

ПАСПОРТ

СТАНОК СВЕРЛИЛЬНЫЙ МАГНИТНЫЙ ELITECH

MCD 1635E (E2010.003.XX)

MCD 1850E (E2010.004.XX)



ПАСПОРТ
СТАНОК СВИДРАВЛЬНИЙ МАГНІТНИЙ ELITECH

ПАСПОРТЫ
МАГНІТНИК БУРГЫЛАУ БІЛДЕГІ ELITECH

ԱՆՁՆԱԳԻՐ
ՄԱԳՆԻՏԱԿԱՆ ՀՈՐԱՏՄԱՆ ՄԵԶԵՆԱ ELITECH

RU

Паспорт изделия

3 - 19 Стр.

BY

Пашпарт вырабы

21 - 37 Старонка

KZ

Өнім паспорты

39 - 55 Бет

AM

Ապրանքի անձնագիր

57 - 73 էջ

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

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

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

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

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

СОДЕРЖАНИЕ

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

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Сверильный станок на магнитной подушке предназначен для сверления металлоконструкций на месте монтажа. Крепление станка возможно в разных положениях за счет использования электромагнита подушки.

2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОЧЕГО МЕСТА

- Содержите рабочее место в чистоте и обеспечьте хорошее освещение. Плохое освещение или беспорядок на рабочем месте может привести к несчастному случаю.
- Не используйте электроинструмент, если есть опасность возгорания или взрыва, например, вблизи легко воспламеняющихся жидкостей, газов или пыли. В процессе работы электроинструмент создает искры, которые могут воспламенить пыль или горючие пары.
- Во время работы с электроинструментом не подпускайте близко детей или посторонних лиц.

ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ

- Вилка кабеля электроинструмента должна соответствовать штепсельной розетке. Ни в коем случае не видоизменяйте вилку электрического кабеля. Не используйте соединительные штепсели-переходники, если в силовом кабеле электроинструмента есть провод заземления. Использование оригинальной вилки кабеля и соответствующей ей штепсельной розетки уменьшает риск поражения электрическим током.
- Во время работы с электроинструментом избегайте физического контакта с заземленными объектами, такими как трубопроводы, радиаторы отопления, электроплиты и холодильники. Риск поражения электрическим током увеличивается, если Ваше тело заземлено.
- Не используйте электроинструмент под дождем или во влажной среде. Попадание воды в электроинструмент увеличивает риск поражения электрическим током.
- Бережно обращайтесь с электрическим кабелем. Ни в коем случае не используйте кабель для переноски электроинструмента или для вытягивания его вилки из штепсельной розетки. Не подвергайте электрический кабель воздействию высоких температур и смазочных материалов; держите его в стороне от острых кромок и движущихся частей инструмента. Поврежденный или запутанный кабель увеличивает риск поражения электрическим током.
- При работе с электроинструментом на открытом воздухе используйте удлинительный кабель, предназначенный для наружных работ. Использование

кабеля, пригодного для работы на открытом воздухе, снижает риск поражения электрическим током.

- При необходимости работы с электроинструментом во влажной среде используйте источник питания, оборудованный устройством защитного отключения (УЗО). Использование УЗО снижает риск поражения электрическим током.

ЛИЧНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

- При работе с электроинструментом будьте внимательны, следите за тем, что Вы делаете, и руководствуйтесь здравым смыслом. Не используйте электроинструмент, если Вы устали, а также находясь под действием алкоголя или понижающих реакцию лекарственных препаратов и других средств. Малейшая неосторожность при работе с электроинструментом может привести к серьезной травме.

- При работе используйте средства индивидуальной защиты. Всегда надевайте защитные очки. Одновременное использование защитного снаряжения, а именно: пылезащитной маски, ботинок на нескользящей подошве, защитного шлема или противошумовых наушников, значительно снизит риск получения травмы.

- Не допускайте непреднамеренного запуска. Перед тем, как подключить электроинструмент к сети и/или аккумулятору, поднять или перенести его, убедитесь, что выключатель находится в положении «выключено». Не переносите электроинструмент с нажатой кнопкой выключателя и не подключайте к сетевой розетке электроинструмент, выключатель которого установлен в положение «включено», это может привести к несчастному случаю.

- Перед включением электроинструмента снимите с него все регулировочные или гаечные ключи. Регулировочный или гаечный ключ, оставленный закрепленным на вращающейся части электроинструмента, может стать причиной тяжелой травмы.

- Работайте в устойчивой позе. Всегда сохраняйте равновесие. Это позволит Вам не потерять контроль при работе с электроинструментом в непредвиденной ситуации.

- Одевайтесь соответствующим образом. Во время работы не надевайте свободную одежду или украшения. Следите за тем, чтобы Ваши волосы, одежда или перчатки находились в постоянном отдалении от движущихся частей инструмента. Свободная одежда, украшения или длинные волосы могут попасть в движущиеся части инструмента.

- Если электроинструмент снабжен устройством сбора и удаления пыли, убедитесь, что данное устройство подключено и используется надлежащим образом. Использование устройства пылеудаления значительно снижает риск возникновения несчастного случая, связанного с запыленностью рабочего пространства.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА

- Не перегружайте электроинструмент. Используйте Ваш инструмент по назначению. Электроинструмент работает надежно и безопасно только при соблюдении параметров, указанных в его технических характеристиках.

- Не используйте электроинструмент, если его выключатель не устанавливается

в положение включения или выключения. Электроинструмент с неисправным выключателем представляет опасность и подлежит ремонту.

- Отключайте электроинструмент от сетевой розетки и/или извлекайте аккумулятор перед регулированием, заменой принадлежностей или при хранении электроинструмента. Такие меры предосторожности снижают риск случайного включения электроинструмента.

- Храните неиспользуемые электроинструменты в недоступном для детей месте и не позволяйте лицам, не знакомым с электроинструментом или данными инструкциями, работать с электроинструментом. Электроинструмент представляет опасность в руках неопытных пользователей.

- Регулярно проверяйте исправность электроинструмента. Проверяйте точность соемещения и легкость перемещения подвижных частей, целостность деталей и любых других элементов электроинструмента, воздействующих на его работу. Не используйте неисправный электроинструмент, пока он не будет полностью отремонтирован. Большинство несчастных случаев являются следствием недостаточного технического ухода за электроинструментом.

- Следите за остротой заточки и чистотой режущих принадлежностей. Принадлежности с острыми кромками позволяют избежать заклинивания и делают работу менее утомительной.

- Используйте электроинструмент, аксессуары и насадки в соответствии с данным паспортом и с учетом рабочих условий и характера будущей работы. Использование электроинструмента не по назначению может создать опасную ситуацию.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ СВЕРЛИЛЬНЫМИ СТАНКАМИ.

- Держите пальцы на безопасном расстоянии от зоны сверления.
- Всегда используйте защитные очки. Образующая при сверлении стружка имеет острые края и высокую температуру, при контакте с незащищенными частями тела есть опасность получения травмы.

- Всегда используйте страховочный ремень.
- Магнитную стойку допустимо использовать на металлической поверхности металла толщиной не менее 6 мм, без зазора между стойкой и монтажной поверхностью. Неровности, облицовка и краска на поверхности создают воздушную прослойку. Постараться свести ее к минимуму.

- Всегда размещайте станок на ровной поверхности. Не крепите магнитную стойку на объектах малых размеров и с неровной поверхностью.

- Всегда размещайте станок на поверхность, очищенную от стружки, осколки и грязи.

- Следите, чтобы на магнитной стойке не было мусора и железной стружки.

- Не запускайте станок до тех пор, пока он не собран и настроен согласно правилам, изложенным в данном паспорте.

- Не запускайте станок, предварительно не убедившись, что магнитная стойка прочно закреплена на рабочей поверхности.

- Отрегулируйте стол, чтобы фреза не касалась заготовки до начала

сверления. Запрещается производить модификацию, сборку, обработку другими инструментами или любые другие действия с обрабатываемой заготовкой при включенном станке.

- Перед включением станка убедитесь, что все вспомогательные принадлежности подсоединены правильно.

- Всегда используйте рекомендованную скорость для фрезы и обрабатываемого материала.

- Запрещается использование данного станка для обработки заготовок, прошедших электросварку.

- Разрешается использование только подходящей смазочно-охлаждающей жидкости. Используйте стандартную смазочно-охлаждающую жидкость для резки металлов, разбавленную водой.

- Не используйте смазочно-охлаждающую жидкость при сверлении вертикальных поверхностей или в потолочном положении. В таких случаях опустите фрезу в смазочно-охлаждающую ласту или используйте специальный спрей.

- При заливке смазочно-охлаждающей жидкости в емкость следите, что бы она попала в двигатель.

- Убедитесь, что металлическая стружка или остатки смазочной жидкости не блокируют ни одну из функций инструмента.

- В случае заклинивания фрезы отключите станок от источника питания, удалите объект, ставший причиной заклинивания, и снова включите станок.

ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ.

Несмотря на соблюдение соответствующих инструкций по технике безопасности и использование предохранительных устройств, некоторые остаточные риски невозможно полностью исключить. К ним относятся:

- Ухудшение слуха.
- Риск получения травмы от разлетающихся частиц.
- Риск получения ожогов от принадлежностей, которые в процессе работы сильно нагреваются.
- Риск получения травмы, связанный с продолжительным использованием инструмента.

МАРКИРОВКА ИНСТРУМЕНТА

На инструменте имеются следующие знаки:



Перед использованием внимательно прочтите данный паспорт.



Используйте средства защиты органов слуха.



Надевайте защитные очки.

Критерии предельного состояния

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

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПАРАМЕТРЫ / МОДЕЛИ	MCD 1635E	MCD 1850E
Код	E2010.003.XX	E2010.004.XX
Мощность, Вт	1600	1750
Скорость вращения, об/мин	100-600	100-580
Тип патрона	Weldon 19	Weldon 19
Максимальный диаметр сверления, мм	35	50
Максимальная глубина сверления, мм	30	35
Ход шпинделя, мм	130	130
Прижимная сила магнита, Н	14800	15600
Напряжение сети, В	230	230
Частота сети, Гц	50	50
Размер электромагнитной подушки, мм	166x80x50	166x80x50
Длина электрокабеля, м	2,5	2,5
Габаритные размеры, мм	300 (500)x330x220	300 (500)x330x220
Масса, кг	11	11,5

4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

Станок	1 шт.
Ручьята подачи	3 шт.
Ключ	2 шт.
Патрон ЗВП	1 шт.
Ремень страховочный	1 шт.
Емкость для смазочно-охлаждающей жидкости	1 шт.
Предохранитель	1 шт.
Паспорт	1 шт.
Кейс	1 шт.

5. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ





Рис. 1

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

ВНИМАНИЕ: Во избежание травмы, выключите инструмент и отсоедините его от источника электропитания, прежде чем устанавливать и демонтировать принадлежности, выполнять или изменять настройки, а также перед проведением ремонта. Убедитесь, что пусковой выключатель находится в положении ВЫКЛ. Непреднамеренный запуск может привести к получению травмы.

СБОРКА СТАНКА

- Установите и закрепите на станке емкость для смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ).
- Подсоедините трубку подачи смазочно-охлаждающей жидкости к штуцеру

над шпинделем. Убедитесь, что кран подачи смазочно-охлаждающей жидкости перекрыт.

- Установите рукоятки подачи.
- Проверьте свободный ход стойки.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Установка и извлечение коронки.

Шпиндель станка предназначен для установки коронок (фрез) с хвостовиком WELDON 3/4" (альтернативное название WELDON 19 мм) диаметром 19 мм с 2-мя плоскими гранями.

ВНИМАНИЕ! Режущие кромки коронки-фрезы имеют очень острые грани и могут привести к травме.

- Вставьте направляющий штифт в отверстие в центре хвостовика коронки.

Примечание : направляющий штифт должен быть острым для обеспечения центрирования коронки. Тупой штифт не обеспечивает центрирование, что снижает точность сверления и негативно влияет на срок службы коронки.

- Вставьте коронку в шпиндель и поверните для совпадения плоских граней на хвостовике с фиксирующими винтами на шпинделе. Затяните винты, чтобы коронка не проворачивалась внутри шпинделя.

ПОДГОТОВКА СИСТЕМЫ СМАЗКИ И ОХЛАЖДЕНИЯ

Систему смазки и охлаждения можно использовать для сверления горизонтальных поверхностей (станок находится в вертикальном положении подошвой вниз).

ВНИМАНИЕ! при сверлении вертикальных поверхностей или снизу вверх (станок в перевернутом положении) использовать систему подачи смазочно-охлаждающей жидкости **ЗАПРЕЩЕНО** и необходимо применять пасту или спрей.

Заполнение резервуара смазочно-охлаждающей жидкостью

- Убедитесь, что кран подачи смазочно-охлаждающей жидкости закрыт.
- Открутите крышку емкости.
- Заполните емкость смазочно-охлаждающей жидкостью, разбавленной водой.
- Закрутите крышку емкости.

УСТАНОВКА СТАНКА НА МЕСТО РАБОТЫ

Усилие фиксации (магнитное притяжение, создаваемое магнитной подушкой) зависит от толщины стали в месте, на которое устанавливается станок. Минимальная толщина стали не менее 6 мм. На меньшей толщине усилие фиксации уменьшается и может оказаться недостаточным для надежной фиксации. В этом случае можно подложить под обрабатываемую деталь под местом нахождения магнитной подушки станка пластину стали толщиной 10 мм размером больше, чем поверхность магнитной подушки.

Подошва магнитной подушки и поверхность детали в месте установки должна быть очищена от стружки, мусора и грязи для обеспечения максимально плотного контакта.

При сверлении вертикальных поверхностей или снизу вверх (станок в перевернутом положении) обязательно использование страховочного ремня из ком-

плекта поставки. Он предохраняет станок от падения в случае отключения электропитания.

- Проденьте страховочный ремень через рукоятку станка и оберните вокруг заготовки. Затяните ремень, не оставляя свободного места.

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- Подключите станок к электросети 230В/50Гц.

ПРИМЕЧАНИЕ! В одной линии электропитания со станком не должно быть сварочного аппарата. Создаваемые сварочным аппаратом скачки электропитания приводят к быстрому выходу из строя электромагнита и электроники.

- Совместите направляющий штифт с центром будущего отверстия. Рекомендуется перед началом работы накернить центр отверстия. При размещении станка около будущего отверстия учитывайте толщину и ровность поверхности детали.

- Включите электромагнит.
- Включите двигатель.
- Проверьте центровку коронки (отсутствие биений).
- Откройте кран подачи смазочно-охлаждающей жидкости.
- Медленно подведите коронку к поверхности.
- Убедитесь, что направляющий штифт попадает в назначенный центр отверстия.

- Начните сверление с минимальной подачи, не более 0,05 мм на оборот (при максимальной скорости вращения около 600 об/мин значение подачи составит $0,05 \text{ мм/об} \cdot 600 \text{ об/мин} = 30 \text{ мм/мин} = 0,5 \text{ мм/сек}$, при меньшей скорости вращения подача должна быть соответственно меньше).

- После появления на поверхности детали кольцевой канавки можно увеличить подачу до полной нагрузки двигателя. Далее поддерживайте давление коронки на материал постоянным.

ПРИМЕЧАНИЕ! Слишком сильное давление на коронку не приводит к увеличению производительности и снижает срок службы коронки, а также может привести к перегрузке двигателя.

- При выходе коронки из детали при сверлении насквозь уменьшите давление на коронку для предотвращения закусывания или повреждения коронки.

- По окончании сверления верните коронку в первоначальное положение и выключите двигатель.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Работа станка на низкой скорости, а также при пониженном сетевом напряжении сопровождается перегревом двигателя и требуется делать перерывы для его охлаждения. Выход из строя двигателя в таком режиме не является гарантийным случаем.

ПРИЧИНЫ ВЫХОДА ИЗ СТРОЯ КОРОНОК

Следствием неправильной эксплуатации является повреждение зубов коронки и преждевременный износ. Причиной являются:

- Сверление без смазки и охлаждения, либо с недостаточным количеством.
- Чрезмерное давление на коронку.
- Превышена скорость сверления (скорость вращения коронки выше максимально допустимой).
- Неподготовленная поверхность в зоне требуемого отверстия (наличие ржавчины и других загрязнений).
- Сверление профильного рельефа (большая нагрузка на срубание материала вместо резания).
- Люфт (биение) коронки.
- Сверление металла разной плотности и переменной толщины (значительное изменение усилия на зуб коронки за один оборот).
- Рассверливание существующих отверстий или сверление внахлест.
- Сверление тупой коронкой.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СМАЗКИ И ОХЛАЖДЕНИЯ

При сверлении стали использование смазочно-охлаждающей жидкости (для обозначения часто используется аббревиатура СОЖ) является обязательным.

При сверлении в вертикальном положении (лодочка вниз) используется емкость на станке или внешний полив.

При сверлении вертикальных поверхностей или снизу вверх (станок в перевернутом положении) используется паста или спрей (аэрозоль). Паста наносится на режущую кромку коронки и при работе переходит в жидкое состояние. Спрей может наноситься несколько раз за операцию по мере использования.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ТРЕХКУЛАЧКОВОГО ПАТРОНА

В комплекте со станком поставляется трехкулачковый патрон с хвостовиком Weldon 19, предназначенный для использования с оснасткой, имеющей круглый хвостовик.

