глыбіня габлёўкі рэйсмуса, мм	0 - 2
Хуткасць падачы нарыхтоўкі, м/мін	6
Памер фугавальнага стала, мм	920x263
Максімальная шырыня/вышыня нарыхтоўкі (рэйсмус), мм	254/120
Памеры нажа, мм	258x22x2
Колькасць нажоў, шт.	2
Напружанне сеткі, В	230
Частата сеткі, Гц	50
Габарытныя памеры, мм	920x425x1150
Маса, кг	36

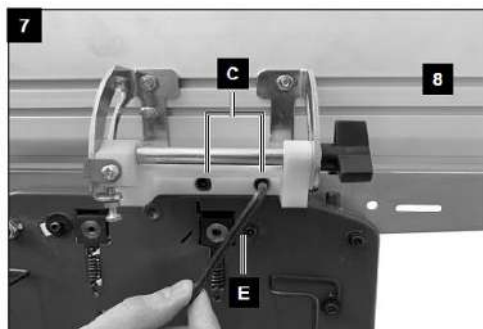
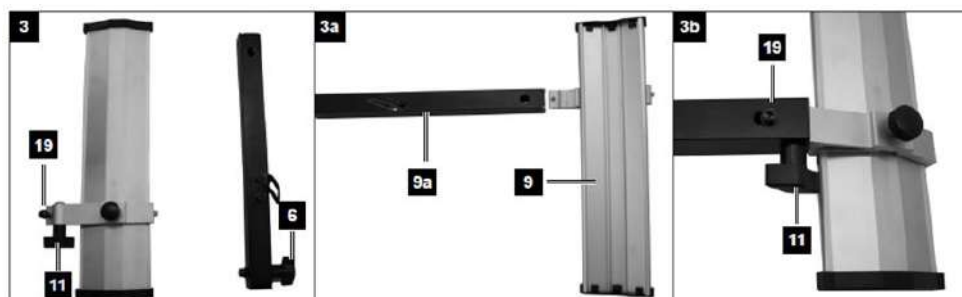
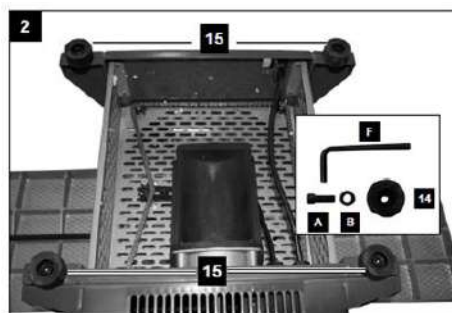
## 4. КАМПЛЕКТАЦЫЯ

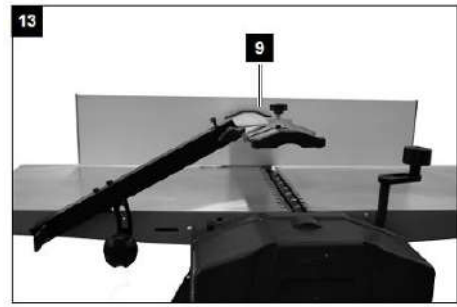
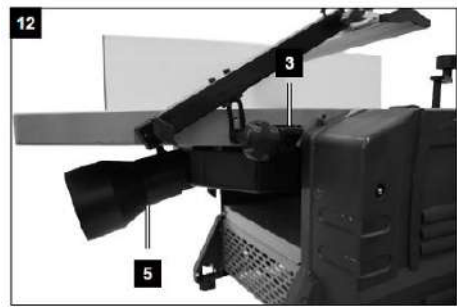
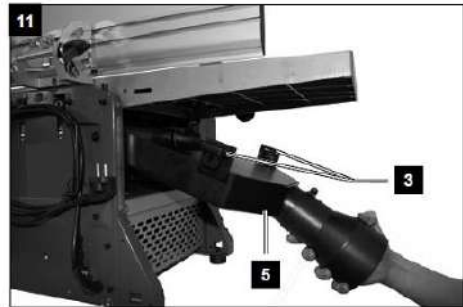
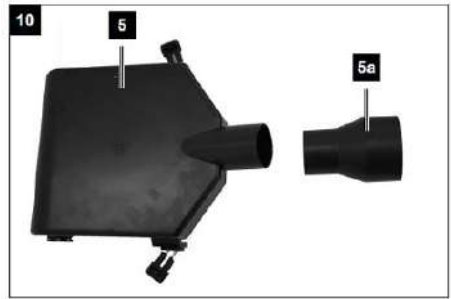
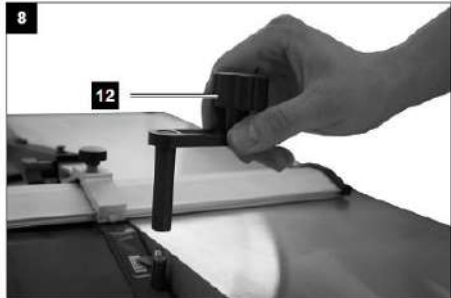


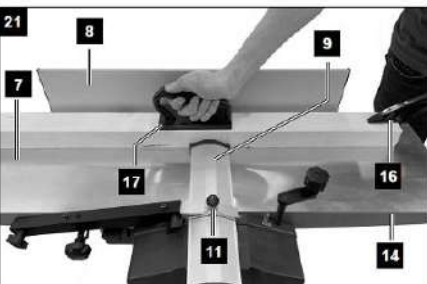
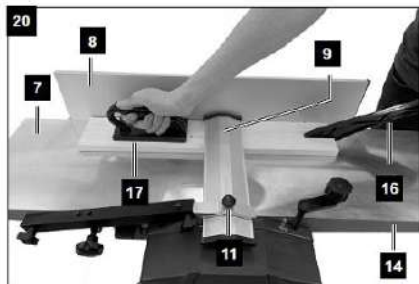
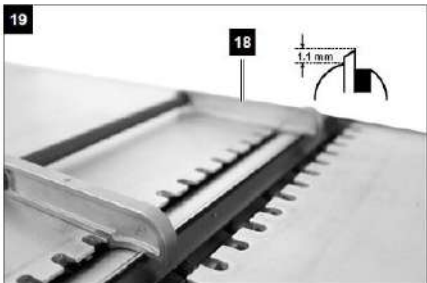
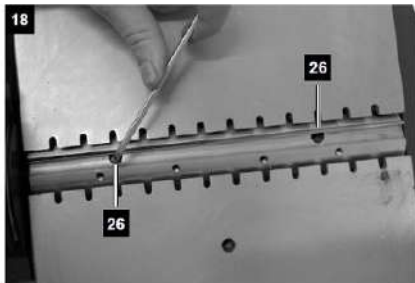
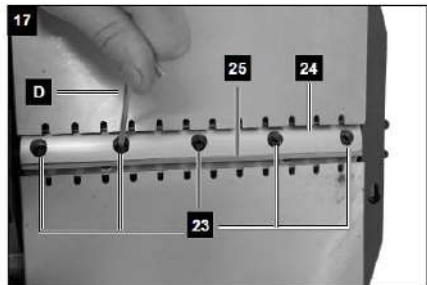
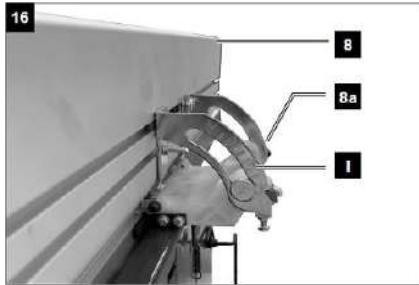
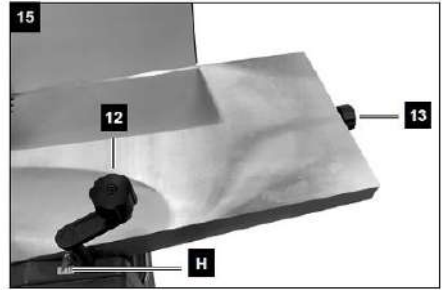
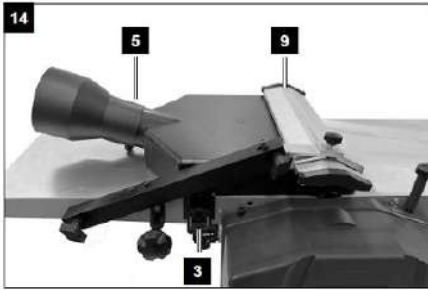
- A - вiнт мацавання гумовых ножак (4 шт.)
- У - шайба (4 шт.)
- З - вiнт (2 шт.)
- D - ключ шасцiгранны 4 мм
- E - ключ шасцiгранны 5 мм
- F - ключ шасцiгранны 6 мм
- L - пашпарт
- 4 – вiнт стопарны
- 5 – стружкаўлоўнiк
- 5а - патрубак для падлучэння пыласоса
- 8 – паралельны ўпор
- 9 - планка ахоўная барабана
- 9а - рычаг ахоўнай планкi
- 12 – ручка механiзму ўздыму рэйсмуснага стала

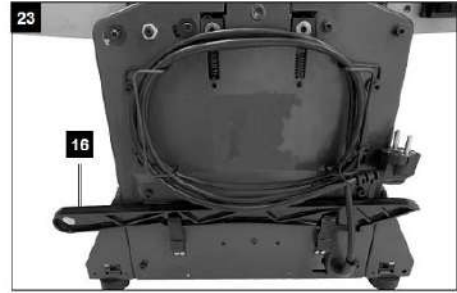
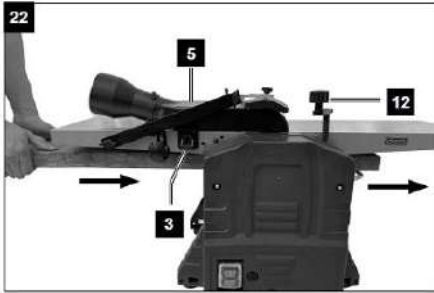
- 15 - гумовыя ножкi (4 шт.)
- 16 - штурхальнiк
- 17 - прыцiск нарыхтоўкi
- 18 - шаблон для ўстаноўкi нажоў
- Падстаўка:
- 1С - вугалок (2 шт.)
- 2С - ножка (4 шт.)
- 3С - падстаўка ножкi (4 шт.)
- 4С - вугалок (2 шт.)
- 5С - вугалок (2 шт.)
- 6С - вугалок (2 шт.)
- Крапеж - 1 кампл.

## 5. УЛАДКАВАННЕ СТАНКА









- 1 - засцерагальнік цеплавой
- 2 - выключальнік станка
- 3 - плунжар
- 4 – вiнт стопарны
- 5 – стружкаўлоўнік
- 5а - патрубак для падлучэння пыла-саса
- 6 –вiнт стопарны
- 7 – фугавальны стол выхаду нарых-тоўкі
- 8 – паралельны ўпор
- 8а – вiнт стопарны
- 9 – планка ахоўная барабана
- 9а - рычаг ахоўнай планкі
- 10 – вiнт стопарны
- 11 – вiнт стопарны
- 12 – ручка механізму ўздыму рэй-суснага стала
- 13 – вiнт рэгулявання глыбіні фуга-вання
- 14 - фугавальны стол падачы
- 15 - гумовыя ножкі
- 16 - штурхальнік
- 17 - прыціск нарыхтоўкі
- 18 - шаблон для ўстаноўкі нажоў
- 19 – вiнт

- 20 - антызваротныя когці
- 21 - рэйсмусны стол
- 22 - шпілька накіроўваючая
- 23 –вiнт прыціскаючай стругальнага нажа
- 24 - вал
- 25 – нож
- 26 – вiнт ўсталявальны
- А - вiнт мацавання гумовых ножаў
- У - шайба
- З – вiнт
- D - ключ шасцігранны 4мм
- E - ключ шасцігранны 5мм
- F - ключ шасцігранны 6мм
- G - шкала вышыні праходу рэйсмуса
- H - шкала таўшчыні фугавання
- I – шкала вугла нахілу раўналежнага ўпора

## 6. ЗБОРКА І РЭГУЛЯВАННЕ

### Устаноўка станка

Станок павінен усталявацца на трывалай, роўнай, гарызантальнай паверхні з улікам вагі станка і апрацоўваемай 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

**УВАГА! УСТАНОВКА стружкаўлоўніка АБАВЯЗКОВА, ЯК ДЛЯ РЭЙСМУСУ, ТАК І ДЛЯ ФУГАНКА. стружкаўлоўнік разблакуе канцавы выключальнік. БЕЗ УСТАНАЎЛЕНАГА стружкаўлоўніка станкоў не ўключаюцца.**

Вы павінны цалкам сабраць станок перад выкарыстаннем яго ў першы раз!

6.1 Гумовыя ножкі (рыс.2).

Замацуеце чатыры гумовыя ножкі (15) на ніжняй баку станка, выкарыстоўваючы вінты з унутраным

шасціграннікам (А) і шайбы (В) з камплекта.

6.2 Планка ахоўная барабана (рыс. 3-5)

• Спачатку адкруціце вінт (19) і вінт (10) на ахоўнай планцы (9), затым вінт (6) на паваротным.

кранштэйне (9а).

• Усталюйце планку (9) і паваротны рычаг (9а) у патрэбным становішчы.

• Зацягніце крапежную гайку (10) і вінт (19).

• Замацуйце зборку ў адтулінах, паказаных на рыс. 4 выкарыстоўваючы вінт (6) і вінт (4).

