ELITECH ДОМАШНИЙ МАСТЕР

ПАСПОРТ

# ПИЛА ТОРЦОВОЧНАЯ ELITECH

## ПТ 321 (E2007.006.XX)

ПАШПАРТ
**ПІЛА ТАРЦАВАЛЬНАЯ ELITECH**

ТӨЛҚҰЖАТ
**ҚАПТАЛДАУШЫ АРАСЫ ELITECH**

ԱՆՁՆԱԳԻՐ
**ԾՐՁԱՆԱՁԱԼ ՍԱՂՈՑ ELITECH**

EAC

ELITECH

RU Паспорт изделия .....3 - 19 Стр.

BY Пашпарт вырабы .....21 - 37 Старонка

KZ Өнім паспорты.....39 - 55 Бет

AM Ապրանքի անձնագիր .....57 - 73 Էջեր

## УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за выбор продукции ELITECH! Мы рекомендуем Вам внимательно ознакомиться с паспортом изделия 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 изделия.

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

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

## СОДЕРЖАНИЕ


1. Назначение .....4
2. Правила техники безопасности .....4
3. Технические характеристики .....6
4. Комплектация .....6
5. Описание конструкции .....7
6. Подготовка к работе .....9
7. Эксплуатация .....13
8. Техническое обслуживание .....15
9. Возможные неисправности и методы их устранения .....16
10. Транспортировка и хранение .....16
11. Утилизация .....16
12. Срок службы .....16
13. Данные о производителе, импортере, сертификате/декларации и дате производства .....17
14. Гарантийные обязательства .....17

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

Торцовочная пила (далее пила) предназначена для стационарной точной распиловки дерева и производных от дерева материалов любой длины и любой формы. Пила предназначена для работы от однофазной сети переменного тока напряжением 230В частотой 50 Гц.

Пила рассчитана под определенный размер пильного диска. Используйте тот пильный диск, который подходит по размеру для Вашей модели пилы.

## 2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Для полной безопасности перед началом работы внимательно прочтите правила техники безопасности, приведенные в настоящем паспорте, и строго соблюдайте их.

**Рабочее место:**

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

**Электробезопасность:**

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

**Личная безопасность:**

- Не работайте с электроинструментом в состоянии усталости, алкогольного опьянения или после приема лекарственных препаратов, снижающих концентрацию внимания.
- Используйте средства индивидуальной защиты (очки, наушники, респиратор, защитная обувь и одежда).
- Не допускайте случайного включения инструмента. Перед включением электроинструмента в сеть убедитесь, что переключатель инструмента находится в выключенном положении.
- Перед включением электроинструмента в сеть питания снимите с него все регулировочные инструменты и гаечные ключи. Оставшиеся на инструменте регулировочный инструмент и гаечные ключи при включении инструмента могут привести к травмам.
- При работе с электроинструментом сохраняйте устойчивое положение. При использовании стремянки (лестницы) убедитесь в ее надежном закреплении. При возможности работайте с помощником, который сможет Вас подстраховать.
- Одевайтесь соответствующим образом. Не надевайте свободную одежду или украшения. Ваши волосы, одежда и перчатки должны находиться на безопасном расстоянии от вращающихся частей инструмента.
- Если в инструменте предусмотрены устройства для подключения пылесборника, используйте их. Это поможет снизить риск получения травмы, связанный с повышенным пылеобразованием, а также увеличит точность при работе с электроинструментом.

**Правила техники безопасности для торцовочных пил**

- Перед работой проверьте состояние инструмента.
- Перед началом работы установите инструмент на устойчивую поверхность или зафиксируйте на верстаке.
- Не пользуйтесь пильными дисками из быстрорежущей стали.
- Пользуйтесь пилой только с установленным и исправно работающим защитным кожухом. Проверяйте свободный ход и правильную работу подвижных деталей защитного кожуха.
- Пользуйтесь только целыми и заточенными пильными дисками и рекомендованными аксессуарами. Не пользуйтесь поврежденными или деформированными пильными дисками.
- Прежде чем запускать пилу, крепко зафиксируйте заготовку. Никогда не держите заготовку руками.
- Будьте особо внимательны при распиловке под углом.
- Никогда не останавливайте и не тормозите пильный диск рукой.
- Всегда пользуйтесь системой отвода опилок.

**Критерии предельного состояния**

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

## 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

| ПАРАМЕТРЫ / МОДЕЛЬ | ПТ 321 |
|---|---|
| **Код** | **E2007.006.00** |
| Мощность, Вт | 1400 |
| Скорость вращения на холостом ходу, об/мин | 5000 |
| Размер диска, мм | 210x2,8x30 |
| Угол поворота диска, град. | 45°-45° |
| Угол наклона диска, град. | 90º-45° |
| Максимальная глубина пропила (90°/45°), мм | 55/32 |
| Максимальная ширина пропила (0°/45°), мм | 120/80 |
| Напряжение сети, В | 230 |
| Частота сети, Гц | 50 |
| Масса, кг | 6,1 |

## 4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

1. Пила торцовочная – 1 шт.
2. Диск пильный – 1 шт.
3. Струбцина – 1 шт.
4. Удлинитель рабочего стола – 2 шт.
5. Мешок-пылесборник – 1 шт.
6. Ключ – 1 шт.
7. Паспорт изделия – 1 шт.

# 5. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

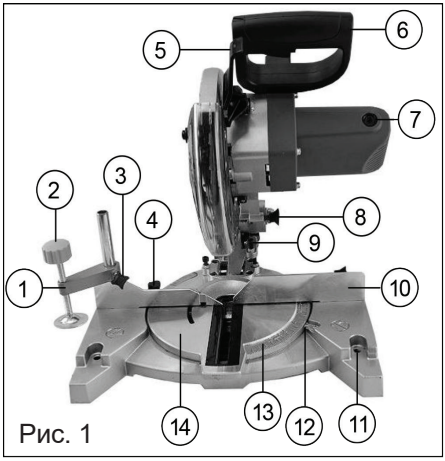


Рис. 1

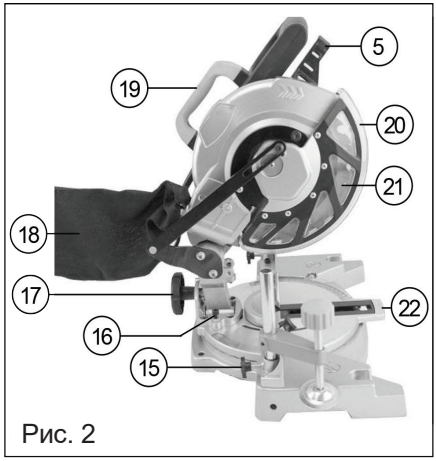


Рис. 2

Рис. 3

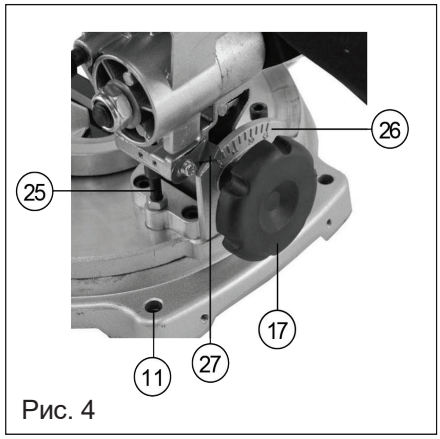


Рис. 4

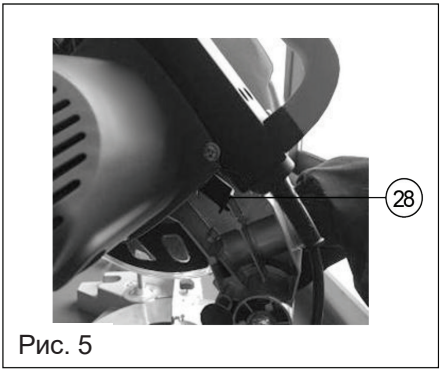


Рис. 5

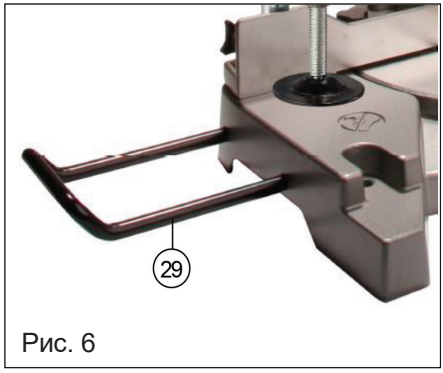


Рис. 6

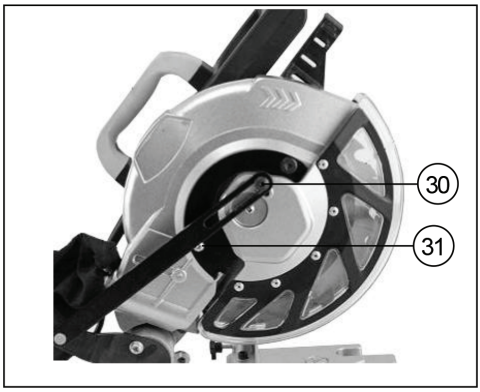



Рис. 7

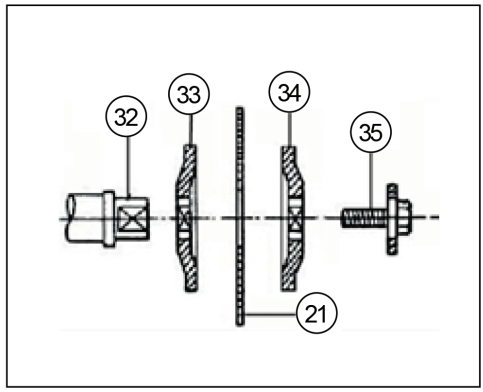



Рис. 8

1 – струбцина
2 – вертикальный зажимной винт струбцины
3 – винт фиксации струбцины на вертикальной стойке
4 – винт фиксации поворотного стола
5 – рычаг блокировки подвижного защитного кожуха
6 – рукоятка управления
7 – колпачок щеткодержателя
8 – фиксатор транспортного положения пилы
9 – винт регулировки глубины пропила
10 – упор фронтальный
11 – отверстие в основании для крепления пилы к верстаку
12 – указатель шкалы поворота стола
13 – шкала поворота стола
14 – стол поворотный
15 – винт фиксации вертикальной стойки струбцины в отверстие фронтального упора
16 – винт регулировки угла наклона пильного диска 45°
17 – ручка фиксации угла наклона пильного диска
18 – мешок-пылесборник
19 – ручка для переноски
20 – защитный кожух пильного диска
21 – диск пильный
22 – рукоятка поворотного стола
23 – кнопка пуска
24 – винт крепления фронтального упора
25 – винт регулировки угла наклона пильного диска 90°
26 – шкала наклона пильного диска
27 – указатель шкалы наклона пильного диска
28 – кнопка блокировки вала пильного дика

29 – удлинитель рабочего стлола
30 – винт фиксации тяги на защитном кожухе
31 – винт фиксации защитного кожуха
32 – шпиндель
33 – фланец внутренний
34 – фланец наружный
35 – болт крепления диска

## 6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

**Внимание!** Во избежание случайных запусков инструмента, ведущих к тяжелым травмам, прежде чем включать пилу в сеть, полностью соберите ее, произведите все необходимые настройки и проверьте затяжку деталей. Пила никогда не должна быть включена в сеть во время сборки, регулировки, смены диска, а также в нерабочее время.

### 6.1. Сборка (Рис. 1; 2; 3; 4; 6)

Перед использованием пилу необходимо установить на ровной устойчивой поверхности верстака или рабочего стола. Через четыре отверстия (11) надёжно закрепите пилу болтовым соединением к верстаку (столу).

Установите в основание пилы два удлинителя (29) до упора и зафиксируйте их положение винтами фиксации.

На патрубок установите пылесборный мешок (17). Используйте пылесборный мешок (17) во время пиления для более аккуратной работы и легкого удаления опилок с рабочего места. Когда пылесборный мешок (17) наполнится наполовину, отсоедините его от пилы и освободите от содержимого.

Перед подключением пилы к электрической сети питания проверьте работу кнопки пуска (23), для чего несколько раз нажмите и отпустите её, при этом должны быть слышны характерные щелчки.

### 6.2. Приведение пилы в верхнее положение (Рис. 1)

Нажмите на рукоятку пилы (6) и оттяните фиксатор (8).
Удерживая пилу за рукоятку (6), переместите её в верхнее положение.

### 6.3. Транспортировка (Рис. 1; 2)

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Прежде всего, убедитесь в том, что пила отключена от электросети. Фиксатор (8) служит для фиксации пилы в нижнем положении только для транспортировки, а не для пиления.

Перед транспортировкой приведите пилу в нижнее положение. Отведите рычаг блокировки кожуха (5). За рукоятку (6) удерживайте пилу в нижнем положении, утопите до упора фиксатор (8).
Переносить пилу следует только за ручку (18) или за основание.

**6.4. Установка поворотного стола в положение 0° (Рис. 1; 2)**

Ослабьте фиксацию поворотного стола (14) открутив винт (4) против часовой стрелки. Установка поворотного стола (14) выполняется за рукоятку (22).

Установите поворотный стол (14), совместив указатель (12) с делением 0° на шкале угла поворота (13). Зафиксируйте положение поворотного стола (14) винтом (4), закрутив его по часовой стрелке.

**ВНИМАНИЕ!** Перед выполнением ответственных работ произведите пробное пиление на обрезках обрабатываемой заготовки и произведите инструментальные измерения результатов. При необходимости произведите необходимые поправки в настройках и регулировках. Только после достижения необходимых результатов пробного пиления приступайте к выполнению пиления заготовки.

**6.5. Замена пильного диска.**

Пила оснащена пильным диском (21) (Ø210мм x 2,8 x 30мм).
Перед снятием или установкой пильного диска, прежде всего, убедитесь в том, что пила отключена от электросети.

**Снятие пильного диска (Рис. 2; 5; 7; 8)**

Открутите винты (30) и (31). Переведите пилу в верхнее положение. Переведите крышку с защитным кожухом (20) в верхнее положение так, чтобы освободить доступ к креплению пильного диска (21).

Нажмите и удерживайте кнопку блокировки (28), проворачивая пильный диск (21) до его блокировки. Выкрутите болт крепления диска (35) по часовой стрелке. Снимите наружный фланец и пильный диск.

**ВНИМАНИЕ!** Болт крепления диска (35) имеет левую резьбу.

**ВНИМАНИЕ!** Помните, что твердосплавные напайки на зубьях пильного диска (21) весьма хрупкие. Крайне внимательно обращайтесь с пильным диском, избегая его падений и ударов по напайкам.

Перед установкой пильного диска внимательно осмотрите каждую напайку. На них не должно быть трещин и сколов. После установки пильного диска при первом включении и при последующей работе не находитесь в плоскости вращения пильного диска.

**Установка пильного диска (Рис. 2; 5; 7; 8)**

Очистите и насухо протрите шпиндель (32), фланцы (33 и 34), пильный диск (21) и болт (35). Установите пильный диск (21) в соответствии с последовательностью, указанной на рисунке 8 так, чтобы зубья пильного диска были направлены вниз в передней части пилы. На шпиндель (32) установите внутренний фланец (33), пильный диск (21) с соответствующим посадочным диаметром.
Установите наружный фланец (34). Закрутите болт (35), вращением против часо-

вой стрелки, удерживая кнопку блокировки (28) в нажатом положении.
Установите и закрепите кожух диска (20), закрутив винты (30 и 31).

**6.6. Органы управления (Рис. 1; 2; 3)**

Перед подключением пилы к электросети удостоверьтесь, что кнопка пуска (23) правильно действует и возвращается в позицию «Выкл.» при ее отпускании.

**ВНИМАНИЕ!** Категорически запрещается производить любую модернизацию токоподводящих элементов и фиксировать кнопку пуска во включенном положении двигателя. В верхнем положении пилы защитный кожух (20) заблокирован, и опускание пилы за рукоятку (6) невозможно. Перед опусканием пильного диска (21) необходимо отвести рычаг (5) – разблокировать.

При опускании пильного диска (21) за рукоятку (6) защитный кожух (20) поднимается автоматически.

Защитный кожух (20) автоматически возвращается в исходное положение, закрывая пильный диск (21), при поднятии пильного диска (21).

**ВНИМАНИЕ!** Опускание пилы (пильного диска) с усилием в заблокированном положении приведет к её поломке.

**НИКОГДА НЕ СНИМАЙТЕ ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ (12) И НЕ ДЕРЖИТЕ ЕГО ОТКРЫТЫМ.**

В интересах вашей безопасности всегда держите защитный кожух (20) в исправном состоянии. При любой неисправности защитного кожуха (20) следует немедленно его заменить.

**НИКОГДА НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПИЛУ С НЕИСПРАВНЫМ ЗАЩИТНЫМ КОЖУХОМ.**

**6.7. Регулировки**

Пила точно отрегулирована на заводе-изготовителе, но при транспортировке регулировочные винты могут ослабнуть и точность установок нарушиться.

**ВНИМАНИЕ!** Перед выполнением ответственных работ произведите пробное пиление на обрезках обрабатываемой заготовки и произведите инструментальные измерения результатов. При необходимости произведите необходимые поправки в настройках и регулировках. Только после достижения необходимых результатов пробного пиления приступайте к выполнению пиления заготовки. После пробного пиления, не снимая заготовку, определите и запомните положение луча относительно линии пиления.

**Регулировка угла 90° (Рис. 1; 2; 4)**

Ослабьте ручку фиксации угла наклона пильного диска (17). За рукоятку пилы (6) установите пилу в крайнем вертикальном положении. Для регулировки положения 90° ослабьте контргайку упорного винта (25). Проверьте положение пильного диска (21) по угольнику (не комплектуется) относительно поворотного стола (14). При необходимости произведите корректировку упорного винта (25), его положение закрепите контргайкой. Положение пилы закрепите ручкой фиксации угла наклона (17).

**Регулировка угла наклона 45° (Рис. 1; 2;4)**

Ослабьте ручку фиксации угла наклона пильного диска (17). За рукоятку пилы (6) наклоните пилу в крайнее левое положение. Используя угломер или шаблон (не комплектуется), проверьте положение пильного диска (21) относительно поворотного стола (14). При необходимости произведите регулировку угла 45° положением упорного винта (16). Откорректируйте и закрепите положение указателя (27).

**ВНИМАНИЕ!** Установку угла наклона производите при полностью поднятой вверх рукоятке (6). После каждого изменения угла наклона проверяйте закрепление ручки фиксации угла наклона (17).

**Регулировка положения фронтального упора (Рис. 1; 2; 3).**

Выполните предварительное пиление или инструментальное измерение прямого угла положения пильного диска (21) относительно фронтального упора (10). При необходимости произведите регулировку положения фронтального упора (10). Ослабьте винт крепления (24) фронтального упора (10). Позиционируя фронтальный упор (10), установите прямой угол между плоскостью пильного диска (21) и плоскостью фронтального упора (10) по угольнику.