Установка патрона на станок аналогична процедуре установки коронки.

При работе по стали для модели MCD 1635E рекомендуется использовать сверла диаметром до 10 мм, для модели MCD 1850E – до 13 мм. Работа более крупными сверлами требует значительного крутящего момента, что может привести к перегрузке станка.

Ниже указаны рекомендуемые скорости вращения (об/мин) коронки (уточняйте данные у производителя коронки). При превышении данных значений срок службы коронки резко уменьшается.

Коронки HSS					Коронки HM			
Диаметр коронки	Сталь 500 МПа 25 м/мин	Сталь 750 МПа 20 м/мин	Сталь 1200 МПа 10 м/мин	Нержав Сталь 12 м/мин	Сталь 500 МПа 40 м/мин	Сталь 750 МПа 37 м/мин	Сталь 1200 МПа 30 м/мин	Нержав Сталь 20 м/ мин
12	663	631	265	318	1061	981	795	531
13	612	490	245	294	979	906	735	490
14	568	458	227	273	909	841	682	455
15	531	424	212	255	849	785	637	424
16	497	399	199	239	796	736	597	398
17	468	374	187	225	749	683	562	374
18	442	354	177	212	707	654	531	354
19	419	335	168	201	670	620	503	335
20	398	318	159	191	637	589	477	318
21	379	303	152	182	606	561	455	303
22	362	289	145	174	579	535	434	289
23	346	277	138	166	554	512	415	277
24	332	265	133	159	531	491	398	265
25	318	255	127	153	509	471	382	255
26	306	245	122	147	490	453	367	245
27	295	236	118	141	472	436	354	236
28	284	227	114	136	455	421	341	227
29	274	220	110	132	439	406	329	220
30	265	212	106	127	424	393	318	212
31	257	205	103	123	411	380	308	205
32	249	199	99	119	398	368	298	199
33	241	193	96	116	386	357	289	193
34	234	187	94	112	374	346	281	187
35	227	182	91	109	364	336	273	182
36	221	177	88	106	354	327	265	177
37	215	172	86	103	344	318	258	172
38	209	168	84	101	335	310	251	168
39	204	163	82	98	326	302	245	163
40	199	159	80	95	318	294	239	159
41	194	155	78	93	311	287	233	155

42	189	152	76	91	303	280	227	152
43	185	148	74	89	296	274	222	148
44	181	145	72	87	289	268	217	145
45	177	141	71	85	283	262	212	141
46	173	138	69	83	277	256	208	138
47	169	135	68	81	271	251	203	135
48	166	133	66	80	266	245	199	133
49	162	130	65	78	260	240	195	130
50	159	127	64	76	255	236	191	127

Формула расчета скорости вращения n (в размерности об/мин) :

$n = 318,3 \cdot V / d$, где V – скорость резания в м/мин, d – диаметр коронки в мм.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

Каждый раз после работы рекомендуется очищать корпус станка от грязи и пыли мягкой тканью или салфеткой. Устойчивые загрязнения рекомендуется устранять при помощи мягкой ткани, смоченной в мыльной воде. Недопустимо использовать для устранения загрязнений растворители: бензин, спирт и т.п. Применение растворителей может привести к повреждению корпуса станка.

Периодически требуется проверять состояние щеток двигателя, которые являются расходным материалом. В случае износа щетки необходимо заменить.

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

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
Станок не включается	Нет электроэнергии	Проверьте подключение в электросети
		Проверьте кабель питания на наличие повреждений
	Износ щеток двигателя	Замените щетки
Магнитная подушка не включается	Перегорел предохранитель	Открутите винт под регулятором скорости вращения и замените предохранитель
	Станок установлен не на сталь	Используйте подходящую поверхность для установки станка
	Электромагнит вышел из строя	Обратитесь в сервисный центр
	Неисправна плата управления	Обратитесь в сервисный центр
Малое усилие электромагнита	Слишком тонкий металл под подушкой	Используйте подкладку под подушку
	Большой зазор под подушкой	Устраните зазор
	Мусор под подушкой	Очистите поверхность
Эллиптическое отверстие	Станок установлен с наклоном к поверхности	Выровняйте станок
	Станок сдвигается при работе	Заново установите станок
Искрение в двигателе	Износ или повреждение щеток	Замените щетки

Ремонт станка должен производиться только квалифицированными специалистами в авторизованном сервисном центре.

10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Транспортировка

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

Хранение

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

11. УТИЛИЗАЦИЯ

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

12. СРОК СЛУЖБЫ

Изделие относится к профессиональному классу. Срок службы 10 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 изделие составляет 24 месяца с момента продажи Потребителю.

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

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

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

Заменяемые по гарантии детали переходят в собственность мастерской.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- недостаточного количества масла или не соответствием типа масла в 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 быстроиснаживающихся 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 (соединитель), наконечники и направляющие каналы), стволы, клапана моек высокого давления, и т.п.), а также неисправности изделия, вызванные этими видами износа;

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

Гарантия не распространяется:

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

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

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

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование изделия: _____

Модель: _____

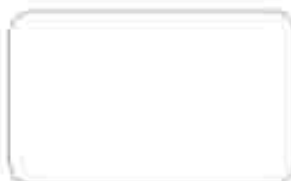
Артикул модели: _____

Дата выпуска: _____

Серийный номер: _____

Дата продажи: _____

Штамп торговой организации:

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____
(заполняется сервисным центром)

Дата приема: _____

Сервисный центр: _____

Номер заявки-наряда: _____

Дата выдачи: _____

Подпись клиента: _____

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____
(заполняется сервисным центром)

Дата приема: _____

Сервисный центр: _____

Номер заявки-наряда: _____

Дата выдачи: _____

Подпись клиента: _____

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____
(заполняется сервисным центром)

Дата приема: _____

Сервисный центр: _____

Номер заявки-наряда: _____

Дата выдачи: _____

Подпись клиента: _____



ШАНОУНЫ ПАКУПНІКІ

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

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

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

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

ЗМЕСТ

1. Прызначэнне	22
2. Правілы тэхнікі бяспекі	22
3. Тэхнічныя характарыстыкі	26
4. Камплектацыя	26
5. Апісанне канструкцыі	27
6. Падрыхтоўка да працы	28
7. Эксплуатацыя	29
8. Тэхнічнае абслугоўванне	32
9. Магчымыя няспраўнасці і метады іх ліквідацыі	33
10. Транспарціроўка і захоўванне	33
11. Утылізацыя	34
12. Тэрміны эксплуатацыі	34
13. Дадзеныя вытворцы, імпартёра, сертыфіката/дэкларацыі і дата выпуску	34
14. Гарантыйныя абавязальствы	34

1. ПРИЗНАЧЕННЯ

Свідравальні станок на магнітній падушці призначені для свідравання металоконструкцій на місці монтажу. Мацавання станка магнітом у різних положеннях за кошт використання електромагнітної падушці.

2. ПРАВИЛА ТЭХНІКІ БЕСПЕКИ

БЕСПЕКА ПРАЦОЎНАГА МЕСЦА

- Трымайце працоўнае месца ў чысціні і забяспечце добрае асвятленне. Добрае асвятленне або бяспадзіца на працоўным месцы можа прывесці да няшчаснага выпадку.
- Не выкарыстоўвайце электраінструмент, калі ёсць небяспека ўзгарання ці выбуху, напрыклад, поблізу вадкасцяў, газаў ці пылу, якія лёгка ўзгаляюцца. Падчас працы электраінструмент стварае іскры, якія могуць узгаляцца пыл і гаручыя пары.
- Падчас працы з электраінструментам не падпускайце блізка дзяцей ці старонніх асоб.

ЭЛЕКТРАБЕСПЕКА

- Вілка кабеля электраінструмента павінна адпавядаць штэпсельнай разетцы. Ні ў якім разе не выдамняйце вілку электрычнага кабеля. Не выкарыстоўвайце злучальныя штэпсели-пераходнікі, калі ў сілавым кабелі электраінструмента ёсць провад заземлення. Выкарыстанне арыгінальнай вілкі кабеля і адпавядаючай ёй штэпсельнай разетки памяншае рызыку паразы электрычным токам.
- Падчас працы з электраінструментам пазбягайце фізічнага кантакту з заземленымі аб'ектамі, такімі як трубаправоды, радыятары ацяплення, электрапліты і халадзільнікі. Рызыка паражэння электрычным токам павялічваецца, калі ваша цела заземлена.
- Не выкарыстоўвайце электраінструмент пад джэджом ці ў вільготным асяроддзі. Пападанне вады ў электраінструмент павялічвае рызыку паразы электрычным токам.
- Беражліва звяртайцеся з электрычным кабелем. Ні ў якім разе не выкарыстоўвайце кабель для пераноскі электраінструмента або для выцягвання яго вілкі са штэпсельнай разетки. Не падвешвайце электрычны кабель уздзеянню высокіх тэмператур і змазаных матэрыялаў; трымайце яго ў баку ад вострых кромак і рукаючыхся частак інструмента. Пашкоджаны або заблытаны кабель павялічвае рызыку паразы электрычным токам.
- Пры рабоце з электраінструментам на адкрытым паветры выкарыстоўвайце падаўжальны кабель, прызначаны для знешніх работ. Выкарыстанне кабеля, прыдатнага для працы на адкрытым паветры, змяншае рызыку паразы электрычным токам.
- Пры неабходнасці працы з электраінструментам у вільготным асяроддзі выкарыстоўвайце крыніцу сілкавання, абсталяваную прыпадай ахоўнага адключэння (ПАА). Выкарыстанне прыпады ахоўнага адключэння зніжае рызыку паражэння электрычным токам.

АСАБІСТАЯ БЯСПЕКА

- Пры працы з электраінструментам будзьце уважлівымі, сачыце за тым, што Вы робіце, і кіруйцеся разумным сэнсам. Не выкарыстоўвайце электраінструмент, калі Вы стоміліся, а таксама знаходзячыся пад дзеяннем алкаголю ці панікаючых рэакцыяў лекавых прэпаратаў і іншых сродкаў. Найменшая неасцярожнасць пры працы з электраінструментам можа прывесці да сур'ёзнай траўмы.

- Пры працы выкарыстоўвайце сродкі індывідуальнай абароны. Заўсёды апранайце ахоўныя акуляры. Своечасовае выкарыстанне ахоўнай амуніцыі, а менавіта: пылаахоўнай маскі, чаравік на няспізкай падэшве, ахоўнага шлема або супрацьшумавых навушнікаў, значна знізіць рызыку атрымання траўмы.

- Не дапускайце ненаўмыснага запусту. Перад тым, як падлучыць электраінструмент да сеткі і/або акумулятару, падняць ці перанесці яго, пераханайцеся, што выключальнік знаходзіцца ў становішчы «выключана». Не пераносіце электраінструмент з націснутай кнопкай выключальніка і не падлучайце да сеткавай разеткі электраінструмент, выключальнік якога ўсталяваны ў становішчы «уключана», гэта можа прывесці да няшчаснага выпадку.

- Перад уключэннем электраінструмента зніміце з яго ўсе рэгулявальныя або гаечныя ключы. Рэгулявальны або гаечны ключ, пакінуты замацаваным на рухомах частках электраінструмента, можа стаць чынікам цяжкай траўмы.

- Працуйце ва ўстойливой позе. Заўсёды захоўвайце раўнавагу. Гэта дазволіць Вам не страціць кантроль пры працы з электраінструментам у непрадбачанай сітуацыі.

- Аправайцеся адпаведным чынам. Падчас працы не апранайце свабоднае адзенне або ўпрыгожванні. Сачыце за тым, каб Вашы валасы, адзенне або ланіткі знаходзіліся ў пастаянным аддаленні ад рухомах частак інструмента. Вольнае адзенне, ўпрыгожванні або доўгія валасы могуць патрапіць у рухаючыся часткі інструмента.

- Калі электраінструмент забяспечаны прыладай збору і выдалення пылу, пераханайцеся, што дадзеная прылада падключана і выкарыстоўваецца належным чынам. Выкарыстанне прылады пылавывалення значна зніжае рызыку ўзнікнення няшчаснага выпадку, звязанага з запыленасцю працоўнай прасторы.

ВЫКАРЫСТАННЕ ЭЛЕКТРАІНСТРУМЕНТА

- Не перагружайце электраінструмент. Выкарыстоўвайце Ваш інструмент па прызначэнні. Электраінструмент працуе надзейна і бяспечна толькі пры выкананні параметраў, узказаных у яго тэхнічных характарыстыках.

- Не выкарыстоўвайце электраінструмент, калі яго выключальнік не ўсталяваны ў становішчы ўключэння або выключэння. Электраінструмент з няспраўным выключальнікам уяўляе небяспеку і падлягае рамонту.

- Адключайце электраінструмент ад разеткі і/або здабывайце акумулятар перад рэгуляваннем, заменай прыладдзя або пры захоўванні электраінструмента. Такія меры засцярогі змяншаюць рызыку выпадковага ўключэння электраінструмента.

- Захоўвайце невыкарыстоўваныя электраінструменты ў недаступным для дзяцей месцы і не дазваляйце асобам, не знаёмым з электраінструментам або дадзенымі інструкцыямі, працаваць з электраінструментам. Электраінструмент уяўляе небяспеку ў руках неспрактыкаваных карыстальнікаў.

- Рэгулярна правярайце спраўнасць электраінструмента. Правярайце дакладнасць сумяшчэння і лёгкасць перасоўвання рухомых частак, цэласнасць дэталей і любых іншых элементаў электраінструмента, якія ўздзейнічаюць на яго працу. Не выкарыстоўвайце няспраўны электраінструмент, пакуль ён не будзе поўнасьцю адрамантаваны. Большасць няшчасных выпадкаў з'яўляюцца следствам недастатковага тэхнічнага догляду за электраінструментам.

- Слчыце за вострымі завострывання і чысцінёй рэжучага прыладдзя. Прыналежнасці з вострымі кромкамі дазваляюць пазбегнуць закліноўвання і робяць працу меней стомнай.

- Выкарыстоўвайце электраінструмент, аксэсуары і насадкі ў адпаведнасці з дадзеным пашпартам і з улікам працоўных умоў і характару будучай працы. Выкарыстанне электраінструмента не па прызначэнні можа стварыць небяспечную сітуацыю.

ДАДАТКОВЫЯ ПРАВИЛЫ БЯСПЕКУ ПРЫ ПРАЦЕ СВІДРАВАЛЬНЫМІ СТАНКАМІ

- Трымайце пальцы на бяспечнай адлегласці ад зоны свідравання.
- Заўсёды выкарыстоўвайце ахоўныя акуляры. Утвараючыся пры свідраванні стружка мае востры край і высокую тэмпературу, пры кантакце з неабароненымі часткамі цела ёсць небяспека атрымання траўмы.

- Заўсёды выкарыстоўвайце страхавачны рамень.

- Магнітную стойку дапушчальна выкарыстоўваць на металічнай паверхні металу таўшчынёй не менш за 6 мм, без зазору паміж стойкай і мантажнай паверхняй. Няроўнасці, абліцоўванне і фарба на паверхні ствараюць павятраную праслойку. Пастарацца звесці яе да мінімуму.

- Заўсёды размяшчайце станок на роўнай паверхні. Не мацуйце магнітную стойку на аб'ектах малых памераў і з няроўнай паверхняй.

- Заўсёды размяшчайце станок на паверхню, вычышчаную ад стружкі, асколкаў і бруду.

- Сачыце, каб на магнітнай стойцы не было смецця і жалезнай стружкі.

- Не запускайце станок да таго часу, пакуль ён не сабраны і наладжаны згодна з правіламі, выкладзенымі ў дадзеным пашпартце.

- Не запускайце станок, палярнае не пераканяўшыся, што магнітная стойка трывала замацавана на працоўнай паверхні.

- Адрэгулюйце стол, каб фрэза не дакраналася нарыхтоўкі да пачатку свідравання. Забараняецца вырабляць мадыфікацыю, зборку, апрацоўку іншымі прыладамі ці любыя іншыя дзеянні з апрацоўваемай нарыхтоўкай пры ўключаным станку.

- Перад уключэннем станка пераканайцеся, што ўсе дапаможныя прылады падлучаны правільна.

- Заўсёды выкарыстоўвайце рэкамендаваную хуткасць для фрэзы і апрацоўваемага матэрыялу.

- Забараняецца выкарыстанне дадзенага станка для апрацоўкі нарыхтовак, якія прайшлі электразварку.

- Дазваляецца выкарыстанне толькі прыдатнай змазачна-ахладавальнай вадкасці. Выкарыстоўвайце стандартную змазачна-астуджальную вадкасць для рэзі металаў, разведзеную вадой.

• Не використовуйте змазочно-охолоджальну вадкасць при сідраванні вертикальних поверхняў або ў стопавым становішчы. У такіх випадках, апусціце фрезу ў змазочно-астуджальную пасту або використовуйте спеціальны спрей.

• При заливании змазочно-астуджальной вадкасць у ёмістасць сачыце, што б яна патрапіла ў рухавік.

• Упэўніцеся, што металічная стружка або рэзкі змазочнай вадкасці не блокуюць ні адну з функцый інструмента.

• У выпадку закліноўвання фрэзы адключыце станок ад крыніцы сілкавання, выдаліце аб'ект, які стаў прычынай закліноўвання, і зноў уключыце станок.