6.3 Паралельны ўпор (рыс. 6 + 7)

• Усталюйце паралельны ўпор (8) на станок і замацуйце яго, выкарыстоўваючы вінты з унутраным

шасціграннікам (С).

6.4 Ручка механізму ўздыму рэйсмуснага стала (Рыс. 8)

• Усталюйце ручку (12) на шпіндзель.

06/05 Стружкаўлоўнік (рыс. 10)

• усталюеце патрубак для пыласоса (5а) на стружкаўлоўнік.

6.6 Стружкаўлоўнік у рэжыме фуганка (рыс. 11 + 12)

• Усталюйце ахоўную планку (9) у верхнім становішчы.

• Выкарыстоўваючы дзяржальню (12) усталюйце рэйсмусны стол у ніжняе становішча.

• Вазьміце стружкаўлоўнік (5) і ўсталюеце з ніжняй часткі барабана. Для гэтага адцісніце плунжары (3), пастаўце стружкаўлоўнік на месца і зафіксуйце плунжарамі (3).

**Увага!** Плунжары (3) націскаюць на канцавы выключальнік. Без усталёўкі стружкаўлоўніка станок не запусціцца.

- Усталюйце ахоўную планку (9) у працоўнае становішча.

06/07 Стружкаўлоўнік ў рэжыме рэйсмуса (рыс. 13 + 14)

- Усталюйце ахоўную планку (9) у верхнім становішчы.
- Зніміце са станка паралельны ўпор (8).
- Вазьміце стружкаўлоўнік (5) і ўсталюеце яго зверху барабана на фугавальны стол. Для гэтага адцісніце плунжары (3), пастаўце стружкаўлоўнік на месца і зафіксуйце плунжарамі (3).

### **Мантаж**

Станок павінен быць прымацаваны да падлогі / стальніцы выкарыстоўваючы прыдатныя венты / вінтавыя заціскі, або на падстаўку (уваходзіць у камплектацыю), так як у адваротным выпадку ёсць рызыка, што ён перакуліцца.

Зборка падстаўкі паказана на рыс. 1С.

### **Падключэнне да электрасеткі**

Падлучаць станок неабходна да аднафазнай сеткі пераменнага току, да разеткі з кантактам заземлення. Для бяспекі станок трэба падлучаць да электрасеткі праз ахоўны аўтамат наміналам 10А. Выкарыстоўвайце падаўжальнік з перасекам кабеля не меней 1,5 кв.мм.

### **Рэгуляванне паралельнага ўпора**

Прыслабце фіксацыю вента (8а) і ўсталюеце паралельны ўпор (8) па шкале або па вугольніку, вугламеру, шаблону або ўзору адносна стала падачы (14). Абранае становішча зафіксуйце вінтом (8а).

### **Рэгулёўка ахоўнай планкі працоўнага вала**

Ахоўная планка працоўнага вала гуляе ролю ахоўнай крышкі, якая зачыняе працоўны вал. У рэжыме рэйсмуса планка цалкам закрывае працоўны вал зверху. У рэжыме фуганка яна зачыняе ўчастак працоўнага вала, не выкарыстоўванага пры габлёўцы нарыхтоўкі.

1. Устанавіце загатоўку на стол падачы.
2. Прыслабце венты фіксацыі (4,6,10,11) і апусціце ахоўную планку на загатоўку.
3. Перамясціце ахоўную планку так, каб яна закрыла частку вала, якая не выкарыстоўваецца для стругання загатоўкі і зафіксуйце венты (4,6,10,11).
4. Пры змене глыбіні габлёўкі неабходна змяніць вугал нахілу кранштэйна ахоўнай планкі, прыслабіўшы венты фіксацыі кранштэйна планкі (4 і 6).

## 7. ЭКСПЛУАТАЦЫЯ

Да працы на станку дапушчаюцца твары не маладзей 16 гадоў, падрыхтаваныя і мелыя досвед працы з дрэваапрацоўчымі станкамі. Прыступаючы да выканання прац на станку, неабходна вывучыць кіраўніцтва па эксплуатацыі і прылада станка, прызначэнне кожнага органа кіравання станка.

**Увага!** Ніколі не ўключайце станок, калі не ўсталявана ахоўная планка працоўнага вала.

**Увага!** Нераўнамерная або павялічаная хуткасць падачы нарыхтоўкі пагаршае якасць апрацоўваемай паверхні.

### Уключэнне станка

Падлучыце вілку электракабеля станка да разеткі 230В/50Гц.

Уключыце станок выключальнікам (2) у становішча «I».

Для выключэння станка перавядзіце выключальнік у становішча «0» і адключыце станок ад сеткі сілкавання.

**Увага!** Калі станок не ўключаецца:

- праверце напругу ў электрасетцы.
- праверце правільнасць усталёўкі стружкаўлоўніка.
- праверце стан цеплавога засцерагальніка (1).

### Абарона ад перагрузкі

Станок абсталяваны засцерагальнікам ад перагрузкі (1) для абароны рухавіка. У выпадку перагрузкі станок адключыцца аўтаматычна. Пасля спрацоўвання засцерагальніка дайце рухавіку станка астудзіцца на працягу 10 хвілін. Затым націсніце на кнопку засцерагальніка і ўключыце станок выключальнікам.

### Рэжым фуганка

1. Устанавіце стружкаўлоўнік у ніжняе становішча (пункт 6.6)
2. Адрэгулюйце вугал нахілу паралельнага ўпора па шкале (I).
3. Усталюйце на працоўны стол загатоўку і адрэгулюйце становішча ахоўнай планкі (9).
4. Адрэгулюйце глыбіню стругання вінтом (13) па шкале (H).
5. Падлучыце да патрубкі (5а) пыласос для стружкі.
6. Устанавіце загатоўку на стол падачы (14) і прыціскаючы загатоўку да стала з дапамогай прыціскаў (17) плаўна перамяшчайце загатоўку наперад. Для завяршальнай падачы нарыхтоўкі або калі нарыхтоўка кароткая выкарыстоўвайце штурхальнік (16).

Не перавышайце максімальную глыбіню габлёўкі 2,5мм за адзін праход. Для чыстай апрацоўкі нарыхтоўкі рэкамендуецца здымаць патрэбны пласт за некалькі праходаў.

### Рэжым рэйсмуса

1. Зніміце са станка паралельны ўпор (8).
2. Устанавіце стружкаўлоўнік у верхняе становішча (пункт 6.7).
3. Адрэгулюйце вышыню праходу загатоўкі ручкай (12) па шкале (G).
4. Падлучыце да патрубкі (5а) пыласос для стружкі.
5. Устанавіце загатоўку на рэйсмусны стол (21) з боку падачы і падайце загатоўку да зачэплення яе працяглым ролікам. Далей нарыхтоўка аўтаматычна будзе працягвацца па стале. Калі нарыхтоўка кароткая, выкарыстоўвайце штурхальнік (16) для падачы яе пад працяглы ролік. Затым, ручкай (12) падніміце рэйсмусны стол не больш за на 2мм і паўтарыце праход нарыхтоўкі. Выконвайце праходы да неабходнай таўшчыні нарыхтоўкі. Для чыстай апрацоўкі нарыхтоўкі рэкамендуецца здымаць патрэбны пласт за некалькі праходаў.

### Выдаленне стружкі пры габлёўцы

Станок абсталяваны патрубкам пылазборніка (5а) для выдалення стружкі і драўнянага пылу, да якога неабходна падлучыць і замацаваць шланг спецыяльнага пыласоса для збору стружкі і драўнянага пылу.

Перад пачаткам габлёўкі уключыце пыласос, пасля канчатка – выключыце станок і затым пыласос.

Для працы з доўгімі нарыхтоўкамі выкарыстоўвайце дадатковыя ролікавыя сталы (у камплектацыю не ўваходзяць) ці аналагічныя дапаможныя прылады. Дадатковыя сталы павінны быць размешчаны на ўваходзе і выхадзе станка. Вышыня сталоў павінна быць адрэгулявана на ўзроўні вышыні працоўнага стала станка.

## 8. ТЭХНІЧНАЕ АБСЛУГОЎВАННЕ

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

Рэгулярна правярайце, каб нож (25) быў трывала замацаваны на вале. Нажы (25) не павінны выступаць больш за на максімум 1,1 мм з нажавога блока вала.

Рэгулярна чысціце працоўныя сталы, і працоўны вал ад пылу, пілавіння і шчэпак. Вырабляйце змазку падшыпнікаў працоўнага вала і ролікаў падачы і прыёму нарыхтоўкі.

Рэгулярна чысціце працоўныя сталы ад смалы. Для гэтага неабходна чысціць паверхні з ужываннем газа ці адмысловага ачышчальніка з наступным пакрыццём паверхні тонкім пластом воску, якія спрыяюць лепшаму слізгаценню нарыхтоўкі па сталах.

Змяняйце вугальныя шчоткі рухавіка, калі яны зношаныя. Шчоткі неабходна мяняць парамі.

Для бяспечнай і надзейнай працы станка падушыце, што рамонт, абслугоўванне і рэгуляванне павінны праводзіцца ў сертыфікаваных сэрвісных цэнтрах з выкарыстаннем толькі арыгінальных запасных частак і расходных матэрыялаў.

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

## 9. МАГЧЫМЫЯ НЯСПРАЎНАСЦІ І МЕТАДЫ ІХ ЛІКВІДАЦЫІ

Табліца 2

Неисправность	Вероятная причина	Метод устранения
Двигатель не запускается	1. Нет напряжения в сети питания	1. Проверьте наличие напряжения в сети
	2. Неисправен выключатель	2. Проверьте выключатель
	3. Статор или ротор сгорели	3. Обратитесь в специализированный сервисный центр для ремонта
	4. Повышенный износ щёток	4. Замените щётки на новые
	5. Сработал предохранитель	5. Перезапустите предохранитель
Двигатель не развивает максимальные обороты и не работает на полную мощность	1. Низкое напряжение в сети	1. Проверьте напряжение в сети
	2. Сгорела обмотка или обрыв в обмотке	2. Обратитесь в специализированный сервисный центр для ремонта
	3. Сечение кабеля удлинителя не соответствует длине удлинителя	3. Используйте удлинитель к сечением кабеля не менее 1,5мм.кв. при длине удлинителя не более 50 метров
Двигатель перегревается, останавливается, срабатывает тепловой предохранитель или автомат защиты	1. Двигатель перегружен	1. Уменьшите скорость подачи заготовки
	2. Обмотки сгорели или обрыв в обмотке	2. Обратитесь в специализированный сервисный центр для ремонта
	3. Автомат защиты имеет недостаточную мощность	3. Установите автомат защиты соответствующей мощности

Повышенная вибрация	1. Не заточены ножи	1. Заточите (замените) ножи
	2. Не отрегулированы ножи	2. Правильно установите выступ ножей
	3. Прочие причины	3. Обратитесь в специализированный сервисный центр для диагностики станка.

## 10. ТРАНСПАРЦІОЎКА І ЗАХОЎВАННЕ

### Транспарціроўка

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

### Захоўванне

Выраб павінен захоўвацца ва ўпакоўцы вытворца ў 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 электраінструмент згодна з дзеючымі правіламі па ўтылізацыі прамысловых адходаў.

## 12. ТЭРМІН СЛУЖБЫ

Выраб адносіцца да прафесійнага класа. Тэрмін службы 5 гадоў.

## 13. ДАДЗЕННЯ АБ ВЫТВОРЦЫ, ІМПАРЦЕРЫ І СЕРТЫФІКАЦЕ

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

## 14. ГАРАНТЫЙНЫЯ АБАВЯЗАЦЕЛЬСТВЫ

Гарантыйны тэрмін на выраб складае 24 месяцы з моманту продажу спажыўцу.

Тэрмін службы выраба і камплектуючых устанаўліваецца вытворцам і пазначаны ў Пашпарце вырабу.

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

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

Змяняемыя па гарантыі дэталі пераходзяць ва ўласнасць майстэрні.