Положение фронтального упора (10) зафиксируйте винтом крепления (24).

**Регулировка глубины пиления (Рис. 1; 2)**

Положение упорного винта (9) ограничивает максимальное опускание пильного диска (21). Для регулировки максимальной глубины опускания пильного диска (21) ослабьте контргайку винта (9).
Отрегулируйте и зафиксируйте контргайкой положение винта (9) так, чтобы при опускании пильный диск (21) не касался конструкции пилы.

**Установка обрабатываемой заготовки (Рис. 1; 2)**

Вертикальная струбцина (1) устанавливается в фронтальном упоре (10) в одно из двух специальных отверстий справа или слева от пильного диска (21).
Вставьте вертикальную стойку струбцины (1) в отверстие фронтального упора (10) и зафиксируйте винтом (15) на задней стороне фронтального упора (10).

Настройте струбцину (1) в соответствии с размером и формой заготовки и зафиксируйте ее с помощью зажимного винта (3).
Установите заготовку в выбранном для пиления положении и закрепите ее тарельчатой шайбой при помощи вертикального зажимного винта (2).

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Всегда очень важно прочно и правильно закрепить заготовку струбциной (1). Отсутствие жесткой фиксации заготовки при пилении может быть причиной повреждения пилы и/или порчи образца. **РЕЗУЛЬТАТОМ ЭТОГО ТАКЖЕ МОГУТ БЫТЬ СОБСТВЕННЫЕ ТРАВМЫ.**

**ВНИМАНИЕ!** Убедитесь в том, что элементы пилы не касаются струбцины (1) при опускании рукоятки (6) вниз. Если струбцина (1) мешает, её необходимо перенести на другую сторону фронтального упора (10).

## 7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Включение пилы производиться до приведения пильного диска в контакт с обрабатываемым материалом. Обязательно дождитесь набора максимального числа оборотов диска, после чего приступайте к распиливанию.

Используйте для обработки только заготовки, которые вы можете надёжно закрепить или безопасно удерживать рукой при отпиливании.

Всегда крепко держите рукоятку пилы в руке.

При работе с пилой избегайте перекоса, блокировки или заклинивания пильного диска – это приводит к возникновению эффекта отдачи. Эффект отдачи приводит к непроизвольному подъёму пилы вверх с большим усилием. Отдача является следствием неверной или ошибочной эксплуатации пилы и может стать причиной потери контроля над управлением пилой - это опасно для жизни и здоровья оператора.

Не используйте для работы повреждённые, искривленные и недостаточно заточенные пильные диски, а так же диски, изготовленные из быстрорежущей стали, абразивные и шлифовальные круги для работ по металлу и камню.

Для получения точного чистого реза при распиловке древесины и фанеры используйте пильные диски с большим количеством зубьев. Для грубого реза можно использовать пильные диски с меньшим количеством зубьев.

Не пилите одновременно несколько заготовок.

Для прямого распила заготовки установите углы наклона режущего блока и поворота пильного стола в положение 0. Прижмите заготовку к параллельному упору пильного стола. Затем, включив пилу, дождитесь, пока диск наберёт максимальные обороты, и плавно опуская режущий блок, разрежьте заготовку за один распил.

Для распила заготовки под углом и/или под наклоном предварительно установите требуемый угол наклона режущего блока и/или угол поворота пильного стола. С помощью фиксирующего винта надёжно закрепите режущий блок в требуемом положении. Прижмите заготовку к упору пильного стола. Затем, включив пилу, дождитесь, пока диск наберёт максимальные обороты, и плавно опуская режущий блок, разрежьте заготовку за один распил.

Конструкция пилы позволяет осуществлять комбинированный распил обрабатываемой заготовки, сочетающий в себе возможность одновременной установки необходимых углов поворота пильного стола и наклона режущего блока.

Во время работы для эффективного отвода пыли из зоны пиления подключите пылесос или установите штатный пылесборник на патрубок.

## Основные операции

### Косое пиление (Рис. 1; 2; 3)

Пила предназначена для выполнения поперечного пиления под углом 90° и косого пиления до 45° влево. Для выполнения косого пиления необходимо ослабить винт (4) и рукояткой (22) установить на нужный угол поворотный стол (14). Выбранное положение закрепите винтом (4). Зажмите заготовку струбциной (1). Включите пилу кнопкой пуска (23) и дождитесь, когда пильный диск (21) наберет максимальную частоту вращения. Отведите рычаг (5) блокировки кожуха (20).

Прилагая усилие строго в вертикальной плоскости, нажимайте на рукоятку (6), опустите ее до нижнего положения. После окончания пиления выключите пилу и дождитесь полной остановки пильного диска (21) перед тем, как вернуть пилу в верхнее положение. При длительной работе с одним заданным углом периодически проверяйте точность установки, так как фиксация винта (4) может ослабнуть.

**ВНИМАНИЕ!** В процессе пиления отпиленная часть заготовки находится напротив боковой поверхности пильного диска (21). Если пильный диск (21) поднимать в то время, когда он вращается, то эта часть заготовки может зацепиться за зубья пильного диска (21), что приведет к выбрасыванию части заготовки с высокой скоростью. Это очень опасно, и поэтому пильный диск (21) должен подниматься только после полной его остановки.

### Наклонное пиление (Рис. 1; 2; 4)

Пила рассчитана для пиления заготовки с левым наклоном под углом до 45°. Ослабьте положение ручки фиксации угла наклона (17) и установите заданный угол наклона по шкале (26) и указателю (27). Для сохранения установленного угла наклона закрепите положение ручки фиксации угла наклона (4).

### Комбинированное пиление

Комбинированное пиление - это процесс, при котором пиление происходит одновременно под косым и наклонным углами. Комбинированное пиление осуществляется под наклонными углами до 45° и косыми углами до 45° влево или вправо.

### Пиление алюминиевого профиля

Для пиления алюминиевого профиля необходимо использовать специальные пильные диски (21), предназначенные для пиления алюминия. При пилении тонкого алюминиевого профиля используйте деревянные бруски (вставки) так, чтобы толщина заготовки в 1,5 раза превышала шаг зуба пильного диска (21) для исключения деформации профиля и поломки зубьев пильного диска (21).

Для уменьшения прилипания алюминиевых стружек к пильному диску (21) при работе с алюминиевым профилем применяйте смазку (натрите воском неподвижный пильный диск (21) при отключенной от источника электрического тока пиле).

**ВНИМАНИЕ!** Не пытайтесь пилить массивные, круглые или гнутые заготовки на этой пиле — она для этого не предназначена.

**ВНИМАНИЕ!** Перед выполнением ответственных работ произведите пробное пиление на обрезках обрабатываемой заготовки и произведите инструментальные измерения результатов. При необходимости выполните необходимые поправки в настройках. Только после достижения необходимых результатов пробного пиления приступайте к выполнению пиления заготовки.

## 8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

**ВНИМАНИЕ!** Перед техническим обслуживанием проверяйте, что инструмент отключен от электросети.

- Каждый раз по окончании работы рекомендуется очищать корпус инструмента и вентиляционные отверстия от грязи и пыли мягкой тканью или сжатым воздухом.

Устойчивые загрязнения рекомендуется устранять при помощи мягкой ткани, смоченной в мыльной воде. Недопустимо использовать для устранения загрязнений растворители: бензин, спирт и т.п. Применение растворителей может привести к повреждению корпуса инструмента.

**Замена угольных щеток (Рис. 1)**

Заменяйте угольные щетки, когда они изношены до 4,8 мм их длины. Щетки необходимо менять парами. Для замены щёток необходимо выкрутить крышку щёткодержателя (7).

**ВНИМАНИЕ!** Для обеспечения безопасности и надежности инструмента, ремонт или регулировку необходимо производить в специализированных сервисных центрах с использованием только оригинальных запасных частей и расходных материалов.

## 9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 2

| Неисправность | Возможная причина | Действия по устранению |
|---|---|---|
| Электродвигатель перегревается | 1. Диск затупился<br>2. Продолжительная работа в непрерывном режиме | 1. Замените диск<br>2. Эксплуатируйте инструмент в повторно-кратковременном режиме |
| Электродвигатель работает, но диск не крутиться | 1. Диск не затянут | 1. Затяните крепежный винт диска |
| Электродвигатель не запускается | 1. Питание не поступает, так как сетевой выключатель разомкнут<br>2. Неисправный выключатель<br>3. Отсутствует напряжение в электросети | 1. Включите сетевой выключатель<br>2. Обратитесь в сервисный центр<br>3. Проверьте напряжение в электросети |
| Электродвигатель не развивает полную мощность | 1. Низкое напряжение в сети<br>2. Слишком длинный удлинительный электрокабель | 1. Проверьте напряжение сети<br>2. Уменьшите длину электрокабеля удлинителя или увеличьте сечение проводов электрокабеля. |

## 10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

**Транспортировка**

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

**Хранение**

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

## 11. УТИЛИЗАЦИЯ

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

## 12. СРОК СЛУЖБЫ

Изделие относится к бытовому классу. Срок службы 5 лет.

## 13. ДАННЫЕ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ, ИМПОРТЕРЕ, СЕРТИФИКАТЕ/ДЕКЛАРАЦИИ И ДАТЕ ПРОИЗВОДСТВА

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

## 14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

**Срок службы инструмента и комплектующих изделий устанавливается производителем и указан в паспорте изделия.**

В течение гарантийного срока покупатель имеет право на бесплатное устранение неисправностей, которые явились следствием производственных дефектов.

Ремонт и экспертиза товара, при обнаружении недостатка, производится только в авторизованных сервисных центрах, актуальный перечень которых можно найти на сайте **https://elitech-tools.ru/sections/service**

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

Заменяемые по гарантии детали переходят в собственность мастерской.

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

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

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

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

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

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

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

• вмешательства в работу или повреждения счётчика моточасов.

• перегрузки или неправильной эксплуатации. К безусловным признакам перегрузки инструмента относятся (но не ограничиваясь): появление цветов побе-

жалости, одновременный выход из строя сопряженных или последовательных деталей, например ротора и статора, выход из строя шестерни редуктора и якоря, первичной обмотки трансформатора, деформация или оплавление деталей, узлов инструмента, или проводов электродвигателя под действием высокой температуры, а также вследствие несоответствия параметров электросети указанному в таблице номиналов для данного инструмента;

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

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

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

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

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

**Гарантия не распространяется:**

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

• На инструменты бытового назначения, используемые для предпринимательской деятельности или в профессиональных, промышленных целях (согласно назначению в паспорте изделия);

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

• Неисправности инструмента, возникшие вследствие использования принадлежностей, сопутствующих и запасных частей, которые не являются оригинальными.

# ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование изделия:_____

Модель:_____

Артикул модели:_____

Дата выпуска: _____

Серийный номер: _____

Дата продажи: _____

Штамп торговой организации:

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН №_____
(*заполняется сервисным центром*)

Дата приемки_____

Сервисный центр_____

Номер заказ-наряда_____

Дата выдачи_____

Подпись клиента_____

Штамп сервисного центра

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН №_____
(*заполняется сервисным центром*)

Дата приемки_____

Сервисный центр_____

Номер заказ-наряда_____

Дата выдачи_____

Подпись клиента_____

Штамп сервисного центра

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН №_____
(*заполняется сервисным центром*)

Дата приемки_____

Сервисный центр_____

Номер заказ-наряда_____

Дата выдачи_____

Подпись клиента_____

Штамп сервисного центра

## ПАВАЖАНЫ ПАКУПНІК!

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

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

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

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

## ЗМЕСТ


1. Прызначэнне .....22
2. Правілы тэхнікі бяспекі .....22
3. Тэхнічныя характарыстыкі .....24
4. Камплектацыя .....24
5. Апісанне канструкцыі .....25
6. Падрыхтоўка да працы .....27
7. Эксплуатацыя .....31
8. Тэхнічнае абслугоўванне .....33
9. Магчымыя няспраўнасці і метады іх ліквідацыі .....34
10. Транспарціроўка і захоўванне .....34
11. Утылізацыя .....34
12. Тэрмін службы .....35
13. Дадзеныя аб вытворцы, імпарцёры і сертыфікат .....35
14. Гарантыйныя абавязацельствы .....35

## 1. ПРЫЗНАЧЭННЕ

Тарцавальная піла (далей піла) прызначана для стацыянарнай дакладнай распілоўкі дрэва і вытворных ад дрэва матэрыялаў любой даўжыні і любой формы.

Піла прызначана для працы ад аднафазнай сеткі пераменнага току напругай 230 В частатой 50 Гц.

Піла разлічана пад пэўны памер пільнага дыска. Выкарыстоўвайце той пільны дыск, які падыходзіць па памеры для Вашай мадэлі пілы.

## 2. ПРАВІЛЫ ТЭХНІКІ БЯСПЕКІ

Для поўнай бяспекі перад пачаткам працы ўважліва прачытайце правілы тэхнікі бяспекі, прыведзеныя ў гэтым кіраўніцтве, і строга выконвайце іх.

**Працоўнае месца:**

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

**Электрабяспека:**

- Вілка электраінструмента павінна адпавядаць сеткавай разетцы. Пераканайцеся, што напруга інструмента адпавядае напрузе ў разетцы.
- Не падвяргайце інструмент ўздзеянню дажджу ці вільгаці. Вільготны інструмент павялічвае рызыку паразы электрычным токам.
- Не выцягвайце вілку прылады з разеткі, тузаючы за шнур сілкавання, і не пераносьце інструмент, трымаючы яе за шнур сілкавання, гэта прывядзе да яго пашкоджання.
- Сачыце, каб электракабель не быў заблытаны. Не размяшчайце электракабель зблізку награвальных прыбораў, вострых граняў, мінеральных маслаў, рухомых дэталяў, якія могуць яго пашкодзіць.
- Пры выкарыстанні электраінструмента па-за памяшканнем выкарыстоўвайце адпаведны падаўжальнік, прыдатны для гэтых мэт.
- Пры выкарыстанні электраінструмента ў месцах з падвышанай вільготнасцю падлучайце яго да сеткі сілкавання праз прыладу ахоўнага адключэння (максімальны ток уцечкі 30мА) якое адпавядае наміналу.

**Асабістая бяспека:**

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

**Правілы тэхнікі бяспекі для тарцавальных піл:**

- Перад працай праверце стан інструмента.
- Перад пачаткам працы ўсталюеце інструмент на ўстойлівую паверхню або зафіксуйце на варштаце.
- Не карыстайцеся пільнымі дыскамі з хуткарэзнай сталі.
- Карыстайцеся пілой толькі з усталяваным і спраўна працуюць ахоўным кажухом.

Правярайце свабодны ход і правільную працу рухомых дэталяў ахоўнага кажуха.

- Карыстайцеся толькі цэлымі і заменчанымі пільнымі дыскамі і рэкамендаванымі аксэсуарамі. Не карыстайцеся пашкоджанымі або дэфармаванымі пільнымі дыскамі.
- Перш чым запускаць пілу, моцна зафіксуйце нарыхтоўку. Ніколі не трымаеце нарыхтоўку рукамі.
- Будзьце асабліва ўважлівыя пры распілоўцы пад вуглом.
- Ніколі не спыняйце і не тармазіце пільны дыск рукой.
- Заўсёды карыстайцеся сістэмай адводу пілавіння.

**Крытэрыі гранічнага стану**

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

## 3. ТЭХНІЧНЫЯ ХАРАКТАРЫСТЫКІ

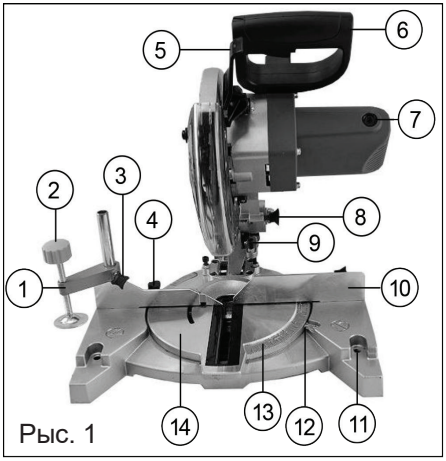
Табліца 1

| ПАРАМЕТРЫ / МАДЭЛІ | ПТ 321 |
|---|---|
| Код | **E2007.006.00** |
| Магутнасць, Вт | 1400 |
| Хуткасць кручэння на халастым ходу, аб/мін | 5000 |
| Памер дыска, мм | 210x2,8x30 |
| Вугал павароту дыска, град. | 45°-45° |
| Вугал нахілу дыска, град. | 90º-45° |
| Максімальная глыбіня прапіла (90°/45°), мм | 55/32 |
| Максімальная шырыня прапіла (0°/45°), мм | 120/80 |
| Напружанне сеткі, В | 230 |
| Частата сеткі, Гц | 50 |
| Маса, кг | 6,1 |

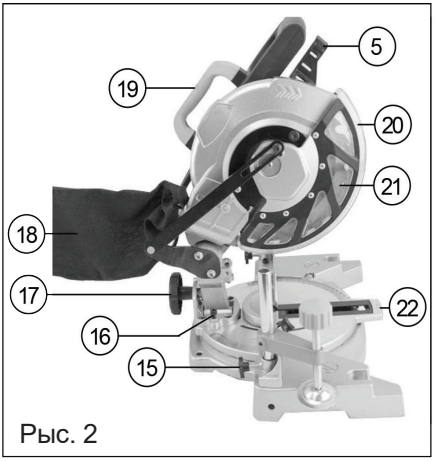
## 4. КАМПЛЕКТАЦЫЯ

1. Піла тарцавальная - 1 шт.
2. Дыск пільны - 1 шт.
3. Шрубцынга - 1 шт.
4. Падаўжальнік працоўнага стала - 2 шт.
5. Мяшок-пылазборнік - 1 шт.
6. Ключ - 1 шт.
7. Кіраўніцтва па эксплуатацыі - 1 шт.