РЭШТАВЫЯ РЫЗЫКІ

Нягледзячы на выкананне адпаведных інструкцый па тэхніцы бяспекі і выкарыстанне ахоўных прылад, некаторыя рэштковыя рызыкі немагчыма цалкам выключыць. Да іх адносяцца:

- Пагаршчэнне слыху;
- Рызыка атрымання траўмы ад разлятаючыхся часціц;
- Рызыка атрымання апёкаў ад прыладдзя, якое падчас працы можа награвецца;
- Рызыка атрымання траўмы, звязаная з працэсам выкарыстаннем інструмента.

МАРКІРОВАКА ІНСТРУМЕНТА

На інструменце маюцца наступныя знакі:



Перад выкарыстаннем уважліва прачытайце дадзены пашпарт.



Выкарыстоўвайце сродкі аховы органаў слыху.



Апранайце ахоўныя акуляры.

Крытэрыі гранічнага стану

Увага! Пры ўзнікненні старонніх шумоў пры працы станка, пашкоджанняў ізаляцый спекарабеля, механічных пашкоджанняў корпуса неабходна неадкладна выключыць станок і звярнуцца ў аўтарызаваны сервісны цэнтр для ўхілення няспраўнасцяў.

3. ТЭХНІЧНЫЯ ХАРАКТАРЫСТЫКІ

ПАРАМЕТРЫ / МАДЭЛІ	MCD 1635E	MCD 1850E
Код	E2010.003.XX	E2010.004.XX
Магутнасць, Вт	1500	1750
Хуткасць кручэння, аб/мін	100-800	100-580
Тып патрона	Weldon 19	Weldon 19
Максімальны дыяметр свідравання, мм	35	50
Максімальная глыбіня свідравання, мм	30	35
Ход шліфдзела, мм	130	130
Прыцэпны сіла магніта, Н	14800	15600
Напружанне сеткі, В	230	230
Частата сеткі, Гц	50	50
Памер электрамагнітнай падушкі, мм	165x90x50	165x90x50
Даўжыня электракабеля, м	2,5	2,5
Габарытныя памеры, мм	300 (500)x330x220	300 (500)x330x220
Маса, кг	11	11,5

4. КАМПЛЕКТАЦЫЯ

Станок	1 шт.
Дзяржалыня падачы	3 шт.
Ключ	2 шт.
Патрон ЗВП	1 шт.
Рэмень страхавачны	1 шт.
Ёмістасць для змазачна-ахапальнай вадкасці	1 шт.
Засцерагальнік	1 шт.
Пашпарт	1 шт.
Кейс	1 шт.

5. АПІСАННЕ КАНСТРУКЦЫІ



Рис. 1

6. ПАДРЫХОТОВКА ДА ПРАЦЫ

УВАГА: Каб пазбегнуць траўмы, выключыце інструмент і адлучыце яго ад крыніцы электрасілкавання, перш чым усталяваць і дэмантаваць прыладдзе, выконваць ці змяняць налады, а таксама перад правядзеннем рамонту. Пераканайцеся, што пускавы выключальнік знаходзіцца ў становішчы ВЫКЛ. Ненаўмысны запуск можа прывесці да траўмы.

ЗБОРКА СТАНКУ

- Усталяйце і замацуеце на станку ёмістасць для змазачна-ахладжальнай вадкасці (ЗАВ).
- Падлучыце трубку падачы змазачна-ахладжальнай вадкасці да штуцера над шпіндзелем. Пераканайцеся, што кран падачы змазачна-ахладжальнай вадкасці перакрыты.
- Усталюйце дзяржальні падачы.
- Праверце свабодны ход стойкі.

ПАДРЫХОТОВКА ДА ПРАЦЫ

Устаноўка і выманне каронкі.

Шпіндзель станка прызначаны для ўсталяўкі каронак (фрэз) з хваставік WELDON 3/4" (альтэрнатыўная назва WELDON 19 мм) дыяметрам 19 мм з 2-ма плоскімі гранямі.

УВАГА! Рэжучыя беражкі каронкі-фрэзы маюць вельмі вострыя грані і могуць прывесці да траўмы.

- Устаўце накрывальны штыфт у адтуліну ў цэнтры хваставіка каронкі. Заўвага: накрывальны штыфт павінен быць вострым для забеспячэння цэнтравання каронкі. Тупы штыфт не забяспечвае цэнтравання, што змяншае дакладнасць свідравання і негатывна ўплывае на тэрмін службы каронкі.
- Устаўце каронку ў шпіндзель і павярніце для супадзення плоскіх граняў на хваставіку з фіксуючымі вінтамі на шпіндзелі. Зацягніце вінты, каб каронка не пракручвалася ўсярэдзіне шпіндзеля.

ПАДРЫХОТОВКА СІСТЭМЫ ЗМАЗКІ І АХАЛОДЖВАННЯ

Сістэму змазкі і астуджэння можна выкарыстоўваць для свідравання гарызантальных паверхняў (станок знаходзіцца ў вертыкальным становішчы падшвай уніз).

УВАГА! пры свідраванні вертыкальных паверхняў або знізу ўверх (станок у перавернутым становішчы) выкарыстоўваць сістэму падачы змазачна-ахладжальнай вадкасці ЗАБОРОНЕНА і неабходна ўжываць пасту ці спрэй.

Запаўненне рэзервуара змазачна-ахладжальнай вадкасцю

- Упэўніцеся, што кран падачы змазачна-ахладжальнай вадкасці зачынены.
- Адхруціце крышку ёмістасці.
- Запоўніце ёмістасць змазачна-ахладжальнай вадкасцю, разведзенай вадой.
- Закруціце крышку ёмістасці.

УСТАНОВКА СТАНКА НА МЕСЦА ПРАЦЫ

Высілак фіксацыі (магнітнае прыцягненне, стварэнне магнітнай падушкі) залежыць ад таўшчыні сталі ў месцы, на якое ўсталёўваецца станок. Мінімальнае таўшчыня сталі не менш за 6 мм. На меншай таўшчыні высілак фіксацыі памяншаецца і можа аказацца недастатковым для надзейнай фіксацыі. У гэтым выпадку можна падкласці пад апрацоўваемую дэталь пад месцам знаходжання магнітнай падушкі станка пласціну сталі таўшчыняй 10 мм памерам больш, чым паверхня магнітнай падушкі.

Падэшва магнітнай падушкі і паверхня дэталь ў месцы ўсталёўкі павінна быць вычышчана ад габлюшкі, смецця і бруду для забеспячэння максімальна шчыльнага кантакту.

Пры свідраванне вертыкальных паверхняў або знізу ўверх (станок у перавернутым становішчы) абавязкова выкарыстанне страхавачнага рамяня з камплекта пастаўні. Ён засцерагае станок ад падзення ў выпадку адключэння электрасілкавання.

• Прасунуць страхавачны рамень праз дзяржальню станка і абгарніце вакол нарыхтоўкі. Зацягнуць рамень, не пакідаючы вольнага месца.

7. ЭКСПЛУАТАЦЫЯ

- Падлучыце станок да электрасеткі 230В/50Гц.

ЗАУВАГА! У адной лініі электрасілкавання са станком не павінна быць зварачнага апарата. Стварэння зварачным апаратам скопі электрасілкавання прыводзяць да хуткага выхаду са строю электрамагніта і электронікі.

• Сумясціце накіравальны штыфт з цэнтрам будучай адтуліны. Рэкамендуецца перад пачаткам працы нахрысціць цэнтр адтуліны. Пры размяшчэнні станка каля будучай адтуліны ўлічвайце таўшчыню і роўнасць паверхні дэталь.

- Уключыце электрамагніт.
- Уключыце рухавік.
- Праверце цэнтроўку каронкі (адсутнасць біццяў).
- Адхрысціце край падчы змазачна-ахладжальнай вадкасці.
- Пасвольна падвядзіце каронку да паверхні.
- Упэўніцеся, што накіравальны штыфт трапляе ў вызначаны цэнтр адтуліны.
- Пачніце свідраванне з мінімальнай падчы, не больш за 0,05 мм на абарот (пры максімальнай хуткасці кручэння каля 600 аб/мін значэнне падчы складзе $0,05 \text{ мм/аб} \cdot 600 \text{ аб/мін} = 30 \text{ мм/мін} = 0,5 \text{ мм/сек}$, пры меншай хуткасці кручэння падчы павінна быць адпаведна менш).

Пачынаючы з гэтага моманту, пры пачатку свідравання пачынае павялічвацца нагрузка на рухавік. Далей падтрымлівайце шок каронкі на матэрыял пастаянным.

- Пасля з'яўлення на паверхні дэталь капышчавой канаўкі можна павялічыць падчы да поўнай нагрузкі рухавіка. Далей падтрымлівайце шок каронкі на матэрыял пастаянным.

ЗАУВАГА! Занадта моцны шок на каронку не прыводзіць да павелічэння пра-

дукцыйнасці і змяншае тэрмін службы каронкі, а таксама можа прывесці да перагрузкі рухавіка.

- Пры выхадзе каронкі з дэталі пры свідраванні наскрозь паменшыце ціск на каронку для прадухілення закусвання або пашкоджання каронкі.

- Па канчатку свідравання вярніце каронку ў першапачатковае становішча і выключыце рухавік.

ПАПЯРЭДЖАННЕ! Праца стенка на нізкай хуткасці, а таксама пры паніжаным сеткавым напружанне суправаджаецца пагаршэннем астуджэння рухавіка. Патрабуецца рэбіць перапынкі для ахалоджэння рухавіка. Выйце са строю рухавіка ў такім рэжыме не з'яўляецца гарантыйным выпадкам.

ПРЫЧЫНЫ ВЫХАДУ З ЛАДУ КАРОНАК

Следствам няправільнай эксплуатацыі з'яўляецца пашкоджанне зубоў каронкі і заўчасны знос. Прычынай з'яўляюцца:

- Свідраванне без змазкі і ахалоджэння, або з недастатковай колькасцю.
- Празмерны ціск на каронку.
- Перавышаная хуткасць свідравання (хуткасць кручэння каронкі вышэй максімальна дапушчальнай).
- Непадрыхтаваная паверхня ў зоне патрэбнай адтуліны (каляўнасць іржы і іншых забруджванняў).
- Свідраванне профільнага рэльефу (вялікая нагрузка на сячэнне матэрыялу замест рэзання).
- Люфт (біццё) каронкі.
- Свідраванне металу рознай шчыльнасці і зменнай таўшчыні (значная змена намаганні на зуб каронкі за адзін абарот).
- Разбуранне існуючых адтулін або свідраванне ўнахлёст.
- Свідраванне тупой каронкай.

ВЫКАРЫСТАННЕ ЗМАЗКІ І АХАЛОДЖВАННЯ

Пры свідраванні сталі выкарыстанне змазачна-ахаладжальнай вадкасці (для абазначэння часта выкарыстоўваецца абрэвіатура ЗАВ) з'яўляецца абавязковым.

Пры свідраванне ў вертыкальным становішчы (падэшва ўнізе) выкарыстоўваецца ёмістасць на станку або знешні паліў.

Пры свідраванне вертыкальных паверхняў або знізу ўверх (станок у перавярнутым становішчы) выкарыстоўваецца паста ці спрэй (аэразоль). Паста наносіцца на рэжучую кромку каронкі і пры працы пераходзіць у вадкі стан. Спрэй можа наносіцца некалькі разоў за аперацыю па меры выкарыстання.

ВЫКАРЫСТАННЕ ТРОХКУЛАЧКОВАГА ПАТРОНА

У камплекце са станком пастаўляецца трохкулачковы патрон з хваставіком Weldon 19, прызначаны для выкарыстання з абсталёваннем, яшчэ мае крутлы хваставік.

Усталёўка патрона на станок аналагічная працэдурцы ўсталёўкі каронкі.

При праці із сталі для моделі MCD 1635E рекомендується використовувати свердла діаметром до 10 мм, для моделі MCD 1650E - до 13 мм. Праця буйнейшими свердлами патрабує значного крутогоуного моменту, што може привесці до перагрузкі станка.

Ніжэй паказаны рекомендуемыя хуткасці кручання (об/мін) каронкі (удакладняйце дадзеныя ў вытворца каронак). При перавышэнні дадзеных значэнняў тэрмін службы каронкі рэзка памяншаецца.

Каронкі HSS					Каронкі HM			
Дыяметр каронкі	Сталь 500 МПа 25 м/мін	Сталь 750 МПа 20 м/мін	Сталь 1200 МПа 10 м/мін	Нержав Сталь 12 м/мін	Сталь 500 МПа 40 м/мін	Сталь 750 МПа 37 м/мін	Сталь 1200 МПа 30 м/мін	Нержав Сталь 20 м/мін
12	683	531	285	318	1061	981	795	531
13	612	490	245	294	979	908	735	490
14	568	455	227	273	908	841	682	455
15	531	424	212	255	849	785	637	424
16	497	398	199	239	796	736	597	398
17	468	374	187	225	749	693	562	374
18	442	354	177	212	707	654	531	354
19	419	335	168	201	670	620	503	335
20	398	318	159	191	637	589	477	318
21	379	303	152	182	606	561	455	303
22	362	289	145	174	579	535	434	289
23	348	277	139	166	554	512	415	277
24	332	265	133	159	531	491	398	265
25	318	255	127	153	509	471	382	255
26	306	245	122	147	490	453	367	245
27	295	236	118	141	472	436	354	236
28	284	227	114	136	455	421	341	227
29	274	220	110	132	439	406	329	220
30	265	212	106	127	424	393	318	212
31	257	205	103	123	411	380	308	205
32	249	199	99	119	398	368	298	199
33	241	193	96	116	386	357	289	193
34	234	187	94	112	374	346	281	187

35	227	182	91	109	364	386	273	182
36	221	177	89	106	354	327	265	177
37	215	172	88	103	344	318	258	172
38	209	168	84	101	335	310	251	168
39	204	163	82	98	326	302	245	163
40	199	159	80	95	318	294	239	159
41	194	155	78	93	311	287	233	155
42	189	152	76	91	303	280	227	152
43	185	148	74	89	296	274	222	148
44	181	145	72	87	289	268	217	145
45	177	141	71	85	283	262	212	141
46	173	138	69	83	277	256	208	138
47	169	135	66	81	271	251	203	135
48	166	133	66	80	265	246	199	133
49	162	130	65	78	260	240	195	130
50	159	127	64	76	255	236	191	127

Формула розліку хуткасці кручення n (у памернасці аб/мін):

$n = 318,3 \cdot V / d$, дзе V - хуткасць резання $\dot{y}$ м / мин, d - дыяметр каронкі $\dot{y}$ мм.

8. ТЭХНІЧНАЕ АБСЛУГОЎВАННЕ

Увага! Перад тэхнічным абслугоўваннем пераканайцеся, што электраінструмент адключаны ад электрасеті.

Кожны раз пасля працы рэкамендуецца чысціць корпус станка ад бруду і пылі мяккай тканінай ці сурэзткай. Устойлівыя забруджванні рэкамендуецца ўсцараняць пры дапамозе мяккай вільготнай тканіны, змочанай у мыльнай вадзе. Недапушчальна выкарыстоўваць для ўхілення забруджванняў растваральнікі: бензін, спірт і да т.п. Ужыванне растваральнікаў можа прывесці да пашкоджання корпуса станка.

Перыядычна патрабуецца правяраць стан шчотак рухавіка, якія з'яўляюцца расходным матэрыялам. У выпадку зносу шчоткі неабходна замяніць.

Для забеспячэння бяспекі і надзейнасці інструмента, рамонт або рэгуляванне неабходна вырабляць у спецыялізаваных сэрвісных цэнтрах ELITECH.

9. МАГЧЫМЫЯ НЯСПРАЎНАСЦІ І МЕТАДЫ ІХ УХІЛЕННЯ

Няспраўнасць	Магчымая прычына	Дзеянні па ўхіленні
Станок не ўключаецца	Няма электраэнергіі	Праверце напружанне ў элек- трасетцы
	Знос шчок рухавіка	Праверце кабелі, оліявання на наяўнасць пашкоджанняў
Магнітная падушка не ўключаецца	Пераварот засцерагальнік	Замяніце шчокі
	Станок усталяваны не на сталі	Адкруціце гвінт пад рахункарам жутаўсці кручэння і замяніце засцерагальнік
	Электравясніт выйшаў са спроу	Выкарыстоўвайце прыдатную паверхню для ўстаноўкі станка
	Няспраўная плата кіравання	Заверніцеся ў сэрвісны цэнтр
Малы высілак электрамагніта	Занадта тонкі метал пад падушчай	Заверніцеся ў сэрвісны цэнтр
	Вільні газор пад падушчай	Выкарыстоўвайце падкладку пад падушку
	Смешце пад падэшвай	Ухіліце газор
Эліптычная адтуліна	Станок усталяваны з нахілам да паверхні	Ачышчэнне саварана
	Станок кручэння пры працы	Выраўнуўце станок
Іхорэнне ў рухавіку	Знос ці падкладанне шчок	Навошчце ўстаўляючы станок
		Замяніце шчокі

Рамонт станка павінен праводзіцца толькі кваліфікаванымі спецыялістамі ў аўтарызаваным сэрвісным цэнтры.

