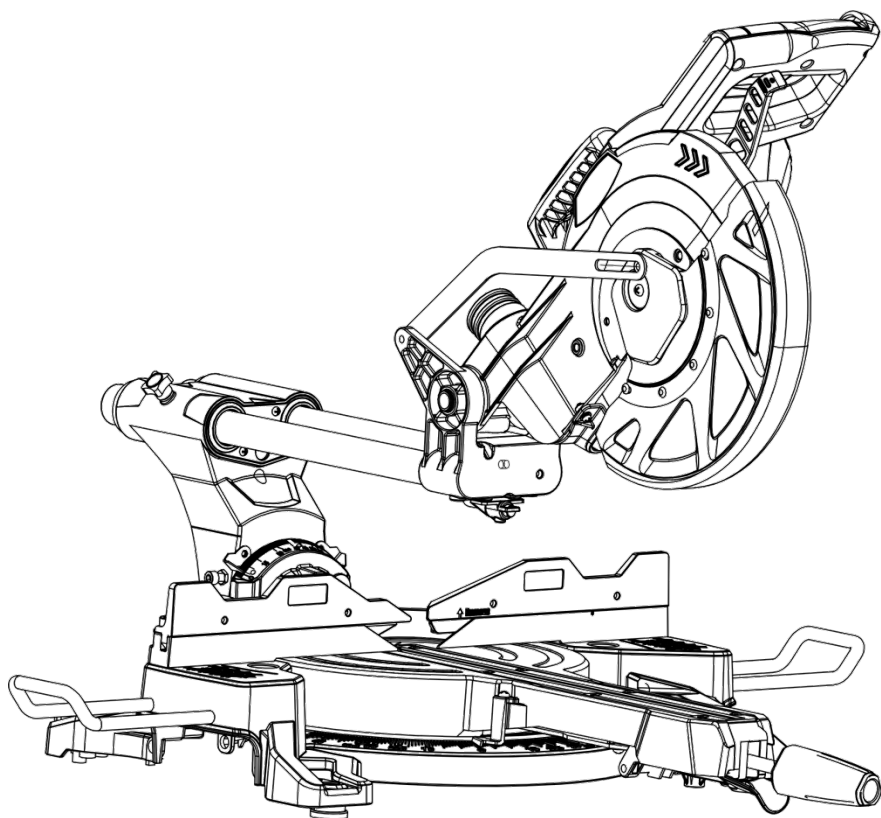


TMS-2425

Пила торцювальна висувна електрична



ЗМІСТ

Вступ.....	3
1. Заходи безпеки	3
2. Опис і робота виробу	7
3. Підготовка виробу до використання.....	13
4. Використання виробу	14
5. Технічне обслуговування виробу	17
6. Поточний ремонт складових частин виробу	18
7. Строк служби, зберігання, транспортування	19
8. Гарантії виробника (постачальника)	19
9. Технічний паспорт	20
10. Комплектність.....	21
11. Утилізація	22

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ (копія оригіналу)

УВАГА!

ШАНОВНИЙ ПОКУПЕЦЬ!

Вдячні Вам за придбання даної моделі електроінструменту торгової марки "ТЕХНМАНН". Ця модель поєднує в собі сучасні конструктивні рішення для збільшення ресурсу роботи, продуктивності і надійності інструменту, а також для його безпечного використання. Ми впевнені, що продукція торгової марки "ТЕХНМАНН" буде Вашим помічником довгі роки.

При передачі під час покупки пили торцювальної висувної електричної **TMS-2425** (далі – виріб) вимагайте перевірки її працездатності пробним пуском і перевірки відповідності комплектності (розділ «Комплектність» Інструкції з експлуатації).

Перед користуванням виробом уважно вивчіть Інструкцію з експлуатації та дотримуйтесь заходів безпеки.

Переконайтеся, що Гарантійний талон повністю і правильно заповнений. В процесі експлуатації дотримуйтесь вимог Інструкції з експлуатації (Технічного паспорта).