# 5. АПІСАННЕ КАНСТРУКЦЫІ

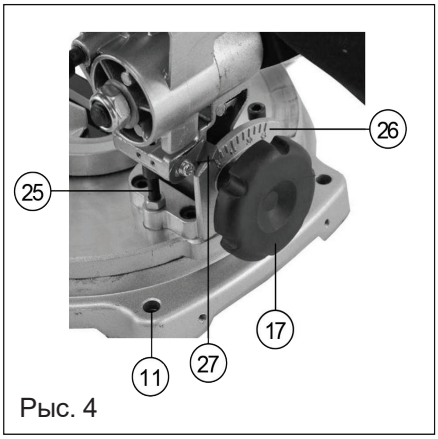


Рыс. 1

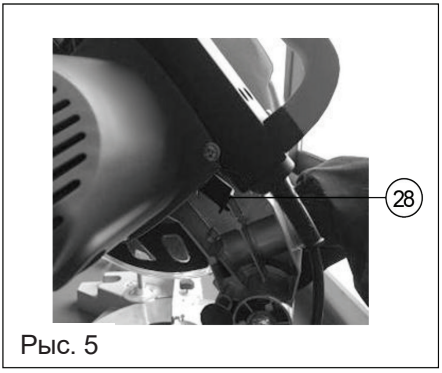


Рыс. 2

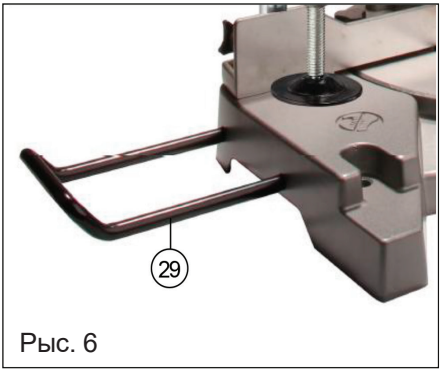
Рыс. 3



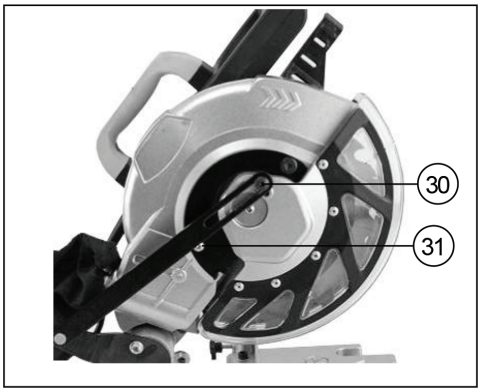
Рыс. 4



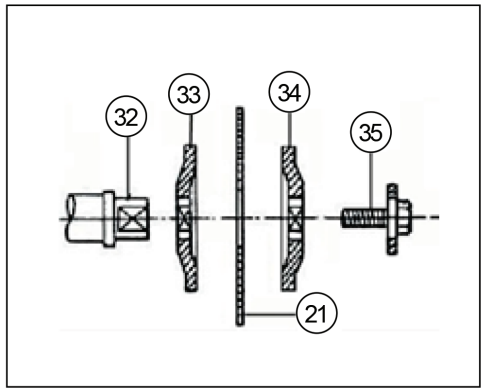
Рыс. 5



Рыс. 6




Рыс. 7




Рыс. 8

1 – шрубцынга
2 – вертыкальны заціскны вінт шрубцынгі
3 – вінт фіксацыі шрубцынгі на вертыкальнай стойцы
4 – вінт фіксацыі паваротнага стала
5 – рычаг блакавання рухомага ахоўнага кажуха
6 – дзяржальня кіравання
7 – каўпачок шчоткатрымальніка
8 – фіксатар транспартнага становішча пілы
9 – вінт рэгулявання глыбіні прапіла
10 – упор франтальны
11 – адтуліна ў падставе для мацавання пілы да варштата
12 – паказальнік шкалы павароту стала
13 – шкала павароту стала
14 – стол паваротны
15 – вінт фіксацыі вертыкальнай стойкі шрубцынгі ў адтуліну франтальнага ўпора
16 – вінт рэгулявання вугла нахілу пільнага дыска 45°
17 – ручка фіксацыі вугла нахілу пільнага дыска
18 – мяшок-пылазборнік
19 – ручка для пераноскі
20 – ахоўны кажух пільнага дыска
21 – дыск пільны
22 – дзяржальня паваротнага стала
23 – кнопка пуску
24 – вінт мацавання франтальнага ўпора
25 – вінт рэгулявання вугла нахілу пільнай кружэлкі 90°
26 – шкала нахілу пільнага дыска
27 – паказальнік шкалы нахілу пільнага дыска
28 – кнопка блакавання вала пільнага дыска
29 – падаўжальнік працоўнага стала

30 – вінт фіксацыі цягі на ахоўным кажусе
31 – вінт фіксацыі ахоўнага кажуха
32 – шпіндзель
33 – фланец унутраны
34 – фланец знешні
35 – болт мацавання дыска

## 6. ПАДРЫХТОЎКА ДА ПРАЦЫ

**Увага!** Каб пазбегнуць выпадковых запускаў інструмента, якія вядуць да цяжкіх траўмаў, перш чым уключаць пілу ў сетку, цалкам збярыце яе, вырабіце ўсе неабходныя налады і праверце зацяжку дэталяў. Піла ніколі не павінна быць уключана ў сетку падчас зборкі, рэгулявання, змены дыска, а таксама ў непрацоўны час.

### 6.1. Зборка (рыс. 1; 2; 3; 4; 6)

Перад выкарыстаннем пілу неабходна ўсталяваць на роўнай устойлівай паверхні варштата ці працоўнага стала. Праз чатыры адтуліны (11) надзейна замацуйце пілу балтавым злучэннем да варштата (стала).

Усталюеце ў падставу пілы два падаўжальніка (29) да ўпора і зафіксуйце іх становішча вінтамі фіксацыі.

На патрубак усталюеце пылазборны мяшок (17). Выкарыстоўвайце пылазборны мяшок (17) падчас пілавання для больш акуратнай працы і лёгкага выдалення пілавіння з працоўнага месца. Калі пылазборны мяшок (17) напоўніцца напалову, адлучыце яго ад пілы і вызваліце ад змесціва.

Перад падлучэннем пілы да электрычнай сеткі сілкавання праверце працу кнопкі пуску (23), для чаго некалькі разоў націсніце і адпусціце яе, пры гэтым павінны быць чутныя характэрныя пстрычкі.

### 6.2. Прывядзенне пілы ў верхняе становішча (рыс. 1)

Націсніце на дзяржальню пілы (6) і адцягніце фіксатар (8).

Утрымліваючы пілу за дзяржальню (6), перамесціце яе ў верхняе становішча.

### 6.3. Транспарціроўка (рыс. 1; 2)

**ПАПЯРЭДЖАННЕ!** Першым чынам, пераканаецеся ў тым, што піла адключаная ад электрасеткі. Фіксатар (8) служыць для фіксацыі пілы ў ніжнім становішчы толькі для транспарціроўкі, а не для пілавання.

Перад транспарціроўкай прывядзіце пілу ў ніжняе становішча. Адвядзіце рычаг блакавання кажуха (5). За дзяржальню (6) утрымлівайце пілу ў ніжнім становішчы, утапіце да ўпора фіксатар (8).

Пераносіць пілу варта толькі за ручку (18) ці за падставу.

**6.4. Устаноўка паваротнага стала ў становішча 0° (рыс. 1; 2)**

Прыслабце фіксацыю паваротнага стала (14) адкруціўшы вінт (4) супраць гадзіннікавай стрэлкі. Устаноўка паваротнага стала (14) выконваецца за дзяржальню (22).

Устанавіце паваротны стол (14), сумясціўшы паказальнік (12) з дзяленнем 0° на шкале вугла павароту (13).

Зафіксуйце становішча паваротнага стала (14) вінтом (4), закруціўшы яго па гадзіннікавай стрэлцы.

**УВАГА!** Перад выкананнем адказных прац здзейсніце выпрабавальнае пілаванне на абрэзках апрацоўванай нарыхтоўкі і вырабіце інструментальныя вымярэнні вынікаў. Пры неабходнасці зрабіце неабходныя папраўкі ў наладах і рэгуляваннях. Толькі пасля дасягнення неабходных вынікаў выпрабавальнага пілавання прыступайце да выканання пілавання нарыхтоўкі.

**6.5. Замена пільнага дыска**

Піла абсталявана пільным дыскам (21) (Ø210мм х 2,8 х 30мм).

Перад зняццем ці ўсталёўкай пільнага дыска, першым чынам, пераканаецеся ў тым, што піла адключаная ад электрасеткі.

**Зняцце пільнага дыска (рыс. 2; 5; 7; 8)**

Адкруціце вінты (30) і (31). Перавядзіце пілу ў верхняе становішча. Перавядзіце крышку з ахоўным кажухом (20) у верхняе становішча так, каб вызваліць доступ да мацавання пільнага дыска (21).

Націсніце і ўтрымлівайце кнопку блакавання (28), пракручваючы пільны дыск (21) да яго блакавання. Выкруціце болт мацавання дыска (35) па гадзіннікавай стрэлцы. Зніміце знешні фланец і пільны дыск.

**УВАГА!** Болт мацавання дыска (35) мае левую разьбу.

**УВАГА!** Памятайце, што цвёрдасплаўныя напайкі на зубьях пільнага дыска (21) вельмі далікатныя. Вельмі ўважліва звяртайцеся з пільным дыскам, пазбягаючы яго падзенняў і ўдараў па напайках.

Перад усталёўкай пільнага дыска ўважліва агледзіце кожную напайку. На іх не павінна быць расколін. Пасля ўсталёўкі пільнага дыска пры першым уключэнні і пры наступнай працы не знаходзіцеся ў плоскасці кручэння пільнага дыска.

**Усталяванне пільнага дыска (рыс. 2; 5; 7; 8)**

Ачысціце і насуха працярыце шпіндзель (32), фланцы (33 і 34), пільны дыск (21) і болт (35). Усталюйце пільны дыск (21) у адпаведнасці з паслядоўнасцю, паказанай на рысунку 8 так, каб зуб'і пільнага дыска былі накіраваныя ўніз у перадпакоі часткі пілы. На шпіндзель (32) усталюеце ўнутраны фланец (33), пільны дыск (21) з адпаведным пасадачным дыяметрам. Усталюеце знешні фланец (34). Закруціце болт (35), кручэннем супраць гадзіннікавай стрэлкі, утрымліваю-

чы кнопку блакавання (28) у націснутым становішчы.

Усталюйце і замацуйце кажух дыска (20), закруціўшы вінты (30 і 31).

**6.6. Органы кіравання (рыс. 1; 2; 3)**

Перад падключэннем пілы да электрасеткі пераканайцеся, што кнопка пуску (23) правільна дзейнічае і вяртаецца ў пазіцыю «Выкл.»пры яе адпушчэнні.

**УВАГА! Катэгарычна забараняецца вырабляць любую мадэрнізацыю токападводзячых элементаў і фіксаваць кнопку пуску ва ўключаным становішчы рухавіка.**

У верхнім становішчы пілы ахоўны кажух (20) заблякаваны, і апусканне пілы за дзяржальню (6) немагчыма. Перад апусканнем пільнага дыска (21) неабходна адвесці рычаг (5) – разблакаваць.

Пры апусканні пільнага дыска (21) за дзяржальню (6) ахоўны кажух (20) падымаецца аўтаматычна.

Ахоўны кажух (20) аўтаматычна вяртаецца ў зыходнае становішча, зачыняючы пільны дыск (21), пры ўзняцці пільнага дыска (21).

**УВАГА!** Апусканне пілы (пільнага дыска) з высілкам у заблакаваным становішчы прывядзе да яе паломкі.

**НІКОЛІ НЕ ЗДЫМАЙЦЕ АХОЎНЫ КАЖУХ (12) І НЕ ТРЫМАЙЦЕ ЯГО АДКРЫТЫМ.**

У інтарэсах вашай бяспекі заўсёды трымаеце ахоўны кажух (20) у спраўным стане. Пры любой няспраўнасці ахоўнага кажуха (20) варта неадкладна яго замяніць.

**НІКОЛІ НЕ ВЫКАРЫСТОЎВАЙЦЕ ПІЛУ З НЯСПРАЎНЫМ АХОЎНЫМ КОЖУХАМ.**

**6.7. Рэгуляванні**

Піла сапраўды адрэгуляваная на заводзе-вытворца, але пры транспартаванні рэгулявальныя вінты могуць саслабнуць і дакладнасць усталёвак парушыцца.

**УВАГА!** Перад выкананнем адказных прац здзейсніце выпрабавальнае пілаванне на абрэзках апрацоўванай нарыхтоўкі і вырабіце інструментальныя вымярэнні вынікаў. Пры неабходнасці зрабіце неабходныя папраўкі ў наладах і рэгуляваннях. Толькі пасля дасягнення неабходных вынікаў выпрабавальнага пілавання прыступайце да выканання пілавання нарыхтоўкі. Пасля выпрабавальнага пілавання, не здымаючы загатоўку, вызначыце і запомніце становішча прамяня адносна лініі пілавання.

**Рэгулёўка вугла 90° (рыс. 1; 2; 4)**

Прыслабце ручку фіксацыі вугла нахілу пільнага дыска (17). За дзяржальню пілы (6) усталюеце пілу ў крайнім вертыкальным становішчы. Для рэгулявання становішча 90° прыслабце контргайку ўпорнага вінта (25). Праверце становішча пільнага дыска (21) па вугольніку (не камплектуецца) адносна паваротнага стала (14). Пры неабходнасці здзейсніце карэкціроўку ўпорнага вінта (25), яго становішча замацуеце контргайкай. Палажэнне пілы замацуеце ручкай фіксацыі вугла нахілу (17).

**Рэгуляванне кута нахілу 45° (рыс. 1; 2;4)**

Прыслабце ручку фіксацыі вугла нахілу пільнага дыска (17). За дзяржальню пілы (6) нахіліце пілу ў крайняе левае становішча. Выкарыстоўваючы вугламер або шаблон (не камплектуецца), праверце становішча пільнага дыска (21) адносна паваротнага стала (14). Пры неабходнасці здзейсніце рэгуляванне вугла 45° становішчам упорнага вінта (16).

Адкарэктуйце і замацуйце становішча паказальніка (27).

**УВАГА!** Устаноўку вугла нахілу выконвайце пры поўнасцю паднятай уверх дзяржальні (6). Пасля кожнай змены вугла нахілу правярайце замацаванне ручкі фіксацыі вугла нахілу (17).

**Рэгулёўка становішча франтальнага ўпора (рыс. 1; 2; 3)**

Выканайце папярэдняе пілаванне або інструментальнае вымярэнне прамога вугла становішча пільнага дыска (21) адносна франтальнага ўпора (10). Пры неабходнасці здзейсніце рэгуляванне становішча франтальнага ўпора (10). Прыслабце вінт мацавання (24) франтальнага ўпора (10). Пазіцыяныючы франтальны ўпор (10), усталюйце прамы вугал паміж плоскасцю пільнага дыска (21) і плоскасцю франтальнага ўпора (10) па вугламеру.

Палажэнне франтальнага ўпора (10) зафіксуйце вінтом мацавання (24).

**Рэгуляванне глыбіні пілавання (рыс. 1; 2)**

Палажэнне ўпорнага вінта (9) абмяжоўвае максімальнае апусканне пільнага дыска (21). Для рэгулявання максімальнай глыбіні апускання пільнага дыска (21) прыслабце контргайку вінта (9).

Адрэгулюйце і зафіксуйце контргайкай становішча вінта (9) так, каб пры апусканні пільны дыск (21) не дакранаўся канструкцыі пілы.

**Устаноўка апрацоўванай нарыхтоўкі (рыс. 1; 2)**

Вертыкальная шрубцынга (1) усталёўваецца ў франтальным упоры (10) у адно з двух адмысловых адтулін справа або злева ад пільнага дыска (21).

Устаўце вертыкальную стойку шрубцынгі (1) у адтуліну франтальнага ўпора (10) і зафіксуйце вінтом (15) на заднім боку франтальнага ўпора (10).

Наладзьце шрубцынгу (1) у адпаведнасці з памерам і формай нарыхтоўкі і зафіксуйце яе з дапамогай заціскнога вінта (3).

Усталюйце загатоўку ў абраным для пілавання становішчы і замацуйце яе талерчатай шайбай пры дапамозе вертыкальнага заціскнога вінта (2).

**ПАПЯРЭДЖАННЕ!** Заўсёды вельмі важна трывала і правільна замацаваць нарыхтоўку шрубцынгай (1). Адсутнасць цвёрдай фіксацыі нарыхтоўкі пры пілаванні можа быць чыннікам пашкоджання пілы і/ці сапсавання ўзору. **ВЫНІКАМ ГЭТАГА ТАКСАМА МОГУЦЬ БЫЦЬ УЛАСНЫЯ ТРАВМЫ.**

**УВАГА!** Пераканайцеся ў тым, што элементы пілы не датычацца шрубцынгі (1) пры апусканні дзяржальні (6) уніз. Калі шрубцынга (1) замінае, яе неабходна перанесці на іншы бок франтальнага ўпора (10).

## 7. ЭКСПЛУАТАЦЫЯ

Уключэнне пілы праводзіцца да прывядзення пільнага дыска ў кантакт з апрацоўваным матэрыялам. Абавязкова дачакайцеся набору максімальнага ліку абаротаў дыска, пасля чаго прыступайце да распілоўвання.

Выкарыстоўвайце для апрацоўкі толькі нарыхтоўкі, якія вы можаце надзейна замацаваць або бяспечна ўтрымліваць рукой пры адпілоўванні.

Заўсёды моцна трымайце дзяржальню пілы ў руцэ.

Пры працы з пілой пазбягайце перакосу, блакавання або закліноўвання пільнага дыска-гэта прыводзіць да ўзнікнення эфекту аддачы. Эфект аддачы прыводзіць да міжвольнага ўздыму пілы ўверх з вялікім высілкам. Аддача з'яўляецца следствам няслушнай або памылковай эксплуатацыі пілы і можа стаць прычынай страты кантролю над кіраваннем пілой - гэта небяспечна для жыцця і здароўя аператара.

Не выкарыстоўвайце для працы пашкоджаныя, скрыўленыя і недастаткова заменчаныя пільныя дыскі, а так жа дыскі, выробленыя з хуткарэзнай сталі, абразіўныя і шліфавальныя колы для работ па метале і каменю.

Для атрымання дакладнага чыстага рэзу пры распілоўцы драўніны і фанеры выкарыстоўвайце пільны дыск з вялікай колькасцю зуб'яў. Для грубага рэзу можна выкарыстоўваць пільны дыск з меншай колькасцю зуб'яў.

Не пілуеце адначасова некалькі нарыхтовак.

Для прамога распілоўвання нарыхтоўкі ўсталюйце вуглы нахілу рэжучага блока і павароту пільнага стала ў становішча 0. Прыцісніце нарыхтоўку да паралельнага ўпора пільнага стала. Затым, уключыўшы пілу, дачакайцеся, пакуль дыск набярэ максімальныя абароты, і плаўна апускаючы рэжучы блок, разрэжце нарыхтоўку за адны распіл.

Для распілоўвання нарыхтоўкі пад вуглом і/або пад нахілам папярэдне ўсталюеце патрабаваны вугал нахілу рэжучага блока і / або вугал павароту пільнага стала. З дапамогай вінта надзейна замацуйце рэжучы блок у патрабаваным становішчы. Прыцісніце нарыхтоўку да ўпора пільнага стала. Затым, уключыўшы пілу, дачакайцеся, пакуль дыск набярэ максімальныя абароты, і плаўна апускаючы рэжучы блок, разрэжце нарыхтоўку за адно распілоўванне.