10. ТРАНСПАРЦІРОВАКА І ЗАХОЎВАННЕ

Транспарціровка

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

Захоўванне

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

11. УТЫЛІЗАЦЫЯ

Не выкідайце электраінструмент і яго кампаненты разам з бытовым смеццем. Утылізуйце электраінструмент згодна з дзейнымі правіламі па ўтылізацыі прамысловых адходаў.

12. ТЭРМІН СЛУЖБЫ

Прадукт ставіцца да прафесійнага інструменту. Тэрмін службы 10 гадоў.

13. ДАДЗЕННЯ АБ ВЫТВОРЦУ, ІМПАРЦЭРЫ І СЕРТЫФІКАЦЕ

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

14. ГАРАНТЫЙНЫЯ АБАВЯЗАЦЕЛЬСТВЫ

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

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

На працягу гарантыйнага тэрміну пакупнік мае права на бясплатнае выпраўленне няспраўнасці, якая сталі наступствам вытворчых дэфектаў. Рамонт і экспертызу тавару, пры выяўленні заганы, робяць толькі ў аўтарызаваных сервісных 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 умоў і правілаў эксплуатацыі, захоўвання і/або транспартавання вырабу, а таксама пры адсутнасці або частковай адсутнасці, або пашкоджанні маркіравальнай шыльдажы і/або серыйнага нумара вырабу;
- эксплуатацыі вырабу з прыкметамі няспраўнасці (падавышаны шум, вібрацыя, моцны нагрэў, нераўнамернае кручэнне, страта магутнасці, зніжэнне абаротаў,

моцнае іскраенне, пах гару, нехарактэрны выхлоп);

- механічных пашкоджанняў (расколін, сколаў, увагнуццяў, дэфармацый і г.д.);
- пашкоджанняў, выкліканых уздзеяннем агрэсіўнага асяродку, высокай тэмпературы ці іншых вонкавых фактараў, пры карозіі металічных частак;

- пашкоджанняў, выкліканых моцным унутраным або знешнім забруджваннем, трапленнем у выраб іншародных прадметаў і вадкасцяў, матэрыялаў і рэчываў, запарушэнне вентыляцыйных каналаў (адтулін), алейных каналаў, а таксама пашкоджанні, якія выніклі з прычыны пераграву, няправільнага захоўвання, неналежамага догляду;

- натуральнага зносу апорных дэталей, тых, якія труцца, дэталей перадавальных механізмаў і матэрыялаў;

- ўмяшальніцтва ў працу або пашкоджанні лічбыльніка мотатэдын.

- перагрузкі ці няправільнай эксплуатацыі. Безумоўнымі прыкметамі перагрузкі вырабу з'яўляюцца (але гэта не вычарпальныя прыкметы): праўленне пабегласці колераў, адначасовае вывадзенне з ладу спалучаных ці паслядоўных дэталей, напрыклад ротара і статора, выяўленне з ладу шасцёрні рэдуктара і якара, першаснай абмоткі трансфарматара, дэфармацыя ці апаўненне дэталей, ці дроту электрарухавіка пад уздзеяннем высокай тэмпературы, а таксама з прычыны неадпаведнасці параметраў электрасеткі паказанаму ў табліцы наміналаў для дадзенага вырабу;

- выхаду са строю зменных прыстасаванняў (зорчак, ланцугоў, шым, фіарсунак, дыскаў, нажоў кустарэзаў, газонакасілак і трымераў, лёскі і трымерных галолак, ахоўных кажухоў, акумулятараў, свечак запальвання, паліўных і паветраных фільтраў, рамянёў, фільтраў зварачных наканечнікаў, штангаў, пісталетаў і насадак для мых высокага ціску, элементаў нацяжання і мацавання (балтоў, гаек, фланцаў), паветраных фільтраў і да т.п.), а таксама няспраўнасці вырабу, выкліканыя гэтымі відамі зносу;

- невыканання патрабаванняў да складу і якасці паліўнай сумесі, што пачынула выяўленне з ладу поршневай групы (зацягненне поршневага кольца і/або наяўнасць драпін і задранасцяў на ўнутранай паверхні цыліндру і паверхні поршня, разбурэнне або апаўненне апорных падшыльнікаў шатуна і поршневага пальца);

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

- выйсця з ладу расходных і хутказношальных дэталей, зменных прыстасаванняў і камплектуючых (стартары, прывадныя шасцёрні, накіравальныя ролікі, прывадныя рамяні, колы, гумовыя амартызатары, ушчыльняльнікі, сальнікі, стужка тормазу, ахоўныя кажухі падпальных электродаў, тэрмапары шчоткі, кіроўныя зорчкі, зварачная фэерка (соплы, наканечнікі і накіравальныя каналы), ствалы, ітапаны мых высокага ціску, і т.п.), а гэтак жа на няспраўнасці вырабу, выкліканыя гэтымі відамі зносу;

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

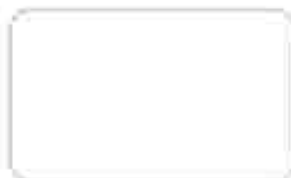
Гарантыя не распаўсюджваецца:

- На выраб, у канструкцыю якога былі ўнесены змяненні і дапаўненні;
- на вырабы бытавога прызначэння, якія выкарыстоўваюся для прадпрыемальніцкай 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 узніклі з прычыны выкарыстання прылады, спадарожных і запасных частак, якія не з'яўляюцца арыгінальнымі;

ГАРАНТИЙНЫ ТАЛОН

Найменге вырабу: _____
 Модель: _____
 Артикул модели: _____
 Дата выпуска: _____
 Серийный номер: _____
 Дата продажи: _____

Штамм гарантийной организации:



АДРЪҒУҒЫ ТАЛОН № _____
 (дистрибуция дистрибуциялық сервиске центр)

Дата продажи: _____
 Сервисный центр: _____
 Номер заказа-наряду: _____
 Дата выдачи: _____
 Подпись клиента: _____

Штамм гарантийной организации

АДРЪҒУҒЫ ТАЛОН № _____
 (дистрибуция дистрибуциялық сервиске центр)

Дата продажи: _____
 Сервисный центр: _____
 Номер заказа-наряду: _____
 Дата выдачи: _____
 Подпись клиента: _____

Штамм гарантийной организации

АДРЪҒУҒЫ ТАЛОН № _____
 (дистрибуция дистрибуциялық сервиске центр)

Дата продажи: _____
 Сервисный центр: _____
 Номер заказа-наряду: _____
 Дата выдачи: _____
 Подпись клиента: _____

Штамм гарантийной организации



ҚҰРМЕТТІ САТЫП АЛУШЫ!

Еңбеш өнімдерін тандағаныңыз 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 ескөртусіз пайдаланудың сенімділігі мен қауіпсіздігіне әсер етпейтін оның конструкциясын өзгерту құқығын өзіне қалдырады.

МАЗМҰНЫ

1. Мақсаты	40
2. Техникалық қауіпсіздік ережелері	40
3. Техникалық сипаттамалары	44
4. Жиынықтауы	44
5. Құрастырылым сипаттамасы	45
6. Жұмысқа дайындау	46
7. Пайдалану	47
8. Техникалық қызмет көрсету	50
9. Ақаулықтар және оларды жөндеу әдістері	51
10. Тасымалдау және сақтау	51
11. Көдеге жарату	52
12. Қызмет мерзімі	52
13. Өндіруші, импорттаушы және сертификат/декларация және өндіріс хүні туралы мәліметтер	52
14. Кепілдік міндеттемелері	52

1. МАҚСАТЫ

Магниттік жастыққа негізделген бұрғылау білдегі құрылыс жұмыс орнында металл конструкцияларын бұрғылауға арналған. Жастық электромагнитінің қолданылуына байланысты машинаны әртүрлі позицияларда орнатуға болады.

2. ТЕХНИКАЛЫҚ ҚАУІПСІЗДІК ЕРЕЖЕЛЕРІ

ЖҰМЫС ОРНЫНДАҒЫ ҚАУІПСІЗДІК

- Жұмыс аймағыңызды таза және жақсы жарықтандырыңыз. Нашар жарықтандыру немесе ретсіз апалаң-топалаң жұмыс орны жазатайым оқиғаларға әкелуі мүмкін.

- Өрт немесе жарылыс қаупі бар электр құралдарын, мысалы, жанғыш сұйықтықтардың, газдардың немесе шаңдардың жанында пайдаланбаңыз. Жұмыс кезінде электр құралдары шаңды немесе жанғыш буларды тұтандыратын ұшқындарды тудырады.

- Электр құралдарын пайдаланған кезде бапаларды немесе қасындағы адамдарды алыс ұстаңыз.

ЭЛЕКТР ҚАУІПСІЗДІГІ

- Электр құралының ашасы розеткаға сәйкес келуі керек. Ешбір жағдайда электр ашасын өзгертпеңіз. Электр құралының қуат сымында жерге сым бар болса, адамгер ашаларын қолданбаңыз. Түпнұсқа сым ашасын және оның сәйкес розеткасын пайдалану электр тогының соғу қаупін азайтады.

- Электр құралдарымен жұмыс істегенде, құбырлар, радиаторлар, электр плиталары және тоназытқыштар сияқты жерге тұйықталған заттармен физикалық жанасудан аулақ болыңыз. Дөңеңіз жерге қосылған болса, электр тогының соғу қаупі артады.

- Электр құралдарын жаңбырда немесе ылғалды жерлерде пайдаланбаңыз. Электр құралына судың түсуі электр тогының соғу қаупін арттырады.

- Электр кабелін абайлап ұстаңыз. Электр құралын алып жүру немесе ашаны розеткадан суыру үшін ешқашан сымды пайдаланбаңыз. Электр кабелін жоғары температура мен майлау материалдарының әсеріне ұшыратпаңыз; оны құралдың өткір жиектерінен және қозғалатын бөліктерінен алыс ұстаңыз. Зақымдалған немесе шатасып қалған кабель электр тогының соғу қаупін арттырады.

- Электр құралын ашық ауада пайдаланған кезде, сыртта пайдалануға арналған ұзартқыш сымды пайдаланыңыз. Сыртта қолдануға жарамды сымды пайдалану электр тогының соғу қаупін азайтады.

- Электр құралын ылғалды ортада пайдалану қажет болса, қорғаныс өшіру құрылғысымен (ҚӨҚ) жабдықталған қуат көзін пайдаланыңыз. ҚӨҚ-ті пайдалануы электр тогының соғу қаупін азайтады.

ЖЕКЕ ҚАУІПСІЗДІК

- Электр құралдарын пайдаланған кезде абай болыңыз, не істеп жатқаныңызды қадағалаңыз және парасаттылықты қолданыңыз. Егер сіз шаршаған болсаңыз, алкогольдік масаң күйде немесе сіздің реакцияңызды нашарлататын есірткі немесе басқа препараттардың әсерінде болсаңыз, электр құралдарын пайдаланбаңыз. Электр құралын пайдалану кезіндегі шамалы абайсыздық ауыр жарақатқа әкелуі мүмкін.

- Жұмыс кезінде жеке қорғаныс құралдарын пайдаланыңыз. Өрқашан қауіпсіздік көзіндірітін киіңіз. Шаңға қарсы маска, тайтақ емес өтік, қалпақ немесе құлаққап сияқты қорғаныс құралдарын дұрыс пайдалану жарақат алу қаупін айтарлықтай азайтады.

- Кездейсоқ іске қосудан аулақ болыңыз. Электр құралын электр желісіне және/немесе аккумуляторға қосу немесе оны көтеру немесе тасымалдау алдында ажыратқыштың «сөндіру» күйінде екеніне көз жеткізіңіз. Электр құралын ауыстырып-қосқышты басып алып жүрмеңіз немесе қосқышы «қосулы» күйінде тұрған электр құралын розеткаға қоспаңыз, бұл апатқа әкелуі мүмкін.

- Электр құралын қоспас бұрын электр құралдан көз келген реттеу кілттерін немесе кілттерді алып тастаңыз. Электр құралының айналымды бөлігіне бекітілген реттегіш немесе кілт ауыр жарақатқа әкелуі мүмкін.

- Тұрақты күйде аяғыңызға нақты тұрған жағдайда жұмыс істеңіз. Өрқашан тепе-теңдікті сақтаңыз. Бұл күтпеген жағдайда электр құралымен жұмыс істегенде бақылауды жоғалтпауға мүмкіндік береді.

- Жұмысқа сәйкес киініңіз. Жұмыс кезінде бос киім немесе зергерлік бұйымдарды киімеңіз. Шаппыңызды, киіміңізді немесе қолғапыңызды құралдың қозғалатын бөліктерінен өрқашан алыс ұстаңыз. Бос киім, зергерлік бұйымдар немесе ұзын шаш құралдың қозғалатын бөліктеріне ілінуі мүмкін.

- Электр құралы шаң жинайтын және кетіретін құрылғымен жабдықталған болса, құрылғының жалтанғанын және дұрыс пайдаланылғанын тексеріңіз. Шаң сорғыш құрылғыны пайдалану шаңды жұмыс орындарына байланысты жазатайым оқиғалардың қаупін айтарлықтай азайтады.

ЭЛЕКТР ҚҰРАЛДАРЫН ПАЙДАЛАНУ

- Электр құралын шамадан тыс жүктемеңіз. Құралды мақсаты бойынша пайдаланыңыз. Электр құралы оның техникалық сипаттамаларында көрсетілген параметрлер сақталған жағдайда ғана сенімді және қауіпсіз жұмыс істейді.

- Қосқыш қосулы немесе өшірулі күйіне орнатылмағанынша, электр құралын пайдаланбаңыз. Ақаулы қосқышы бар электр құралы қауіпті және оны жөндеу керек.

- Көз келген реттеулер, керек-жарақтарды ауыстыру немесе электр құралын сақтау алдында электр құралын электр розеткасынан суырыңыз және/немесе батареяны шығарып алыңыз. Бұл сақтық шаралары электр құралын кездейсоқ іске қосу қаупін азайтады.

- Қолданбаған кезде электр құралдарын балалардың қолы жетпейтін жерде сақтаңыз және электр құралын немесе осы нұсқауларды білмейтін адамдарға

электр құралын басқаруға рұқсат бермеңіз. Электр құралдары тәжірибесіз пайдаланушылардың қолында қауіпті.

- Электр құралын үнемі тексеріп тұрыңыз. Қозғалыс бөліктерінің туралануының дәлдігін және қозғалу жерілдігін, бөлшектердің тұтастығын және оның жұмысына ескер ететін электр құралының кез келген басқа элементтерін тексеріңіз. Ақаулы электр құралын толығымен жөнделмейінше қолданбаңыз. Жазатайым оқиғалардың көпшілігі электр құралдарының жеткіліксіз техникалық қызмет көрсетуінің салдары болып табылады.

- Көсетін құралдарды өткір және таза ұстаңыз. Өткір жиектері бар аксессуарлар келтіруді болдырмайды және жұмысты шаршатпайды.

- Электр аспаптарын, керек-жарақтар мен қосымшаларды осы деректер парағына сәйкес және жұмыс жағдайлары мен болашақ жұмыс сипатын ескере отырып пайдаланыңыз. Электр құралын оның мақсатынан басқа мақсаттарда пайдалану қауіпті жағдай туғызуы мүмкін.

БҰРҒЫЛАУ БІЛДЕКТЕРМЕН ЖҰМЫС ІСТЕУ КЕЗІНДЕГІ ҚОСЫМША ҚАУІПСІЗДІК ЕРЕЖЕЛЕРІ

- Саусақтарыңызды бұрғылау аймағынан қауіпсіз қашықтықта ұстаңыз.
- Өрқаshan қауіпсіздік көзілдірігін пайдаланыңыз. Бұрғылау кезінде алынған жоңқалар өткір жиектерге және жоғары температураға ие, дененің қорғалмаған бөліктерімен жанасу кезінде жарақат алу қаупі бар.

- Өрқаshan қауіпсіздік белдігін пайдаланыңыз.

- Магниттік тұғырды қапандығы кемінде 8 мм болатын металл бетінде, тірек пен бекіту беті арасында саңылаусыз пайдалануға болады. Бетіндегі бұзушылықтар, қаптамалар және бояулар ауа саңылауын тудырады. Оны барынша азайтуға тырысыңыз.

- Құрылғыны өрқаshan тегіс жерге қойыңыз. Магниттік тұғырды кішкентай заттарға немесе тегіс емес беттерге бекітпеңіз.

- Білдекті өрқаshan жоңқалар, қоқыс және кір жоқ бетке қойыңыз.

- Магниттік тұғырды қоқыс пен темір үгінділерінен таза ұстаңыз.

- Құрылғыны осы паспортта көрсетілген ережелерге сәйкес құрастырып, конфигурацияламайынша іске қоспаңыз.

- Магниттік тірек жұмыс бетіне мықтап бекітілгеніне көз жеткізбестен білдекті іске қоспаңыз.

- Кесіуіш бұрғылау алдында дайындамаға тиімейтіндей етіп үстелді реттеңіз. Білдек қосупы кезде дайындаманы өзгертуге, құрастыруға, басқа құралдармен өңдеуге немесе көз келген басқа әрекеттерді орындауға тыйым салынады.

- Құрылғыны қоспас бұрын, барлық керек-жарақтардың дұрыс жалғанғанын тексеріңіз.

- Өрқаshan кесіуіш пен кесілетін материал үшін ұсынылған жылдамдықты пайдаланыңыз.