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

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

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

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

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

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

- натуральнага зносу перадаткавых дэталяў і матэрыялаў, якія труцца;

- умяшанне ў працу або пашкоджанні лічыльніка мотагадзін;

- перагрузкі ці няправільнай эксплуатацыі. Да безумоўных прыкмет перагрузкі выраба ставяцца (але не абмяжоўваючыся): з'яўленне колераў пабегласці, адначасовы выхад з ладу спалучаных ці паслядоўных дэталяў, напрыклад ротара і статара, выхад з ладу шасцярыні рэдуктара і якара, першаснай абмоткі трансфарматара, дэфармацыя ці аплаўленне дэталяў, ці правадоў электрарухавіка паддзеяннем высокай тэмпературы, а таксама з прычыны не адпаведнасці параметраў электрасеткі паказанаму ў табліцы наміналаў для дадзенага выраба;

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

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

- недастатковай колькасці масла ў картэры ў кампрэсары, 4-х тактных рухавікоў (наяўнасць драпін і задзіраў на шатуне, каленвале, нават пры наяўнасці датчыкаў зроўня масла);

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

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

Гарантыя не распаўсюджваецца:

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

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

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

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



## ГАРАНТЫЙНЫ ТАЛОН

Найменне вырабу: \_\_\_\_\_

Мадэль: \_\_\_\_\_

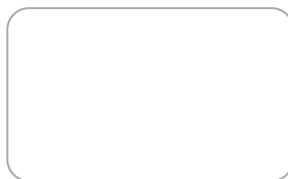
Артыкул мадэлі: \_\_\_\_\_

Дата выпуску: \_\_\_\_\_

Серыйны нумар: \_\_\_\_\_

Дата продажу: \_\_\_\_\_

Штамп гандлёвай арганізацыі:



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

Дата прыёмкі \_\_\_\_\_

Сэрвісны цэнтр \_\_\_\_\_

Нумар заказу-нараду \_\_\_\_\_

Дата выдачы \_\_\_\_\_

Подпіс кліента \_\_\_\_\_

Штамп сэрвіснага цэнтра

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

Дата прыёмкі \_\_\_\_\_

Сэрвісны цэнтр \_\_\_\_\_

Нумар заказу-нараду \_\_\_\_\_

Дата выдачы \_\_\_\_\_

Подпіс кліента \_\_\_\_\_

Штамп сэрвіснага цэнтра

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

Дата прыёмкі \_\_\_\_\_

Сэрвісны цэнтр \_\_\_\_\_

Нумар заказу-нараду \_\_\_\_\_

Дата выдачы \_\_\_\_\_

Подпіс кліента \_\_\_\_\_

Штамп сэрвіснага цэнтра



## ҚҰРМЕТТИ 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 .....	46
4. ЖИЫНТЫҚТАЛУЫ.....	47
5. БІЛДЕКТІҢ ҚҰРЫЛЫМЫ .....	48
6. ҚҰРАСТЫРУ ЖӘНЕ РЕТТЕУ .....	52
7. ПАЙДАЛАНУ .....	54
8. ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ .....	55
9. ЫҚТИМАЛ АҚАУЛАР ЖӘНЕ ОЛАРДЫ ЖОЮ ӘДІСТЕРІ.....	56
10. ТАСЫМАЛДАУ МЕН САҚТАУ.....	57
11. КӘДЕГЕ ЖАРАТУ .....	57
12. ҚЫЗМЕТ МЕРЗІМІ .....	57
13. ӨНДІРУШІ, ИМПОРТТАУШЫ, СЕРТИФИКАТ ТУРАЛЫ МӘЛІМЕТТЕР .....	57
14. КЕПІЛДІК МІНДЕТТЕМЕЛЕРІ .....	58

## 1. МАҚСАТЫ

Сүргілеу-рейстмустық білдек (бұдан әрі - білдек немесе құрал) екі пышақпен айналмалы білікті пайдалана отырып, ағаш дайындамаларының беттерін сүргілеуге және рейсмустауға арналған құрал. Біріншіден, дайындама тегіс емес беттерді тегістеу үшін, мысалы, тақталардың шеттерін тазалау үшін біріктіріледі. Қалыңдау дайындаманы әлдеқашан тегістелген тегіс бетімен жұқарту үшін қолданылады.

Білдек кернеуі 230 В және жиілігі 50 Гц бір фазалы айнымалы ток желісінен жұмыс істеуге арналған.

### **Білдек келесі жағдайларда жұмыс істеуге арналған:**

-Қоршаған ортаның температурасы +1 ° С-тан + 35 ° С-қа дейін.

-+25°С температурада ауаның салыстырмалы ылғалдылығы 80% дейін.

Егер білдек жылытылатын бөлмеге көшеден немесе қыста суық бөлмеден әкелінсе, оны қоршаған орта температурасына дейін қызғанша қоспаңыз. Әйтпесе, қозғалтқыш бөліктеріндегі конденсацияланған ылғалға байланысты қосылған кезде машина істен шығуы мүмкін.

Білдекті мақсатынан басқа мақсаттарда пайдалануға және білдектің конструкциясына өзгерістер енгізуге тыйым салынады.

## 2. ҚАУІПСІЗДІК ЕРЕЖЕЛЕРІ

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

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

- Жұмыс орныңызды таза ұстаңыз – тәртіпсіздік апат қаупін арттырады.

- Жұмысты орындаған кезде абай болыңыз, өз іс-әрекеттеріңізді мұқият ойластырыңыз және ақыл-ойды қолданыңыз. Қолыңыздағы жұмысқа толық көңіл бөле алмасаңыз, машинаны пайдаланбаңыз.

- Алкоголь, есірткі немесе психикалық реакцияларды бәсеңдететін дәрі-дәрмектердің әсерінен жұмыс істемеңіз.

- Қоршаған орта жағдайларын ескеру. Жақсы жарықтандыру бар екеніне көз жеткізіңіз.

- Тұрақсыз дене позицияларынан аулақ болыңыз, сізде тұрақты тірек және үнемі тепе-теңдікті сақтау мүмкіндігі бар екеніне көз жеткізіңіз.

- Ұзын дайындамаларды өңдеу кезінде оларды ұстау үшін қолайлы құрылғыларды пайдаланыңыз.

- Дайындамада бөгде заттардың (шегелер, қапсырмалар, т.б.) жоқтығына көз жеткізіңіз.

- Құралды жанғыш сұйықтықтардың немесе газдардың жанында пайдаланбаңыз.

- Бұл құралды іске қосу және ондағы жұмыстарды тек құралдың жұмыс істеу принциптерін және қауіпсіздік ережелерін жақсы білетін адамдар орындауы керек. Кәмелетке толмағандарға станокпен жұмыс істеуге тек тәлімгердің бақылауымен өндірістік оқыту шеңберінде ғана рұқсат етіледі.

- Қауіпті аймақтан бөгде адамдарды (әсіресе балаларды) алшақ ұстаңыз. Жұмыс кезінде бөгде адамдардың құрал бөлшектеріне немесе қуат кабеліне тиюіне жол бермеңіз.


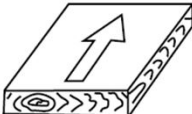
- Құралды шамадан тыс жүктемеңіз - оны тек оның өнімділік параметрлеріне сәйкес келетін жұмыстарды орындау үшін пайдаланыңыз ( «Техникалық сипаттаманы қараңыз»).

- Пайдаланбаған кезде құралды өшіріңіз.

### Шекті күй өлшемдері

**Назар аударыңыз!** Білдекті пайдалану кезінде бөгде шу шықса, электр кабелінің оқшаулаулығы зақымдалса, күйген оқшаулаудың иісі немесе қорғаныс дискінің корпусының механикалық зақымы пайда болса, ақауларды жою үшін білдекті дереу өшіріп, уәкілетті Elitech қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз.

	<p>Құрылғыны пайдаланбас бұрын осы нұсқаулықты оқып шығыңыз.</p>
	<p>Құлақты қорғайтын арнайы қорғанысын пайдаланыңыз.</p>
	<p>Арнайы тыныс алуды қорғау құралдарын қолданыңыз.</p>
	<p>Арнайы көз қорғанысын қолданыңыз.</p>
	<p>Жарақат алу қаупі бар! Жұмыс кезінде кесу пышағына ешқашан қол тигізбеңіз.</p>

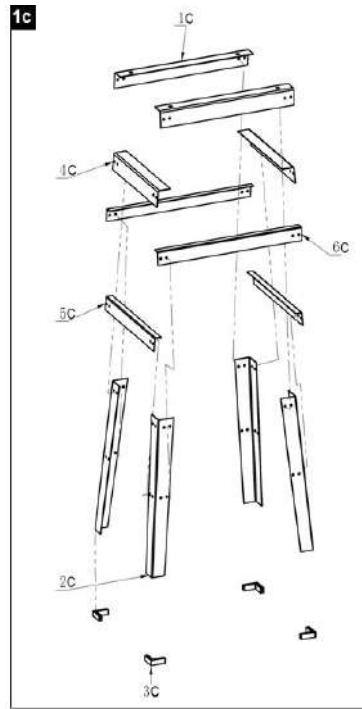
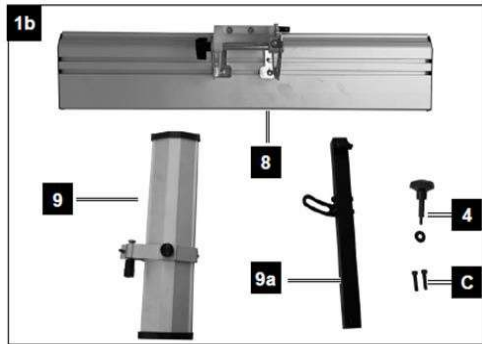
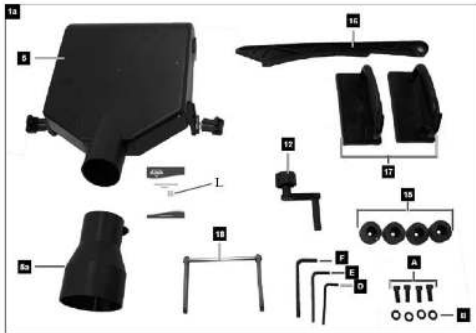
	Шамадан тыс жүктемеден сақтандырғыш.
	Беру бағыты.

### 3. ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМАЛАРЫ

1-кесте

ПАРАМЕТРЛЕР / МОДЕЛЬДЕР	СФР 1525
Коды	Е2009.002.00
Тұтыну қуаты, Вт	1500
Білік айналу жылдамдығы, айн/мин	9000
Фуганканың сүргілеу тереңдігі, мм	0 - 2,5
Рейсмустың сүргілеу тереңдігі, мм	0 - 2
Дайындаманы беру жылдамдығы, м/мин	6
Сүргілеу үстелінің өлшемі, мм	920x263
Дайындаманың максималды ені/биіктігі (қалыңдық), мм	254/120
Пышақтың өлшемдері, мм	258x22x2
Пышақтар саны, дана.	2
Желілік кернеу, В	230
Желі жиілігі, Гц	50
Сыртқы өлшемдері, мм	920x425x1150
Массасы, кг	36

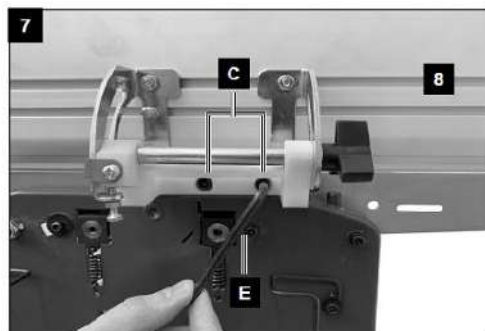
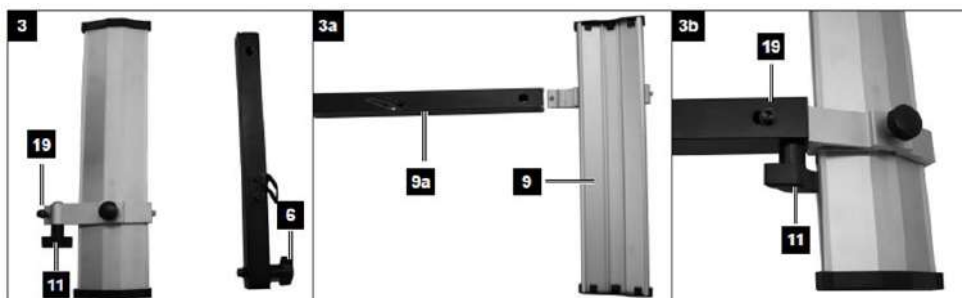
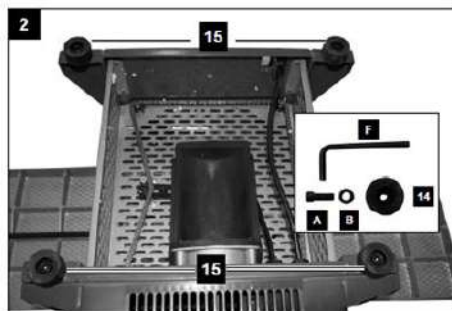
**4. ЖИЫНТЫҚТАЛУЫ**

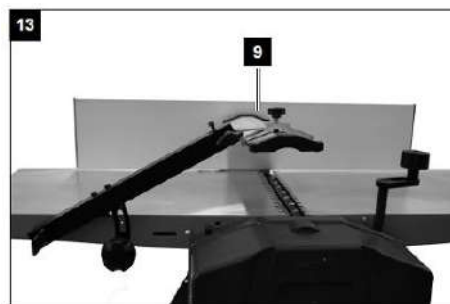
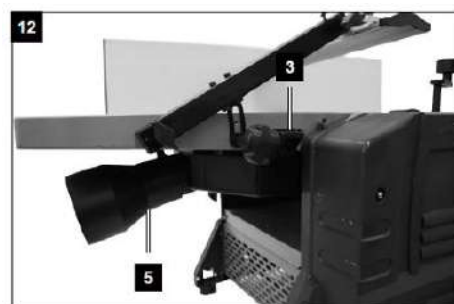
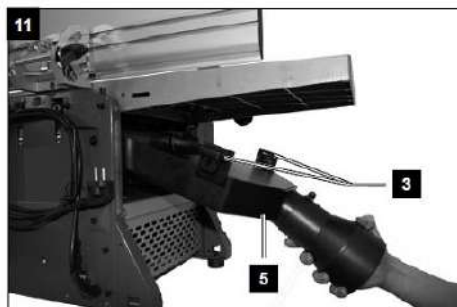
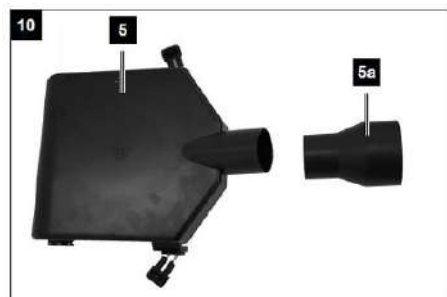
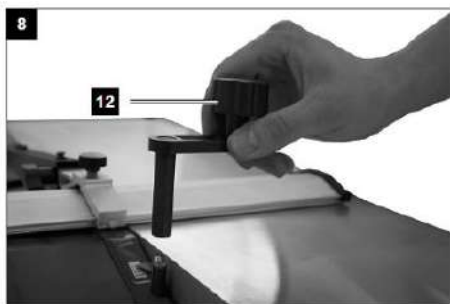