Канструкцыя пілы дазваляе ажыццяўляць камбінаванае распілоўванне апрацоўванай нарыхтоўкі, які спалучае ў сабе магчымасць адначасовай усталёўкі неабходных вуглоў павароту пільнага стала і нахілу рэжучага блока.

Падчас працы для эфектыўнага адводу пылу з зоны пілавання падлучыце пыласос ці ўсталюйце штатны пылазборнік на патрубак.

## Асноўныя аперацыі

### Касое пілаванне (рыс. 1; 2; 3)

Піла прызначана для выканання папярэчнага пілавання пад вуглом 90° і касога пілавання да 45° налева. Для выканання касога пілавання неабходна прыслабіць вінт (4) і дзяржальняй (22) усталяваць на патрэбны вугал паваротны стол (14). Выбранае становішча замацуйце вінтом (4). Зацісніце загатоўку шрубцынгай (1). Уключыце пілу кнопкай пуску (23) і дачакайцеся, калі пільны дыск (21) набярэ максімальную частату кручэння. Адвядзіце рычаг (5) блакіроўкі кажуха (20). Прыкладаючы намаганне строга ў вертыкальнай плоскасці, націскайце на дзяржальню (6), апусціце яе да ніжняга становішча. Пасля заканчэння пілавання выключыце пілу і дачакайцеся поўнага прыпынку пільнага дыска (21) перад тым, як вярнуць пілу ў верхняе становішча. Пры працяглай працы з адным зададзеным вуглом перыядычна правярайце дакладнасць усталёўкі, бо фіксацыя вінта (4) можа аслабнуць.

**УВАГА!** Падчас пілавання адпілаваная частка нарыхтоўкі знаходзіцца насупраць бакавой паверхні пільнага дыска (21). Калі пільны дыск (21) паднімаць у той час, калі ён круціцца, то гэтая частка нарыхтоўкі можа ўчапіцца за зуб'і пільнага дыска (21), што прывядзе да выкідвання часткі нарыхтоўкі з высокай хуткасцю. Гэта вельмі небяспечна, і таму пільны дыск (21) павінен паднімацца толькі пасля поўнага яго прыпынку.

### Нахільнае пілаванне (рыс. 1; 2; 4)

Піла разлічана для пілавання нарыхтоўкі з левым нахілам пад вуглом да 45°. Прыслабце становішча ручкі фіксацыі вугла нахілу (17) і ўсталюеце зададзены вугал нахілу па шкале (26) і паказальніку (27). Для захавання ўстаноўленага вугла нахілу замацуйце становішча ручкі фіксацыі вугла нахілу (4).

### Камбінаванае пілаванне

Камбінаванае пілаванне - гэта працэс, пры якім пілаванне адбываецца адначасова пад касым і нахільным вугламі. Камбінаванае пілаванне ажыццяўляецца пад нахільнымі вугламі да 45 ° і касымі вугламі да 45° налева або направа.

### Пілаванне алюмініевага профіля

Для пілавання алюмініевага профіля неабходна выкарыстоўваць адмысловыя пільныя дыскі (21), прызначаныя для пілавання алюмінія. Пры пілаванні тонкага алюмініевага профіля выкарыстоўвайце драўляныя брускі (устаўкі) так, каб таўшчыня нарыхтоўкі ў 1,5 разу перавышала крок зуба пільнага дыска (21) для выключэння дэфармацыі профіля і паломкі зуб'яў пільнага дыска (21).

Для памяншэння прыліпання алюмініевых стружак да пільнаму дыску (21) пры працы з алюмініевым профілем ужывайце змазку (натрыце воскам нерухомы пільны дыск (21) пры адключанай ад крыніцы электрычнага току піле).

**УВАГА!** Не спрабуйце пілаваць масіўныя, круглыя ці гнутыя нарыхтоўкі на гэтай піле - яна для гэтага не прызначаная.

**УВАГА!** Перад выкананнем адказных прац здзейсніце выпрабавальнае пілаванне на абрэзках апрацоўванай нарыхтоўкі і вырабіце інструментальныя вымярэнні вынікаў. Пры неабходнасці выканайце неабходныя папраўкі ў наладах. Толькі пасля дасягнення неабходных вынікаў выпрабавальнага пілавання прыступайце да выканання пілавання нарыхтоўкі.

## 8. ТЭХНІЧНАЕ АБСЛУГОЎВАННЕ

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

Кожны раз пасля заканчэння працы рэкамендуецца чысціць корпус інструмента і вентыляцыйныя адтуліны ад бруду і пылу мяккай тканінай або сціснутым паветрам. Устойлівыя забруджвання рэкамендуецца ўстараняць пры дапамозе мяккай тканіны, змочанай у мыльнай вадзе. Недапушчальна выкарыстоўваць для ліквідацыі забруджванняў растваральнікі: бензін, спірт і т.п. прымяненне растваральнікаў можа прывесці да пашкоджання корпуса інструмента.

**Замена вугальных шчотак (рыс. 1)**

Замяняйце вугальныя шчоткі, калі яны зношаныя да 4,8 мм іх даўжыні. Шчоткі неабходна мяняць парамі. Для замены шчотак неабходна выкруціць крышку шчоткатрымальніка (7).

**УВАГА!** Для забеспячэння бяспекі і надзейнасці прылады, рамонт ці рэгуляванне неабходна вырабляць у спецыялізаваных сэрвісных цэнтрах з выкарыстаннем толькі арыгінальных запасных частак і расходных матэрыялаў.

## 9. МАГЧЫМЫЯ НЯСПРАЎНАСЦІ І МЕТАДЫ ІХ ЛІКВІДАЦЫІ

Табліца 2

| Няспраўнасць | Магчымая прычына | Дзеянні па ліквідацыі |
|---|---|---|
| Электрарухавік пераграваецца | 1. Дыск затупіўся<br>2. Працяглая праца ў бесперапынным рэжыме | 1. Заменіце дыск<br>2. Эксплуатуйце інструмент у паўторна-кароткачасовым рэжыме |
| Электрарухавік працуе, але дыск не круціцца | 1. Дыск не зацягнуты | 1. Зацягніце крапежны шруба дыска |
| Электрарухавік не запускаецца | 1. Харчаванне не паступае, так як сеткавы выключальнік разамкнуты<br>2. Няспраўны выключальнік<br>3. Адсутнічае напружанне ў электрасеткі | 1. Уключыце сеткавы выключальнік<br>2. Звярніцеся ў сэрвісны цэнтр<br>3. Праверце напружанне ў электрасеткі |
| Электрарухавік не развівае поўную магутнасць | 1. Нізкае напружанне ў сеткі<br>2. Занадта доўгі падаўжальны электракабель | 1. Праверце напружанне сеткі<br>2. Паменшыце даўжыню электракабеля падаўжальніка або павялічце перасек правадоў электракабеля. |

## 10. ТРАНСПАРЦІРОЎКА І ЗАХОЎВАННЕ

**Транспарціроўка**

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

**Захоўванне**

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

## 11. УТЫЛІЗАЦЫЯ

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

## 12. ТЭРМІН СЛУЖБЫ

Выраб адносіцца да бытавога класа. Тэрмін службы 5 гадоў

## 13. ДАДЗЕНЫЯ АБ ВЫТВОРЦЫ, ІМПАРЦЁРЫ І СЕРТЫФІКАТ

Дадзеныя аб вытворцу, імпарцёры, афіцыйным прадстаўніку, інфармацыя аб сертыфікаце 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 вырабу і камплектуючых вызначае вытворца, ён пазначаны ў інструкцыі па эксплуатацыі (Пашпарт).**

На працягу гарантыйнага тэрміну пакупнік мае права на бясплатнае выпраўленне няспраўнасцяў, якія сталі наступствам вытворчых дэфектаў. Рамонт і экспертызу тавару, пры выяўленні заганы, робяць толькі ў аўтарызаваных сэрвісных цэнтрах, актуальны пералік якіх можна знайсці на сайце
**https://elitech-tools.ru/sections/service**

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

Замененыя па гарантыі дэталі пераходзяць ва ўласнасць майстэрні.

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

• парушэнні ўмоў і правілаў эксплуатацыі, захоўвання і/або транспартавання вырабу, а таксама пры адсутнасці або частковай адсутнасці, або пашкоджанні маркіравальнай шыльдачкі і/або серыйнага нумара вырабу;

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

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

• пашкоджанняў, выкліканых уздзеяннем агрэсіўнага асяродку, высокіх тэмператур ці іншых вонкавых фактараў, пры карозіі металічных частак;

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

• натуральнага зносу апорных дэталяў, тых, якія труцца, дэталяў перадатка-вых механізмаў і матэрыялаў,

• ўмяшальніцтва ў працу або пашкоджанні лічыльніка мотагадзін.

• перагрузкі ці няправільнай эксплуатацыі. Безумоўнымі прыкметамі перагрузкі вырабу з'яўляюцца (але гэта не вычарпальныя прыкметы): праяўленне пабегласці колераў, адначасовае вывядзенне з ладу спалучаных ці паслядоўных дэталяў, напрыклад ротара і статара, вывядзенне з ладу шасцерні рэдуктара і якара, першаснай абмоткі трансфарматара, дэфармацыя ці аплаўленне дэталяў, ці дратоў электрарухавіка пад уздзеяннем высокай тэмпературы, а таксама з прычыны неадпаведнасці параметраў электрасеткі паказанаму ў табліцы наміналаў для дадзенага вырабу;

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

• невыканання патрабаванняў да складу і якасці паліўнай сумесі, што пацягнула вывядзенне з ладу поршневай групы (заляганне поршневага кольца і/або наяўнасць драпін і задранасцяў на ўнутранай паверхні цыліндру і паверхні поршня, разбурэнне або аплаўленне апорных падшыпнікаў шатуна і поршневага пальца);

• недастатковай колькасці алею ці не адпаведнасцю тыпу алею ў картары кампрэсараў, 4-х тактавых рухавікоў (наяўнасць драпін і задранасцяў на шатуне, каленвале, нават пры наяўнасці датчыка ўзроўня алею);

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

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

**Гарантыя не распаўсюджваецца:**

• на выраб, у канструкцыю якога былі ўнесены змяненні і дапаўненні;

• на вырабы бытавога прызначэння, якія выкарыстоўваўся для прадпрымальніцкай дзейнасці або ў прафесійных, прамысловых мэтах (згодна з прызначэннем у інструкцыі па эксплуатацыі);

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

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

# ГАРАНТЫЙНЫ ТАЛОН

Найменне вырабу:_____

Мадэль:_____

Артыкул мадэлі:_____

Дата выпуску: _____

Серыйны нумар: _____

Дата продажу: _____

Штамп гандлёвай арганізацыі:

АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____

*(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)*

Дата прыёмкі_____

Сэрвісны цэнтр_____

Нумар заказу-нараду_____

Дата выдачы_____

Подпіс кліента_____

Штамп сэрвіснага цэнтра

АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____

*(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)*

Дата прыёмкі_____

Сэрвісны цэнтр_____

Нумар заказу-нараду_____

Дата выдачы_____

Подпіс кліента_____

Штамп сэрвіснага цэнтра

АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____

*(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)*

Дата прыёмкі_____

Сэрвісны цэнтр_____

Нумар заказу-нараду_____

Дата выдачы_____

Подпіс кліента_____

Штамп сэрвіснага цэнтра

## ҚҰРМЕТТІ САТЫП АЛУШЫ!

ELITECH өнімдерін таңдағаныңыз үшін алғыс айтамыз! Сізге осы нұсқаулықпен мұқият танысып, қауіпсіздік шаралары, жабдықты пайдалану және техникалық қызмет көрсету бойынша нұсқауларды мұқият орындауға кеңес береміз.

Нұсқаулықтағы ақпарат нұсқаулықты шығару кезіндегі техникалық сипаттамаларға негізделген.

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

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

## МАЗМҰНЫ

1. Мақсаты ..... 40
2. Қауіпсіздік ережелері ..... 40
3. Техникалық сипаттамалары ..... 42
4. Жиынтықталуы ..... 42
5. Құрылым сипаттамасы ..... 43
6. Жұмысқа дайындау ..... 45
7. Пайдалану ..... 49
8. Техникалық қызмет көрсету ..... 51
9. Ықтимал ақаулар және оларды жою әдістері ..... 52
10. Тасымалдау мен сақтау ..... 52
11. Кәдеге жарату ..... 52
12. Қызмет мерзімі ..... 53
13. Өндіруші, импорттаушы және сертификат туралы мәліметтер ..... 53
14. Кепілдік міндеттемелері ..... 53

## 1. МАҚСАТЫ

Қапталдаушы ара (бұдан әрі-ара) кез-келген ұзындықтағы және кез-келген пішіндегі ағашты және ағаштан жасалған материалдарды тұрақты дәл кесуге арналған.

Ара кернеуі 230 жиілігі 50 Гц болатын бір фазалы айнымалы ток желісінен жұмыс істеуге арналған.

Ара аралау дискісінің белгілі бір өлшеміне арналған. Ара үлгісіне сәйкес келетін аралау дискісін пайдаланыңыз.

## 2. ҚАУІПСІЗДІК ЕРЕЖЕЛЕРІ

Толық қауіпсіздік үшін жұмысты бастамас бұрын осы нұсқаулықта берілген қауіпсіздік ережелерін мұқият оқып шығыңыз және оларды қатаң сақтаңыз.

Жұмыс орны:

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

**Электр қауіпсіздігі:**

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

**Жеке қауіпсіздік:**

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

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

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

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

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

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

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

**Қапталдаушы аралар үшін қауіпсіздік ережелері**

- Жұмыс алдында құралдың күйін тексеріңіз.

- Жұмыс үстелінде реттеу құралдары мен бөгде заттардың жоқтығына көз жеткізіңіз.

- Жұмысты бастамас бұрын құралды тұрақты бетке орнатыңыз немесе жұмыс үстеліне бекітіңіз.

- Араны тек орнатылған және дұрыс жұмыс істейтін қорғаныс қаптамасымен пайдаланыңыз.

Қорғаныс қаптамасының жылжымалы бөлшектерінің еркін жүруін және дұрыс жұмыс істеуін тексеріңіз.

- Тек тұтас және қайралған аралау дискілерін және ұсынылған керек-жарақтарды пайдаланыңыз. Зақымдалған немесе деформацияланған аралау дискілерін пайдаланбаңыз.

- Араны іске қоспас бұрын, дайындаманы мықтап бекітіңіз. Ешқашан дайындаманы қолыңызбен ұстамаңыз. Дайындамада шегелердің жоқтығын тексеріңіз.

- Бұрыштап кесу кезінде ерекше сақ болыңыз.

- Ешқашан ара дискісін қолыңызбен тоқтатпаңыз немесе тежемеңіз.

- Әрқашан үгінділерді шығару жүйесін қолданыңыз.

**Шекті күй өлшемдері**

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

## 3. ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМАЛАРЫ

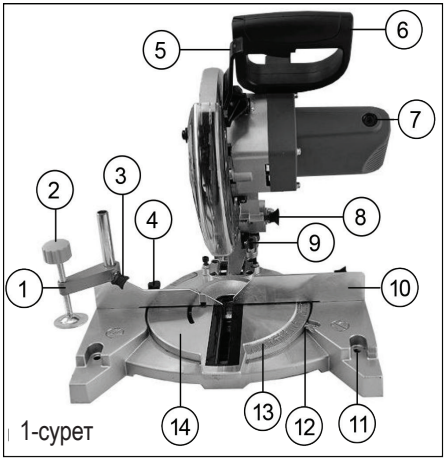
1-кесте

| ПАРАМЕТРЛЕР / МОДЕЛДЕР | ПТ 321 |
|---|---|
| Коды | **E2007.006.00** |
| Қуаты, Вт | 1400 |
| Бос айналу жылдамдығы, айн / мин | 5000 |
| Диск өлшемі, мм | 210x2,8x30 |
| Дискінің бұрылу бұрышы, град. | 45°-45° |
| Дискінің еңкею бұрышы, град. | 90º-45° |
| Максималды кесу тереңдігі (90°/45°), мм | 55/32 |
| Максималды кесу ені (0°, 45°), мм | 120/80 |
| Желінің кернеуі, В | 230 |
| Желі жиілігі, Гц | 50 |
| Салмағы, кг | 6,1 |

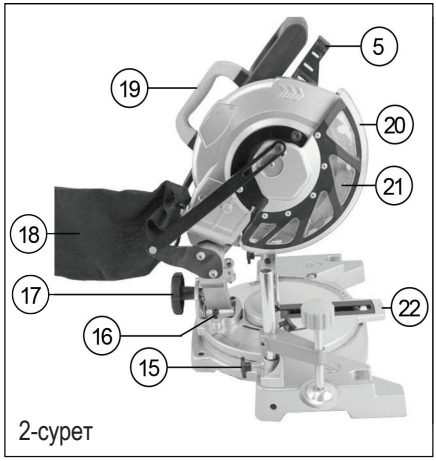
## 4. ЖИЫНТЫҚТАЛУЫ

1. Қапталдаушы ара – 1 дана.
2. Ара дискісі – 1 дана.
3. Бұрандама қысқыш – 1 дана.
4. Жұмыс үстелінің ұзартқышы – 2 дана.
5. Шаң жинағыш қап – 1 дана.
6. Кілт – 1 дана.
7. Пайдалану жөніндегі нұсқаулық – 1 дана.