ВСТУП

Пила торцювальна висувна електрична **TMS-2425** є малогабаритним настільним пристроєм призначеним для обробки зафіксованих нерухомих деталей на поворотному робочому столі різанням пиляльним(циркулярним) диском, який має ручну подачу для різу в горизонтальній площині та можливість позиціонування в кутовому положенні від вертикалі. Глибина пропилу, залежно від кута вертикального нахилу коливається у визначених межах. Деталі для обробки можуть бути прямокутні або профільовані з дерева, пластику, алюмінію та деревовмісних композитів. Виріб не призначений для обробки матеріалів підвищеної міцності, твердості, жорсткості – сталь, бетон, мінерали та подібні і розрахований на побутове використання.

Знак  в маркуванні означає наявність в конструкції виробу подвійної ізоляції (клас II), заземлювати виріб при роботі не обов'язково.

Уважно вивчіть дану Інструкцію з експлуатації, в тому числі розділ «Заходи безпеки». Тільки таким чином Ви зможете навчитися правильно поводитися з виробом і уникнете помилок та небезпечних ситуацій.



УВАГА! Порушення вимог техніки безпеки може стати причиною ураження електричним струмом, пожежі та важких травм. Пам'ятайте – Ваша безпека, в першу чергу, Ваша відповідальність!

1 ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ

1.1 Загальні вимоги безпеки



ПОПЕРЕДЖЕННЯ! Перед використанням виробу повинні бути вжиті всі необхідні заходи безпеки для зменшення ризику займання, ураження електричним струмом, пошкодження корпусу та деталей виробу. Ці запобіжні заходи викладені нижче.

Перед використанням виробу уважно прочитайте всі вказівки і збережіть їх.

1.1.1 Пила торцювальна висувна електрична належить до малогабаритних механізованих пристроїв типу циркулярних пил з вмонтованим електричним двигуном та ручною подачею, живленням від мережі 1-фазного змінного струму 220 В, на які поширюються вимоги правил безпечної експлуатації інструментів та пристосувань, правил безпечної експлуатації електроустановок, правил пожежної безпеки (особливо при роботах в зонах з можливими випарами легкозаймистих паливно-мастильних матеріалів). Перед експлуатацією необхідно уважно ознайомитися з цією Інструкцією з експлуатації і дотримуватися її вимог для запобігання дії виникаючих небезпечних факторів – рухомих деталей з лезами, шуму, вібрації, наявності в повітрі робочої зони пилу, електричного струму з небезпечною напругою, пожежонебезпечності.

1.1.2 Використовувати виріб необхідно виключно за призначенням, згідно вимог цієї Інструкції, з дбайливим ставленням до виробу, своєчасно виконуючи заходи технічного обслуговування.

1.1.3 Під час роботи з виробом необхідно обов'язково використовувати засоби індивідуального захисту (ЗІЗ): засоби захисту від ураження електричним струмом – діелектричні килимки та

рукавички в зонах з підвищеною вологістю; засоби захисту очей – окуляри або щиток; засоби захисту від шуму; засоби захисту органів дихання – респіраторні маски; робочий костюм в комплекті з взуттям та головним убором, засоби зниження впливу вібрації на користувача – товсті рукавички. Всі ЗІЗ повинні бути підібрані за розмірами, одяг припасований до тіла без вільних кінцівок.

1.1.4 Під час експлуатації виробу необхідно виконувати правила пожежної безпеки:

- виконувати вимоги улаштування тимчасових електромереж, запобігаючи випадків появи електричних іскор та підвищення температури на контактах, в проводах, в електроприладах;
- забороняється робота виробу у вибухонебезпечних зонах, в атмосфері випарів легкозаймистих речовин, оскільки при роботі можливо утворення іскор на колекторі двигуна.