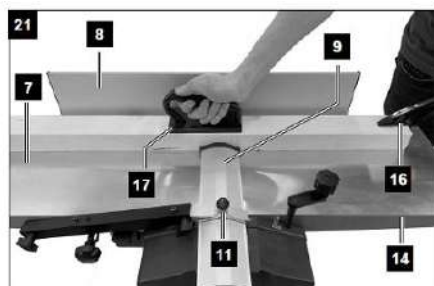
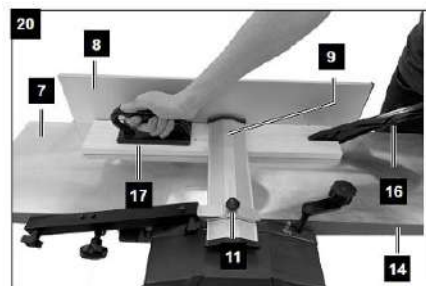
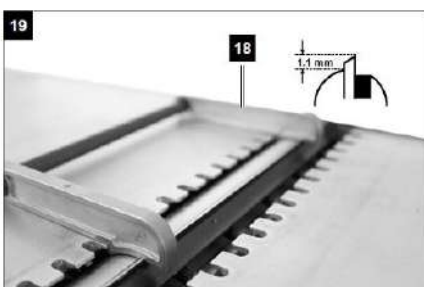
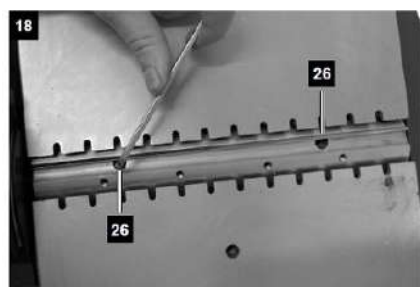
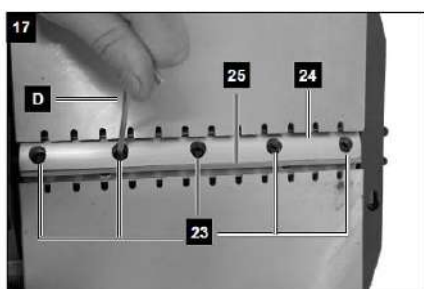
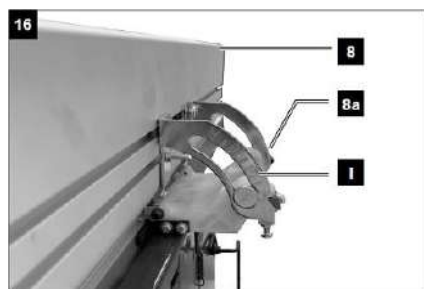
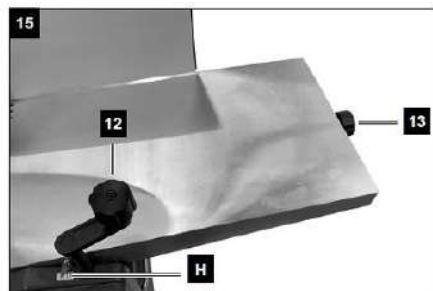
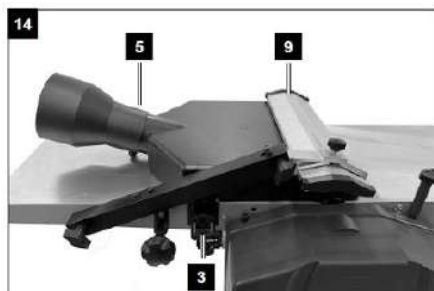
А – бұрандалы бекітетін резеңке та-  
 бандар (4 дана)  
 В – шайба (4 дана)  
 С – бұранда (2 дана)  
 D – алтыбұрышты кілт 4 мм  
 E – алтыбұрышты кілт 5 мм  
 F – алтыбұрышты кілт 6 мм  
 L - төлқұжат  
 4 – бекіту бұрандасы  
 5 – жаңқа ұстағыш  
 5а – шаңсорғышты қосуға арналған  
 құбыр  
 8 – параллель тірек  
 9 – барабанның қорғаныс планкасы  
 9а – қорғаныс планкасының тұтқасы  
 12 – рейсмус үстелін көтеру меха-  
 низмінің тұтқасы

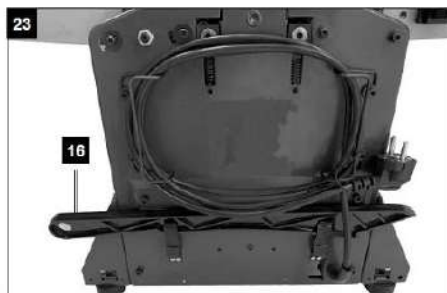
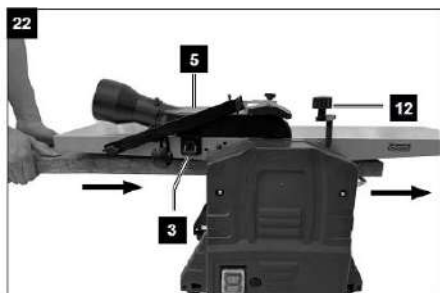
15 – резеңке аяқ (4 дана)  
 16 – итергіш  
 17 – дайындаманың қысқышы  
 18 – пышақтарды орнатуға арналған  
 шаблон  
 Тіреуіш:  
 1С – бұрыш (2 дана)  
 2С – аяқ (4 дана)  
 3С – аяқ тірегі (4 дана)  
 4С – бұрыш (2 дана)  
 5С – бұрыш (2 дана)  
 6С – бұрыш (2 дана)  
 Бекіткіштер - 1 жинақ.

## 5. БІЛДЕКТІҢ ҚҰРЫЛЫМЫ









- 1 – Жылу сақтандырғыш
- 2 – білдек өшіргіші
- 3 – плунжер
- 4 – бекіту бұрандасы
- 5 – жаңқа ұстағыш
- 5а – шаңсорғышты қосуға арналған құбыр
- 6 – бекіту бұрандасы
- 7 – дайындаманың шығуына арналған біріктіру үстелі
- 8 – параллель тірек
- 8а – құлыптау бұрандасы
- 9 – барабанның қорғаныс планкасы
- 9а – қорғаныс планкасының тұтқасы
- 10 – бекіту бұрандасы
- 11 – бекіту бұрандасы
- 12 – рейсмус үстелін көтеру механизмінің тұтқасы
- 13 – бсүргілеу тереңдігін реттеу бұрандасы
- 14 – беру сүргілеу үстелі
- 15 – резеңке аяқ
- 16 – итергіш
- 17 – дайындаманың қысқышы
- 18 – пышақтарды орнатуға арналған шаблон

- 19 – бұранда
- 20 – қайтуға қарсы тырнақтар
- 21 – рейсмус үстелі
- 22 – бағыттаушы шпилька
- 23 – тегістеу пышағын қысқыш бұранда
- 24 – білік
- 25 - пышақ
- 26 – бекіту бұрандасы
- A – резеңке аяқтарды бекітетін бұранда
- B – шайба
- C – бұранда
- D – алтыбұрышты кілт 4мм
- E – алтыбұрышты кілт 5 мм
- F – алтыбұрышты кілт 6мм
- G – рейсмустың өту биіктігі шкаласы
- H – сүргілеу қалыңдығының шкаласы
- I – параллель тірек бұрышының шкаласы

## 6. ҚҰРАСТЫРУ ЖӘНЕ РЕТТЕУ

### Білдекті орнату

Білдекті оның салмағы және өңделетін дайындаманың салмағын ескере отырып, тұтас, тегіс, көлденең бетке орнату керек. Білдекті орнататын орынды тандағанда, оператор өз көлеңкесінде жұмыс істемейтіндей етіп бөлменің жеткілікті жарықтандырылғанына көз жеткізіңіз. Білдектің әр жағында жоспарланған өлшемдегі дайындамалармен жұмыс істеуге жеткілікті орын болуы керек.

### Құрастыру

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! СҮРГІЛЕУ ЖҰМЫСЫНА ДА РЕЙСМУС ЖҰМЫСЫНА ДА ЖАҢҚА ҰСТАҒЫШТЫ ОРНАТУ ҚАЖЕТ. ЖАҢҚА ҰСТАҒЫШ АҚЫРҒЫ ӨШІР-ГІШТІ АШАДЫ. ЖАҢҚА ҰСТАҒЫШ ОРНАТЫЛМАҒАН БОЛСА ҚҰРАЛ ҚОСЫЛ-МАЙДЫ.**

Құрылғыны бірінші рет пайдаланбас бұрын оны толығымен құрастыру керек!

#### 6.1 Резеңке табандар (2-сурет).

Төрт резеңке аяқты (15) ішкі бұрандаларды пайдаланып машинаның астына бекітіңіз. алтыбұрышты розетка (А) және шайбалар (В) жинаққа кіреді.

#### 6.2 Барабанды қорғау планкасы (3-5-сурет)

- Алдымен бұранда (19) және қорғаныс планкасындағы бұранданы (19) шешіп алыңыз, содан кейін айналмалы кронштейндегі (9а) бұранданы (6) бұрап алыңыз.
- Планка (9) және бұралмалы тұтқаны (9а) қалаған күйге қойыңыз.
- Бекіткіш гайканы (10) және бұранданы (19) қатайтыңыз.
- Құрылымды суретте көрсетілген тесіктерге бекітіңіз. 4 бұранданы (6) және бұранданы (4) қолданып.6.3

#### 6.3. Параллель тірек (6 + 7-сурет)

- Құрылғыға ысырманы (8) орнатыңыз және оны ішкі бұрандалармен С бекітіңіз.

#### 6.4 Қалыңдатқыш үстелінің көтеру механизмінің тұтқасы (8-сурет)

- Тұтқаны (12) шпиндельге орнатыңыз.

#### 6.5 Жаңқа ұстағыш (10-сурет)

- шаңсорғыштың саптамасын (5а) жаңқа ұстағышқа орнатыңыз.

#### 6.6 Жоңқа ұстағышты біріктіру режимінде (11 + 12-сурет)

- Қорғаныс жолағын (9) жоғарғы қалыпқа орнатыңыз.
- Тұтқаны (12) пайдаланып, қалыңдататын үстелді төменгі күйге орнатыңыз.
- Жаңқа ұстағышты (5) алыңыз және оны барабанның төменгі жағынан орнатыңыз.

Ол үшін плунжерлерді (3) басып, жаңқа ұстағышты орнына қойып, плунжерлермен (3) бекітіңіз.

**Назар аударыңыз!** Плунжерлер (3) ақырғы өшіргішті басады. Жаңқа ұстағышты орнатпай білдек іске қосылмайды.

- Қауіпсіздік планкасын (9) жұмыс орнына қойыңыз.

6.7 Сүргілеу режиміндегі жаңқа ұстағыш (13 + 14-сурет)

- Қорғаныс планкасын (9) жоғарғы күйге қойыңыз.
- Білдектен параллель тіректі (8) алыңыз.
- Жоңқа ұстағышты (5) алыңыз да, оны тегістеуіш үстелінің үстіндегі барабанның үстіне қойыңыз. Ол үшін плунжерлерді (3) басып, жаңқа ұстағышты орнына қойып, плунжерлермен (3) бекітіңіз.

### **Орнату**

Білдекті еденге/үстелге сәйкес бұрандалар/бұрандалы қысқыштар немесе тірекке (жинаққа кіреді) бекіту керек, әйтпесе оның аударылып қалу қаупі бар.

Тіреуішті жинау әдісі 1С суретте көрсетілген.

### **Электр жүйесіне қосу**

Білдек бір фазалы айнымалы ток желісіне, жерге қосу контактісі бар розеткаға қосылуы керек. Қауіпсіздік үшін машина 10А номиналды ажыратқыш арқылы электр желісіне қосылуы керек. Кабельдің көлденең қимасы кемінде 1,5 шаршы мм ұзартқыш сымды пайдаланыңыз.

### **Параллель тіректі реттеу**

Бұранданы (8а) босатыңыз және шкалаға немесе бұрышқа, бұрыш өлшегішке, шаблонға немесе беру үстеліне (14) қатысты үлгіге сәйкес параллель тіректі (8) орнатыңыз. Таңдалған орынды бұрандамен (8а) бекітіңіз.

Жұмыс білігінің қорғаныс планкасын реттеу

Жұмыс білігінің қорғаныш жолағы жұмыс білігін жабатын қорғаныс қақпағының релін атқарады. Рейсмус режимінде планка жоғарыдан жұмыс білігін толығымен жабады. Сүргілеу режимінде ол дайындаманы сүргілеу кезінде пайдаланылмайтын жұмыс білігінің бөлігін жабады.

1. Дайындаманы беру үстеліне қойыңыз.