# 5. ҚҰРЫЛЫМ СИПАТТАМАСЫ

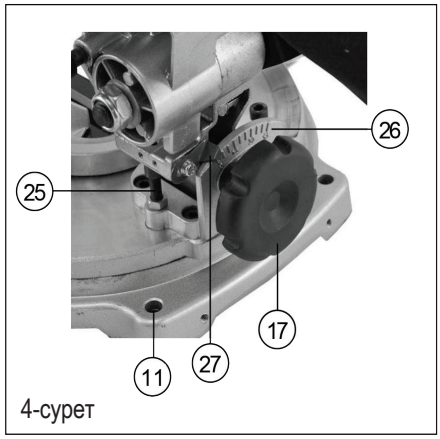


1-сурет

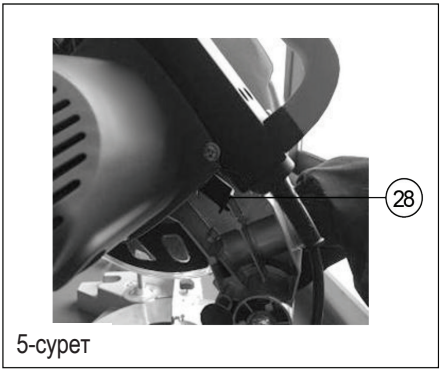


2-сурет

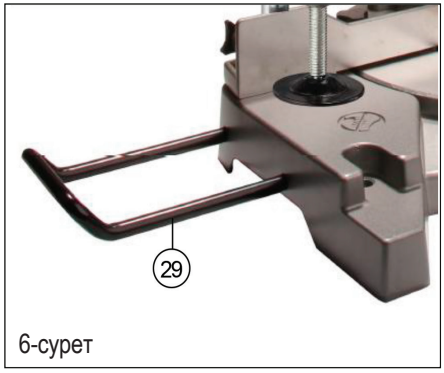
3-сурет



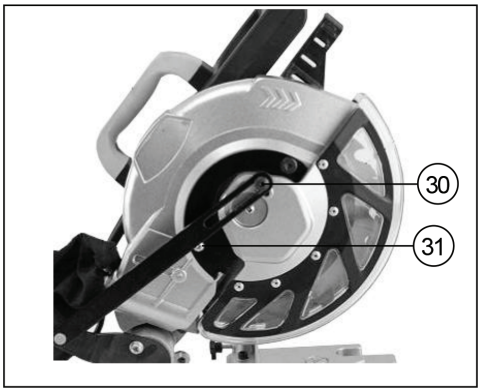
4-сурет



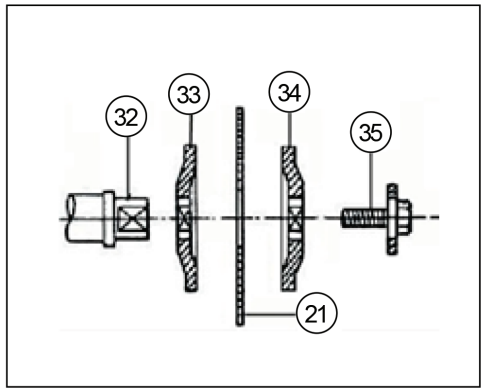
5-сурет



6-сурет




7-сурет




8-сурет

1 – бұрандама қысқыш
2 – тік қысатын бұрандалы қысқыш
3 – тік тірекке қысқыш бекіту бұрандасы
4 – айналмалы үстелді бекіту бұрандасы
5 – жылжымалы қорғаныс қаптамасын құлыптау тұтқасы
6 – басқару тұтқасы
7 – щетка ұстағышының қақпағы
8 – араның тасымалдау жағдайына бекітуші
9 – кесу тереңдігін реттеу бұрандасы
10 – алдыңғы тірек
11 – араны жұмыс үстеліне бекіту үшін негіздегі тесік
12 – үстелдің айналу шкаласының көрсеткіші
13 – үстелдің айналу шкаласы
14 – айналмалы үстел
15 – алдыңғы тіректің саңылауына қысқыштың тік тірегін бекіту бұрандасы
16 – аралау дискісінің 45° бұрышын реттеу бұрандасы
17 – аралау дискісінің бұрышын бекіту тұтқасы
18 – шаң жинағыш қап
19 – тасымалдау тұтқасы
20 – ара дискісін қорғау қаптамасы
21 – аралау дискісі
22 – айналмалы үстелдің тұтқасы
23 – бастау түймесі
24 – алдыңғы тіректі бекіту бұрандасыы
25 – аралау дискісінің 90°бұрышын реттеу бұрандасы
26 – аралау дискісінің көлбеу шкаласы
27 – аралау дискісінің көлбеу шкаласының көрсеткіші
28 – ара дискісінің білігін құлыптау түймесі

29 – жұмыс үстелінің ұзартқышы
30 – қорғаныс каптамасындағы тартқышты бекітетін бұранда
31 – қорғаныс қаптамасын бекіту бұрандасы
32 – айналдырық
33 – ішкі ернемек/фланец
34 – сыртқы ернемек/фланец
35 – дискіні бекіту бұранда

## 6. ЖҰМЫСҚА ДАЙЫНДАУ

**Назар аударыңыз!** Араны желіге қоспас бұрын ауыр жарақатқа әкелетін құралдың кездейсоқ іске қосылуын болдырмау үшін оны толығымен жинап, барлық қажетті параметрлерді орнатыңыз және бөлшектердің қатаюын тексеріңіз. Араны құрастыру, реттеу, дискіні өзгерту кезінде, сондай-ақ жұмыс уақытынан тыс уақытта ешқашан желіге қосуға болмайды.

.

### 6.1. Құрастыру (1; 2; 3; 4; 6-суреттер)

Қолданар алдында араны верстактың немесе жұмыс үстелінің тегіс, тұрақты бетіне орнату керек. Төрт тесік арқылы (11) араны жұмыс үстеліне (верстакке) бұрандалы қосылыспен мықтап бекітіңіз.

Араның негізіне екі ұзартқышты (29) тоқтағанша орнатыңыз және олардың орнын бекіту бұрандаларымен бекітіңіз.

Келте құбырға шаң жинайтын қапты (17) орнатыңыз. Ұқыпты жұмыс істеу және жұмыс орнынан үгінділерді оңай алып тастау үшін аралау кезінде шаң жинағыш қапты (17) пайдаланыңыз. Шаң жинайтын қапты (17) жартысына толған кезде, оны арадан ажыратып, ішіндегісінен босатыңыз.

Араны электр желісіне қоспас бұрын, бастау түймесінің (23) жұмысын тексеріңіз, ол үшін оны бірнеше рет басып, босатыңыз, ал тән шертулер естілуі керек.

### 6.2. Араны жоғарғы күйге келтіру (1-сурет)

Ара тұтқасын (6) басыңыз және бекіткішті (8) тартыңыз.

Араны тұтқадан (6) ұстап тұрып, оны жоғарғы күйге жылжытыңыз.

### 6.3. Тасымалдау (1; 2-суреттер)

**ЕСКЕРТУ!** Ең алдымен, араның электр желісінен ажыратылғанына көз жеткізіңіз. Бекіткіш (8) аралау үшін емес, тек араны тасымалдау үшін төменгі күйге бекітуге қызмет етеді.

Тасымалдау алдында араны төменгі күйге келтіріңіз. Қаптаманы құлыптау тұтқасын тартыңыз (5). Тұтқанмен (6) араны төменгі күйде ұстаңыз, бекіткішті (8) тоқтағанша батырыңыз.

Араны тек тұтқадан (18) немесе негізден ұстап тасымалдау керек.

**6.4. Айналмалы үстелді 0° күйге орнату (1; 2-сурет)**

Айналмалы үстелдің (14) бекітпесін бұранданы (4) сағат тіліне қарсы бұрап босатыңыз. Айналмалы үстелді (14) орнату тұтқамен (22) орындалады.

Көрсеткішті (12) айналу бұрышы шкаласындағы 0°-пен (13) туралау арқылы айналмалы үстелді (14) орнатыңыз.

Айналмалы үстелдің (14) орналасуын бұрандасын (4) сағат тілімен бұрап бекітіңіз.

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Жауапты жұмыстарды орындамас бұрын, өңделетін дайындаманың сынықтарында сынақ аралауын жасаңыз және нәтижелерді аспаптық өлшеңіз. Қажет болса, параметрлер мен баптауларға қажетті түзетулер енгізіңіз. Сынақ аралаудың қажетті нәтижелеріне қол жеткізгеннен кейін ғана дайындаманы аралауды бастаңыз.

**6.5. Аралау дискісін ауыстыру.**

Ара Ø210мм x 2,8 x 30мм аралау дискісімен (21) жабдықталған.

Ара дискісін алып тастамас бұрын немесе орнатпас бұрын, ең алдымен, араның электр желісінен ажыратылғанына көз жеткізіңіз.

**Аралау дискісін шешіп алу (2; 5; 7; 8-сурет)**

(30) және (31) бұрандаларды бұрап алыңыз. Араны жоғарғы күйге қойыңыз. Ара дискісінің бекітілуіне қол жеткізу (21) үшін қорғаныс қаптамасының қақпағын (20) жоғарғы күйге қойыңыз.

Құлыптау түймесін (28) басып тұрыңыз, аралау дискісін (21) құлыптау алдында бұраңыз. Дискіні бекіту болтын (35) сағат тілі бағытымен бұрап алыңыз. Сыртқы фланец пен аралау дискісін алыңыз.

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Дискіні бекіту болтында (35) сол жақ бұрандау бар.

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Есіңізде болсын, аралау дискісінің тістеріндегі (21) қаттықоспалы дәнекерлеулер өте нәзік. Аралау дискісін өте мұқият ұстаңыз, оның құлап кетуіне және дәнекерлеуледің соққыға ұшырауына жол бермеңіз.

Ара дискісін орнатпас бұрын әр дәнекерлеуді мұқият тексеріңіз. Оларда жарықтар мен кетіктер болмауы керек. Аралау дискісін орнатқаннан кейін, оны алғаш қосқан кезде және одан кейінгі жұмыс кезінде аралау дискісінің айналу жазықтығында болмаңыз.

**Аралау дискісін орнату (2; 5; 7; 8-сурет)**

Айналдырықты (32), фланецтерді (33 және 34), аралау дискісін (21) және бұранданы (35) тазалап, құрғатыңыз. Ара дискісін (21) 8-суретте көрсетілген реттілікке сәйкес орнатыңыз, ара дискісінің тістері араның алдыңғы жағында төмен қарайды. Айналдырыққа (32) ішкі фланецті (33), аралау дискісін (21) сәйкес отырғызу диаметрімен орнатыңыз. Сыртқы фланецті орнатыңыз (34). Құлыптау түймесін (28) басып тұрып, бұранданы (35) сағат тіліне қарсы бұрап бекітіңіз.

Бұрандаларды (30 және 31) бұрап, диск каптамасын (20) орнатыңыз және бекітіңіз.

**6.6. Басқару органдары (1; 2; 3-сурет)**

Араны электр желісіне қоспас бұрын, бастау түймесі (23) дұрыс жұмыс істейтініне және басып-босатқанда «Өшірулі» күйіне оралатындығанына көз жеткізіңіз

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Ток өткізгіш элементтерді кез келген жаңғыртуды жүргізуге және іске қосу батырмасын қозғалтқыштың қосулы күйінде бекітуге қатаң тыйым салынады.

Араның жоғарғы позициясында қорғаныс қаптамасы (20) бұғатталған және араны тұтқаман (6) төмен түсіру мүмкін емес. Ара дискісін (21) түсірмес бұрын, тұтқаны (5) бұрып - құлпын ашу керек.

Ара дискісін (21) тұтқадан (6) түсіргенде, қорғаныс қаптамасы (20) автоматты түрде көтеріледі.

Қорғаныс қаптамасы (20) ара дискісін (21) көтерген кезде ара дискісін (21) жауып, автоматты түрде бастапқы орнына оралады.

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Араны (ара дискісін) құлыпталған күйде күшпен түсіру оның бұзылуына әкеледі.

**ЕШҚАШАН ҚОРҒАНЫСТЫ ҚАПТАМАСЫН (12) АЛЫП ТАСТАМАҢЫЗ НЕМЕСЕ ОНЫ АШЫҚ ҰСТАМАҢЫЗ.**

Сіздің қауіпсіздігіңіздің мүддесі үшін әрқашан қорғаныс қаптамасын (20) жұмыс істейтін күйде ұстаңыз. Қорғаныш қаптамасының (20) кез келген ақауы болған жағдайда оны дереу ауыстыру керек.

**ЕШҚАШАН АҚАУЛЫ ҚОРҒАНЫС ҚАПТАМАСЫ БАР АРАНЫ ПАЙДАЛАНБАҢЫЗ.**

**6.7. Баптау**

Ара зауытта дәл бапталған, бірақ тасымалдау кезінде баптау бұрандалары әлсіреп, қондырғылардың дәлдігі бұзылуы мүмкін.

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Жауапты жұмыстарды орындамас бұрын, өңделетін дайындаманың сынықтарында сынақ аралауын жасаңыз және нәтижелерді аспаптық өлшеңіз. Қажет болса, параметрлер мен баптауға қажетті түзетулер енгізіңіз. Сынақ аралаудың қажетті нәтижелеріне қол жеткізгеннен кейін ғана дайындаманы аралауды бастаңыз. Сынақтан өткеннен кейін, дайындаманы алып тастамай, аралау сызығына қатысты сәуленің орнын анықтаңыз және есте сақтаңыз.

**90° бұрышты реттеу (1; 2; 4-суреттер)**

Ара дискісінің бұрышын бекіту тұтқасын (17)босатыңыз. Араның тұтқасы (6) үшін араны ең тік күйге қойыңыз. 90° позицияны реттеу үшін қарсысомынды (25) босатыңыз. Айналмалы үстелге (14) қатысты аралау дискісінің (21) бұрыштықпен (жиынтықта қарастырылмаған) орналасуын тексеріңіз . Қажет болса, бұранданы (25) түзетіңіз, оның орнын қарсысомынмен бекітіңіз. Араның орналасуын көлбеу бұрышын бекітетін тұтқамен (17) бекітіңіз.

**45° көлбеу бұрышын реттеу (1; 2; 4-суреттер)**

Ара дискісінің көлбеу бұрышын бекіту тұтқасын (17) босатыңыз. Араның тұтқасымен (6) араны сол жаққа еңкейтіңіз. Бұрыштық өлшегішті немесе үлгіні (жиынтықта қарастырылмаған) пайдаланып, айналмалы үстелге (14) қатысты аралау дискісінің (21) орнын тексеріңіз. Қажет болса, 45° бұрышты тірек бұранданың (16) күйімен реттеңіз. Көрсеткіштің (27) орнын реттеңіз және бекітіңіз.

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Көлбеу бұрышын орнату тұтқаны (6) толығымен жоғары көтерген кезде жүзеге асырылады. Әр көлбеу бұрышын өзгерткеннен кейін, көлбеу бұрышын бекіту тұтқасының (17) бекітілуін тексеріңіз.

**Алдыңғы тіректің орналасуын реттеу (1; 2; 3-суреттер).**

Алдын ала аралауды немесе аралау дискісінің (21) алдыңғы тірекке (10) қатысты дұрыс бұрышын аспаптық өлшеуді орындаңыз. Қажет болса, алдыңғы тіректің (10) орналасуын реттеңіз. Алдыңғы тірек (10) бекіткіш бұрандасын (24) босатыңыз. Алдыңғы тіректі (10) орналастыра отырып, аралау дискісінің (21) жазықтығы мен алдыңғы тіректің (10) жазықтығы арасындағы тік бұрышты бұрыштықпен орнатыңыз.

Алдыңғы тіректің (10) орнын бекіту бұрандасымен (24) бекітіңіз.

**Аралау тереңдігін реттеу (1; 2-суреттер)**

Тіреуіш бұранданың (9) орналасуы аралау дискісінің (21) максималды төмендеуін шектейді. Ара дискісінің (21) максималды бату тереңдігін реттеу үшін қарсысомынды (9) босатыңыз.

Бұранданың (9) орналасуын қарсысомынмен реттеңіз және бекітіңіз, осылайша түсіру кезінде ара дискісі (21) ара құрылымына тиіп кетпейді.

**Өңделетін дайындаманы орнату (1; 2-суреттер)**

Тік қысқыш (1) алдыңғы тірекке (10) аралау дискісінің (21) оң немесе сол жағындағы екі арнайы тесіктің біріне орнатылады.

Қысқыштың тік тірегін (1) алдыңғы тіректің (10) тесігіне салыңыз да, алдыңғы тіректің (10) артқы жағындағы бұрандамен (15) бекітіңіз.

Қысқышты (1) дайындаманың өлшемі мен пішініне сәйкес реттеңіз және оны қысқыш бұрандамен (3) бекітіңіз.

Дайындаманы аралау үшін таңдалған күйге орнатыңыз және оны тік қысқыш бұранда (2) көмегімен табақ шайбамен бекітіңіз.

**ЕСКЕРТУ!** Дайындаманы қысқышпен (1) мықтап және дұрыс бекіту әрқашан өте маңызды. Аралау кезінде дайындаманың қатты бекітілмеуі араның зақымдалуына және/немесе үлгінің бұзылуына себеп болуы мүмкін. **НӘТИЖЕСІНДЕ ӨЗІҢІЗ ДЕ ЖАРАҚАТТАНУЫҢЫЗ МҮМКІН.**

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Тұтқаны (6) төмен түсірген кезде ара элементтері қысқышқа (1) тиіп кетпейтініне көз жеткізіңіз. Егер қысқыш (1) кедергі келтірсе, оны алдыңғы тіректің (10) екінші жағына ауыстыру керек.

## 7. ПАЙДАЛАНУ

Араны қосу аралау дискісі өңделетін материалмен жанасқанға дейін жасалады. Дискінің айналуының максималды санын күтуді ұмытпаңыз, содан кейін кесуді бастаңыз.

Өңдеу үшін тек кесектерді дайындамаларды қолданыңыз, оларды кесу кезінде қолыңызбен мықтап бекітуге немесе қауіпсіз ұстауға болады.

Ара тұтқасын әрқашан қолыңызда мықтап ұстаңыз.

Арамен жұмыс істегенде, аралау дискісін бұрмалаудан, құлыптаудан немесе кептелуден аулақ болыңыз – бұл кері әсер береді. Кері әсер араны үлкен күшпен еріксіз көтеруге әкеледі. Кері қайтару араның қате істеуінің немесе дұрыс жұмыс істемеуінің салдары болып табылады және араны басқаруды бақылауды жоғалтуға әкелуі мүмкін - бұл оператордың өмірі мен денсаулығына қауіпті.

Жұмыс үшін зақымдалған, қисық және жеткіліксіз қайралған аралау дискілерін, сондай-ақ тез кесетін болаттан жасалған дискілерді, металл және тас жұмыстарына арналған абразивті және тегістеу дөңгелектерін пайдаланбаңыз.

Ағаш пен шерені кесу кезінде дәл таза кесу үшін тістері көп аралау дискілерін пайдаланыңыз. Дөрекі кесу үшін тістері аз аралау дискілерін қолдануға болады.

Бір уақытта бірнеше дайындаманы араламаңыз.

Дайындаманы тікелей кесу үшін кесу блогының көлбеу бұрыштарын және аралау үстелінің айналу бұрыштарын 0 күйіне қойыңыз. Дайындаманы аралау үстелінің параллель тірегіне басыңыз. Содан кейін, араны қосып, диск максималды жылдамдыққа жеткенше күтіңіз және кескіш блокты ақырын түсіріңіз, дайындаманы бірден кесіңіз.

Дайындаманы бұрыштап және/немесе көлбеу етіп кесу үшін кескіш блоктың қажетті бұрышын және/немесе аралау үстелінің айналу бұрышын алдын ала орнатыңыз. Бекіту бұрандасын пайдаланып, кесу блогын қажетті күйге мықтап бекітіңіз. Дайындаманы аралау үстелінің тірегіне басыңыз. Содан кейін, араны қосып, диск максималды жылдамдыққа жеткенше күтіңіз және кескіш блокты ақырын түсіріңіз, дайындаманы бірден кесіңіз.

Араның құрылымы аралау үстелінің қажетті айналу бұрыштарын және кесу блогының көлбеуін бір уақытта орнату мүмкіндігін біріктіретін өңделетін дайындаманың аралас кесуін жүзеге асыруға мүмкіндік береді.