1.1.5 Під час експлуатації виробу необхідно виконувати правила безпечної експлуатації механізованих пристроїв з вмонтованим електродвигуном:

- щоразу до початку роботи виконувати технічний огляд і перевірку справності агрегатів та деталей виробу відповідно розділу «Підготовка до роботи» цієї Інструкції, експлуатувати несправний виріб забороняється;

- всі операції з підготовки виробу до роботи, технічного обслуговування та ремонту здійснювати з від'єднанням від електромережі шнуром живлення;

- допоміжні переходи по регулюванню параметрів обробки, заміні заготовки або змінних інструментів здійснювати тільки з непрацюючим двигуном;

- до початку роботи оглянути та звільнити робоче місце, шляхи евакуації від будь яких перешкод;

- не починати роботу з виробом в стані втоми, під дією алкоголю, ліків та продуктів, які можуть погіршити увагу і швидкість реакції;

- під час користування виробом не торкатися мокрими руками до елементів електромережі: розетки, вилки, автомати захисту, тощо;

- перед пуском двигуна обирати стійке положення;

- під час роботи не дозволяти знаходження в небезпечній зоні сторонніх осіб, дітей, тварин;

- не піддавати виріб ударам, перевантаженням (довготривала та інтенсивна робота);

- не використовувати для роботи виріб з ознаками несправності, помітними зовнішніми пошкодженнями, особливо електричного шнура та штепсельної вилки;

- забезпечити достатній обмін повітря на робочому місці;

- слідкувати за тим, щоб роз'єми підключення електромережі, електроприладів та рукоятки керування завжди були сухими та чистими;

- підтримувати достатній рівень освітлення на робочому місці;

- ніколи не класти виріб на тимчасові опори та не переносити між робочими місцями з працюючим двигуном;

- не залишати без нагляду виріб, під'єднаний до електромережі;

- після закінчення робіт вимкнути двигун, від'єднати виріб від електромережі, підготувати до зберігання згідно з цією інструкцією та покласти в спеціально приготоване місце. Діти не повинні мати доступ до виробу.

1.1.6 Користувач повинен усвідомлювати небезпеки електричного струму. Електрострум створює на організм людини біологічну, електролітичну та термічну дії.

Біологічна дія призводить до порушень клітин організму, що спричиняє судомні скорочення м'язів, порушення нервових функцій, роботи органів дихання і кровообігу. При цьому можуть спостерігатися втрата свідомості, розлад мови.

Електролітична дія призводить до електролізу плазми крові та інших рідин тіла, що може привести до порушення їх фізико-хімічного складу і біологічних властивостей.

Термічна дія електричного струму супроводжується опіками окремих ділянок тіла і перегрівом окремих внутрішніх органів, викликаючи в них різні функціональні розлади і ушкодження.

Вражаючи дія електричного струму на організм людини залежить від багатьох факторів.

Користувач повинен володіти і вміти застосовувати методи оживлення (штучне дихання та непрямий масаж серця) постраждалих від ураження електричним струмом.

1.1.7 Користувач повинен забезпечувати електробезпеку використанням справних складових електромережі:

- ізоляції струмоведучих частин, в тому числі захист від доступу вологи;
- огороження струмоведучих частин доступних для дотику;
- пристроїв захисного блокування, відключення, диференційних реле та подібних;
- подовжувачів електромережі, для роботи поза приміщеннями у вологозахисному виконанні.



1.1.8 **УВАГА!** Щоб уникнути травм використовуйте тільки ті знаряддя або пристрої, які вказані в інструкціях по експлуатації або у каталогах ТМ "TEKHMANN".

1.1.9 Ремонт виробу повинен здійснюватися винятково в уповноваженому сервісному центрі з використанням оригінальних запасних частин. В іншому випадку можливе нанесення значної шкоди здоров'ю користувача.

1.1.10 Гігієнічні вимоги.

Під час користування виробом необхідно пам'ятати, що в конструкції використовуються консерваційні і робочі мастильні та інші матеріали, які не можна вважати безпечними для здоров'я при потрапленні в організм. Це стосується і відходів(пил, стружка, дрібні часточки тощо) матеріалів, які оброблюються виробом. Кожен користувач повинен обов'язково виконувати заходи гігієни:

- використовувати рекомендовані в цій інструкції з експлуатації ЗІЗ;
- не припускати контактів виробу з харчовими продуктами;
- після виконання робіт з виробом обов'язково мити руки, по можливості приймати душ з миючими засобами а сам виріб і робоче місце чистити від бруду і звільняти від відходів.