2. Бекіту бұрандаларын (4,6,10,11) босатып, қорғаныс планкасын дайындамаға түсіріңіз.

3. Қорғаныс планкасын дайындаманы тегістеу үшін пайдаланылмайтын біліктің бөлігін жауып тұратындай етіп жылжытыңыз және бұрандаларды бекітіңіз (4,6,10,11).

4. Сүргілеу тереңдігін өзгерту кезінде планка кронштейнінің бекіткіш бұрандаларын (4 және 6) босатып, қорғаныс планкасының көлбеу бұрышын өзгерту қажет.

## 7. ПАЙДАЛАНУ

Білдекті басқаруға 16 жастан кем емес, оқытылған және ағаш өңдеу білдектерімен жұмыс істеу тәжірибесі бар тұлғалар жіберіледі. Білдекпен жұмыстарды орындауға кіріскен кезде білдекті пайдалану нұсқаулығы мен құрылымын, білдектің әрбір басқару элементінің мақсатын оқып білу қажет.

**Назар аударыңыз!** Ешқашан құралды жетек білігінің қорғанысы орнатылмай пайдаланбаңыз.

**Назар аударыңыз!** Дайындаманы беру жылдамдығының біркелкі болмауы немесе жоғарылауы өңделген беттің сапасын нашарлатады.

### **Білдекті қосу**

Құрылғының қуат ашасын 230 В/50 Гц розеткаға қосыңыз.

Құрылғыны қосқышпен (2) «I» күйіне қосыңыз.

Құрылғыны өшіру үшін қосқышты «0» күйіне жылжытыңыз және құрылғыны қуат көзінен ажыратыңыз.

### **Назар аударыңыз! Құрылғы қосылмаса:**

- электр желісіндегі кернеуді тексеру.
- жаңқа ұстағыштың дұрыс орнатылғанын тексеріңіз.
- жылы сақтандырғыштың (1) күйін тексеріңіз.

### **Шамадан тыс жүктемеден қорғау**

Білдек қозғалтқышты қорғау үшін шамадан тыс жүктеме сақтандырғышымен (1) жабдықталған. Артық жүктелген жағдайда машина автоматты түрде өшеді. Сақтандырғыш сөнгеннен кейін машина моторын 10 минут суытыңыз. Содан кейін қауіпсіздік түймесін басып, құрылғыны қосқышпен қосыңыз.

### **Сүргілеу режимі**

1. Жаңқа ұстағышты төменгі орынға қойыңыз (6.6-тармақ)
2. Масштабты (I) пайдаланып, қоршау бұрышын реттеңіз.
3. Дайындаманы жұмыс үстеліне қойып, қорғаныс штангасының (9) орнын реттеңіз.
4. Шкалада (H) бұrandаны (13) пайдаланып сүргілеу тереңдігін реттеңіз.
5. Жаңқаларға арналған шаңсорғышты құбырға (5a) қосыңыз.
6. Дайындаманы беру үстеліне (14) қойып, қысқыштарды (17) пайдаланып дайындаманы үстелге басып, дайындаманы біркелкі алға жылжытыңыз. Дайындаманы соңғы беру үшін немесе дайындама қысқа болса, итергішті (16) пайдаланыңыз.

Бір өтуде максималды тегістеу тереңдігі 2,5 мм-ден аспаңыз. Дайындаманы таза өңдеу үшін бірнеше өтуде қажетті қабатты алып тастау ұсынылады.

### Рейсмус режимі

1. Білдектен параллель тіректі (8) алыңыз.
2. Жаңқа ұстағышты жоғарғы орынға орнатыңыз (6.7-тармақ).
3. Шкаладағы (G) тұтқаны (12) пайдаланып дайындаманың өту биіктігін реттеңіз.
4. Жаңқаларға арналған шаңсорғышты қосу құбырына (5а) қосыңыз.
5. Дайындаманы беріліс жағынан қалыңдататын үстелге (21) қойып, дайындаманы тарту шығыршығымен бекітілгенше беріңіз. Содан кейін дайындама автоматты түрде үстел бойымен тартылады. Егер дайындама қысқа болса, оны беру шығыршығының астына беру үшін итергішті (16) пайдаланыңыз. Содан кейін, тұтқаны (12) пайдаланып, қалыңдататын үстелді 2 мм-ден аспайтын етіп көтеріп, дайындаманың өтуін қайталаңыз. Дайындаманың қажетті қалыңдығына өтулер жасаңыз. Дайындаманы таза өңдеу үшін бірнеше өтуде қажетті қабатты алып тастау ұсынылады.

### Сүргілеу кезінде жаңқаларды кетіру

Білдек жоңқалар мен ағаш шаңын кетіруге арналған шаң жинағыш шүмегімен (5а) жабдықталған, оған жоңқалар мен ағаш шаңын жинауға арналған арнайы шаңсорғыштың шлангісін қосу және бекіту қажет.

Сүргілеуді бастамас бұрын шаңсорғышты қосыңыз, аяқтағаннан кейін машинаны, содан кейін шаңсорғышты өшіріңіз.

Ұзын дайындамалармен жұмыс істеу үшін қосымша роликті үстелдерді (жинаққа кірмейді) немесе ұқсас қосалқы құрылғыларды пайдаланыңыз. Қосымша үстелдер білдектің кіре берісінде және шығуында орналастырылуы керек. Үстелдердің биіктігін машинаның жұмыс үстелінің биіктігіне сәйкес келтіру керек.

## 8. ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Құрылғының қуат көзінен ажыратылғанына сенімді болмағанша оған техникалық қызмет көрсетуді бастамаңыз.

Пышақтың (25) білікке мықтап бекітілгенін жүйелі түрде тексеріңіз. Пышақтар (25) біліктің пышақ блогынан максимум 1,1 мм-ден аспауы керек.

Жұмыс үстелдері мен жұмыс білігін шаңнан, үгінділерден және ағаш үгінділерінен үнемі тазалаңыз. Жұмыс білігінің подшипниктерін және дайындаманы беру және қабылдау роликтерін майлау.

Жұмыс үстелдерінен шайырды үнемі тазалаңыз. Ол үшін керосинді немесе арнайы тазартқышты пайдаланып беттерді тазалау керек, содан кейін бетті жұқа балауыз қабатымен жабу керек, бұл дайындаманың үстелдерде жақсы сырғуын жеңілдетеді.

Қозғалтқыштың көміртекті щеткаларын тозған кезде ауыстырыңыз. Щеткаларды жұппен ауыстыру керек. Білдек қауіпсіз және сенімді жұмыс істеуі үшін жөндеу, техникалық қызмет көрсету және реттеу тек түпнұсқа қосалқы бөлшектер мен шығын материалдарын пайдалана отырып, сертификатталған қызмет көрсету орталықтарында жүргізілуі керек екенін есте сақтаңыз.

Білдекті тоқтатыңыз, 50 сағат жұмыс істегеннен кейін барлық түйісетін бөлшектердің, тораптар мен механизмдердің бекіту күйін және орналасуын тексеріңіз.

## 9. ЫҚТИМАЛ АҚАУЛАР ЖӘНЕ ОЛАРДЫ ЖОЮ ӘДІСТЕРІ

2-кесте

Ақау	Мүмкін себеп	Түзеу әрекеттері
Қозғалтқыш іске қосылмайды	1. Қуат көзінде кернеу жоқ	1. Желідегі кернеуді тексеріңіз
	2. Өшіргіш ақаулы	2. Өшіргішті тексеріңіз
	3. Статор немесе ротор жанып кеткен	3. Жөндеу үшін мамандандырылған қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз
	4. Щеткалар тозған	4. Щеткаларды жаңасымен ауыстырыңыз
	5. Сақтандырғыш іске қосылды	5. Сақтандырғышты қайта іске қосыңыз
Қозғалтқыш максималды жылдамдықты дамытпайды және толық қуатта жұмыс істемейді	1. Желідегі кернеу төмен	1. Желінің кернеуін тексеріңіз
	2. Орам жанып кеткен немесе орамда үзіліс бар	2. Жөндеу үшін мамандандырылған қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз
	3. Ұзартқыш кабельдің өлшемі ұзартқыштың ұзындығына сәйкес келмейді	3. Кабель қимасы кемінде 1,5 мм <sup>2</sup> ұзартқыш сымды пайдаланыңыз. Ұзартқыш сымның ұзындығы 50 метрден аспау керек.
Қозғалтқыш қызып кетеді, тоқтайды, жылы сақтандырғыш немесе автоматты ажыратқыш істен шығады	1. Қозғалтқыш шамадан тыс жүктелген	1. Дайындаманы беру жылдамдығын азайтыңыз
	2. Орамдар жанып кеткен немесе орамда үзіліс бар	2. Жөндеу үшін мамандандырылған қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз
	3. Автомат қорғаныстың қуаты жеткіліксіз	3. Тиісті қуаттағы автоматты ажыратқышты орнатыңыз

Діріл деңгейі жоғары	1. Пышақтар қайралмаған	1. Пышақтарды қайрау (ауыстыру) керек.
	2. Пышақтар реттелмеген	2. Пышақтың шығысын дұрыс орнатыңыз
	3. Басқа себептер	3. Құрылғыны тексеру үшін мамандандырылған қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз.

## 10. ТАСЫМАЛДАУ МЕН САҚТАУ

### Тасымалдау

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

### Сақтау

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

## 11. КӨДЕГЕ ЖАРАТУ

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

## 12. ҚЫЗМЕТ МЕРЗІМІ

Өнім кәсіби сыныпқа жатады. Қызмет ету мерзімі 5 жыл.

## 13. ӨНДІРУШІ, ИМПОРТТАУШЫ, СЕРТИФИКАТ ТУРАЛЫ МӘЛІМЕТТЕР

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

## 14. КЕПІЛДІК МІНДЕТТЕМЕЛЕРІ

Өнімнің кепілдік мерзімі тұтынушыға сатылған сәттен бастап 24 айды құрайды.

Өнім мен құрамдас бөліктердің қызмет ету мерзімін өндіруші белгілейді және өнімнің төлқұжатында көрсетілген.

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

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

Кепілдік бойынша ауыстырылатын бөлшектер шеберхананың меншігіне өтеді.

Кепілдік қызмет көрсету келесі кемшіліктер нәтижесінде пайда болған өнімдерге қолданылмайды:

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

- ақаулық белгілері бар өнімді пайдалану (шуы, дірілі жоғарылауы, қатты қызуы, біркелкі емес айналуы, қуатының жоғалуы, айналымның төмендеуі, қатты ұшқындауы, күйік иісі, өзіне тән емес газ шығуы);

- механикалық зақымдану (жарықтар, жарықшақ, ойықтар, деформациялар және т. б.);

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

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

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

- мотосағат есептегішінің жұмысына араласу немесе зақымдануы;

- шамадан тыс жүктеме немесе қате қолдану. Өнімнің шамадан тыс жүктелуінің шартсыз белгілеріне мыналар жатады (бірақ олармен шектелмейді): түстерінің құбылуы, ротор мен статор сияқты түйісетін немесе кезектесетін бөлшектердің бір мезгілде істен шығуы, редуктор мен әкірдің 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 қапта-

малары, аккумуляторлар, отын және ауа сүзгілері, белбеулер, аралау пышағы, жұлдызшалар, цангалар, дәнекерлеу ұштары, құбыршектер, тапаншалар және жоғары қысымды;

- 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 бөлдіктері, дөңгелектер, резеңке амортизаторлар, тығыздағыштар, майлы тығыздағыштар, тежегіш таспа, қорғаныш қаптамалар, тұтандырғыш электродтар, термопаралар, іліністер, майлау, көмір щеткалары, жетекші жұлдызшалар, дәнекерлеу алауы (саптамалар, ұштар мен бағыттаушы арналар), діңгектер, жоғары қысымды жуу құралдарының клапандары және т. б.), сондай-ақ тозудың осы түрлерінен туындаған бұйымның ақаулары;

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

Кепілдік қолданылмайды:

- Құрылысына өзгерістер мен толықтырулар енгізілген өнімге;

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

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

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



## КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ

Өнімнің атауы: \_\_\_\_\_  
 Моделі: \_\_\_\_\_  
 Модель артикулі: \_\_\_\_\_  
 Шығарылған күні: \_\_\_\_\_  
 Сериялық нөмірі: \_\_\_\_\_  
 Сату күні: \_\_\_\_\_

Сауда ұйымының мөрі:



ҰЗБЕЛІ ТАЛОН № \_\_\_\_\_  
*(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)*

Қабылдау күні \_\_\_\_\_

Қызмет көрсету орталығы \_\_\_\_\_

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі \_\_\_\_\_

Берілген күні \_\_\_\_\_

Клиенттің қолы \_\_\_\_\_

Қызмет көрсету орталығының мөрі

ҰЗБЕЛІ ТАЛОН № \_\_\_\_\_  
*(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)*

Қабылдау күні \_\_\_\_\_

Қызмет көрсету орталығы \_\_\_\_\_

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі \_\_\_\_\_

Берілген күні \_\_\_\_\_

Клиенттің қолы \_\_\_\_\_

Қызмет көрсету орталығының мөрі

ҰЗБЕЛІ ТАЛОН № \_\_\_\_\_  
*(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)*