Жұмыс кезінде аралау аймағынан шаңды тиімді кетіру үшін шаңсорғышты қосыңыз немесе шаң жинағышты келте құбырға орнатыңыз.

## Негізгі операциялар

### Қиғаш аралау ( 1; 2; 3-суреттер)

Ара 90° көлденең кесуді және 45° солға қиғаш кесуді орындауға арналған. Қиғаш аралауды орындау үшін бұранданы (4) босатып, тұтқаны (22) айналмалы үстелін (14) қажетті бұрышқа орнату керек. Таңдалған позицияны бұрандамен (4) бекітіңіз. Дайындаманы қысқышпен (1) қысыңыз. Араны бастау түймесімен (23) қосыңыз және аралау дискісі (21) максималды жылдамдыққа жеткенше күтіңіз. Қаптаманы (20) құлыптау тұтқасын (5) тартыңыз. Тік жазықтықта қатаң күш қолданып, тұтқаны (6) басыңыз, оны төменгі күйге түсіріңіз. Аралау аяқталғаннан кейін араны өшіріп, араны жоғарғы күйге қайтармас бұрын аралау дискісі (21) толық тоқтағанша күтіңіз. Белгіленген бір бұрышпен ұзақ уақыт жұмыс істегенде, орнатудың дәлдігін мезгіл-мезгіл тексеріп отырыңыз, өйткені бұранданың бекітуі (4) босап кетуі мүмкін.

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Аралау барысында дайындаманың кесілген бөлігі аралау дискісінің (21) бүйір бетіне қарама-қарсы орналасқан. Егер аралау дискісі (21) айналу кезінде көтерілсе, онда дайындаманың бұл бөлігі аралау дискісінің (21) тістеріне ілініп, дайындаманың бір бөлігін жоғары жылдамдықпен лақтырып жіберуі мүмкін. Бұл өте қауіпті, сондықтан аралау дискісі (21) толығымен тоқтағаннан кейін ғана көтерілуі керек.

### Көлбеу аралау (1; 2; 4-суреттер)

Ара дайындаманы сол жақ көлбеу 45°бұрышпен аралауға арналған. Көлбеу бұрышын бекіту тұтқасының (17) орнын босатыңыз және берілген көлбеу бұрышын шкала (26) және көрсеткіш (27) бойынша орнатыңыз. Белгіленген көлбеу бұрышын сақтау үшін көлбеу бұрышты бекіту тұтқасының (4) орнын бекітіңіз.

### Аралас аралау

Аралас аралау - бұл қиғаш және көлбеу бұрыштарда бір уақытта аралау. Аралас аралау 45° - қа дейін көлбеу бұрыштарда және солға немесе оңға қарай 45° - қа дейін қиғаш бұрыштарда жүзеге асырылады.

### Алюминий пішінін аралау

Алюминий пішінін аралау үшін алюминийді аралауға арналған арнайы аралау дискілерін (21) пайдалану керек. Жұқа алюминий пішінін аралау кезінде дайындаманың қалыңдығы аралау дискісінің (21) тіс қадамынан 1,5 есе үлкен болатындай етіп ағаш блоктарды (кірістірулерді) қолданыңыз. Бұл профильдің деформациясы мен аралау дискісінің (21) тістерінің сынуының алдын алуға мүмкіндік береді.

Алюминий жоңқаларының аралау дискісіне (21) жабысуын азайту үшін алюминий пішінімен жұмыс істегенде майлағышты қолданыңыз (электр тогының көзінен ажыратылған кезде бекітілген аралау дискісін (21) балауызбен сүртіңіз).

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Бұл араға үлкен, дөңгелек немесе иілген дайындамаларды кесуге тырыспаңыз — бұл ара ондай аралауға арналмаған.

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Жауапты жұмыстарды орындамас бұрын, өңделетін дайындаманың сынықтарында сынақ аралауын жасаңыз және нәтижелерді аспаптық өлшеңіз. Қажет болса, параметрлерде қажетті түзетулерді орындаңыз. Сынақ аралаудың қажетті нәтижелеріне қол жеткізгеннен кейін ғана дайындаманы аралауды бастаңыз.

## 8. ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ

**Назар аударыңыз!** Техникалық қызмет көрсетуден бұрын құралдың электр желісінен ажыратылғанын

тексеріңіз.

- Әр жұмыс аяқталғаннан кейін құрал корпусын және желдеткіш саңылауларды кір мен шаңнан жұмсақ

шүберекпен немесе сығылған ауамен тазалау ұсынылады. Тұрақты ластануды сабынды суға малынған

жұмсақ шүберекпен жою ұсынылады.

Ластануды жою үшін еріткіштерді қолдануға болмайды: бензин, алкоголь және т.б. еріткіштерді қолдану

құралдың корпусына зақым келтіруі мүмкін.

**Көмір щеткаларын ауыстыру (1-сурет)**

Көмір щеткаларын ұзындығы 4,8 мм-ге дейін тозған кезде ауыстырыңыз. Щеткаларды жұппен ауыстыру керек. Щеткаларды ауыстыру үшін щетка ұстағышының қақпағын бұрап алу керек (7).

**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!** Құралдың қауіпсіздігі мен сенімділігін қамтамасыз ету үшін жөндеу немесе реттеу тек түпнұсқа қосалқы бөлшектер мен шығын материалдарын пайдалана отырып, мамандандырылған қызмет көрсету орталықтарында жүргізілуі керек.

## 9. ЫҚТИМАЛ АҚАУЛАР ЖӘНЕ ОЛАРДЫ ЖОЮ ӘДІСТЕРІ

2-кесте

| Ақау | Мүмкін себеп | Түзеу әрекеттері |
|---|---|---|
| Электр қозғалтқышы қызып кетеді | 1. Диск мұқалды<br>2. Үздіксіз режимде ұзақ жұмыс істеу | 1. Дискіні ауыстыру<br>2. Құралды қайта-қысқа мерзімде қолданыңыз |
| Электр қозғалтқышы жұмыс істейді, бірақ диск айналмайды | 1. Диск тығыз бекітілмеген | 1. Дискіні бекіту бұрандасын қатайтыңыз |
| Электр қозғалтқышы іске қосылмайды | 1. Қуат берілмейді, өйткені желі қосқышы ажыратылған<br>2. Ақаулы қосқыш/ажыратқыш<br>3. Электр желісінде кернеу жоқ | 1. Желі қосқышын қосыңыз<br>2. Қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз<br>3. Электр желісіндегі кернеуді тексеріңіз |
| Электр қозғалтқышы толық қуатты дамытпайды | 1. Желідегі кернеу төмен<br>2. Ұзартқыш электр кабелі тым ұзын | 1. Желінің кернеуін тексеріңіз<br>2. Ұзартқыштың электр кабелінің ұзындығын азайтыңыз немесе электр кабелінің сымдарының қимасын көбейтіңіз. |

## 10. ТАСЫМАЛДАУ МЕН САҚТАУ

**Тасымалдау**

Өндірушінің қаптамасындағы электр құралын 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**

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

## 11. КӘДЕГЕ ЖАРАТУ

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

## 12. ҚЫЗМЕТ МЕРЗІМІ

Өнім тұрмыстық сыныпқа жатады. Қызмет мерзімі 5 жыл.

## 13. ӨНДІРУШІ, ИМПОРТТАУШЫ ЖӘНЕ СЕРТИФИКАТ ТУРАЛЫ МӘЛІМЕТТЕР

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

## 14. КЕПІЛДІК МІНДЕТТЕМЕЛЕРІ

**Өнімнің кепілдік мерзімі тұтынушыға сатылған сәттен бастап 24 айды құрайды.**

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

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

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

Кепілдік бойынша ауыстырылатын бөлшектер шеберхананың меншігіне өтеді.

Кепілдік қызмет көрсету келесі кемшіліктер нәтижесінде пайда болған өнімдерге қолданылмайды:

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

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

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

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

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

• мотосағат есептегішінің жұмысына араласу немесе зақымдануы.

шамадан тыс жүктеме немесе қате қолдану. Өнімнің шамадан тыс жүктелуінің шартсыз белгілеріне мыналар жатады (бірақ олармен шектелмейді): түстерінің құбылуы , ротор мен статор сияқты түйісетін немесе кезектесетін бөлшектердің бір мезгілде істен шығуы, редуктор мен зәкірдің тегершігінің, трансформатордың бастапқы орамасы, бөлшектердің істен шығуы, бұйымның тораптарының немесе электр қозғалтқышының сымдарының жоғары температураның әсерінен, сондай-ақ өнімнің кестеде көрсетілген номиналдар электр желісі параметрлерінің шартына сай болмауынан деформациялануы немесе балқуы

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

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

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

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

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

**Кепілдік қолданылмайды:**

Құрылысына өзгерістер мен толықтырулар енгізілген өнімге;

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

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

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

# КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ

Өнімнің атауы:_____

Моделі:_____

Модель артикулі:_____

Шығарылған күні: _____

Сериялық нөмірі: _____

Сату күні: _____

Сауда ұйымының мөрі:

ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____

*(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)*

Қабылдау күні _____

Қызмет көрсету орталығы _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы_____

Қызмет көрсету орталығының мөрі

ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____

*(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)*

Қабылдау күні _____

Қызмет көрсету орталығы _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы_____

Қызмет көрсету орталығының мөрі

ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____

*(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)*

Қабылдау күні _____

Қызмет көрсету орталығы _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы_____

Қызмет көрсету орталығының мөрі

## ՀԱՐԳԵԼԻ ԳՆՈՐԴ!

Մեր խորհին շնորհակալություն ենք հայտնում Ձեզ ՝ Էլիտեկի (ELITECH ) արտադրանքն ընտրելու համար: Ձեզ խորհուրդ ենք տալիս ուշադիր կարդալ այս ձեռնարկը և ուշադիր հետևել սարքավորումների անվտանգության, շահագործման և պահպանման հրահանգներին:

Այս ձեռնարկում պարունակվող տեղեկատվությունը հիմնված է ձեռնարկի թողարկման պահին առկա տեխնիկական բնութագրերի վրա:

Այս վկայականը պարունակում է ապրանքի հուսալի և անվտանգ շահագործման համար անհրաժեշտ և բավարար տեղեկատվություն:

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

## ԲՈՎԱՆԴԱԿՈՒԹՅՈՒՆ

1. Նպատակը .....58
2. Անվտանգության ցուցումներ .....58
3. Տեխնիկական բնութագիր .....60
4. Սարքավորումներ .....60
5. Դիզայնի նկարագրություն .....61
6. Աշխատանքի նախապատրաստում .....63
7. Շահագործում .....67
8. Տեխնիկական սպասարկում .....69
9. Հնարավոր անսարքությունները և դրանց վերացման մեթոդները 70
10. Փոխադրում և պահեստավորում .....70
11. Օտարում .....70
12. Ծառայության ժամկետը .....70
13. Տվյալներ արտադրողի, ներմուծողի և վկայագրի մասին .....71
14. Երաշխիքային պարտավորություններ .....71

## 1. ՆՊԱՏԱԿԸ

Շրջանաձև սղոցը (այսուհետ՝ սղոց) նախատեսված է ցանկացած երկարության և ցանկացած ձևի փայտի և փայտից ստացված նյութերի ստացիոնար ճշգրիտ սղոցման համար:

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

Սղոցը նախատեսված է սղոցի սայրի որոշակի չափի համար: Օգտագործեք այն սղոցի սայրը, որը համապատասխանում է ձեր սղոցի մոդելի չափին:

## 2. ԱՆՎՏԱՆԳՈՒԹՅԱՆ ՑՈՒՑՈՒՄՆԵՐ

Ամբողջական անվտանգության համար նախքան աշխատանքը սկսելը, ուշադիր կարդացեք սույն ուղեցույցում տրված անվտանգության կանոնները և խստորեն հետևեք դրանց:

**Աշխատավայր.**

- Աշխատավայրը պետք է լինի մաքուր և լավ լուսավորված: Կեղտոտ աշխատավայրը և անբավարար լուսավորությունը կարող են վնասվածքների պատճառ դառնալ:
- Մի օգտագործեք գործիքը պայթյունավտանգ հաստատությունում, դյուրավառ հեղուկների, գազերի և փոշու մոտ: Էլեկտրական գործիքը շահագործման ընթացքում կայծեր է առաջացնում, ինչը կարող է հանգեցնել պայթուցիկ փոշու կամ գազերի բռնկմանը:
- Երեխաներին, կողմնակի անձանց և կենդանիներին հեռու պահեք աշխատավայրից:
- Գործիքի հետ աշխատելիս մի շեղվեք:

**Էլեկտրական անվտանգություն.**

- Էլեկտրական գործիքի վարդակը պետք է համապատասխանի ցանցի վարդակին: Համոզվեք, որ գործիքի լարումը համապատասխանում է վարդակի լարմանը:
- Գործիքը մի ենթարկեք անձրևի կամ խոնավության: Թաց գործիքները մեծացնում են էլեկտրական ցնցումների վտանգը:
- Մի հանեք գործիքի վարդակը սնուցման լարը քաշելով և մի տեղափոխեք գործիքը՝ սնուցման լարը բռնելով, քանի որ դա կվնասի այն:
- Համոզվեք, որ հոսանքի մալուխը խճճված չէ: Հոսանքի լարը հեռու պահեք ջեռուցիչներից, սուր եզրերից, յուղից և շարժվող մասերից, որոնք կարող են վնասել այն:
- Էլեկտրական գործիքը դրսում օգտագործելիս օգտագործեք համապատասխան երկարացման լարը, որը հարմար է այդ նպատակների համար:
- Բարձր խոնավությամբ վայրերում էլեկտրական գործիք օգտագործելիս այն միացրեք ցանցին պաշտպանիչ հոսանքի սարքի միջոցով (առավելագույն արտահոսքի հոսանք 30 մԱ) համապատասխան անվանական արժեքով:

**Անձնական անվտանգություն**

- Մի աշխատեք էլեկտրական գործիքներով, երբ հոգնած եք, ալկոհոլի ազդեցության տակ կամ դեղորայք ընդունելիս, որոնք նվազեցնում են ուշադրության կենտրոնացումը:
- Օգտագործեք անձնական պաշտպանիչ սարքավորումներ (ակնոցներ, ականջակալներ, շնչառական սարքեր, պաշտպանիչ կոշիկներ և հագուստ):
- Պատահաբար մի միացրեք գործիքը: Էլեկտրական գործիքը ցանցին միացնելուց առաջ կամ մարտկոցը միացնելուց առաջ համոզվեք, որ գործիքի անջատիչը գտնվում է անջատված վիճակում :
- Էլեկտրական գործիքը էլեկտրամատակարարմանը միացնելուց առաջ հեռացրեք բոլոր կարգավորիչ գործիքներն ու պտուտակաբանալիները: Կարգավորող գործիքը և պտուտակաբանալիները, որոնք մնացել են գործիքի վրա, գործիքը միացնելիս կարող են վնասվածք պատճառել:
- Էլեկտրական գործիքը օգտագործելիս պահպանել կայուն դիրք: Սանդուղք (սանդուղք) օգտագործելիս համոզվեք, որ այն ապահով կերպով ամրացված է: Հնարավորության դեպքում աշխատեք օգնականի հետ, որը կարող է ապահովագրել ձեզ:
-Հագնվիր պատշաճ կերպով: Մի հագեք լայն հագուստ կամ զարդեր: Ձեր մազերը, հագուստը և ձեռնոցները պահեք գործիքի պտտվող մասերից անվտանգ հեռավորության վրա:
- Եթե գործիքն ապահովված է փոշեկուլի միացման սարքերով, օգտագործեք դրանք: Դա կօգնի նվազեցնել փոշու ավելացման հետ կապված վնասվածքների ռիսկը, ինչպես նաև կբարձրացնի էլեկտրական գործիքների հետ աշխատելու ճշգրտությունը:

**Անվտանգության կանոններ շրջանաձև սղոցի օգտագործման համար**

- Աշխատելուց առաջ ստուգեք գործիքի վիճակը:
- Նախքան աշխատանքը սկսելը, գործիքը տեղադրեք կայուն մակերեսի վրա կամ ամրացրեք այն աշխատասեղանի վրա:
- Մի օգտագործեք բարձր արագությամբ պողպատե սղոցի շեղբեր:
- Օգտագործեք սղոցը միայն տեղադրված և պատշաճ կերպով աշխատող պաշտպանիչ ծածկով:

Ստուգեք պաշտպանիչ պատյանների շարժական մասերի ազատ ընթացքը և ճիշտ աշխատանքը:

- Օգտագործեք միայն ամբողջական և սրված սղոցի շեղբեր և առաջարկվող պարագաներ: Մի օգտագործեք վնասված կամ դեֆորմացված սղոցի շեղբեր:
- Սղոցը գործարկելուց առաջ ամուր ամրացրեք աշխատանքային կտորը: Երբեք մի պահեք աշխատանքային կտորը ձեր ձեռքերով:
- Հատկապես զգույշ եղեք անկյան տակ սղոցելիս:
- Երբեք ձեռքով մի կանգնեցրեք կամ արգելակեք սղոցի սայրը:
- Միշտ օգտագործեք թեփի հեռացման համակարգը:

**Սահմանային չափանիշեր**

**Ուշադրություն!** Էլեկտրական գործիքի շահագործման ընթացքում կողմնակի աղմուկի, էլեկտրական մալուխի մեկուսացման վնասման, պատյանի մեխանիկական վնասման դեպքում պետք է անհապաղ անջատեք էլեկտրական գործիքը և դիմեք լիազորված սպասարկման կենտրոն՝

անսարքությունները վերացնելու համար:

## 3. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԲՆՈՒԹԱԳԻՐ

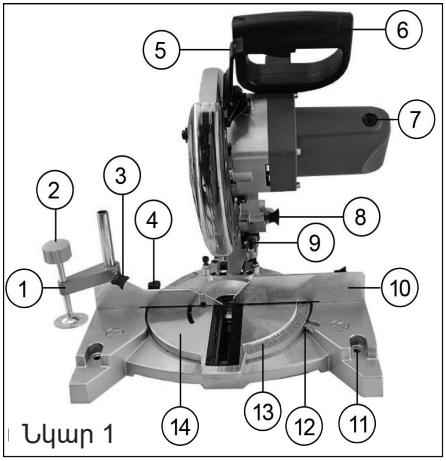
Աղյուսակ 1

| Ընտրանքներ/մոդելներ | ՊՏ 321 |
|---|---|
| Կոդ | **E2007.006.00** |
| Հզորություն,Վտ | 1400 |
| Պարապ վիճակում պտտման արագությունը,պ/ր | 5000 |
| Սկավառակի տրամագիծը,մմ | 210x2,8x30 |
| Սկավառակի պտտման անկյուն, աստիճան | 45°-45° |
| Սկավառակի թեքության անկյուն, աստիճան | 90º-45° |
| Կտրման առավելագույն խորությունը (90 º/ 45°) մմ | 55/32 |
| Կտրման առավելագույն լայնությունը (0 º /45 º) մմ | 120/80 |
| Ցանցի լարումը,Վ | 230 |
| Ցանցի հաճախականությունը, Հg | 50 |
| Քաշը, կգ | 6,1 |