1.2 Спеціальні вимоги безпеки

1.2.1 Вимоги безпеки до початку роботи з виробом:

- до самостійної роботи з виробом можуть бути допущені лише особи, які засвоїли вимоги безпеки та правила експлуатації наведені в цій інструкції;
- переконайтеся, що на виробі є заводська маркувальна табличка з основними технічними даними. Якщо маркувальна табличка відсутня, слід звернутися до постачальника. Не використовуйте для роботи виріб без маркувальної таблички;
- обирати для встановлення виробу рівні поверхні, слідкувати, щоб нижня опорна частина була міцно закріплена і залишалася нерухомою при робочих навантаженнях;
- потужність і технічні можливості виробу повинні відповідати майбутньому завданню. Не використовуйте у виробничих професійних цілях виріб, призначений для робіт в побуті;
- виріб має достатній рівень електробезпеки для роботи в нормальних умовах без підключення заземлення. За необхідності робіт в умовах з підвищеною вологістю необхідно використовувати діелектричні рукавички та килимки разом з подовжувачами у вологозахисному виконанні;
- при внесенні виробу з холоду в тепле приміщення, необхідно його витримати в тарі не менше 2-х годин для видалення конденсату. Після цього виріб можна підключати до електромережі;
- не використовувати виріб у вибухонебезпечних зонах, в умовах впливу крапель і бризок, на відкритих майданчиках під час снігопаду та дощу;
- за необхідності підключення виробу на вулиці через мережевий подовжувач, – останній повинен бути у вологозахисному виконанні;
- подовжувачі та шнур живлення повинні розмотуватися на повну їх довжину;
- перевіряти стан пиляльного диску та відповідність типу оброблюваному матеріалу заготовки, для розпилу тонких заготовок використовувати тільки пиляльні диски з дрібним зубом. Пошкоджений або зношений диск замінити. Не використовувати несумісні відрізи диски з отворами іншого посадкового діаметру через перехідні втулки або насадки;
- оглядати виріб на наявність пошкоджень перед кожним включенням, особливо захисний кожух пиляльного диску з прозорого пластику;
- перед кожним користуванням перевіряти вільний хід захисного кожуха навколо пиляльного диску та відсутність вільного доступу рук до нього. Забороняється починати роботу з виробом, якщо захисний кожух пиляльного диску не рухається вільно. Ніколи не закріплювати і не прив'язувати кожух диску у відкритому положенні;
- перед початком роботи перевірити деревину (бажано детектором металів) на наявність металевих виробів (цвяхи, шурупи, тощо) та видалити їх;
- слідкуйте, щоб ручні ключі які використовуються при затягуванні і позиціонуванні змінних елементів не залишилися на виробі. Візьміть за правило до включення виробу перевірити, чи всі ключі вибрані з нього.

1.2.2 Вимоги безпеки під час роботи з виробом:

- включати в електромережу виріб тільки перед виконанням роботи;
- підключати, відключати виріб від електромережі штепсельною вилкою тільки при вимкненому перемикачі «Увімк/Вимк» виробу;
- відключати від електромережі штепсельною вилкою при зміні пиляльного диску, при перенесенні виробу з одного робочого місця на інше, при перерві в роботі, після закінчення роботи;
- відключати виріб вимикачем при раптовій зупинці (зникнення напруги в електромережі, перевантаження електродвигуна);