Қабылдау күні \_\_\_\_\_

Қызмет көрсету орталығы \_\_\_\_\_

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі \_\_\_\_\_

Берілген күні \_\_\_\_\_

Клиенттің қолы \_\_\_\_\_

Қызмет көрсету орталығының мөрі



## ՀԱՐԳԵԼԻ ԳՆՈՐԴ,

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

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

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

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

## ԲՈՎԱՆԴԱԿՈՒԹՅՈՒՆ

1. ՆՊԱՏԱԿԸ .....	64
2. ԱՆՎՏԱՆԳՈՒԹՅԱՆ ՑՈՒՑՈՒՄՆԵՐ .....	64
3. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԲՆՈՒԹԱԳԻՐ .....	67
4. ՍԱՐՔԱՎՈՐՈՒՄՆԵՐ .....	68
5. ՀԱՍՏՈՑԻ ԿԱՌՈՒՑՎԱԾՔԸ .....	69
6. ՀԱՎԱՔՈՒՄ ԵՎ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄ .....	73
7. ՇԱՋԱԳՈՐԾՈՒՄ .....	75
8. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՍՊԱՍԱՐԿՈՒՄ .....	77
9. ՀՆԱՐԱՎՈՐ ԱՆՍԱՐՔՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԸ և ԴՐԱՆՑ ՎԵՐԱՑՄԱՆ ՄԵԹՈԴՆԵՐԸ .....	78
10. ՓՈԽԱԴՐՈՒՄ և ՊԱՅԵՍՏԱՎՈՐՈՒՄ .....	78
11. ՕՏԱՐՈՒՄ .....	78
12. ԾԱՌԱՅՈՒԹՅԱՆ ԺԱՄԿԵՏԸ .....	78
13. ՏՎՅԱԼՆԵՐ ԱՐՏԱԴՐՈՂԻ, ՆԵՐՄՈՒԾՈՂԻ և ՎԿԱՅԱԳՐԻ ՄԱՍԻՆ .....	78
14. ԵՐԱՇԽԻՔԱՅԻՆ ՊԱՐՏԱՎՈՐՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ .....	79

## 1. ՆՊԱՏԱԿԸ

Ֆուլգալ-ռեյսմուս հաստոցը (այսուհետ՝ հաստոց) նախատեսված է փայտից պատրաստված աշխատանքային մասերի մակերեսների ֆուլգացման և շերտավորման համար՝ օգտագործելով պտտվող լիսեռ երկու դանակներով: Նախ, աշխատանքային կտորը ֆուլգացվում է անհավասար մակերեսները հավասարեցնելու համար, օրինակ՝ տախտակների կողերը մաքրելու համար: Ռեյսմուսավորումն օգտագործվում է արդեն իսկ նեղացած հարթ մակերեսով աշխատանքային կտորը նորացնելու համար:

Հաստոցը նախատեսված է 230 Վ լարման և 50 Հց հաճախականությամբ միաֆազ փոփոխական հոսանքի ցանցից աշխատելու համար:

Հաստոցը նախատեսված է շահագործման համար հետևյալ պայմաններում- շրջակա օդի ջերմաստիճանը  $+1^{\circ}\text{C}$  - ից  $+35^{\circ}\text{C}$  է:

- օդի հարաբերական խոնավությունը մինչև 80%  $+25^{\circ}\text{C}$  ջերմաստիճանում:

Եթե հաստոցը տեղափոխվել է ձմեռային ժամանակ ջեռուցվող տարածք փողոցից կամ սառը սենյակից, մի միացրեք այն, մինչդեռ այն չհասնի շրջակա օդի ջերմաստիճանին: Հակառակ դեպքում հաստոցը կարող է փչանալ, միացնելիս էլեկտրական շարժիչի դետալների վրա խտացված խոնավության պատճառով:

Արգելվում է հաստոցը օգտագործել այլ նպատակներով և փոփոխություններ կատարել հաստոցի կառուցվածքի մեջ:

## 2. ԱՆՎՏԱՆԳՈՒԹՅԱՆ ՑՈՒՑՈՒՄՆԵՐ

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

Հաստոցի 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, մանրագնի մտածեք ձեր գործողությունների մասին և առաջնորդվեք ողջախոհությամբ: Մի աշխատեք հաստոցի վրա, եթե չեք կարող ամբողջությամբ կենտրոնանալ կատարված աշխատանքի վրա:

- Աշխատանքներ մի կատարեք ալկոհոլի, թմրանյութերի կամ հոգեկան ռեակցիաները դանդաղեցնող բժշկական դեղամիջոցների ազդեցության տակ:

- 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:

- Համոզվեք, որ մշակվող աշխատանքային մասում չկան կողմնակի առարկաներ (մեխեր, կեռներ և այլն):

- Հաստոցը մի շահագործեք ոչուրավառ 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 հետ միայն որպես արդյունաբերական ուսուցման մաս՝ մենթորի հսկողության ներքո:

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







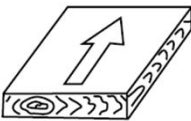
- Մի ծանրաբեռներ մեքենան. օգտագործեք այն միայն դրա կատարման պարամետրերին համապատասխան աշխատանքներ կատարելու համար (տես «Տեխնիկական բնութագրեր»):

- Անջատեք հաստոցը դրա օգտագործման ընդմիջումների ժամանակ:

## Սահմանային վիճակի չափանիշներ

**Ուշադրություն!** Եթե մեքենայի շահագործման ընթացքում կողմնակի աղմուկներ են առաջանում, էլեկտրական մալուխի մեկուսացման վնաս, այրված մեկուսացման հոտ, սկավառակի պաշտպանիչ ծածկույթի մեխանիկական վնաս, անհրաժեշտ է անհապաղ անջատել մեքենան և դիմել Elitech-ի լիազորված սպասարկման կենտրոն՝ անսարքությունները վերացնելու համար:

## Նախագուշակյան խորհրդանիշներ

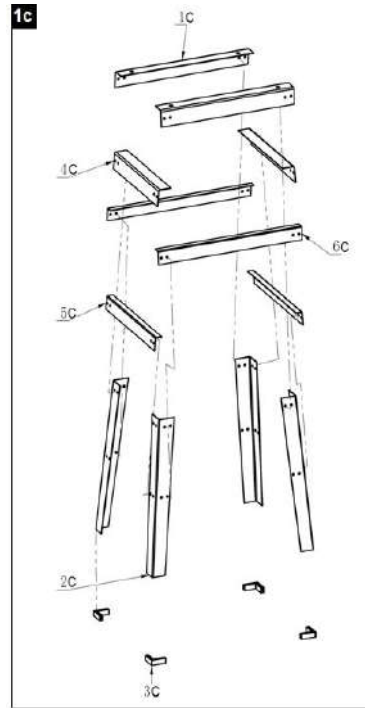
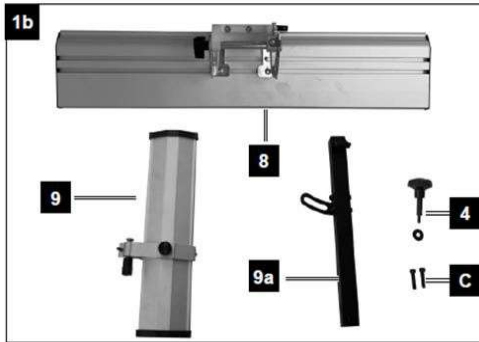
	<p>Հաստոցը օգտագործելուց առաջ կարդացեք այս անձնագիրը</p>
	<p>Օգտագործեք լսողության հատուկ պաշտպանություն:</p>
	<p>Օգտագործեք շնչառական օրգանների պաշտպանության հատուկ միջոցներ:</p>
	<p>Օգտագործեք տեսողության օրգանների պաշտպանության հատուկ միջոցներ:</p>
	<p>Վնասվածքի վտանգ: Աշխատելիս երբեք մի դիպչեք ռանդիչ դանակին:</p>
	<p>Ծանրաբեռնվածության ապահովիչ:</p>
	<p>Մատակարարման ուղղությունը:</p>

### 3. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԲՆՈՒԹԱԳԻՐ

Աղյուսակ 1

ԸՆՏՐԱՆՔՆԵՐ/ՄՈՂԵԼՆԵՐ	СФР 1525
Կոդ	E2009.002.00
Էլեկտրաէներգիայի սպառում, Վտ	1500
Լիսեռի պտտման արագությունը, պտտր	9000
Ֆուգանի ռանդման խորությունը, մմ	0 - 2,5
Ռեյսմուսի ռանդման խորությունը, մմ	0 - 2
Աշխատանքային մասի մատակարարման արագությունը, մ / րոպե	6
Ֆուգանելու սեղանի չափը, մմ	920x263
Աշխատանքային մասի առավելագույն լայնությունը/բարձրությունը (ռեյսմուս), մմ	254/120
Դանակի չափերը, մմ	258x22x2
Դանակների քանակը, հատ:	2
Ցանցի լարումը, Վ	230
Ցանցի հաճախականությունը, Ջց	50
Ընդհանուր չափերը, մմ	920x425x1150
Քաշը, կգ	36

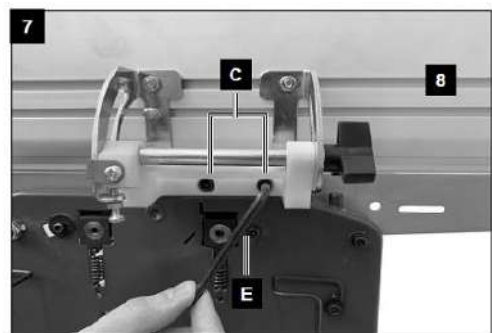
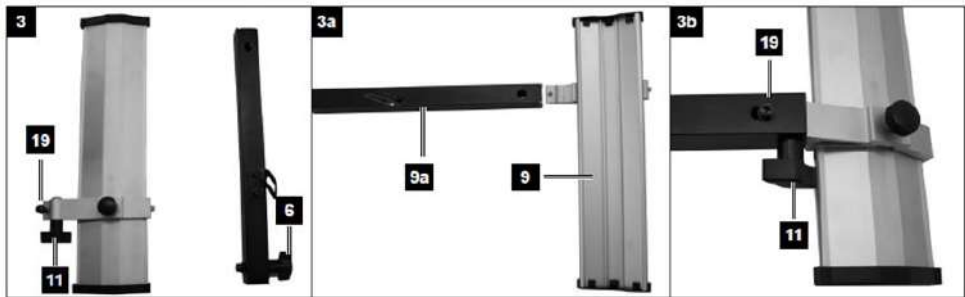
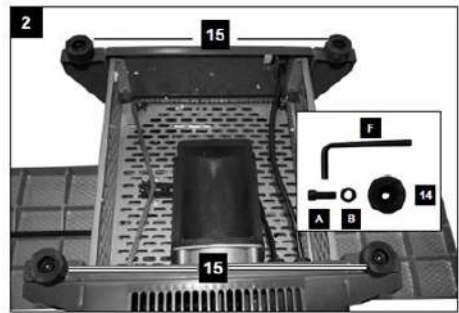
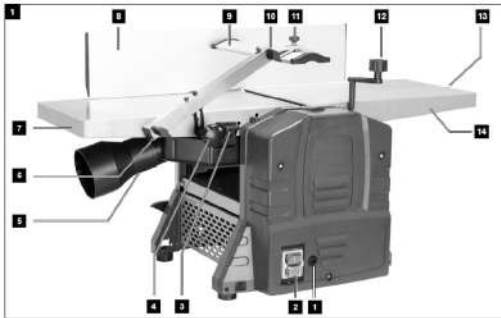
## 4. ՍԱՐՔԱՎՈՐՈՒՄՆԵՐ

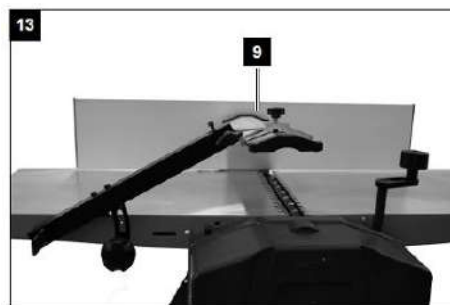
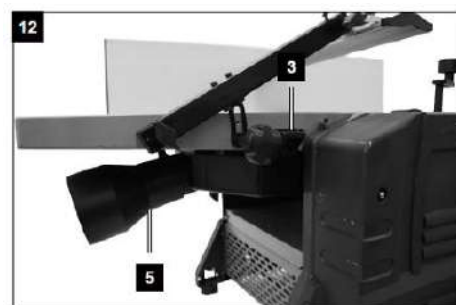
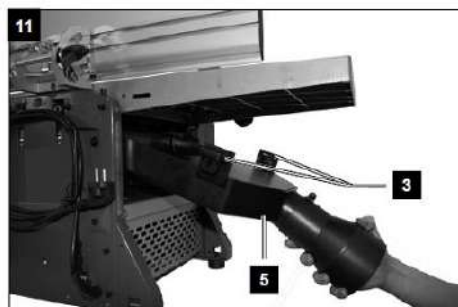
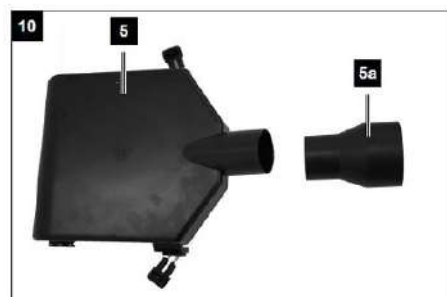
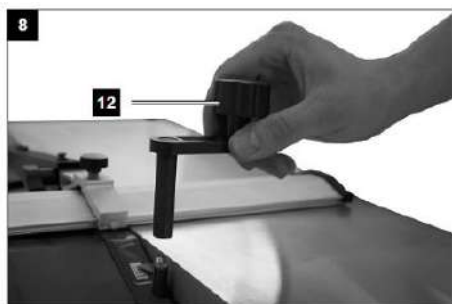