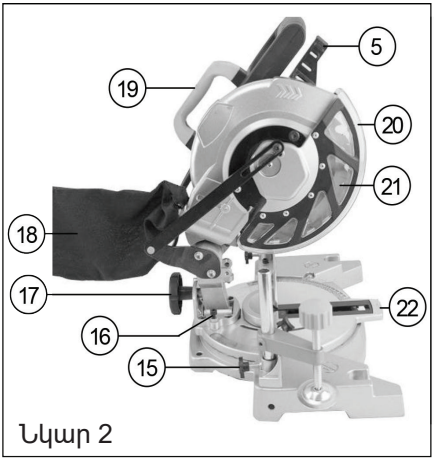
## 4. ՍԱՐՔԱՎՈՐՈՒՄՆԵՐ

1. Շրջանաձև Սղոց - 1 հատ
2. Սղոցի սկավառակ - 1 հատ
3. Սեղմակ - 1 հատ
4. Աշխատանքային սեղանի երկարացում - 2 հատ
5. Պարկ-փոշեկուլ - 1 հատ
6. Բանալի - 1 հատ
7. Շահագործման ձեռնարկ - 1 հատ

# 5. ԴԻԶԱՅՆԻ ՆԿԱՐԱԳՐՈՒԹՅՈՒՆ

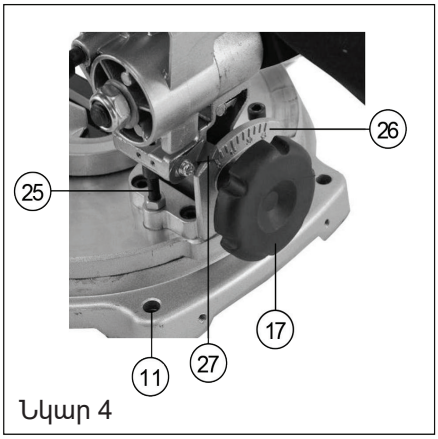


Նկար 1

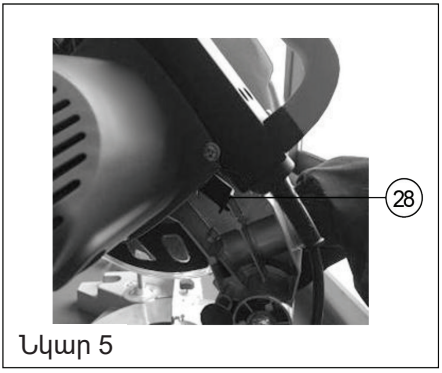


Նկար 2

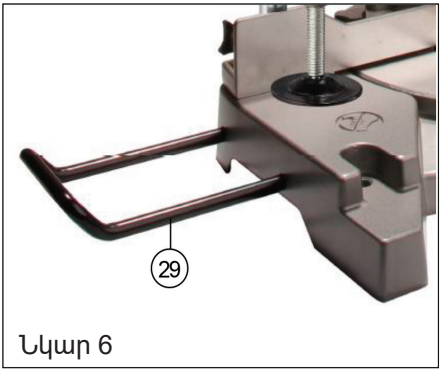
Նկար 3



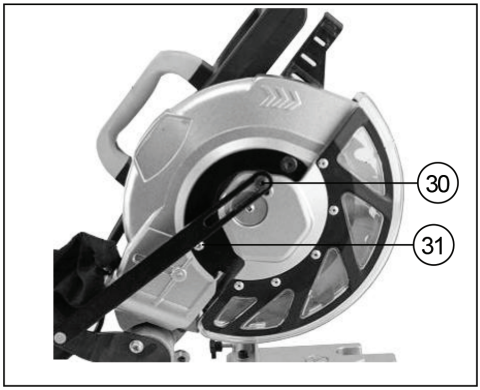
Նկար 4



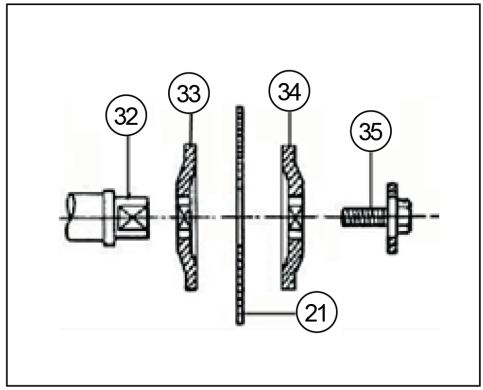
Նկար 5



Նկար 6




Նկար 7




Նկար 8

1 – սեղմակ
2 – ուղղահայաց սեղմիչ պտուտակ
3 – պտուտակով ամրացնող սեղմակ ուղղահայաց դարակի վրա
4 – պտտվող սեղանի ամրացման պտուտակ
5 – շարժական պաշտպանիչ պատյանների կողպեքի լծակ
6 – կառավարման բռնակ
7 – խոզանակի գլխարկ
8 – սղոցի տրանսպորտային դիրքի ֆիքսատոր
9 – կտրման խորության ճշգրտման պտուտակ
10 – ճակատային ամրակ
11 – հիմքի անցք `սղոցը աշխատանքային սեղանին ամրացնելու համար
12 – սեղանի պտտման սանդղակի ցուցիչ
13 – սեղանի պտտման սանդղակ
14 – պտտվող սեղան
15 – Պտուտակային ամրացման ուղղահայաց ամրակ առջևի անցքի մեջ
16 – սղոցի սայրի 45°թեքության անկյունը կարգավորող պտուտակ
17 – սղոցի սայրի անկյունի ամրացման բռնակ
18 – փոշեպարկ
19 – տեղափոխման բռնակ
20 – սղոցի սայրի պաշտպանիչ
21 – սղոցի սկավառակ
22 – պտտվող սեղանի բռնակ
23 – միացման կոճակ
24 – առջևի ամրացման պտուտակ
25 – սղոցի սայրի 90°անկյունը կարգավորող պտուտակ
26 – սղոցի սայրի թեքության սանդղակ
27 – սղոցի սայրի թեքության սանդղակի ցուցիչ
28 – սղոցի լիսեռի կողպման կոճակ
29 – աշխատանքային սեղանի երկարացում

30 – ձգման ամրացման պտուտակ պաշտպանիչ պատյանի վրա
31 – պաշտպանիչ վահանի ամրացման պտուտակ
32 – լծակ
33 – ներքին եզր
34 – արտաքին եզր
35 – սկավառակի ամրացման պտուտակ

## 6. ԱՇԽԱՏԱՆՔԻ ՆԱԽԱՊԱՏՐԱՍՏՈՒՄ

**Ուշադրություն!** Գործիքի պատահական գործարկումներից խուսափելու համար, որոնք հանգեցնում են ծանր վնասվածքների, նախքան սղոցը ցանցին միացնելը, ամբողջությամբ հավաքեք այն, կատարեք բոլոր անհրաժեշտ պարամետրերը և ստուգեք մասերի խստացումը: Սղոցը երբեք չպետք է միացված լինի ցանցին հավաքման, կարգաբերման, սկավառակի փոփոխման ժամանակ, ինչպես նաև աշխատանքային ժամերից դուրս:

**6.1. Հավաքածու (նկ. 1; 2; 3; 4; 6)**

Օգտագործելուց առաջ սղոցը պետք է տեղադրվի աշխատասեղանի վրա կամ աշխատասեղանի հարթ, կայուն մակերեսի վրա: Չորս անցքերից հետո (11) սղոցը պտուտակային միացումով ապահով ամրացրեք աշխատանքային սեղանին (սեղանին):

Տեղադրեք երկու երկարացման լարերը (29) սղոցի հիմքում, մինչև այն դադարի և ամրացրեք դրանց դիրքը ամրացնող պտուտակներով:

Տեղադրեք փոշեպարկը վարդակից (17): Սղոցելիս օգտագործեք փոշեպարկ(17) ՝ ավելի կոկիկ աշխատանքի և ձեր աշխատավայրից թեփը հեշտությամբ հեռացնելու համար: Երբ փոշեպարկը (17) կիսով չափ լցված է, անջատեք այն փոշուց և ազատեք պարունակությունից:

Նախքան սղոցը էլեկտրական ցանցին միացնելը, ստուգեք մեկնարկի կոճակի աշխատանքը( 23), որի համար մի քանի անգամ սեղմեք և բաց թողեք այն, մինչդեռ բնութագրական կտտոցները պետք է լսվեն:

**6.2. Սղոցը վերին դիրքի բերելը (նկ. 1)**

Սեղմեք սղոցի բռնակը (6) և հետ քաշեք կողպեքը (8):

Սղոցը բռնելով բռնակից (6), տեղափոխեք այն վերին դիրքի:

**6.3. Փոխադրում (նկ. 1; 2)**

**Զգուշացում!** Առաջին հերթին համոզվեք, որ սղոցը անջատված է ցանցից: Ամրացուցիչը (8) ծառայում է սղոցը ստորին դիրքում ամրացնելու համար միայն փոխադրման համար, այլ ոչ թե սղոցելու համար: Տեղափոխելուց առաջ սղոցի դիրքը ներքևի իջեցրեք: Հեռացրեք պատյանի կողպեքի լծակը (5): Բռնակի համար (6) սղոցը պահեք ստորին դիրքում, զսպելով կողպեքը մինչև վերջ (8):

Սղոցը պետք է տեղափոխվի միայն բռնակով (18) կամ հիմքով:

**6.4. Պտտվող սեղանի տեղադրումը 0° դիրքում (նկ. 1; 2)**

Թուլացրեք պտտվող սեղանի ամրացումը (14) պտուտակն արձակելով (4) ժամացույցի սլաքի հակառակ ուղղությամբ: Պտտվող սեղանի տեղադրումը (14)

կատարվում է բռնակով (22):

Տեղադրեք պտտվող սեղանը (14) ՝ հավասարեցնելով ցուցիչը (12) պտտման անկյան սանդղակի 0° բաժանման հետ (13):

Ամրացրեք պտտվող սեղանի դիրքը (14) պտուտակով (4) ՝ պտտելով այն ժամացույցի սլաքի ուղղությամբ:

**Ուշադրություն!** Նախքան պատասխանատու աշխատանքը կատարելը, կատարեք փորձնական սղոցում վերամշակված աշխատանքային մասի մնացորդների վրա և կատարեք արդյունքների գործիքային չափումներ: Անհրաժեշտության դեպքում կատարեք անհրաժեշտ փոփոխություններ պարամետրերում և կարգավորումներում: Միայն փորձնական սղոցման անհրաժեշտ արդյունքներին հասնելուց հետո անցեք աշխատանքային մասի սղոցմանը:

**6.5. Սղոցի սայրի փոխարինում:**

Սղոցը հագեցած է սղոցի սայրով (21) (Ø210 մմ x 2.8 x 30 մմ):

Նախքան սղոցի սայրը հեռացնելը կամ տեղադրելը, առաջին հերթին համոզվեք, որ սղոցն անջատված է ցանցից:

**Սղոցի սայրի հեռացում (նկ. 2; 5; 7; 8)**

Հեռացրեք (30) և (31) պտուտակները: Սղոցը տեղափոխեք վերին դիրքի: Տեղադրեք սղոցի սայրի կափարիչը (20) վերին դիրքում, որպեսզի ազատվի սղոցի սայրի ամրացման հասանելիությունը (21):

Սեղմեք և պահեք կողպման կոճակը (28) սղոցի սայրը պտտելիս (21) մինչև այն կողպվի: Հեռացրեք սկավառակի մոնտաժային պտուտակը (35) ժամացույցի սլաքի ուղղությամբ: Հեռացրեք արտաքին եզրը և սղոցի սայրը:

**Ուշադրություն!**Սկավառակի ամրացման պտուտակը (35) ունի ձախ կտրում:

**Ուշադրություն!** Հիշեք, որ կարբիդային կապերը սղոցի սայրի ատամների վրա (21) բավականին փխրուն են: Չափազանց ուշադիր վարվեք սղոցի սայրի հետ ՝ խուսափելով դրա ընկնելուց և հարվածներից: Նախքան սղոցի սայրը տեղադրելը, ուշադիր ստուգեք յուրաքանչյուր զոդում: Դրանք չպետք է լինեն ճաքեր և քերծվածքներ: Սղոցի սայրը տեղադրելուց հետո, երբ այն առաջին անգամ միացված է և հետագա աշխատանքի ընթացքում, դուք չպետք է գտնվեք սղոցի սայրի պտտման հարթությունում:

**Սղոցի սայրի տեղադրում (նկ. 2; 5; 7; 8)**

Մաքրել և չորացնել լիսեռը (32), կցաշուրթերը (33 և 34), սղոցի սայրը (21) և պտուտակը (35): Տեղադրեք սղոցի սայրը (21) ըստ Նկար 8-ում նշված հաջորդականության, այնպես, որ սղոցի սայրի ատամները ուղղված լինեն դեպի ներքև ՝ սղոցի առջևի մասում: Լիսեռի վրա (32) տեղադրեք ներքին եզրը (33), սղոցի սայրը (21) համապատասխան վայրէջքի տրամագծով: Տեղադրեք արտաքին եզրը (34): Պտուտակեք պտուտակը (35), ժամացույցի սլաքի հակառակ ուղղությամբ պտտվելով, մինչդեռ կողպման կոճակը (28) սեղմված է:

Տեղադրեք և ամրացրեք սկավառակի վահանը (20) ՝ պտուտակելով պտուտակները (30 և 31):

**6.6. Կառավարման մարմիններ (նկ. 1; 2; 3)**

Նախքան սղոցը էլեկտրական ցանցին միացնելը, համոզվեք, որ մեկնարկի կոճակը (23) ճիշտ է գործում և վերադառնում է «անջատված» դիրքի ,երբ նրան բաց են թողնում :

Ուշադրություն! Խստիվ արգելվում է կատարել ընթացիկ կապարի տարրերի ցանկացած արդիականացում և շարժիչի միացված դիրքում ամրացնել մեկնարկի կոճակը :

Սղոցի վերին դիրքում անվտանգության վահանակը (20) կողպված է, և սղոցը բռնակով իջեցնելը (6) հնարավոր չէ: Սղոցի սայրը իջեցնելուց առաջ (21) անհրաժեշտ է հեռացնել լծակը (5) – բացել:

Երբ սղոցի սայրը (21) իջեցվում է բռնակով (6) պաշտպանիչ ծածկը (20) ինքնաբերաբար բարձրանում է:

Անվտանգության վահանակ (20) ավտոմատ կերպով վերադառնում է իր սկզբնական դիրքին ՝ սղոցի սայրը փակելով (21) , երբ սղոցի սայրը բարձրացվում է (21):

**Ուշադրություն!** Սղոցը (սղոցի սայրը) կողպված դիրքում ուժով իջեցնելը կհանգեցնի սղոցի կոտրմանը:

**ԵՐԲԵՔ ՄԻ ՀԱՆԵՔ ՊԱՇՏՊԱՆԻՉ ԾԱԾԿԸ (12) ԿԱՄ ԲԱՑ ՊԱՀԵՔ ԱՅՆ:**

Ձեր անվտանգության շահերից ելնելով ՝ անվտանգության վահանը (20) միշտ լավ վիճակում պահեք: Պաշտպանիչ պատյանի ցանկացած անսարքության դեպքում (20) այն պետք է անմիջապես փոխարինվի:

**ԵՐԲԵՔ ՄԻ ՕԳՏԱԳՈՐԾԵՔ ՍՂՈՑ, ՈՐՆ ՈՒՆԻ ԱՆՍԱՐՔ ՊԱՇՏՊԱՆԻՉ ՊԱՏՅԱՆ:**

**6.7. Ճշգրտումներ**

Սղոցը ճշգրտորեն ճշգրտվում է գործարանում, բայց տեղափոխման ընթացքում կարգավորող պտուտակները կարող են թուլանալ, և տեղադրումների ճշգրտությունը խախտվում է:

Ուշադրություն ! Նախքան պատասխանատու աշխատանքը կատարելը, կատարեք փորձնական սղոց վերամշակված աշխատանքային մասի մնացորդների վրա և կատարեք արդյունքների գործիքային չափումներ: Անհրաժեշտության դեպքում կատարեք անհրաժեշտ փոփոխություններ պարամետրերում և կարգավորումներում: Միայն փորձնական սղոցի անհրաժեշտ արդյունքներին հասնելուց հետո անցեք աշխատանքային մասի սղոցմանը: Փորձնական սղոցումից հետո, առանց աշխատանքային կտորը հանելու, որոշեք և հիշեք ճառագայթի դիրքը սղոցման գծի նկատմամբ:

**90° անկյան ճշգրտում (նկ. 1; 2; 4)**

Թուլացրեք սղոցի սայրի անկյունի ամրացման բռնակը (17): Սղոցի բռնակի հետևում (6) տեղադրեք սղոցը ծայրահեղ ուղղահայաց դիրքում: 90° դիրքը կարգավորելու համար թուլացրեք պտուտակի կողպեքի ընկույզը (25): Ստուգեք սղոցի սայրի դիրքը (21) քառակուսու վրա (ամբողջական չէ) պտտվող սեղանի համեմատ (14): Անհրաժեշտության դեպքում ճշգրտեք պտուտակի պտույտը (25), ամրացրեք դրա դիրքը կողպեքի ընկույզով: Ամրացրեք սղոցի դիրքը թեքության անկյան ամրացման բռնակով (17):

**45° թեքության անկյան ճշգրտում (նկ. 1; 2;4)**

Թուլացրեք սղոցի սայրի անկյունի ամրացման բռնակը (17): Սղոցի բռնակի համար (6) սղոցը թեքեք դեպի ձախ դիրքը: Օգտագործելով անկյունային հաշվիչ կամ ձևանմուշ (ամբողջական չէ), ստուգեք սղոցի սայրի դիրքը (21) պտտվող սեղանի նկատմամբ (14): Անհրաժեշտության դեպքում 45° անկյունը կարգավորեք պտուտակի դիրքով (16):

Կարգավորեք և ամրացրեք ցուցիչի դիրքը (27):

**Ուշադրություն!** Տեղադրեք թեքության անկյունը, երբ բռնակն ամբողջությամբ բարձրացված է (6): Թեքության անկյան յուրաքանչյուր փոփոխությունից հետո ստուգեք թեքության անկյան ամրացման բռնակի ամրացումը (17):

**Առջևի ամրակի դիրքի ճշգրտում (նկ. 1; 2; 3).**

Կատարեք սղոցի սայրի (21) դիրքի աջ անկյան նախնական սղոցումը կամ գործիքային չափումը առջևի կանգառի նկատմամբ (10): Անհրաժեշտության դեպքում կարգավորեք առջևի ամրակի դիրքը (10): Թուլացրեք առջևի ամրակի ամրացման պտուտակը (24) (10): Առջևի ամրակը (10) դիրքավորելիս տեղադրեք ուղիղ անկյուն սղոցի սայրի հարթության (21) և առջևի ամրակի հարթության (10) միջև քառակուսու երկայնքով:

Առջևի ամրակի դիրքը (10) ամրացրեք ամրացման պտուտակով (24):

**Սղոցի խորության ճշգրտում (նկ. 1; 2)**

Պտուտակի դիրքը (9) սահմանափակում է սղոցի սայրի առավելագույն իջեցումը (21): Սղոցի սայրի իջեցման առավելագույն խորությունը կարգավորելու համար (21) թուլացրեք պտուտակի կողպեքի ընկույզը (9):

Կարգավորեք և կողպեք ընկույզով ամրացրեք պտուտակի դիրքը (9) այնպես, որ սղոցի սայրը (21) իջեցնելիս չդիպչի սղոցի կառուցվածքին:

**Վերամշակված աշխատանքային մասի տեղադրում (նկ. 1; 2)**

Ուղղահայաց սեղմակը (1) տեղադրվում է առջևի կանգառում (10) սղոցի սայրի աջ կամ ձախ կողմում գտնվող երկու հատուկ անցքերից մեկում (21):

Տեղադրեք ուղղահայաց սեղմակի սյունը (1) առջևի կանգառի անցքի մեջ (10) և ամրացրեք պտուտակով (15) առջևի կանգառի հետևի մասում (10):

Կարգավորեք սեղմակը (1) ըստ աշխատանքային մասի չափի և ձևի և ամրացրեք այն սեղմիչ պտուտակով (3):

Տեղադրեք աշխատանքային կտորը սղոցի համար ընտրված դիրքում և ամրացրեք այն ափսեաձև պտուտակի միջոցով ՝ օգտագործելով ուղղահայաց սեղմիչ պտուտակ (2):

**Զգուշացում!** Միշտ շատ կարևոր է աշխատանքային կտորը ամուր և ճիշտ ամրացնել սեղմակով (1): Սղոցման ընթացքում աշխատանքային մասի կոշտ ամրացման բացակայությունը կարող է լինել սղոցի վնասման և (կամ) նմուշի փչացման պատճառ: **ԴՐԱ ԱՐԴՅՈՒՆՔԸ ԿԱՐՈՂ Է ԼԻՆԵԼ ՆԱԵ ՍԵՓԱԿԱՆ ՎՆԱՍՎԱԾՔՆԵՐԸ:**

**Ուշադրություն!** Համոզվեք, որ սղոցի տարրերը չեն դիպչում սեղմակին (1), երբ բռնակը (6) իջնում է ներքև: Եթե սեղմակը (1) խանգարում է, ապա այն պետք է տեղափոխվի առաջնամասի մյուս կողմը (10):

## 7. ՇԱՀԱԳՈՐԾՈՒՄ

Սղոցի ներառումը կատարվում է նախքան սղոցի սայրը մշակվող նյութի հետ շփման մեջ դնելը: Պարտադիր սպասեք,որ սկավառակի առավելագույն քանակի հեղափոխությունների հավաքածուին, որից հետո անցեք սղոցմանը:

Մշակման համար օգտագործեք միայն աշխատանքային կտորներ, որոնք սղոցելիս կարող եք ապահով կերպով ամրացնել կամ ձեռքով ապահով պահել:

Սղոցի բռնակը միշտ ամուր պահեք ձեր ձեռքում:

Սղոցի հետ աշխատելիս խուսափեք սղոցի սայրը թեքելուց, կողպելուց կամ խցանելուց, ինչը հանգեցնում է հետադարձ ազդեցության: Հետադարձ ազդեցությունը հանգեցնում է սղոցի ակամա վերելքին՝ մեծ ջանքերով: Հետընթացը սղոցի սխալ կամ սխալ շահագործման հետևանք է և կարող է հանգեցնել սղոցի կառավարման նկատմամբ վերահսկողության կորստի,դա վտանգավոր է շահագործողի կյանքի և առողջության համար:

Աշխատանքի համար մի օգտագործեք վնասված, ծռված և ոչ բավարար սրված սղոցի սկավառակներ, ինչպես նաև բարձր արագությամբ պողպատից պատրաստված սկավառակներ, հղկող և հղկող անիվներ մետաղի և քարի վրա աշխատելու համար:

Փայտը և նրբատախտակը սղոցելիս ճշգրիտ մաքուր կտրվածք ստանալու համար օգտագործեք ավելի շատ ատամներով սղոցներ: Կոպիտ կտրվածքի համար կարող եք օգտագործել ավելի քիչ ատամներով սղոցներ:

Մի կտրեք մի քանի կտոր միաժամանակ:

Աշխատանքային մասի ուղղակի կտրման համար տեղադրեք կտրող բլոկի թեքության անկյունները և սղոցի սեղանը դարձրեք 0 դիրքի: Սեղմեք աշխատանքային կտորը սղոցի սեղանի զուգահեռ ամրակին:

Այնուհետև, միացնելով սղոցը, սպասեք, մինչև սկավառակը հասնի առավելագույն արագության, և սահուն իջեցնելով կտրող բլոկը, կտրեք աշխատանքային կտորը մեկ սղոցով:

Աշխատանքային կտորը անկյան տակ և (կամ) թեքության տակ կտրելու համար նախապես սահմանեք կտրող բլոկի թեքության պահանջվող անկյունը և (կամ) սղոցի սեղանի պտտման անկյունը: Օգտագործելով ամրացնող պտուտակ, ապահով կերպով ամրացրեք կտրող միավորը պահանջվող դիրքում: Սեղմեք աշխատանքային կտորը սղոցի սեղանի ամրակին: Այնուհետև, միացնելով սղոցը, սպասեք, մինչև սկավառակը հասնի առավելագույն արագության, և սահուն իջեցնելով կտրող բլոկը, կտրեք աշխատանքային կտորը մեկ սղոցով:

Սղոցի դիզայնը թույլ է տալիս իրականացնել մշակված աշխատանքային մասի համակցված սղոց, որը համատեղում է սղոցի սեղանի պտտման և կտրող բլոկի թեքության անհրաժեշտ անկյունները միաժամանակ տեղադրելու հնարավորությունը:

Աշխատանքի ընթացքում սղոցի տարածքից փոշին արդյունավետ հեռացնելու համար միացրեք փոշեկուլը կամ տեղադրեք սովորական փոշեկուլը խողովակից:

**Հիմնական գործողություններ**

**Թեք սղոցում (նկ. 1; 2; 3)**

Սղոցը նախատեսված է 90° անկյան տակ խաչաձև սղոցելու և ձախ կողմում մինչև 45° թեք սղոցելու համար: Թեք սղոցում կատարելու համար անհրաժեշտ է թուլացնել պտուտակը (4) և բռնակով (22) ցանկալի անկյունում տեղադրել պտտվող սեղանը (14): Ընտրված դիրքը ամրացրեք պտուտակով (4): Սեղմեք աշխատանքային կտորը սեղմակով (1): Միացրեք սղոցը մեկնարկի կոճակով (23) և սպասեք, որ սղոցի սայրը (21) հասնի առավելագույն արագության: Հեռացրեք պատյանների կողպեքի լծակը (5) (20): Ուժ գործադրելով խստորեն ուղղահայաց հարթությունում, սեղմեք բռնակը (6), իջեցրեք այն մինչև ստորին դիրքը: Սղոցումն ավարտելուց հետո անջատեք սղոցը և սպասեք, որ սղոցի սայրն ամբողջությամբ կանգ առնի (21), նախքան սղոցը վերին դիրքի վերադառնալը: Մեկ անկյան տակ երկար ժամանակ աշխատելիս պարբերաբար ստուգեք տեղադրման ճշգրտությունը, քանի որ պտուտակի ամրացումը (4) կարող է թուլանալ:

**Ուշադրություն!** Սղոցման գործընթացում աշխատանքային մասի սղոցված մասը գտնվում է սղոցի սայրի կողային մակերեսի դիմաց (21): Եթե սղոցի սայրը (21) բարձրացվի այն ժամանակ, երբ այն պտտվում է, ապա աշխատանքային մասի այս մասը կարող է բռնել սղոցի սայրի ատամները (21), ինչը կհանգեցնի աշխատանքային մասի մի մասի մեծ արագությամբ դուրս մղմանը: Սա շատ վտանգավոր է, և, հետևաբար, սղոցի սայրը (21) պետք է բարձրանա միայն այն ամբողջությամբ կանգնեցնելուց հետո:

**Թեք սղոցում (նկ. 1; 2; 4)**

Սղոցը նախատեսված է մինչև 45°անկյան տակ ձախ թեքությամբ աշխատանքային մասը սղոցելու համար: Թուլացրեք թեքության անկյունի կողպման բռնակի դիրքը (17) և սահմանեք թեքության սահմանված անկյունը ըստ սանդղակի (26) և ցուցիչի (27): Սահմանված թեքության անկյունը պահպանելու համար ամրացրեք թեքության անկյունի ամրացման բռնակի դիրքը (4):

**Համակցված սղոցում**

Համակցված սղոցումն այն գործընթացն է, որի ընթացքում սղոցումը տեղի է ունենում միաժամանակ թեք և թեք անկյուններով: Համակցված սղոցումն իրականացվում է թեք անկյուններով մինչև 45° և թեք անկյուններով մինչև 45° ձախ կամ աջ:

**Ալյումինե պրոֆիլի սղոցում**

Ալյումինե պրոֆիլի սղոցման համար անհրաժեշտ է օգտագործել հատուկ սղոցման շեղբեր (21), որոնք նախատեսված են ալյումինը սղոցելու համար: Բարակ ալյումինե պրոֆիլը սղոցելիս օգտագործեք փայտե բլոկներ (ներդիրներ), որպեսզի աշխատանքային մասի հաստությունը 1,5 անգամ ավելի մեծ լինի, քան սղոցի սայրի

ատամի քայլը (21) պրոֆիլի դեֆորմացիան և սղոցի սայրի ատամների կոտրումը բացառելու համար (21):

Ալյումինե տաշեղների կպչունությունը սղոցի սայրին նվազեցնելու համար (21) ալյումինե պրոֆիլի հետ աշխատելիս կիրառեք քսանյութ (մոմով քսեք ֆիքսված սղոցի սայրը (21), երբ սղոցն անջատված է էլեկտրական հոսանքի աղբյուրից):

**Ուշադրություն !** Մի փորձեք սղոցել այս սղոցի վրա զանգվածային, կլոր կամ թեքված աշխատանքային կտորները, դա նախատեսված չէ դրա համար:

**Ուշադրություն !** Նախքան պատասխանատու աշխատանքը կատարելը, կատարեք փորձնական սղոց վերամշակված աշխատանքային մասի մնացորդների վրա և կատարեք արդյունքների գործիքային չափումներ: Անհրաժեշտության դեպքում կատարեք անհրաժեշտ փոփոխությունները կարգավորումներում: Միայն փորձնական սղոցի անհրաժեշտ արդյունքներին հասնելուց հետո անցեք աշխատանքային մասի սղոցմանը:

## 8. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՍՊԱՍԱՐԿՈՒՄ

**Ուշադրություն!** Նախքան սպասարկումը, համոզվեք, որ էլեկտրական գործիքն անջատված է ցանցից:

-Աշխատանքի ավարտից հետո խորհուրդ է տրվում ամեն անգամ մաքրել գործիքի կորպուսը և օդափոխության անցքերը կեղտից և փոշուց փափուկ կտորով կամ անձեռոցիկով: Կայուն աղտոտված բծերը խորհուրդ է տրվում հեռացնել օճառաջրով՝ թրջված փափուկ կտորի միջոցով: Աղտոտիչները վերացնելու համար անընդունելի է օգտագործել լուծիչներ ՝ բենզին, ալկոհոլ և այլն: Լուծիչների օգտագործումը կարող է վնասել գործիքը:

**Ածխածնային խոզանակների փոխարինում (նկ. 1)**

Փոխարինեք ածխածնային խոզանակները, երբ դրանք մաշված են մինչև 4,8 մմ երկարություն: Խոզանակները պետք է փոխարինվեն զույգերով: Խոզանակները փոխարինելու համար անհրաժեշտ է հեռացնել խոզանակի կրիչի կափարիչը (7):

**Ուշադրություն!** Գործիքի անվտանգությունն ու հուսալիությունն ապահովելու համար վերանորոգումը կամ ճշգրտումը պետք է իրականացվի մասնագիտացված սպասարկման կենտրոններում՝ օգտագործելով միայն բնօրինակ պահեստամասեր և սպառվող նյութեր:

## 9. ՀՆԱՐԱՎՈՐ ԱՆՍԱՐՔՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԸ և ԴՐԱՆՑ ՎԵՐԱՑՄԱՆ ՄԵԹՈԴՆԵՐԸ

Աղյուսակ 2

| Անսարքություն | Հնարավոր պատճառ | Վերականգնողական գործողություն |
|---|---|---|
| Էլեկտրական շարժիչը տաքանում է | 1. Սկավառակը քոռացել է<br>2.Շարունակական աշխատանք շարունակական ռեժիմով | 1.Փոխարինեք սկավառակը<br>2. Գործիքը շահագործվում է կրկնվող կարճժամկետ ռեժիմով |
| Էլեկտրական շարժիչը աշխատում է, բայց սկավառակը չի պտտվում | 1.Սկավառակը ձքած չի | 1. Խստացրեք սկավառակի ամրացման պտուտակը |
| Էլեկտրական շարժիչը չի միանում | 1.Հոսանքը չի մատակարարվում, քանի որ ցանցի անջատիչը բաց է<br>2. Անսարք անջատիչ<br>3. Էլեկտրական ցանցում լարումը բացակայում է | 1. Միացրեք հոսանքի անջատիչը<br>2. Կապվեք սպասարկման կենտրոնի հետ<br>3. Ստուգեք էլեկտրական ցանցի լարումը |
| Էլեկտրական շարժիչը չի զարգացնում ամբողջ հզորությունը | 1. Ցածր լարում ցանցում<br>2. Չափազանց երկար երկարացման էլեկտրական մալուխ | 1. Ստուգեք ցանցի լարումը<br>2. Կրճատեք երկարացման էլեկտրական մալուխի երկարությունը կամ մեծացրեք էլեկտրական մալուխի լարերի հատումը: |

## 10. ՓՈԽԱԴՐՈՒՄ և ՊԱՀԵՍՏԱՎՈՐՈՒՄ

**Փոխադրում**

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

**Պահեստավորում**

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

## 11. ՕՏԱՐՈՒՄ

Կենցաղային աղբի հետ միասին մի թափեք էլեկտրական գործիքը և դրա բաղադրիչները: Հեռացրեք էլեկտրական գործիքները արդյունաբերական թափոնների հեռացման ընթացիկ կանոնակարգերի համաձայն:

## 12. ԾԱՌԱՅՈՒԹՅԱՆ ԺԱՄԿԵՏԸ

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

## 13. ՏՎՅԱԼՆԵՐ ԱՐՏԱԴՐՈՂԻ, ՆԵՐՄՈՒԾՈՂԻ և ՎԿԱՅԱԳՐԻ ՄԱՍԻՆ

Արտադրողի, ներմուծողի, ինչպես նաև պաշտոնական ներկայացուցչի և հավաստագրի վերաբերյալ տեղեկությունները ներկայացված ապրանքի անձնագրում № 1 հավելվածում:

## 14. ԵՐԱՇԽԻՔԱՅԻՆ ՊԱՐՏԱՎՈՐՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ

**Ապրանքի երաշխիքային ժամկետը սպառողին վաճառելու օրվանից 24 ամիս է:**

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

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

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

Երաշխիքով փոխարինված մասերը դառնում են արտադրամասի սեփականությունը:

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

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

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

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

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

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

• ժամաչափի խախտում կամ վնասում:

• գերբեռնվածություն կամ չարաշահում: Սարքի ծանրաբեռնվածության

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

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

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

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

• Սպառվող և մաշված մասերի, փոխարինվող սարքերի և բաղադրիչների խափանումը (մեկնարկիչներ, շարժիչ շարժակներ, ուղղորդող գլանափաթեթներ, շարժիչ գոտիներ, անիվներ, ռետինե շոկի կլանիչներ, կնիքներ, յուղի կնիքներ, արգելակման ժապավեն, պաշտպանիչ ծածկոցներ, բռնկման էլեկտրոդներ, ջերմազույգեր, 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 կպչուն պիտակների և այլ անցքերի վնասմանը:

**Երաշխիքը չի ներառում.**

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

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

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

• Արտադրանքի անսարքությունները, որոնք առաջացել են ոչ օրիգինալ պարագաների,աքսեսուարների և պահեստամասերի օգտագործման հետևանքով:

# ԵՐԱՇԽԻՔԻ ՔԱՐՏ

Ապրանքի անվանումը _____

Մոդելը _____

Մոդելի համարը _____

Թողարկման ամսաթիվը _____

Սերիական համարը _____

Վաճառքի ամսաթիվը _____

Առևտրային կազմակերպության կնիքը

ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № _____
*(լրացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)*

Ընդունման ամսաթիվը _____

Սպասարկման կենտրոն _____

Աշխատանքային պատվերի համարը _____

Թողարկման ամսաթիվը _____

Հաճախորդի ստորագրությունը _____

Սպասարկման կենտրոնի կնիք

ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № _____
*(լրացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)*

Ընդունման ամսաթիվը _____

Սպասարկման կենտրոն _____

Աշխատանքային պատվերի համարը _____

Թողարկման ամսաթիվը _____

Հաճախորդի ստորագրությունը _____

Սպասարկման կենտրոնի կնիք

ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ № _____
*(լրացվում է սպասարկման կենտրոնի կողմից)*

Ընդունման ամսաթիվը _____

Սպասարկման կենտրոն _____

Աշխատանքային պատվերի համարը _____

Թողարկման ամսաթիվը _____

Հաճախորդի ստորագրությունը _____

Սպասարկման կենտրոնի կնիք

ELITECH

QR

**8 800 100 51 57**
**Номер круглосуточной бесплатной горячей линии по РФ.**
**Вся дополнительная информация о товаре и сервисных центрах на сайте**
**www.elitech-tools.ru**
**www.elitech.ru**

**8 800 100 51 57**
**Сэрвісны центр Номер кругласутачнай бясплатнай гарачай лініі па РФ.**
**Уся дадатковая інфармацыя аб тавары і сэрвісных цэнтры на сайце**
**www.elitech-tools.ru**
**www.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**
**www.elitech-tools.ru**
**www.elitech.ru**

**8 800 100 51 57**
**Ռուսաստանի Դաշնությունում շուրջօրյա անվճար թեժ գծի համարը:**
**Ապրանքի և սպասարկման կենտրոնների մասին բոլոր լրացուցիչ տեղեկությունները կայքում**
**www.elitech-tools.ru**
**www.elitech.ru**