- не використовувати виріб у приміщеннях з вибухонебезпечним, хімічно активним середовищем, яке руйнує метали та ізоляцію та в умовах впливу крапель і бризок води, на відкритих майданчиках під час снігопаду або дощу;
 - під час роботи з виробом обов'язково використовувати робочий одяг і засоби індивідуального захисту. При цьому рукавички повинні мати зовнішній гладкий полімерний шар покриття, який максимально знижує імовірність чіплення ворсом;
 - для запобігання пошкоджень, ніколи не обертати електрошнур навколо руки, або інших частин тіла. Не тягніть за шнур, щоб вийняти вилку з розетки. Берегти шнур від впливу високих температур, мастильних матеріалів та предметів з гострими краями (шнур живлення рекомендується підвішувати);
 - використовувати пиляльні диски тільки, призначені для даного виду робіт та відповідно до інструкції підприємства-виробника;
 - берегти виріб від впливу зовнішніх джерел тепла, хімічно активних речовин та не використовувати в приміщеннях з наявністю подібних факторів;
 - не наближати руки ближче 10 см до зони обробки та не нахилятись над працюючим диском;
 - під час обробки забезпечуйте достатній рівень вентиляції на робочому місці, використовуйте відповідне обладнання для відведення пилу і стружки, якщо це можливо або передбачено конструкцією, в інших випадках користуйтеся засобами індивідуального захисту органів дихання;
 - починати обробку тільки після досягнення пиляльним диском максимальної швидкості обертання;
 - не передавати виріб особам, які не мають права користування ним та не залишати без нагляду виріб, підключений до електромережі;
 - міцно тримайте рукоятку виробу без надмірних робочих зусиль, оскільки це перевантажує механізм, знижує продуктивність та підвищує імовірність аварій і відмов;
 - не перевантажувати виріб тривалою роботою з максимальною потужністю;
 - тривалість безперервної роботи в кожному циклі не повинна перевищувати 20-30 хвилин, тривалість перерви повинна бути не менше тривалості робочого циклу;
 - виробом обробляти тільки такі заготовки, розміри і конструкція яких забезпечують їх надійну фіксацію на робочому столі штатною струбчиною. Не тримати заготовку руками під час обробки;
 - заміну заготовки вести тільки після фіксації пиляльного диску у верхньому положенні;
 - для запобігання заклинювання пиляльного диску ніколи не закладати для розпилу пакети з кількох заготовок одночасно;
 - уважно стежити за рівнем вібрації. Надмірна вібрація вказує на неякісний монтаж або балансування пиляльного диску;
 - завжди забезпечувати наявність первинних засобів пожежної безпеки (вогнегасники, запас води) на робочому місці у зв'язку з утворенням деревинного пилу, стружки та користуватися засобами захисту зору(захисними окулярами або щитком), протишумовими навушниками, використовувати неслизьке взуття;
 - використовувати виріб тільки з аксесуарами і запасними частинами, дозволеними підприємством-виробником. Використання ЗІП від виробника гарантує надійну роботу;
 - не використовувати виріб за наявності в зоні робіт легкозаймистих рідин, балонів з газами;
 - забороняється експлуатувати виріб без наявності твердої опори під ним;
 - забороняється експлуатувати виріб при виникненні під час роботи хоча б однієї з таких несправностей:
- 1) Пошкодження вилки або шнура електроживлення.
 - 2) Несправний вимикач або його нечітка робота.
 - 3) Іскріння щіток на колекторі двигуна, що супроводжується появою кругового вогню на його поверхні.
 - 4) Витікання мастила з редуктора.
 - 5) Швидкість обертання падає до ненормальної величини.
 - 6) Корпус виробу перегрівається.
 - 7) Поява диму або запаху горілої ізоляції;
 - 8) Пошкодження пиляльного диску (тріщини, вищерблений край, тощо), його зношеність;
 - 9) Поламка або поява тріщин на корпусних деталях, рукоятках.

1.2.3 Вимоги безпеки по закінченню роботи:

- вимкнути виріб, дочекатись повної зупинки ножового блоку і від'єднати виріб від мережі;
- перед видаленням відходу, пилу бруду – зафіксувати пиляльний диск у верхньому положенні, для очищення слід використовувати тільки миючі засоби не агресивні до деталей виробу;
- зберігати виріб при температурі від мінус 5 °C до плюс 40 °C з відносною вологістю не більше 80 %;

- при зберіганні виробу у приміщенні необхідно забезпечити нейтральне середовище, яке не руйнує метали та ізоляцію.



УВАГА! Пил твердих порід дерев (дуб, бук, ясен), пил від фарб на основі мінеральних пігментів та інші токсичні сполуки, які можуть виникати під час обробки композитів можуть викликати важкі захворювання. Рекомендується використовувати відповідні щільні респіратори, обов'язкове підключення до виробу витяжної установки або пилососа через адаптер з герметичним з'єднанням. Пил на робочому місці не здувати. Слідкуйте за наявністю достатньої вентиляції приміщення.