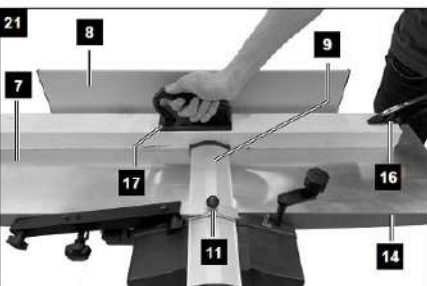
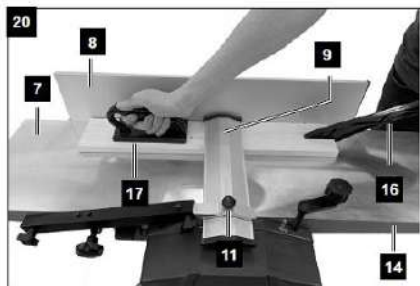
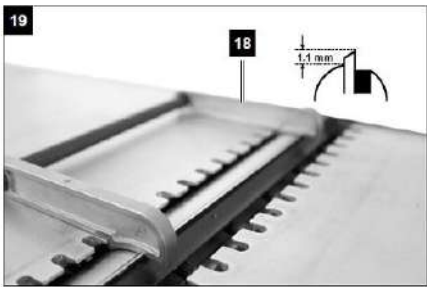
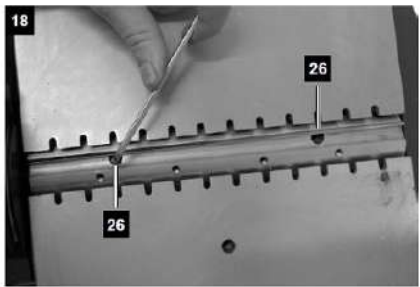
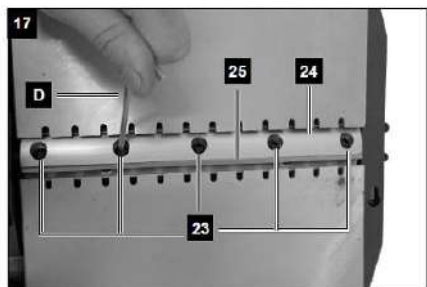
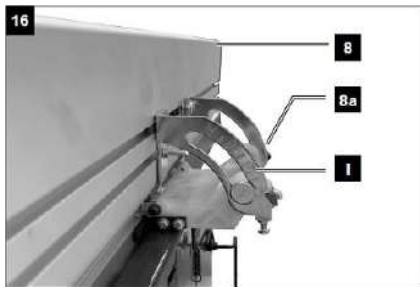
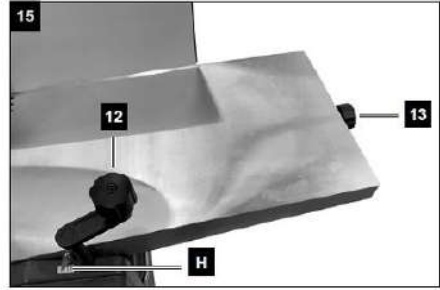
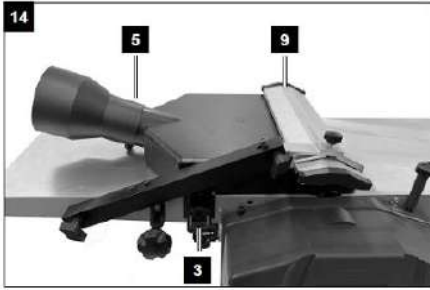
A-ռետինե ոսքերի ամրացման պտուտակ (4 հատ)  
 B-տափօղակ (4 հատ)  
 C-պտուտակ (2 հատ)  
 D-բանալի վեցանիստ 4 մմ  
 E-բանալի վեցանիստ 5 մմ  
 F-բանալի վեցանիստ 6 մմ  
 L-անձնագիր  
 4-Կասեցման պտուտակ  
 5-տաշեղաորսիչ  
 5 a-փոշեկուլը միացնելու համար խողովակաճյուղ  
 8-գուգահեռ հենակետ  
 9-պաշտպանիչ թմբուկի շրիշակ  
 9 a-պաշտպանիչ շրիշակի լծակ  
 12-ռեյսմուսի սեղանի բարձրացման մեխանիզմի բռնակ

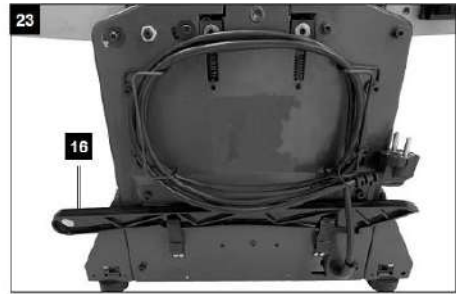
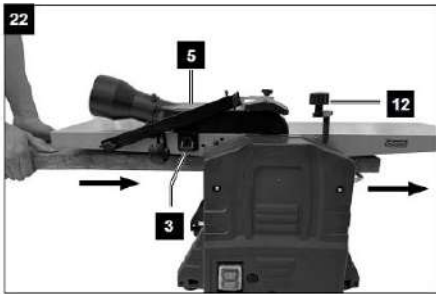
15-ռետինե ոսքեր (4 հատ)  
 16-հրիչ  
 17-աշխատանքային մասի սեղմում  
 18-դանակների տեղադրման ձևանմուշ  
 Լուսավորություն  
 1C-անկյուն (2 հատ)  
 2C-ոսք (4 հատ)  
 3C-ոսքի տակդիր (4 հատ)  
 4C անկյուն (2 հատ)  
 5C-անկյուն (2 հատ)  
 6C-անկյուն (2 հատ)

### 5. ՀԱՍՏՈՑԻ ԿԱՌՈՒՑԱԾԸ









- 1-ջերմային ապահովիչ
- 2-հաստոցի անջատիչ
- 3-մխոց
- 4-կասեցման պտուտակ
- 5-տաշեղաորսիչ
- 5a-փոշեկուլը միացնելու համար խողովակաճյուղ
- 6-կասեցման պտուտակ
- 7-աշխատանքային մասի ելքի ֆուզալ սեղան
- 8-գուլգահեռ հենակետ
- 8a-կասեցման պտուտակ
- 9-պաշտպանիչ թմբուկի շրիշակ
- 9a-պաշտպանիչ շրիշակի լծակ
- 10-կասեցման պտուտակ
- 11-կասեցման պտուտակ
- 12-ռեյսմուսի սեղանի բարձրացման մեխանիզմի բռնակ
- 13-ֆուլգացման խորության ճշգրտման պտուտակ
- 14-ֆուլգանելու մատակարարման սեղան
- 15-ռետինե ոտքեր
- 16-հրիչ
- 17-աշխատանքային մասի սեղմում
- 18-դանակների տեղադրման

ձևանմուշ

- 19-պտուտակ
- 20-հակադարձ ճանկեր
- 21-ռեյսմուսի սեղան
- 22-գամասեղ ուղեցույց
- 23- ռանդոլ դանակի պտուտակային սեղմիչ
- 24-լիսեռ
- 25-դանակ
- 26-տեղադրիչ պտուտակ
- A-ռետինե ոտքերի ամրացման պտուտակ
- B-տափօղակ
- C-պտուտակ
- D-բանալի վեցանիստ 4 մմ
- E-բանալի վեցանիստ 5 մմ
- F-բանալին վեցանիստ 6 մմ
- G-ռեյսմուսի անցման բարձրության սանդղակ
- H-ֆուլգացման հաստության սանդղակ
- I-գուլգահեռ հենակետի թեքության անկյան սանդղակ

## 6. ՀԱՎԱՔՈՒՄ ԵՎ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄ

### Հաստոցի տեղադրումը

Հաստոցը պետք է տեղադրվի ամուր, հարթ, հորիզոնական մակերեսի վրա՝ հաշվի առնելով հաստոցի քաշը և մշակված աշխատանքային կտորը: Հաստոցը տեղադրելու տեղը 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

**ՈՒՇԱԴՐՈՒԹՅՈՒՆ! ՏԱՇԵՂԱՌՐՍԻՉԻ ՏԵՂԱԴՐՈՒՄԸ ՊԱՐՏԱԴԻՐ Է ԻՆՉՊԵՍ ՌԵՅՍՄՈՒՄԻ, ԱՅՆՊԵՍ ԵՆ ՖՈՒԳԱՆԿԻ ՀԱՄԱՐ: ՏԱՇԵՂԱՌՐՍԻՉԸ ԱՊԱԿՈՂՊՈՒՄ Է ՍԱՀՄԱՆԱՅԻՆ ԱՆՋԱՏԻՉԸ: ԱՌԱՆՑ ՏԵՂԱԴՐՎԱԾ ՏԱՇԵՂԱՌՐՍԻՉԻ, ՀԱՍՏՈՑԸ ԶԻ ՄԻԱՆԱ:**

Դուք պետք է ամբողջությամբ հավաքեք հաստոցը, նախքան այն առաջին անգամ օգտագործելը:

### Ռետինե ոտքեր (նկ.2).

Ամրացրեք չորս ռետինե ոտքերը (15) հաստոցի ներքևի մասում՝ օգտագործելով պտուտակներ ներքին վեցանիստով (A) և տափօղակներ (B) հավաքածուից:

#### 6.2 Պաշտպանիչ թմբուկի շրիշակ (նկ. 3-5)

\* Նախ պտուտակեք պտուտակը (19) և պտուտակը (10) պաշտպանիչ շրիշակի վրա (9), ապա պտուտակը (6) պտտվող բարձակի վրա (9 a).

\* Տեղադրեք շրիշակը (9) և պտտվող լծակը (9 a) ճիշտ դիրքում:

\* Խստացրեք մոնտաժային պտուտակամերը (10) և պտուտակը(19):

\* Ամրացրեք հավաքումը նկ. 4 օգտագործելով պտուտակամեր (6) և պտուտակ (4):

#### 6.3 Չուգահեռ հենակետ (նկ. 6 + 7)

\* Տեղադրեք զուգահեռ հենակետը (8) հաստոցի վրա և ամրացրեք այն՝ օգտագործելով պտուտակներ ներքին վեցանիստով (C):

#### 6.4 Ռեյսմուսի սեղանի բարձրացման մեխանիզմի բռնակ (նկ. 8)

\* Տեղադրեք բռնակը (12) սռնակի վրա:

#### 6.5 Տաշեղաորսիչ (նկ. 10)

\* տեղադրեք փոշեկուլի խողովակաճյուղը (5 ա) տաշեղաորսիչի վրա:

6.6 Տաշեղաորսիչ ֆուգանի ռեժիմում (նկ. 11 + 12)

\* Տեղադրեք պաշտպանիչ շրիշակը (9) վերին դիրքում:

\* Օգտագործելով բռնակ (12) տեղադրեք ռեյսմուսի սեղանը ներքևի դիրքում:

\* Վերցրեք տաշեղաորսիչը (5) և տեղադրեք թմբուկի ներքևից: Դա անելու համար սեղմեք մխոցները (3), տեղադրեք տաշեղաորսիչը իր տեղում և ֆիքսեք մխոցներով (3):

**Ուշադրություն!** Մխոցները (3) սեղմում են սահմանային անջատիչը: Առանց տաշեղաորսիչի տեղադրման, մեքենան չի գործարկվի:

\* Տեղադրեք պաշտպանիչ շրիշակը (9) աշխատանքային դիրքում:

6.7 Տաշեղաորսիչը ռեյսմուսի ռեժիմում (նկ. 13 + 14)

\* Տեղադրեք պաշտպանիչ շրիշակը (9) վերին դիրքում:

\* Հեռացրեք զուգահեռ հենակետը հաստոցից (8):

\* Վերցրեք տաշեղաորսիչը (5) և տեղադրեք այն թմբուկի վերևում՝ ֆուգանի սեղանի վրա: Դա անելու համար սեղմեք մխոցները (3), տեղադրեք տաշեղաորսիչը իր տեղում և ֆիքսեք մխոցներով (3):

### **Մոնտաժում**

Հաստոցը պետք է կցված լինի հատակին / սեղանածածկին օգտագործելով համապատասխան պտուտակներ / պտուտակային սեղմակներ, կամ տակդիրի վրա (ներառված է), քանի որ հակառակ դեպքում վտանգ կա, որ այն շրջվի:

Տակդիրի հավաքումը ցույց է տրված նկ. 1C:

Միացում էլեկտրական ցանցին

Անհրաժեշտ է հաստոցը միացնել փոփոխական հոսանքի միաֆազ ցանցին, վերգետնյա կոնտակտով վարդակից: Անվտանգության համար հաստոցը պետք է միացվի էլեկտրական ցանցին 10A նոմինալով անվտանգության ավտոմատի միջոցով: Օգտագործեք երկարացման լար՝ առնվազն 1,5 քմ մմ.մալուխային հատվածով:

### **Զուգահեռ հենակետի կանոնավորում**

Թուլացրեք պտուտակի ֆիքսումը (8 a) և տեղադրեք զուգահեռ հենակետը (8) սանդղակով կամ

անկյունաքանոնով, անկյունաչափից, ձևանմուշով կամ նմուշով մատակարարման սեղանի համեմատ (14): Ընտրված դիրքը ֆիքսեք պտուտակով (8 a):

### **Աշխատանքային լիսեռի պաշտպանիչ շրիշակի կանոնավորում**

Աշխատանքային լիսեռի պաշտպանիչ շրիշակը խաղում է պաշտպանիչ ծածկույթի դերը, որը ծածկում է աշխատանքային լիսեռը: Ռեյսմուսի ռեժիմում շրիշակը ամբողջությամբ ծածկում է աշխատանքային լիսեռը վերևից: Ֆուգանի ռեժիմում այն փակում է աշխատանքային լիսեռի մի հատված, որը չի օգտագործվում աշխատանքային մասի ռանդման մեջ:

1. Տեղադրեք աշխատանքային կտորը մատակարարման սեղանի վրա:
2. Թուլացրեք ֆիքսման պտուտակները (4,6,10,11) և բաց թողեք պաշտպանիչ թաղանթը աշխատանքային մասի վրա:
3. Տեղափոխեք պաշտպանիչ շրիշակը այնպես, որ այն ծածկի լիսեռի այն մասը, որը չի օգտագործվում աշխատանքային մասը ռանդելու համար և ֆիքսեք պտուտակները (4,6,10,11):
4. Երբ ռանդման խորությունը փոխվում է, պաշտպանիչ շրիշակի բարձակի թեքության անկյունը պետք է փոխվի ՝ թուլացնելով շրիշակի բարձակի ֆիքսման պտուտակները (4 և 6):

## 7. ՀԱՅԱԳՈՐԾՈՒՄ

Հաստոցի վրա աշխատելու համար թույլատրվում են առնվազն 16 տարեկան, պատրաստված և փայտամշակման հաստոցների հետ աշխատանքային փորձ ունեցող անձինք: Հաստոցի վրա աշխատանքներ սկսելիս անհրաժեշտ է ուսումնասիրել հաստոցի շահագործման ձեռնարկը և հաստոցի կառուցվածքը, հաստոցի յուրաքանչյուր կառավարման մարմնի նպատակը:

**Ուշադրություն!** Երբեք մի միացրեք հաստոցը, եթե տեղադրված չէ աշխատանքային լիսեռի պաշտպանիչ շրիշակը:

**Ուշադրություն!** Աշխատանքային մասի անհավասար կամ ավելացված մատակարարման արագությունը խաթարում է մշակվող մակերեսի որակը:

### Հաստոցի միացում

Միացրեք հաստոցի էլեկտրական մալուխի խրոցակը 230V/50Hz վարդակից:

Միացրեք հաստոցը անջատիչով (2) «I» դիրքում:

Հաստոցը անջատելու համար անջատիչը տեղափոխեք «0» դիրքի և անջատեք հաստոցը էլեկտրական ցանցից:

### Ուշադրություն! Եթե հաստոցը չի միանում

- ստուգեք էլեկտրական ցանցի լարումը:
- ստուգեք տաշեղաորսիչի ճիշտ տեղադրումը:
- ստուգեք ջերմային ապահովիչի վիճակը (1):

### Գերբեռնվածության պաշտպանություն

Հաստոցը հագեցած է ծանրաբեռնվածության ապահովիչով (1) շարժիչը պաշտպանելու համար: Գերբեռնվածության դեպքում հաստոցը ինքնաբերաբար կանջատվի: Ապահովիչը գործարկելուց հետո թույլ տվեք, որ հաստոցի շարժիչը սառչի 10 րոպե: Դրանից հետո սեղմեք ապահովիչի կոճակը և միացրեք հաստոցը անջատիչով:

### **Ֆուլգանի ռեժիմ**

1. Տեղադրեք տաշեղաորսիչը ներքևի դիրքում (կետ 6.6)
2. Կարգավորեք զուգահեռ հենակետի անկյունը սանդղակով (I):
3. Տեղադրեք աշխատանքային կտորը աշխատանքային սեղանի վրա և կարգավորեք պաշտպանիչ շրիշակի դիրքը (9):
4. Կարգավորեք ռանդման խորությունը պտուտակով (13) սանդղակի համաձայն (H):
5. Միացրեք տաշեղաորսիչը (5 ա) վարդակից:
6. Տեղադրեք աշխատանքային կտորը մատակարարման սեղանի վրա (14) և սեղմելով աշխատանքային կտորը սեղանին, օգտագործելով սեղմիչներ (17), սահուն շարժեք աշխատանքային կտորը առաջ: Աշխատանքային մասի վերջնական մատակարարման համար, կամ եթե աշխատանքային մասը կարճ է, օգտագործեք մղիչ (16):

Մի գերազանցեք ռանդման առավելագույն խորությունը 2,5 մմ մեկ անցումում: Աշխատանքային մասի ավելի մաքուր մշակման համար խորհուրդ է տրվում հեռացնել ցանկալի շերտը մի քանի անցումներով:

### **Ռեյսմուսի ռեժիմ**

1. Հանեք զուգահեռ հենակետը հաստոցից (8):
2. Տեղադրեք տաշեղաորսիչը վերին դիրքում (կետ 6.7):
3. Կարգավորեք աշխատանքային մասի անցման բարձրությունը բռնիչով (12) ըստ սանդղակի (G):
4. Միացրեք տաշեղաորսիչը (5 a) խողովակաճյուղից:
5. Տեղադրեք աշխատանքային կտորը ռեյսմուսի սեղանի վրա (21) մատակարարման կողմից և մատակարարեք աշխատանքային կտորը, մինչև այն ներգրավվի երկար գլանով: Այնուհետև, աշխատանքային կտորը ինքնաբերաբար ձգվելու է սեղանին: Եթե գործվածքը կարճ է, օգտագործեք մղիչ (16)՝ այն երկարաձգված գլանի տակ մատակարարելու համար: Այնուհետև, բռնիչով (12), բարձրացրեք բարձրության սեղանը ոչ ավելի, քան 2 մմ և կրկնեք աշխատանքային մասի անցումը: Կատարեք անցումներ աշխատանքային մասի պահանջվող հաստությանը: Աշխատանքային մասի ավելի մաքուր մշակման համար խորհուրդ է տրվում հեռացնել ցանկալի շերտը մի քանի անցումներով:

### **Ռանդման ժամանակ տաշեղների հեռացում**

Հաստոցը հագեցած է փոշեհավաքի խողովակոց (5 a)՝ տաշեղները և փայտի փոշին հեռացնելու համար, որին պետք է միացնել և ամրացնել հատուկ փոշեկլույի գուլպանը՝ տաշեղները և փայտի փոշին հավաքելու համար:

Նախքան ռանդումը սկսելը, միացրեք փոշեկլույը, ավարտելուց հետո անջատեք հաստոցը, ապա փոշեկլույը:

Երկար աշխատանքային կտորների հետ աշխատելու համար օգտագործեք լրացուցիչ գլանափաթեթային սեղաններ (ներառված չեն) կամ նմանատիպ օժանդակ սարքեր: Լրացուցիչ սեղանները պետք է տեղադրվեն հաստոցի մուտքի և ելքի վրա: Սեղանների բարձրությունը պետք է ճշգրտվի հաստոցի աշխատանքային սեղանի բարձրության վրա:

## 8. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՍՊԱՍԱՐԿՈՒՄ

**Ուշադրություն! Մի սկսեք մեքենայի սպասարկումը մինչև համոզվեք, որ այն անջատված է էլեկտրական ցանցից:**

Պարբերաբար ստուգեք, որ դանակը (25) ամուր ամրացված է լիսեռի վրա: Դանակները (25) չպետք է դուրս գան լիսեռի դանակի բլրկից առավելագույնը 1,1 մմ-ից ավելի:

Պարբերաբար մաքրեք աշխատանքային սեղանները, իսկ աշխատանքային լիսեռը փոշուց, թեփից և տաշեղներից: Յուրեղ աշխատանքային լիսեռի առանցքակալները և աշխատանքային մասի մատակարարման և ստացման գլանափաթեթները:

Պարբերաբար մաքրեք աշխատանքային սեղանները խեժից: Դա անելու համար հարկավոր է մակերեսները մաքրել կերոսինի կամ հատուկ մաքրող միջոցի օգտագործմամբ, որին հաջորդում է մակերեսը մոմի բարակ շերտով ծածկելը, ինչը նպաստում է աշխատանքային մասի ավելի լավ սահմանը սեղանների վրա:

Փոխարինեք շարժիչի անկյունային խոզանակները, երբ դրանք մաշված են: Խոզանակները պետք է փոխարինվեն զույգերով: Հաստոցի անվտանգ և հուսալի շահագործման համար հիշեք, որ վերանորոգումը, սպասարկումը և ճշգրտումը պետք է իրականացվեն հավաստագրված սպասարկման կենտրոններում՝ օգտագործելով միայն բնօրինակ պահեստամասեր և սպառվող նյութեր:

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

## 9. ՀՆԱՐԱՎՈՐ ԱՆՍԱՐՔՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԸ և ԴՐԱՆՑ ՎԵՐԱՑՄԱՆ ՄԵԹՈԴՆԵՐԸ

Աղյուսակ 2

Անսարքություն-Հնարավոր պատճառվերականգնողական գործողություն

## 10. ՓՈԽԱԴՐՈՒՄ և ՊԱՅԵՍԱՎՈՐՈՒՄ

### Փոխադրում

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

### Պահեստավորում

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

## 11. ՕՏԱՐՈՒՄ

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

## 12. ԾԱՌԱՅՈՒԹՅԱՆ ԺԱՄԿԵՏԸ

Այրանքը պատկանում է մասնագիտական 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 ապրանքի անձնագրի թիվ 1 հավելվածում:

## 14. ԵՐԱՇԽԻՔԱՅԻՆ ՊԱՐՏԱՎՈՐՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ

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

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

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

Երաշխիքով փոխարինված մասերը դառնում են արտադրամասի սեփականությունը:

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

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

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

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

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

- մղման, քսման, փոխանցման դետալների և 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 (ճրղոցներ, շղթաներ, անվաղողեր, վարդակներ, սկավառակներ, խոզանակի դանակներ, սիգամարգերի հնձիչներ և հարմարանքներ, ձկնորսական լարեր և հարմարվողական գլուխներ, պաշտպանիչ

ծածկոցներ, մարտկոցներ, կայծային մոմեր, վառելիքի և օդի գոտիներ, գոտիներ, սղոցներ, պտուտակներ, կոլեկտորներ, եռակցման ծայրեր, խողովակներ, ատրճանակներ և ճնշման լվացման մեքենաների վարդակներ, լարվածության և ամրացման տարրեր (պտուտակներ, ընկույզներ, եզրեր, օդային գոտիներ 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, արգելակման ժապավեն, պաշտպանիչ ծածկոցներ, բռնկման էլեկտրոդներ, ջերմագույգեր, ճիրաններ, քսանյութեր, ածխածնային խոզանակներ, շարժական պտուտակներ, եռակցման ջահեր (վարդակներ, ծայրեր և ուղեցույցներ), տակառներ, ճնշման լվացման փականներ և այլն), ինչպես նաև արտադրանքի խափանումները, որոնք առաջացել են այս տեսակի մաշվածության հետևանքով ;

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

Երաշխիքը չի ներառում.

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

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

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

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

# ԵՐԱՇՆՒԹԻ ԶԱՐՏ

Ապրանքի անվանումը \_\_\_\_\_  
Մոդելը \_\_\_\_\_  
Մոդելի համարը \_\_\_\_\_  
Թողարկման ամսաթիվը \_\_\_\_\_  
Սերիական համարը \_\_\_\_\_  
Վաճառքի ամսաթիվը \_\_\_\_\_

Առևտրային կազմակերպության կնիքը



ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № \_\_\_\_\_  
*(յրացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)*  
Ընդունման ամսաթիվը \_\_\_\_\_  
Սպասարկման կենտրոն \_\_\_\_\_  
Աշխատանքային պատվերի համարը \_\_\_\_\_  
Թողարկման ամսաթիվը \_\_\_\_\_  
Հաճախորդի ստորագրությունը \_\_\_\_\_

Սպասարկման կենտրոնի կնիք

ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № \_\_\_\_\_  
*(յրացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)*  
Ընդունման ամսաթիվը \_\_\_\_\_  
Սպասարկման կենտրոն \_\_\_\_\_  
Աշխատանքային պատվերի համարը \_\_\_\_\_  
Թողարկման ամսաթիվը \_\_\_\_\_  
Հաճախորդի ստորագրությունը \_\_\_\_\_

Սպասարկման կենտրոնի կնիք

ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № \_\_\_\_\_  
*(յրացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)*  
Ընդունման ամսաթիվը \_\_\_\_\_  
Սպասարկման կենտրոն \_\_\_\_\_  
Աշխատանքային պատվերի համարը \_\_\_\_\_  
Թողարկման ամսաթիվը \_\_\_\_\_  
Հաճախորդի ստորագրությունը \_\_\_\_\_

Սպասարկման կենտրոնի կնիք







**8 800 100 51 57**

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

**8 800 100 51 57**

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

**8 800 100 51 57**

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

**8 800 100 51 57**

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