- Бұл білдекті электрмен дәнекерленген дайындамаларды өңдеу үшін пайдаланбаңыз.

- Тек қолайлы кесу сұйықтығын пайдаланыңыз. Сумен сұйылтылған стандартты металл кесетін сұйықтықты пайдаланыңыз.
- Тік беттерді бұрғылау кезінде немесе үстінгі позицияларда кесу сұйықтығын қолданбаңыз. Мұндай жағдайларда кескішті кескіш пастаға батырыңыз немесе арнайы спрейді қолданыңыз.
- Кесу сұйықтығын ыдысқа құйған кезде оның қозғалтқышқа түскеніне көз жеткізіңіз.
- Металл жоңқалары немесе майлау материалдарының қалдықтары құралдың ешбір функциясына кедергі көптірмейтініне көз жеткізіңіз.
- Кескіш кептеліп қалса, құрылғыны қуат көзінен ажыратыңыз, кептеліс тудыратын затты алып тастаңыз және құрылғыны қайта қосыңыз.

БАСҚА ҚАУІПТЕР

Тиісті қауіпсіздік нұсқауларын сақтауға және қауіпсіздік құрылғыларын пайдалануға қарамастан, кейбір қалдық тәуекелдерді толығымен жою мүмкін емес.

Оларға мыналар жатады:

- Есту қабілетінің бұзылуы.
- Ұшатын бөлшектерден жарақат алу қаупі.
- Жұмыс кезінде қатты қызып кететін керек-жарақтардан бола күйіп қалу қаупі.
- Құралды ұзақ уақыт пайдалану салдарынан жарақат алу қаупі.

ҚҰРАЛДЫҢ БЕЛГІЛЕРІ.

Құралда келесі белгілер бар:



Қолданар алдында осы деректер парағын мұқият оқып шығыңыз.



Есту қорғанысын киіңіз.



Қауіпсіздік көзілдірігін киіңіз.

Шекті күй мөлшері

Назар аударыңыз! Білдекті пайдалану кезінде берге шу пайда болса, электр кабелінің оқшаулауы зақымдалса немесе корпусқа механикалық зақым келсе, ақаулықты жою үшін білдекті дереу өшіріп, уәкілетті қызмет көрсету орталығына хабарласу керек.

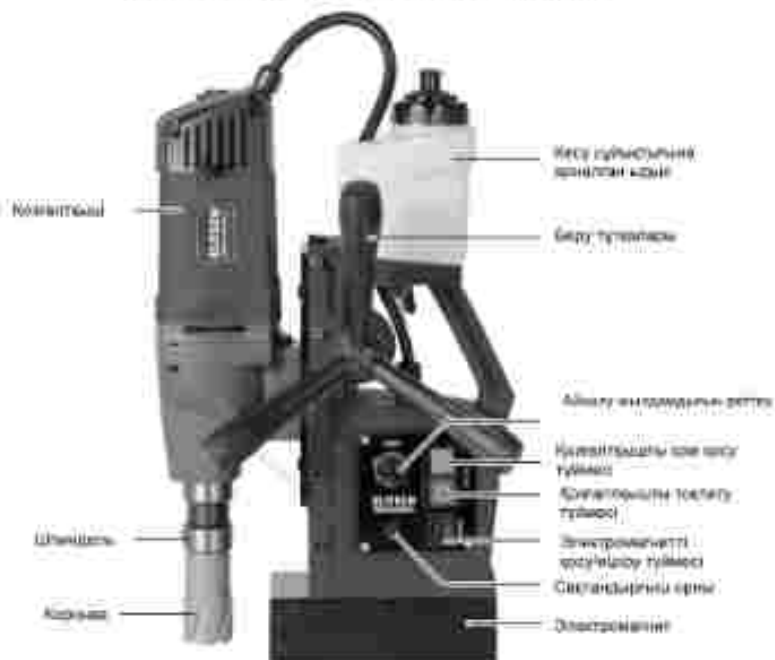
3. ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМАЛАРЫ

ПАРАМЕТРЛЕР / МОДЕЛЬДЕР	MCD 1635E	MCD 1650E
Коды	E2010.003.XX	E2010.004.XX
Қуаты, Вт	1600	1750
Айналу жылдамдығы, айн/мин	100-500	100-580
Патрон түрі	Weldon 19	Weldon 19
Бұрылаудың максималды диаметрі, мм	35	50
Максималды бұрылау тереңдігі, мм	30	35
Шпиндель жүрісі, мм	130	130
Магниттің қысқаш күші, Н	14800	15600
Жетік көрнеуі, В	230	230
Жең жиілігі, Гц	50	50
Электроманнитті жастық өлшемі, мм	166x80x50	166x80x50
Электр кабелінің ұзындығы, м	2,5	2,5
Сыртқы өлшемдері, мм	300 (500)x330x220	300 (500)x330x220
Салмағы, кг	11	11,5

4. ЖИЫНТЫҚТАЛУЫ

Білдек	1 дана
Беру тұтқасы	3 дана
Кілт	2 дана
ЗВП патроны	1 дана
Қауіпсіздік белдігі	1 дана
Кесу сұйықтығына арналған ыдыс	1 дана
Сықтандырғыш	1 дана
Төлқұжат	1 дана
Кейс	1 дана

5. ҚҰРАСТЫРЫЛЫМ СИПАТТАМАСЫ



6. ЖҰМЫСҚА ДАЙЫНДАУ

ЕСКЕРТУ: Жарақат алмас үшін керек-жарақтарды орнату немесе алу, параметрлерді орнату немесе өзгерту немесе жөндеу жұмыстарын орындау алдында құралды өшіріп, оны қуат көзінен ажыратыңыз. Іске қосу қосқышы ӨШІРУЛІ күйінде екеніне көз жеткізіңіз. Кездейсоқ іске қосу жарақатқа әкелуі мүмкін.

БІЛДЕКТІ ЖИНАУ

- Кесетін сұйықтықты (салқындатқышты) ыдысты білдекке орнатыңыз және бекітіңіз.
- Салқындатқыш сұйықтықты жеткізу құбырын шпиндельдің үстіндегі штуцерге қосыңыз. Салқындатқыш сұйықтық беру клапанының жабық екеніне көз жеткізіңіз.
- Беру тұтқаларын орнатыңыз.
- Трактің еркін қозғалуын тексеріңіз.

ЖҰМЫСҚА ДАЙЫНДАУ

Коронканы орнату және шығарып алу.

Білдектің шпиндельі диаметрі 19 мм, 2 теріс жиектері бар WELDON 3/4" сапты (баллама атауы WELDON 19 мм) коронкаларды (фрездерді) орнатуға арналған.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Бұрғылардың кесу жиектері өте өткір және жарақатқа әкелуі мүмкін.

- Бағыттауыш түйреуішті қашау діңінің ортасындағы тесікке салыңыз.

Ескерте: Коронканың ортаға орналасуын қамтамасыз ету үшін бағыттауыш түйреуіш өткір болуы керек. Түтікхен түйреуіш орталықтандыруды қамтамасыз етпейді. Бұл бұрғылау дәлдігін төмендетеді және тәжілдің қызмет ету мерзіміне теріс әсер етеді.

- Битті шпиндельге салыңыз да, шпиндельдегі тегістеуіштерді шпиндельдегі бекіту бұрандаларымен туралау үшін бұраның. Биттің шпиндельдің ішіне айналуын болдырмау үшін бұрандаларды қатейтіңіз.

МАЙЛАУ ЖӘНЕ САЛҚЫНДАУ ЖҮЙЕСІН ДАЙЫНДАУ

Майлау және салқындату жүйесін калденең беттерді бұрғылау үшін пайдалануға болады (білдек табаны төмен қараған тік орнатылған күйде).

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Тік беттерді немесе төменнен жоғарыға қарай бұрғылау кезінде (станок төңкерілген күйде) кесетін сұйықтықты беру жүйесін пайдалануға ТЫЙЫМ САЛЫНАДЫ және паста немесе спрейді қолдану қажет.

Ыдысты хесу сұйықтығымен тоқтыру

- Салқындату сұйықтығы кранның жабық екеніне көз жеткізіңіз.
- Ыдыстың қақпағын бұрап алыңыз.
- Ыдысты сумен сұйылтылған кесу сұйықтығымен тоқтырыңыз.
- Ыдыстың қақпағын бұрап бекітіңіз.

БІЛДЕКТІ ЖҰМЫС ОРНЫНДА ОРНАТУ

Бекіту күші (магниттік төсеммен жасалған магниттік тартылыс) машина орнатылған жерде болаттың қалыңдығына байланысты. Ең аз болат қалыңдығы кем дегенде 6 мм болады. Кішірек қалыңдықтарда бекіту күші төмендейді және өнімді бекіту үшін жеткіліксіз болуы мүмкін. Бұл жағдайда дайындаманың астына магниттік жастықшаның бетінен үлкенірек қалыңдығы 10 мм болат пластинаны машинаның магниттік левитациясының астына қоюға болады.

Магниттік төсемнің негізі және орнату орнындағы бөлдіктің беті максималды тығыз байланысын қамтамасыз ету үшін чиптерден, қоқыстан және кірден тазартылуы керек.

Тік беттерді немесе төменнен жоғарыға бұрғылау кезінде (машина төңкерілген күйде), жеткізу жинағына кіретін қауіпсіздік белдігін пайдаланыңыз. Ол электр қуаты өшіп қалған жағдайда машинаны құлаудан қорғайды.

- Қауіпсіздік белдігін машинаның тұтқасынан өткізіп, дайындаманың айналасына ораңыз. Ешқандай бос орын қалдырмай белдікті қатайтыңыз.

7. ПАЙДАЛАНУ

- Құрылғыны 230 В/50 Гц қуат көзіне қосыңыз.

ЕСКЕРТУ! Дәнекерлеу құрылғысы қосылған қуат беру желісіне осы білдекті бірге қоспау керек. Дәнекерлеу құрылғысының жұмысынан пайда болатын қуат көрнеуінің өзгерісі электромагнит пен электрониканы тез істен шығартады.

- Бағыттауыш түйреуішті болашақ тесіктің ортасымен туралаңыз. Жұмысты бастамас бұрын тесіктің ортасын тесу ұсынылады. Білдекті болашақ тесікке жақын орналастырған кезде, бөлдіктің бетінің қалыңдығы мен тегістігін ескеріңіз.

- Электр магнитті қосыңыз.
- Қозғалтқышты қосыңыз.
- Биттің ортылығын /центровкасын/ тексеріңіз (соққы жоқ екенін тексеріңіз).
- Салқындату сұйықтығының шүмегін ашыңыз.
- Тәжді бетіне қарай бауу жылжытыңыз.
- Бағыттауыш істіктің тесіктің белгіленген ортасына сәйкес көлетініне хабар жеткізіңіз.

- Бұрғылауды бір айналымға 0,05 мм-ден аспайтын ең аз беріліспен бастаңыз (шамамен 600 айн/мин максималды айналу жылдамдығында беру мәні $0,05 \text{ мм/айн} \cdot 600 \text{ айн/мин} = 30 \text{ мм/мин} = 0,5 \text{ мм/сек}$ болады, төменірек айналу жылдамдығы, беру сәйкесінше аз болуы керек).

- Бөлшек бетінде сақина ойығы пайда болғаннан кейін, беруді толық қозғалтқыш жүктемесіне дейін арттыруға болады. Әрі қарай, материалға тәждің қысымын тұрақты ұстаңыз.

ЕСКЕРТУ! Битке тым көп қысым жасау өнімділікті жақсартпайды және биттің қызмет ету мерзімін қысқартады және қозғалтқышты шамадан тыс жүктеуі мүмкін.

- Бұрғылау кезінде қашау бөліктен шықса, қашудың тістелуін немесе зақымдануын болдырмау үшін қашаудағы қысымды азайтыңыз.

- Бұрғылауды аяқтағаннан кейін қашуды бастапқы орнына қайтарып, қозғалтқышты өшіріңіз.

ЕСКЕРТУ! Машинаны төмен жылдамдықта, сондай-ақ төмен кернеуде жұмыс істеу қозғалтқыштың салқындатуының нашарлауымен бірге жүреді. Қозғалтқышты салқындату үшін үзіліс жасау керек. Бұл режимде қозғалтқыштың істен шығуы көпідік жағдайы болып табылмайды.

КОРОНКАНЫҢ БҰЗЫЛУ СЕБЕПТЕРІ

Коронканың тістерінің зақымдануы және мерзімінен бұрын тозуы оны дұрыс пайдаланбаудың салдары болып табылады. Оның себептері:

- Майлау мен салқындатусыз немесе жеткіліксіз бұрғылау.
- Коронкаға шамадан тыс қысым беру.
- Бұрғылау жылдамдығы асып кетті (қашаның айналу жылдамдығы ең жоғары рұқсат етілгеннен жоғары).
- Қажетті тесік жасау аймағындағы бет тегіс емес (топ және басқа пастаушы заттардың болуы).
- Бұрғылау профилінің рельефі (кесудің орнына материалды кесуге үлкен жүктеме).
- Коронканың кері соққысы (солқыл).
- Әр түрлі тығыздықтағы және өзгермелі қалыңдықтағы металды бұрғылау (бір айналымда төзі тісіне түсетін күштің айтарлықтай өзгеруі).
- Бар тесіктерді бұрғылау немесе қабаттасатын бұрғылау.
- Дұғал коронкамен бұрғылау.

МАЙЛАУ ЖӘНЕ САЛҚЫНДАУДЫ ПАЙДАЛАНУ

Болатты бұрғылау кезінде кесу сұйықтығын (көбінесе салқындатқыш ретінде қысқартылған) пайдалану міндетті болып табылады.

Тік күйде бұрғылау кезінде (табанның астыңғы жағында) станоктағы контейнер немесе сыртқы суару қолданылады.

Тік беттерді немесе төменнен жоғарыға бұрғылау кезінде (машина төңкерілген күйде) паста немесе спрей (азрозоль) қолданылады. Паста тәждің кесу жиегіне жағылады және жұмыс кезінде ол сұйық күйге айналады. Спрейді пайдалану кезінде әр операцияға бірнеше рет қолдануға болады.

ҮШ ЖАҚТЫ ПАТРОНДЫ ПАЙДАЛАНУ

Білдек Weldon 19 сағасы бар үш иекті патронмен жеткізіледі, ол дөңгелек сапты құралмен пайдалануға арналған.

Патронды білдекке орнату коронканы орнату процедурасына ұқсас.

Болатпен жұмыс істегенде, MCD 1635E үлгісі үшін диаметрі 10 мм-ге дейін, ал MCD 1850E үлгісі үшін 13 мм-ге дейін бұрғыларды пайдалану ұсынылады. Үлкенірек бұрғылар айтарлықтай моментті қажет етеді, бұл машинаны шамадан тыс жүктеуі мүмкін.

Төменде ұсынылған бит айналу жылдамдықтары (айн/мин) берілген (мәліметтерді бит өндірушісінен қараңыз). Егер бұл мәндер асыл кетсе, төмдік қызмет ету мерзімі күрт азаяды.

HSS коронкалары					HM коронкалары			
Коронка-ның диаметрі	Болат 500 МПа 25 м/мин	Болат 750 МПа 20 м/мин	Болат 1200 МПа 10 м/мин	Тот бас-пайтын болат 12 м/мин	Болат 500 МПа 40 м/мин	Болат 750 МПа 37 м/мин	Болат 1200 МПа 30 м/мин	Тот бас-пайтын болат 20 м/мин
12	663	531	285	318	1061	931	796	531
13	612	490	245	294	979	906	735	490
14	568	455	227	273	909	841	682	455
15	531	424	212	255	849	785	637	424
16	497	398	199	239	796	736	597	398
17	468	374	187	225	749	693	562	374
18	442	354	177	212	707	654	531	354
19	419	335	168	201	670	620	503	335
20	398	318	159	191	637	589	477	318
21	379	303	152	182	606	561	455	303
22	362	289	145	174	579	535	434	289
23	346	277	138	166	554	512	415	277
24	332	265	133	159	531	491	398	265
25	318	255	127	153	509	471	382	255
26	306	245	122	147	490	453	367	245
27	295	236	118	141	472	436	354	236
28	284	227	114	136	455	421	341	227
29	274	220	110	132	439	406	329	220
30	265	212	106	127	424	393	318	212
31	257	205	103	123	411	380	308	205
32	249	199	99	119	398	368	298	199
33	241	193	96	116	386	357	289	193
34	234	187	94	112	374	346	281	187
35	227	182	91	109	364	336	273	182
36	221	177	88	106	354	327	265	177
37	215	172	86	103	344	318	258	172
38	209	168	84	101	335	310	251	168

38	204	163	82	98	326	302	245	163
40	199	159	80	95	318	294	239	159
41	194	155	78	93	311	287	233	155
42	189	152	76	91	303	280	227	152
43	185	148	74	89	296	274	222	148
44	181	145	72	87	289	268	217	145
45	177	141	71	85	283	262	212	141
46	173	138	69	83	277	256	208	138
47	169	135	68	81	271	251	203	135
48	166	133	66	80	265	245	199	133
49	162	130	65	78	260	240	195	130
50	159	127	64	76	255	236	191	127

Айналу жылдамдығы n есептеу формуласы (айн/мин бірлікте):

$n = 318,3 \cdot V / d$, мұндағы V - м/мин кесу жылдамдығы, d - қашау диаметрі мм.

8. ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ

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

Өр жұмыстан кейін білдек корпусын кір мен шаңнан жұмсақ шүберекпен немесе майлыпен тазалау ұсынылады. Тұрақты ластануды сабынды суға малынған жұмсақ шүберекпен жою ұсынылады. Ластануды жою үшін еріткіштерді қолдануға болмайды: бензин, алкоголь және т.б. Еріткіштерді пайдалану білдектің корпусын зақымдауы мүмкін.

Мерзімді түрде шығын материалдары болып табылатын мотор щеткаларының күйін тексеру қажет. Егер щеткалар тозған болса, оларды ауыстыру керек.

Құралдың қауіпсіздігі мен сенімділігін қамтамасыз ету үшін жөндеу немесе реттеу ELITECH мамандандырылған қызмет көрсету орталықтарында жүргізілуі керек.

9. АҚАУЛЫҚТАР ЖӘНЕ ОЛАРДЫ ЖӨНДЕУ ӨДІСТЕРІ

Ақаулық	Себептер	Жөндеу әдісі
Құрылғы қосылмайды	Электрэнергия жоқ	Қуат желінің қарнауын тексеріңіз Қуат көбейткіш зақымдалуын тексеріңіз
	Қосалтқыш шеткісінің тазалығы	Шеткілерді ауыстырыңыз.
Магниттік тақта қосылмайды	Сақтандырылған жаппай өтірік	Жылдамдық реттегіштің астындағы бұранданы бұрап, сақтандырылғанды ауыстырыңыз
	Білдек бөлігіне орнатылмаған	Құрылғыны орнату үшін қолжазбалық бекіті пайдаланыңыз
	Электромагнит дотен шықты	Қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз
	Басқару тақтасы аяраулы	Қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз
Электромагниттік ауа төмен	Жастықтың астындағы металл тым жуал	Жастық жөндеушімен пайдаланыңыз
	Жастықтың астында үлкен бос орын бар	Алшақтықты жою керек
	Табаң астында қабат бар	Беткі тазиланды
Эллиптикаттық таспа	Білдек бетіне өңіспен орнатылады	Білдекті төгістімәлүжәне
	Жұмыс жөзінде білдек қозғалады	Құрылғыны қайта орнатыңыз
Қосалтқышты ұшыра пайдал болды	Шеткілері тозған немесе зақымдалған	Шеткілерді ауыстырыңыз.

Құрылғыны жөндеу жұмысын тек уәкілетті қызмет көрсету орталығында білікті мамандар жүргізуі керек.

10. ТАСЫМАЛДАУ ЖӘНЕ САҚТАУ

Тасымалдау

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

Сақтау

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

11. КӘДЕГЕ ЖАРАТУ

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

12. ҚЫЗМЕТ МЕРЗІМІ

Өнім кәсіби құралға жатады. Қызмет ету мерзімі 10 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 12 ай 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://olitech-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 көлесі кемшіліктер нәтижесінде пайда болған өнімдерге қолданылмайды:

- өнімді пайдалану, сақтау және/немесе тасымалдау шарттары мен ережелерін бұзу, сондай-ақ өнімнің тақбалау 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, өзінге тән емес газ шығуы) механикалық зақымдану (жарықтар, жарықшақ, ойықтар, деформациялар және т. б.);

- коррозиялық ортаның, жоғары температураның немесе металл бөлшектерінің

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;

- моторғағат 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 түйсетін немесе кезектесетін бөлшектердің бір мезгілде істен шығуы, редуктор мен әкiрдiң төгершігінің, 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 сәй болмауынан деформациялануы немесе балқуы

- ауыстырылатын құрылым бөлшектерінің істен шығуы (жұлдызшалар, шынжырлар, шиналар, саптамалар, дискілер, бұтақесу пышақтары, шөп шабатын машиналар мен триммерлер, қармақ бауы мен триммер бастары, қорғаныш қаптамалары, аккумуляторлар, отын және ауа сүзгілері, белбеулер, аралау пышағы, жұлдызшалар, цангалар, дөңкерлеу 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 әкеліп соққан отын қоспасының құрамы мен сапасына қойылатын талаптарды сақтамау (поршень сақинасының жатуы және/немесе цилиндрдің ішкі бетінде және поршень бетінде сызаттар мен бузушылықтардың болуы, шатун мен поршень саусағының тірек мойыңтіректерінің бузылуы немесе балқуы);

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

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

- бекіткіштердің, плмбалардың, қорғаныш жапсырмалардың және т. б. оймақілтектерінің зақымдалуымен араласу.

Көпірдік 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 көрек-жарақтарды, ілеспе және қосалқы бөлшектерді пайдалану нәтижесінде пайда болған бұйымның ақшұларына;

КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ

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

Сауда ұйымының логотипі:



ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____
 (қызмет көрсету орталығымен расталырылады)

Қабылдау күні: _____

Қызмет көрсету орталығы: _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі: _____

Берілген күні: _____

Клиенттің қолы: _____

ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____
 (қызмет көрсету орталығымен расталырылады)

Қабылдау күні: _____

Қызмет көрсету орталығы: _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі: _____

Берілген күні: _____

Клиенттің қолы: _____

ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____
 (қызмет көрсету орталығымен расталырылады)

Қабылдау күні: _____

Қызмет көрсету орталығы: _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі: _____

Берілген күні: _____

Клиенттің қолы: _____





ՀԱՐՁԵԼԻ ԳՆՈՐՂՆԵՐՈՒ

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

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

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

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

ԲՈՎԱՆՆԱԿՈՒԹՅՈՒՆ

1. Այլառակը	58
2. Տեխնիկական անվտանգության կանոններ	58
3. Տեխնիկական բնութագիր	62
4. Կոմպեկտավորում	62
5. Դիզայնի նկարագրությունը	63
6. Աշխատանքի նախապատրաստում	64
7. Շահագործում	65
8. Տեխնիկական սպասարկում	68
9. Բնարավորանսարկությունները և դրանց վերացման մեթոդները	69
10. Փոխադրում և պահեստավորում	70
11. Օտարում	70
12. Շաղկապային ժամկետը	70
13. Տեղեկատվություն արտադրողի, ներմուծողի, հայտարարագրի և արտադրության անաթի մասին	70
14. Երաշխիքային պարտավորություններ	71

1. ՆՊԱՏԱԿԸ

Մազնիսական լինապահայի հորատման մեջենան նախատեսված է տեղադրման վայրում մետաղական կոնստրուկցիաների հորատման համար: Մեջենան կարող է տեղադրվել տարբեր դիրքերում՝ բարձր էլեկտրամագնիսների օգտագործման շնորհիվ:

2. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԱՆՎՏԱՆԳՈՒԹՅԱՆ ԿԱՆՈՆՆԵՐ

ԱՇԽԱՏԱՆՔԱՅԻՆ ՏԵՂԻ ԱՆՎՏԱՆԳՈՒԹՅՈՒՆ

- Պահպանեց ձեր աշխատանքային տարածքը մաքուր և լավ լուսավորված: Վատ լուսավորությունը կամ խառնաշփոթ աշխատավայրը կարող է հանգեցնել դժբախտ պատահարների:

- Մի օգտագործեք էլեկտրական գործիքներ, որոնք կա հրդեհի կամ պայթյունի վտանգ, օրինակ՝ դյուրազան հեղուկների, գազերի կամ փոշու մոտ: Գործողության ընթացքում էլեկտրական գործիքները կայծեր են ստեղծում, որոնք կարող են բռնկվա՞նել փոշին կամ դյուրազան գոյրոշիները:

- Էլեկտրական գործիքները աշխատելիս երեխաներին կամ պատահական մարդկանց հեռու պահեք:

ԷԼԵԿՏՐԱԿԱՆ ԱՆՎՏԱՆԳՈՒԹՅՈՒՆ

- Էլեկտրական գործիքների մալուխի խրոցը պետք է համապատասխանի շտեպսեյային վարդակին: Ոչ մի դեպքում մի փոփոխեք էլեկտրական մալուխի խրոցը: Մի օգտագործեք աղապտերային միակցիչներ, եթե էլեկտրական գործիքի հոսանքի մալուխում կա հողային մետաղաքար: Մալուխի քնօրինակ խրոցակի և դրա համապատասխան շտեպսեյային վարդակի օգտագործումը նվազեցնում է էլեկտրական ցնցումների վտանգը:

- Էլեկտրական գործիքը աշխատելիս խուսափեք ֆիզիկական շփումից հողակցված առարկաների հետ, ինչպիսիք են խողովակաշարերը, օաղիատորները, էլեկտրական վառարանները և սառնարանները: Էլեկտրական ցնցումների վտանգը մեծանում է, եթե ձեր մարմինը հողակցված է:

- Մի օգտագործեք էլեկտրական գործիքը անձուրդի կամ խոնավ պայմաններում: Էլեկտրական գործիքի վրա

ջրի ներթափանցումը մեծացնում է էլեկտրական ցնցումների վտանգը:

- Չգուշորեն վարվեք էլեկտրական մալուխի հետ: Երբեք մի օգտագործեք լարը էլեկտրական գործիքը կոտելու կամ վարդակից խրոցը հանելու համար: Մի ենթարկեք էլեկտրական մալուխը բարձր ջերմաստիճանի և քսանյութերի ազդեցությանը, հեռու պահեք գործիքի սուր եզրերից և շարժվող մասերից: Վնասված կամ խճճված մալուխը մեծացնում է էլեկտրական ցնցումների վտանգը:

- Էլեկտրական գործիքը դրսում աշխատելիս օգտագործեք երկարացման լար, որը նախատեսված է քացօթյա օգտագործման համար: Բացօթյա օգտագործման համար հարմար չար օգտագործելը նվազեցնում է էլեկտրական ցնցումների վտանգը:

• Եթե Ձեզ անհրաժեշտ է օգտագործել էլեկտրական գործիքը խոնավ միջավայրում, օգտագործեք էներգիայի աղբյուր, որը հագեցած է պաշտպանիչ անջատման տարրով (ՊԱՍ): ՊԱՍ-ի օգտագործումը նվազեցնում է էլեկտրական ցնցումների վտանգը:

ԱՆՁՆԱԿԱՆ ԱՆՎՏԱՆԳՈՒԹՅՈՒՆ

• Էլեկտրական գործիքը գործարկելիս զգո՛ւն եղեք, հետևե՛ք, թե ի՞նչ եք անում և օգտվե՛ք որջախոհությունից: Մի օգտագործե՛ք էլեկտրական գործիքներ, եթե հոգևած եք, պլոհոլի կամ թմրամիջոցների կամ այլ դեղամիջոցների ազդեցության տակ եք, որոնք խաթարում են ձեր հեակցիան: Էլեկտրական գործիքի շահագործման ժամանակ ամենապիղքը անգործությունը կարող է հանգեցնել լուրջ վնասվածքների:

• Աշխատելիս օգտագործե՛ք անձնական պաշտպանիչ սարքավորումներ: Միշտ կրե՛ք անվտանգության ակնոցներ: Պաշտպանիչ սարքավորումների ճիշտ օգտագործումը, ինչպիսիք են փոշու դիմակը, չսահող կոշիկները, կոշտ գլխարկը կամ ականջակալները, զգալիորեն կնվազեցնեն վնասվածքների վտանգը:

• Խուսափե՛ք չկանխամտածված մեկնարկից: Էլեկտրական գործիքը ցանցին և/կամ մարտնչոցին միացնելուց կամ այն բարձրացնելուց կամ տեղափոխելուց առաջ համոզվե՛ք, որ անջատիչը գտնվում է «անջատված» դիրքում: Մի կրե՛ք էլեկտրական գործիք՝ սեղմված անջատիչով կամ միացրե՛ք էլեկտրական գործիքը «միացված» անջատիչով էլեկտրական վարողակից, քանի որ դա կարող է հանգեցնել վթարի:

• Էլեկտրական գործիքը միացնելուց առաջ էլեկտրական գործիքից հեռացրե՛ք կարգավորիչ կամ պտուտակաձեղքի բանալիները: Էլեկտրական գործիքի պտտվող մասին կցված կարգավորիչ կամ պտուտակաձեղքի բանալիները կարող է լուրջ վնասվածքների պատճառ հանդիսանալ:

• Աշխատե՛ք կայուն դիրքում: Միշտ պահե՛ք ձեր հավասարակշռությունը: Սա թույլ կտա չկորցնել վերահսկողությունը անսպասելի իրադեմակում էլեկտրական գործիքի հետ աշխատելիս:

• Դադնվե՛ք պատշաճ կերպով: Աշխատանքի քննադրում մի կրե՛ք լայն հագուստ կամ զարդեր: Ձեր մազերը, հագուստը կամ ձեռնոցները միշտ հեռու պահե՛ք գործիքի շարժվող մասերից: Ազատ հագուստը, զարդերը կամ երկար մազերը կարող են հայտնվել գործիքի շարժվող մասերում:

• Եթե էլեկտրական գործիքը հագեցած է փոշու հավաքման և հեռացման սարքով, համոզվե՛ք, որ սարքը միացված է և ճիշտ է օգտագործվում: Փոշու հեռացման սարքի օգտագործումը զգալիորեն նվազեցնում է փոշոտ աշխատանքային տարածքների հետ կապված վթարների ռիսկը:

ԷԼԵԿՏՐԱԿԱ ԳՈՐԾԻՔԻ ՕԳՏԱԳՈՐԾՈՒՄ

• Մի ծանրաբեռնե՛ք էլեկտրական գործիքը: Օգտագործե՛ք ձեր գործիքը ըստ նշանակման: Էլեկտրական գործիքը հոսալի և անվտանգ է աշխատում միայն այն դեպքում, երբ սահմանվում են դրա տեխնիկական բնութագրերում նշված պարամետրերը:

• Մի օգտագործե՛ք էլեկտրական գործիքը, եթե դրա անջատիչը չի տեղադրվում միացման կամ անջատման դիրքում: Անսարք անջատիչով էլեկտրական գործիքը վտանգ է ներկայացնում և ենթակա է վերանորոգման:

- Անջատեք էլեկտրական գործիքը էլեկտրական վարդակից և/կամ հանեք մարտկոցը՝ նախքան որևէ ճշգրտում կատարելը, պարագաներ փոխելը կամ էլեկտրական գործիքը պահելը: Այս նախազգուշական միջոցները նվազեցնում են էլեկտրական գործիքը պատահաբար գործարկելու վտանգը:

- Զօգուագործվող էլեկտրական գործիքը հետու պահեք երեխաների հասանելիությունից և թույլ մի տվեք, որ էլեկտրական գործիքին կամ տրված հրահանգներին անծանոթ անձինք աշխատեն էլեկտրական գործիքի հետ: Էլեկտրական գործիքը վտանգ է ներկայացնում լակտործ օգտագործողների ձեռքում:

- Պարբերաբար ստուգեք էլեկտրական գործիքի սպասարկումը: Ստուգեք շարժիչի մասերի հավասարեցման ճշգրտությունը և շարժման հեշտությունը, մասերի ամրոցականությունը և էլեկտրական գործիքի զանազան այլ տարրեր, որոնք ազդում են դրա աշխատանքի վրա: Մի օգտագործեք թերի էլեկտրական գործիք, քանի դեռ այն ամբողջությամբ չի վերանորոգվել: Վթարների մեծ մասը էլեկտրական գործիքների ոչ բավարար սպասարկման հետևանք է:

- Դետևեք սրվածքի սրությանը և կտրոջ պարագաների մաքրությանը: Սուր եզրերով պարագաները թույլ են տալիս խուսափել խցանումներից և աշխատանքը դարձնում են ավելի քիչ հոգևեցուցիչ:

- Օգտագործեք էլեկտրական գործիքը, պարագաները և գիսադիրները համաձայն այս անձնագրի և հաշվի առնելով աշխատանքային պայմանները և ապագա աշխատանքի բնույթը: Էլեկտրական գործիքի անտեղի օգտագործումը կարող է վտանգավոր իրավիճակ ստեղծել:

ԱՆՎՏԱՆԳՈՒԹՅԱՆ ԼՐԱՑՈՒՑԻՉ ԿԱՆՈՆՆԵՐ ԶՈՐԱՏՈՂ ՄԵՔԵՆԱՆԵՐԻ ԸՆԴՅԱԳՈՐԾՄԱՆ ԺԱՄԱՆԱԿ

- Ձեր մատները պահեք հորատման տարածքից անվտանգ հեռավորության վրա:
- Միշտ օգտագործեք անվտանգության ակնոցներ: Զորատման ընթացքում արտադրված տաշեղներն ունեն սուր եզրեր և բարձր ցերմաստիճան, մարմնի անպաշտպան մասերի հետ շփման դեպքում կա վնասվածքի վտանգ:

- Միշտ օգտագործեք անվտանգության գուռի:

- Թույլատրվում է արևմտյան 6 մմ հաստությամբ մետաղական մակերևույթի վրա մագնիսական հենարան օգտագործել՝ առանց կանգնակի և մոնտաժային մակերեսի միջև բացվածքի: Անկանոնությունները, երեսպատումը և ներկը մակերեսին ստեղծում են օդային շերտավորում: Փոյծեք այն նվազագույնի հասցնել:

- Մեքենան միշտ տեղադրեք հարթ մակերեսի վրա: Մի ամրացրեք մագնիսական հենարանը փոքր առարկաների կամ անհարթ մակերեսների վրա:

- Մեքենան միշտ տեղադրեք մի մակերեսի վրա, որը զերծ է տաշեղներից, բեկորներից և կեղտից:

- Դետևեք, որ մագնիսական կանգնակը զերծ մնա աղբից և երկաթե տաշեղներից:

- Մի գործարկեք մեքենան, քանի դեռ այն չի հավաքվել և կազմաձևվել այս անձնագրում սահմանված կանոնների համաձայն:

- Մի գործարկեք մեքենան առանց նախապես համոզվելու, որ մագնիսական կանգնակը ամուր ամրացված է աշխատանքային մակերեսին:

- Արգելվում է կատարել մոդիֆիկացիա, հավաքում, մշակելում այլ գործիքներով:

կամ ցանկացած այլ գործողություն մշակվող մթերումի հետ, երբ մեքենան միացված է:

- Նախքան մեքենան միացնելը, համոզվեք, որ ընդ որ օժանդակ պարագաները ճիշտ միացված են:

- Միշտ օգտագործեք առաջարկվող արագությունը կտրիչի և մշակվող նյութի համար:

- Արգելվում է այս մեքենայի օգտագործումը էլեկտրական եռակցմամբ անցած աշխատանքային մթերումի մշակման համար:

- Թույլատրվում է օգտագործել միայն համապատասխան քսայուղ-հովացուցիչ նյութ: Մետաղները կտրելու համար օգտագործեք ստանդարտ քսայուղ և հովացուցիչ նյութ, որը նույնացված է քրուլ:

- Մի օգտագործեք քսայուղ-հովացուցիչ նյութ, երբ հորատում եք ուղղահայաց մակերեսներ կամ առանտաղային դիզում: Նման դեպքերում կտրիչը թաթախեք կտրատող մածուկի մեջ կամ օգտագործեք հատուկ սփռեք:

- Քսայուղ-հովացուցիչ հեղուկը տարայի մեջ լցնելիս համոզվեք, որ այն լցվի շարժիչի մեջ:

- Համոզվեք, որ մետաղի բեկորները կամ քսանյութի մնացորդները չեն արգելափակում գործիչի որևէ գործառույթ:

- Եթե կտրիչը մեպապնդվում է, անջատեք սարքը հոսանքի աղբյուրից, հեռացրեք խցանման պատճառ դարձած առարկան և կտրիչ միացրեք մեքենան:

ՄԱՅՈՐՂԱՅԻՆ ՌԻՍԿԵՐ.

Չնայած անվտանգության համապատասխան իրախանգներին և անվտանգության սարքերի օգտագործմանը, որոշ մնացորդային ռիսկեր չեն կարող ամբողջությամբ վերացվել: Դրանք ներառում են՝

- Լսողության խանգարում:
- Թույլո՞ղ մասնիկներից վնասվածք ստանալու վտանգ
- Ալյուվածքների վտանգ արքեսուարներից, որոնք շահագործման ընթացքում շատ են տաքանում:
- Վնասվածքի վտանգ գործիչի երկարատև օգտագործման պատճառով:

ԱՂՐԱՆՔԻ ԴՐՈՇՄՈՒՄ

Գործիչի վրա կան հետևյալ նշանները՝



Օգտագործելուց առաջ ուշադիր կարդացեք տվյալ անձնագիրը:



Օգտագործեք լսողության օրգանների պաշտպանության միջոցներ:



Օգտագործեք անվտանգության ակնոցներ:

Սահմանափակման պետական չափանիշները

Ուշադրություն! Եթե մեքենայի շահագործման ընթացքում անաչանում է որևէ արտառոց աղմուկ, վնասում է էլեկտրական մալուխի մեկուսացումը կամ մեխանիկական վնաս է կրում պատյանը, դուք պետք է անմիջապես անջատեք մեքենան և դիմեք փազուրկած տպաստրվան կենտրոն՝ խնդիրը վերացնելու համար:

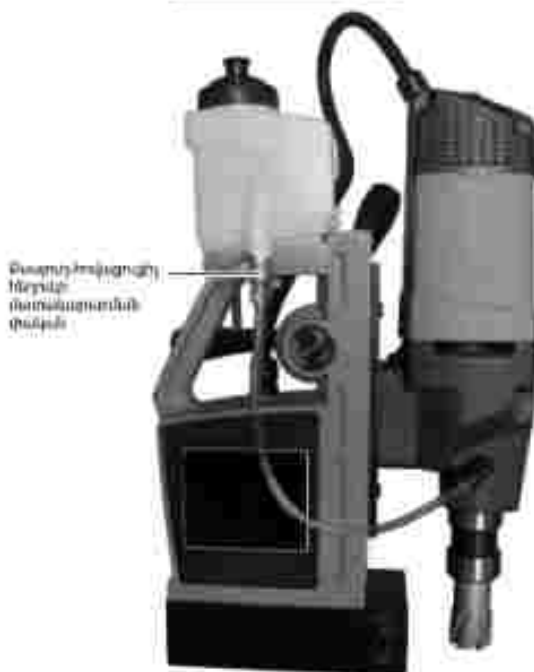
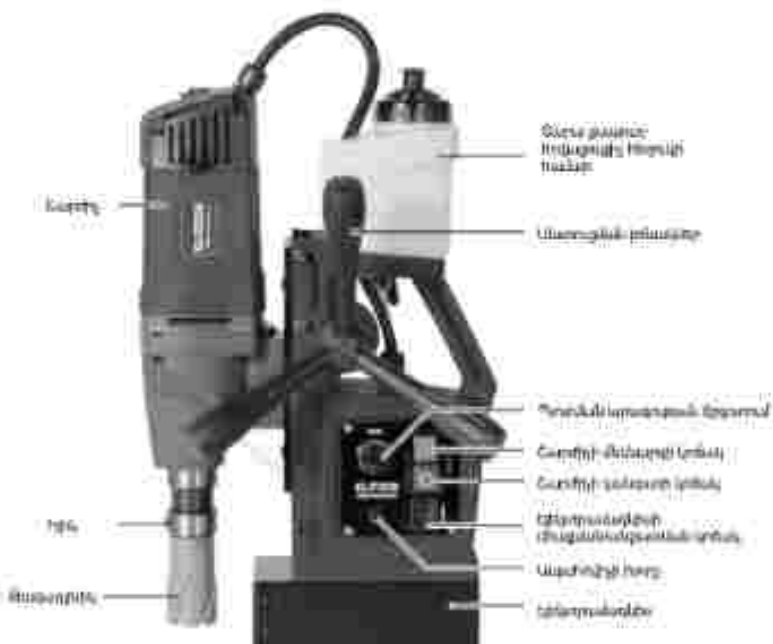
3. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԲՆՈՒԹԱԳԻՐ

ԴԱՐՄԱԾՏՐԵՐ / ՄՈՒԵԼՆԵՐ	MCD 1635E	MCD 1650E
Կոդ	E2010.003.XX	E2010.004.XX
Հզորություն, Վտ	1500	1750
Պտտման արագություն, պս/ր	100-600	100-580
Կապիչի տեսակը	Weldin 19	Weldin 19
Հորատման առավելագույն տրամագիծը, մմ	35	50
Հորատման առավելագույն խորությունը, մմ	30	36
Իշխի ընթացքը, մմ	130	130
Մագնիսների սեղմման ուժ, Н	14800	16600
Մատակարարման լարումը, Վ	230	230
Հաճախականություն, Հց	50	50
Էլեկտրաանցկիւթանան լարմնի չափը, մմ	165x80x50	166x80x50
Էլեկտրական մալուխի երկարությունը, մ	2,5	2,5
Ընդհանուր չափերը, մմ	300 (500)x330x220	300 (500)x330x220
Քաշը, կգ	11	11,5

4. ԿՈՄՊԼԵԿՏԱՎՈՐՈՒՄ

Մեքենա	1 հատ
Մատուցման բռնակ	3 հատ
Բանալի	2 հատ
Կապիչ ԱՊԿ	1 հատ
Սնվտանգության գոտի	1 հատ
Տարա քայլուղ-հովացուցիչ հեղուկի համար	1 հատ
Պահպանակ	1 հատ
Սնննագիր	1 հատ
Կեյս	1 հատ

5. ԴԷԶԱՅՆԻ ՆԿԱՐԱԳՐՈՒԹՅՈՒՆ



Աղ. 1

6. ԱՇԽԱՏԱՆՔԻ ՆԱԽԱԴԱՏՐԱՍՏՈՒՄ

ՈՒՇԱԴՐՈՒԹՅՈՒՆ՝ Անձնայան վնասվածքներից խուսափելու համար անջատեք զործիքը և անջատեք այն հոսանքի աղբյուրից՝ Նախքան անջատարարներ տեղադրելը կամ հեռացնելը, կարգավորումները կատարելը կամ փոխելը կամ վերանորոգումը կատարելուց առաջ՝ Համոզվեք, որ մեկնարկային անջատիչը գտնվում է «անջատված» դիրքում: Չկանխամտածված մեկնարկը կարող է հանգեցնել վնասվածքի:

ՄԵՔԵՆԱՅԻ ՀԱՎԱՔՈՒՄ

- Մեքենայի վրա տեղադրեք և ամրացրեք քսայուղ-հովացուցիչ հեղուկի (ԶՀՀ) տարան:

- Միացրեք քսայուղ-հովացուցիչ հեղուկի մատակարարման խողովակը իլիկի վերևում գտնվող շտուգերին: Համոզվեք, որ քսայուղ-հովացուցիչ հեղուկի մատակարարման փականը փակ է:

- Տեղադրեք մատակարարման բռնակները:
- Ստուգեք կանգնակի ազատ շարժումը:

ԴԱՏՐԱՍՏՈՒՄ ԱՇԽԱՏԱՆՔԻ

Թագազխիկի տեղադրում և հեռացում:

Մեքենայի իլիկը Նախատեսված է WELDON 3/4" (այլընտրանքային անուն WELDON մմ) պոչամատով թագազխիկների տեղադրման համար 19 մմ տրամագծով 2 հարթ եզրերով:

ՈՒՇԱԴՐՈՒԹՅՈՒՆ՝ Հորատանցքերի կտրող եզրերը շատ սուր են և կարող են վնասվածքներ պատճառել:

- Տեղադրեք ուղեցույց բուլբակը թագազխիկի պոչամատի կենտրոնի անցքի մեջ: Լշուռ: Ուղղորդող բուլբակը պետք է փնի սուր, որպեսզի ապահովի թագազխիկի կենտրոնացումը: Բոթ բուլբակը կենտրոնացում չի ապահովում, ինչը նվազեցնում է հորատման ճշգրտությունը և քայքայարար է անդադադառնում թագազխիկի ծառայության ժամկետի վրա:

- Տեղադրեք թագազխիկը իլիկի մեջ և շրջեք, որպեսզի համընկնեն պոչամատի վրա գտնվող հարթ եզրերը իլիկի ամրացնող պտտումակների հետ: Ամրացրեք պտտումակները, որպեսզի թագազխիկը չշրջվի իլիկի ներսում:

ՔԱՍՅՈՒՂԻ և ՀՈՎԱՑՄԱՆ ՀԱՄԱԿԱՐԳԻ ԴԱՏՐԱՍՏՈՒՄ

Քսայուղման և հովացման համակարգը կարող է օգտագործվել հորիզոնական մակերեսների հորատման համար (մեքենան գտնվում է ուղղահայաց դիրքում՝ ներքևից ներքև):

ՈՒՇԱԴՐՈՒԹՅՈՒՆ՝ Ուղղահայաց մակերեսներ կամ ներքևից վեր հորատելիս (մեքենան շրջված վիճակում է) ԱՐԳԵԼՎՈՒՄ է օգտագործել քսայուղ-հովացուցիչ հեղուկի մատակարարման համակարգ և անհրաժեշտ է օգտագործել մածուկ կամ սիլոն:

ՈՆԵԳՐՈՒԱՐՈՒՄ ԸՏԱՅՈՒՆ-ԻՈՎԱԶՈՒՑՈՒՄ ԻՆՇՈՒՆԿԻ ԸՐԱՄ

- Համոզվեք, որ ըստյուղ-իովազուցիչ ինժեռնկի մատակարարման փականը փակ է
- Անջատե՛ք տարայի կախարիչը
- Տարան լցրե՛ք ջրով նոսրացված ըստյուղ-իովազուցիչ ինժեռնկով
- Պտուտակե՛ք տարայի կախարիչը

ՄԵՔԵՆԱՅԻ ՏԵՂԱԴՐՈՒՄ ԱՇԽԱՏԱՆՔԻ ՎԱՅՐՈՒՄ

Ամրացման ուժը (մագնիսական բարձի կողմից առաջացած մագնիսական ձգումը) կախված է պողպատի հաստությունից այն վայրում, որտեղ տեղադրվում է մեքենան: Պողպատի նվազագույն հաստությունը առնվազն 6 մմ է: Լավե՛ք փոքր հաստության դեպքում ամրացման ուժը նվազում է և կախող է բաղարար չլինել հուսալի ամրացման համար: Այս դեպքում մեքենայի մագնիսական բարձի գտնվելու աշխատանքային մասի տակ կախող է՛ք տեղադրել 10 մմ հաստությամբ պողպատե թիթեղ, որն ավելի մեծ է, քան մագնիսական բարձի մակերեսը:

Մագնիսական բարձիկի ներքևից և տեղադրման վայրում գտնվող մասի մակերեսը պետք է մաքրվեն տաշերներից, բեկորներից և կեղտից՝ առավելագույն ամուր շփում ապահովելու համար:

Ուղղահայաց մակերեսները կամ ներքևից վերև: Խորատեյիս (մեքենան շրջված վիճակում է), անկայման օգտագործե՛ք անվտանգության գոտին ներառված կոմպլեկտում: Այն պաշտպանում է մեքենան ընկնելուց հուսանելիության դեպքում:

• Անվտանգության գոտին անցկացրե՛ք մեքենայի բռնակի միջով և փաթաթե՛ք այն աշխատանքային մեթոդով շուրջը: Ձգե՛ք գոտին առանց որևէ ազատ տեղ թողնելու:

7. ՇԱՐՍԱԳՈՐԾՈՒՄ

- Մեքենան միացրե՛ք 230 Վ/50 Հց էլեկտրացանցին:

Նշում! Մեքենայի հետ նույն էլեկտրահաղորդման գծում չպետք է լինի եռակցման մեքենա: Եռակցման մեքենայի կողմից ստեղծված էլեկտրամագնիսական տատանումները հանգեցնում են էլեկտրամագնիսի և էլեկտրոնիկայի վաղաժամ շարքից դուրս գալուն:

• Հավաարեցրե՛ք ուղեցույց բուժակը ապագա անցքի կենտրոնի հետ: Աշխատանքն սկսելուց առաջ խորհուրդ է տրվում ծակել անցքի կենտրոնը: Ապագա անցքի մոտ մեքենան տեղադրելիս հաշվի առե՛ք մասի մակերեսի հաստությունը և հարթությունը:

- Միացրե՛ք էլեկտրամագնիսը
- Միացրե՛ք շարժիչը
- Ստուգե՛ք թագազիսիկի կենտրոնացումը (առանց արտահոսքի)
- Բացե՛ք ըստյուղ-իովազուցիչ ինժեռնկի մատակարարման փականը
- Դանդաղ տեղափոխե՛ք թագազիսիկը դեպի մակերեսը
- Համոզվե՛ք, որ ուղեցույց բուժակը հարվածում է անցքի նախատեսված կենտրոնին

- Հորատումը սկսեց նվազագույն մատակարարմամբ, ոչ ավելի, քան 0,05 մմ մեկ պտույտով (600 պտ/րոպե առավելագույն արագության դեպքում մատակարարման արժեքը կվազմի 0,05 մմ/շրջադարձ * 600 պտ/րոպե = 30 մմ/րոպե = 0,5 մմ/վրկ, ավելի ցածր պտտման արագության դեպքում մատակարարումը պետք է համապատասխանաբար փոքր լինի):

- Դետալի մակերեսին ծղակաձև ակոս հայտնվելուց հետո մատակարարումը կարող է ավելացվել մինչև շարժիչի լիով ծանրաբեռնվածությունը: Հաջորդիվ պահեք հաստատուն թագազխիկի ճնշում կուլեփ վրա:

Նշում! Չափիկի վրա չափազանց մեծ ճնշումը չի հանգեցնում արտադրողականության բարձրացմանը և նվազեցնում է թագազխիկի ծառայության ժամկետը, ինչպես նաև կարող է հանգեցնել շարժիչի գերբեռնվածության:

- Միջաֆափանց հորատելու դեպքում երբ թագազխիկը դուրս է գալիս դետալից նվազեցրեք ճնշումը թագազխիկի վրա ծամծեղ կամ վնասելու կանխելու համար:

- Հորատման ավարտից հետո թագազխիկը վերադարձրեք իր սկզբնական դիրքին և անջատեք շարժիչը:

ԶԳՈՒՇԱՏՈՒՄ Լեքեման ցածր լարագությամբ, ինչպես նաև ցանցի ցածր լարման դեպքում ուղեկցվում է շարժիչի հովացման վատթարացմամբ: Ծարժիչը սառեցնելու համար անհրաժեշտ է ընդմիջումներ անել: Այս դեմքում շարժիչի խափանումը երաշխաբան դեպք չէ:

ԹԱԳԱԶԽԻԿԻ ԾԱՐՔԻՑ ԴՈՒՐՍ ԳԱՆՈՒ ՊԱՏՃԱՌՆԵՐ

Ոչ ճիշտ օգտագործման հետևանքն է թագազխիկի առամների վնասումը և վաղաժամ մաշումը: Պատճառները հետևյալն են՝

- Հորատում առանց կամ ոչ բավարար քանակությամբ, քսումի և հովացման
- թագազխիկի վրա չափազանց մեծ ճնշում
- Հորատման արագության գերազանցում (թագազխիկի պտտման արագությունը առավելագույն թույլատրելիից բարձր է)
- Անպատրաստ մակերես պահանջվող անցքի տարածքում (ժանգի և այլ աղտոտիչների առկայություն)
- Պրոֆիլային ձեղնաֆի հորատում (բարձր ծանրաբեռնվածություն հումքը հատելու համար կտրելու փոխարեն):
- Թագազխիկի տրոփում (բաքախում)
- Տարբեր խտության և փոփոխական հաստության մետաղի հորատում (պսակի թագազխիկի վրա ուժի զգալի փոփոխություն մեկ պտույտի ընթացքում):
- Գոյություն ունեցող անցքերի հորատում կամ համընկնող հորատում
- Հորատում բուժ թագազխիկով

ԶՆՈՒՄԻ ԵՎ ՍԱՌՈՑՈՒՄԻ ՕԳՏԱԳՈՐԾՈՒՄ

Պողպատը հորատելիս քսայուղ-հովացուցիչ հեղուկի օգտագործումը (իաճախ օգտագործում են ԶՀՀ հապավումը) պարտադիր է:

Ուղղահայաց դիրքում հորատելիս (ներքանց ներքևի մասում) օգտագործվում է տարա պատի վրա կամ արտաքին ջրցան:

Ուղղահայաց մակերեսներ կամ ներքևից վեր հորատելիս (մեքեման շրջված

վիճակում է) օգտագործվում է մածուկ կամ ցողացիր (անրոզը): Մածուկը քսվում է թագազիսիկի կտրող եղին և շահագործման ընթացքում այն վերանվում է հեղուկ վիճակի: Ափրեղ կարող է կիրառվել մի քանի անգամ մեկ գործողության ընթացքում:

ԵՐԿԲՈՂԱՑՔԱՅԻՆ ԿԱՊԻՅԻ ՕԳՏԱԳՈՐԾՈՒՄ

Մեքենայի հետ կոմպեկտում ներառվում է երկբունցքային կապիչ Weldon 19 պրիսմատով, որը նախատեսված է կլոր պղչամաս ունեցող սարքավորումն օգտագործելու համար:

Կապիչի տեղադրումը մեքենայի վրա նման է թագազիսիկի տեղադրման ընթացակարգին:

Պողպատի վրա աշխատելիս խորիւրդ է տրվում MCD 1835E մոդելի համար օգտագործել մինչև 10 մմ տրամագծով գայիկոններ, իսկ MCD 1850E մոդելի համար՝ մինչև 13 մմ: Ավելի մեծ գայիկոնները պահանջում են զգալի պտտող ազդեցություն, որը կարող է ծանրաբեռնել մեքենան:

Ստորև բերված են թագազիսիկների պտտման առաջարկվող արագությունները (առ/ր) (մանրամասների համար ճշտեք թագազիսիկների արտադրողից): Այս արժեքները գերազանցելու դեպքում թագազիսիկի ծառայության ժամկետը կտրուկ նվազում է:

HSS թագազիսիկներ					HM թագազիսիկներ			
Թագազիսիկի տրամագիծը	Պողպատի 500 ՄՊա 25 մր	Պողպատի 750 ՄՊա 20 մր	Պողպատի 1200 ՄՊա 10 մմ	Ցինկոկոմպոզիտային 10 մմ	Պողպատի 500 ՄՊա 40 մր	Պողպատի 750 ՄՊա 37 մր	Պողպատի 1200 ՄՊա 30 մմ	Ցինկոկոմպոզիտային 20 մմ
12	663	531	265	318	1061	981	796	531
13	612	490	245	294	979	906	735	490
14	568	455	227	273	909	841	682	455
15	531	424	212	255	849	785	637	424
16	497	399	199	239	796	736	597	396
17	468	374	187	225	749	693	562	374
18	442	354	177	212	707	654	531	354
19	419	335	168	201	670	620	503	335
20	398	318	159	191	637	589	477	318
21	379	303	152	182	606	561	455	303
22	362	289	145	174	579	535	434	289
23	346	277	138	166	554	512	415	277
24	332	265	133	159	531	491	398	265
25	318	255	127	153	509	471	382	255
26	306	245	122	147	490	453	367	245
27	295	236	118	141	472	436	354	236

28	284	227	114	136	455	421	341	227
29	274	220	110	132	439	406	329	220
30	265	212	106	127	424	393	318	212
31	257	205	103	123	411	380	308	205
32	249	199	99	119	398	368	298	199
33	241	193	96	116	386	357	289	193
34	234	187	94	112	374	346	281	187
35	227	182	91	109	364	336	273	182
36	221	177	88	106	354	327	265	177
37	215	172	86	103	344	318	258	172
38	209	168	84	101	335	310	251	168
39	204	163	82	98	326	302	245	163
40	199	159	80	95	316	294	239	159
41	194	155	78	93	311	287	233	155
42	189	152	76	91	303	280	227	152
43	185	148	74	89	296	274	222	148
44	181	145	72	87	289	268	217	145
45	177	141	71	85	283	262	212	141
46	173	138	69	83	277	256	208	138
47	169	135	68	81	271	251	203	135
48	166	133	66	80	265	245	199	133
49	162	130	65	78	260	240	196	130
50	159	127	64	76	255	236	191	127

Պտտման n արագության հաշվարկման բանաձև (պտ/ր միավորներով):

$n = 318,3 \cdot V / d$, որտեղ V – կտրման արագություն մ/ր, d – թագազվիկի տրամագիծը մմ

8. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՍՊԱՍԱՐԿՈՒՄ

Ուշադրություն! Տեխնիկական սպասարկումից առաջ ստուգեք, որ էլեկտրական գործիքը անջատված է ջանցից:

Աշխատանքից հետո ամեն անգամ խորհուրդ է տրվում մաքրել մեքենայի պատյանը կեղտից և փոշուց փափուկ կտորով կամ անձեռոցիկով: Կայուն աղտոտումը խորհուրդ է տրվում վերացնել օձառի քրի մեջ թաթախված փափուկ կտորի օգնությամբ: Աղտոտիչները վերացնելու համար անընդունելի է օգտագործել լուծիչներ՝ բենզին, սպիրտ և այլն:

Լուծիչների օգտագործումը կարող է վնասել մեքենայի պատյանը: Պարբերաբար անհրաժեշտ է ստուգել շարժիչի խողանակների վիճակը, որոնք սպառվող կուլօեր են: Եթե խողանակները մաշված են, դրանք պետք է փոխարինվեն:

Գործիչի անվտանգությունն ու հուսալիությունն ապահովելու համար վերանորոգումը կամ ճշգրտումը պետք է իրականացվի մասնագիտացված սպասարկման կենտրոններում:

9. ՀՆԱՐԱԿՈՐ ԱՆՍԱՐԺՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԸ և ԴՐԱՆՑ ԿԵՐԱՑՄԱՆ ՄԵԹՈԴՆԵՐԸ

Անսարքություն	Քննարկվող պատճառ	Վերացման մեթոդ
Մեքենան չի միանում	Էլեկտրամատչելիություն չկա	Ստուգել էլեկտրամատակարարման լարումը
	Շարժիչի խողանակը մաշվածություն	Ստուգել հոսանքի մաղովը և վնասվածքները
Մագնիսական բարձիկը չի միանում	Ապահովիչը վնասվել է	Անջատել պոտենցիալ պոտենսիալ և փոխարինել տակ և փոխարինել սաքսիովիչը
	Մեքենան տեղադրված չէ պողպատի վրա	Մեքենան տեղադրելու համար օգտագործել հարմար մակերես
	Էլեկտրամագնիսը խափանվել է	Դրանք սպասարկման կենտրոն
	Կոդավարման փառմանը անհաջ է	Դրանք օգտասարկման կենտրոն
Ցածր էլեկտրամագնիսական ուժ	Слабый токный магнитный род	Օգտագործել միջադիր բարձի լարակ
	Слабый зазор под роднымой	Վերացրեք բացվածքը
	Маленький род родимой	Մաքրեք մակերեսը
Էլիսյանն անցք	Մեքենան տեղադրված է փերպյան մակերեսին	Հանդուստեղեղեք մեքենան
	Մեքենան չարժիվում է շահագործման ընթացքում	Լրից տեղադրեք մեքենան
Շարժիչի մեք կաթում	Խողանակների մաշվածություն կամ վնասվածք	Փոխել խողանակները

Մեքենայի վերանորոգումը պետք է իրականացվի միայն լիազորված սպասարկման կենտրոնի իրականացվող մասնագետների կողմից:

10. ՓՈԽԱԴՐՈՒՄ ԵՒ ԴԱՅԵՍՏԱՎՈՐՈՒՄ

Փոխադրում

Արտադրողի փաթեթավորված կոմպրեսորը կադող է փոխադրվել բոլոր տեսակի ծածկված տրանսպորտով օդի ջերմաստիճանում - 50-ից +50 ° C և հարաբերական խոնավության մինչև 80% (+25 °C ջերմաստիճանում)՝ համաձայն ապրանքների փոխադրման կանոնների, որը կիրառելի է տրանսպորտի այս տեսակի համար:

Պահեստավորում

Կոմպրեսորը պետք է պահվի արտադրողի փաթեթավորմամբ ջեռուցվող օդափոխվող սենյակում +5-ից +40°C ջերմաստիճանի և, մինչև 80% հարաբերական խոնավության պայմաններում (+25°C ջերմաստիճանում):

11. ՕՏԱՐՈՒՄ

Այն թափեք արտադրանքը և դրա թաղաթիշները կենցաղային աղբի հետ: Հեռացրեք արտադրանքը արդյունաբերական թափոնների ներկայիս կանոնակարգերին համապատասխան:

12. ԾԱՌԱՅՈՒԹՅԱՆ ԺԱՄԿԵՏԸ

Ապրանքը վերաբերում է պրոֆեսիոնալ գործիքին: Ծառայության ժամկետը 10 տարի:

13. ՏԵՂԵԴԵԿԱՏՎՈՒԹՅՈՒՆ ԱՐՏԱԴՐՈՂԻ, ՆԵՐՄՈՒԾՈՂԻ, ՀԱՅՏԱՐԱՐԱԳՐԻ և ԱՐՏԱԴՐՈՒԹՅԱՆ ԱՄՍԱԹՎԻ ՄԱՍԻՆ

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

14. ԵՐԱՇԽԻՋՍՅՈՒՆ 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 փաշտոնական սպասարկման կենտրոններում, որոնց ընթացիկ ցանկը կարող եք գտնել <https://elitech-tools.ru/sections/service> կայքում:

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

Երաշխիքով փոխարինված մասերը դառնում են արտադրամասի նեխավակությունը:

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

- ապրանքի շահագործման, պահպանման և (կամ) տեղափոխման պայմանների և կանոնների խախտում, ինչպես նաև ապրանքի պիտակի և (կամ) սերիական համարի բացակայության կամ մասնակի բացակայության կամ վնասման դեպքում:

- արտադրանքի շահագործումը անսարքության նշաններով (աղմուկի ալիքացում, թրթռում, ուժեղ ջնոցում, անհամապար ասույթ, հոսանքի կորուստ, դալդալում, ուժեղ կայծ, այրվող հոտ, անսովոր արտանետում):

- մեխանիկական վնաս (ճաքեր, քերվածքներ, փորվածքներ, դեֆորմացիաներ և այլն):

- մետաղական մասերի կորոզիայի ժամանակագրեսիվ միջաժայրի, 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 զերուաջացումից, ոչ պատշաճ պահպանման, ոչ պատշաճ սպասարկման հետևանքով առաջացած վնասը:

- մղման, քսման, փոխանցման դեռալների և կոլեթերի բնական մաշվածություն :

- ժամաչափի խախտում կամ վնասում:

- զերբեռնվածություն կամ չարաշահում: Սարքի ծանրաբեռնվածության անվերապահ նշանները ներառում են (բայց սահմանափակվելով) 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 (նրոցներ, շրջաններ, անվարողներ, վարդակներ, սկավառակներ, խողանակի դանակներ, սիգամարգերի հնձիչներ և հարմարանքներ, ձկնորսական լարեր և հարմարվողական գլուխներ, պաշտպանիչ ծածկոցներ, մարտկոցներ, կայծային մոմեր, վառելիքի և օդի զտիչներ, գոտիներ, սղորցներ, պտուտակներ, կրիեկտորներ, եռակցման ծայրեր, խողովակներ, ատրճանակներ և ճնշման լվացման մեքենաների վարդակներ, լարվածության և ամրացման տարրեր (պտուտակներ, ընկույզներ, եզրեր, օղային զտիչներ և այլն), ինչպես նաև արտադրանքի անսարքություններ, որոնք առաջացել են այս տեսակի մաշվածությունից:

- վառելիքի խառնուրդի բաղադրության և որակի պահանջներին չհամապատասխանելը, ինչը հանգեցրել է միացի խմբի խափանման (միացի օդակի առաջացում և/կամ ցերծվածքների և ճաքերի առկայություն միացի և միացի ներքին մակերեսի վրա, միացնող զավազանի և միացային բորոցի օժանդակ առանցքավալների ոչնչացում կամ հալում):

- կոմպրեսորների 4 հարվածային շարժիչների բեռնափոխակալյուղի անբավարար քանակություն կամ յուղի տեսակի անհամապատասխանություն (միացնող ծողի, ծնկածուղի վրա ցերծվածքների և ճաքերի առկայություն, նույնիսկ եթե կա յուղի մակարդակի ցուցիչ):

- Սպառվող և մաշված մասերի, փոխարինվող սարքերի և բաղադրիչների խափանումը (մեկնարկիչներ, շարժիչ շարժակներ, ուղղորդող զբաղադրանքներ, շարժիչ գոտիներ, անիվներ, ռետինե շփի կլանիչներ, կնիքներ, յուղի կնիքներ, արգելանքային ժապավեն, պաշտպանիչ ծածկոցներ, բռնկման էլեկտրոդներ, ջերմազույգեր, ծիրաններ, ցամաքուքներ, անխաճնային խողանակներ, շարժական պտուտակներ, եռակցման քափեր (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 կաշույն պիտակների և այլ անցքերի վնասմանը:

Երաշխիքը չի ներառում.

- ապրանքի վնասի ուղիղ դիզայնում կատարվել են միջամտություններ և փոփոխություններ;

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

- Արտադրանքի պրոֆիլակտիկ և տեխնիկական սպասարկման ծառայությունների համար (ըստ, լվացում, մաքրում, ճշգրտում և այլն):

- Արտադրանքի անսարքությունները, որոնք առաջացել են ոչ օրինական պարագաների, արքեսուարիների և պահեստամասերի օգտագործման հետևանքով:

ԵՐԱՇԽԻՔԻ ԶԱՐՏ

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

Անհատային նախնականություն կնիքը



ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ, ՈՒ _____
 (ընթացում է ապահովման կնիքների կրթմանը)
 Ընդունման ամսաթիվը _____

Ապահովման կնիքորդ _____
 Այլապահովման պատվերի համարը _____
 Թողարկման ամսաթիվը _____
 Փաճախորդի ստորագրություն _____

ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ, ՈՒ _____
 (ընթացում է ապահովման կնիքների կրթմանը)
 Ընդունման ամսաթիվը _____

Ապահովման կնիքորդ _____
 Այլապահովման պատվերի համարը _____
 Թողարկման ամսաթիվը _____
 Փաճախորդի ստորագրություն _____

ԿՏՐՄԱՆ ԿՏՐՈՆ, ՈՒ _____
 (ընթացում է ապահովման կնիքների կրթմանը)
 Ընդունման ամսաթիվը _____

Ապահովման կնիքորդ _____
 Այլապահովման պատվերի համարը _____
 Թողարկման ամսաթիվը _____
 Փաճախորդի ստորագրություն _____

Ընդունման ամսաթիվը _____

Ընդունման ամսաթիվը _____

Ընդունման ամսաթիվը _____





8 800 100 51 57

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

8 800 100 51 57

Сервисный центрНомер круглосуточной бесплатной горячей линии по РФ.
Уся додаткова інформація про товар і сервісні
центри на сайті
elitech.ru

8 800 100 51 57

Ресей Федерациясындағы телефон бөлімі арқылы кезім телефонным
қызмет көрсету орталығы.
Өнім және қызмет көрсету туралы барлық қосымша ақпарат
сайттағы орталықтарда
elitech.ru

8 800 100 51 57

Ռուսաստանի Դաշնությունում 24/7-ը լիարժեք թե՛ գծի համար:
Ապրանքի և սպասարկման կենտրոնների մասին բոլոր լրացուցիչ
տեղեկությունները կայքում
elitech.ru