УВАГА! Якщо виріб має лазерний показчик лінії розпилу - уникайте прямої дії лазерного променя на очі. Ніколи не дивіться у випромінювач лазерного променя.

1.3 Вимоги безпеки в аварійних ситуаціях

1.3.1 У випадку виникнення аварійних ситуацій (несподівана відмова виробу або кінцевих змінних насадок під час виконання роботи, поява диму на агрегатах, займання виробу, припинення електропостачання, отримання сигналу про можливе наближення природних або техногенних катаклізмів):

- припинити роботи;
- повідомити, за необхідності, спецпідрозділи (пожежний, медичний, екологічний, спеціальний аварійний);
- взяти заходів до евакуації людей і матеріальних цінностей (за необхідності);
- почати ліквідацію наслідків аварії первинними засобами до прибуття спецпідрозділів, якщо такі отримали виклик і до їх прибуття виставити пости, що обмежують доступ сторонніх у небезпечну зону;
- надати долікарську допомогу постраждалим у випадку їх наявності.

1.3.2 При нещасному випадку з травмуванням, постраждалих перемістити в безпечне місце, викликати швидку медичну допомогу і надати долікарську допомогу. Місце події захистити і зберегти недоторканим для роботи комісії з розслідування причин нещасного випадку.

2 ОПИС І РОБОТА ВИРОБУ

2.1 Склад виробу

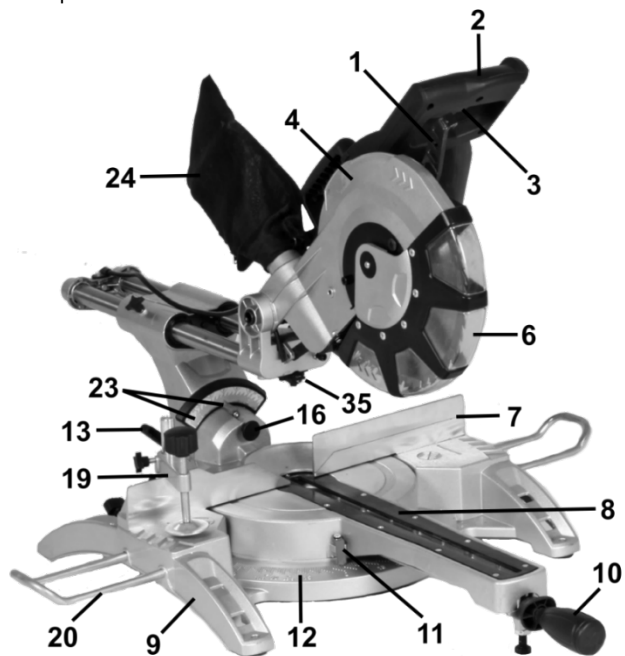


Рисунок 1

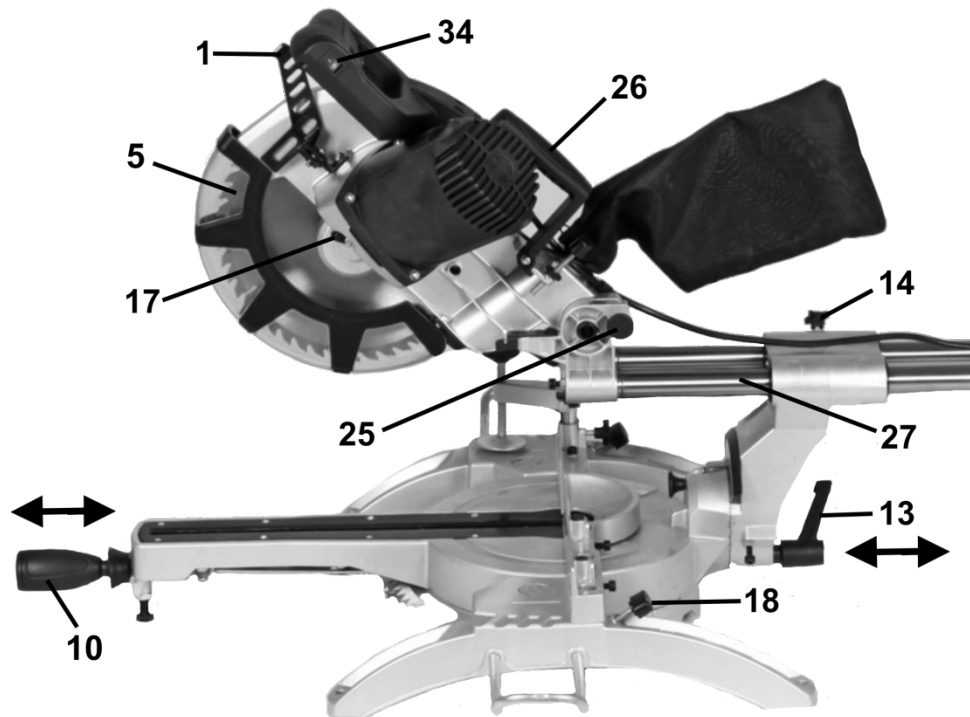


Рисунок 2

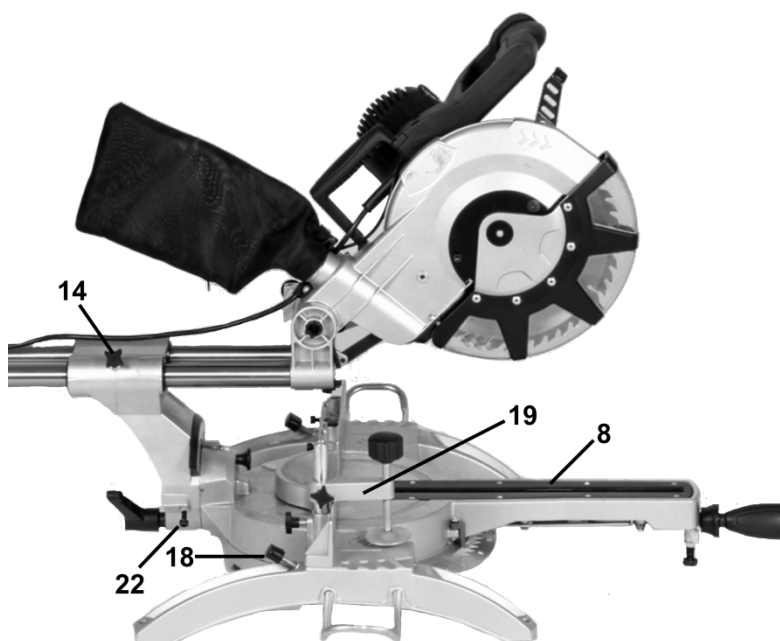


Рисунок 3

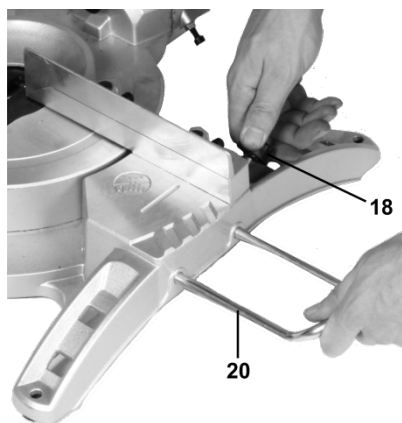


Рисунок 4

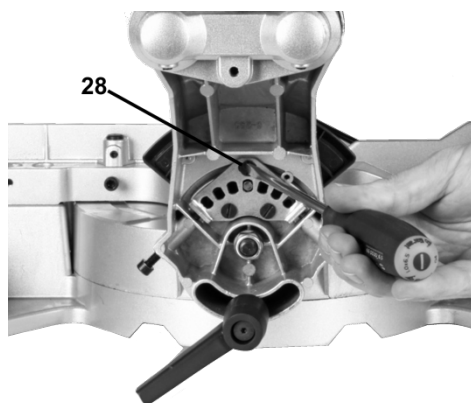


Рисунок 5

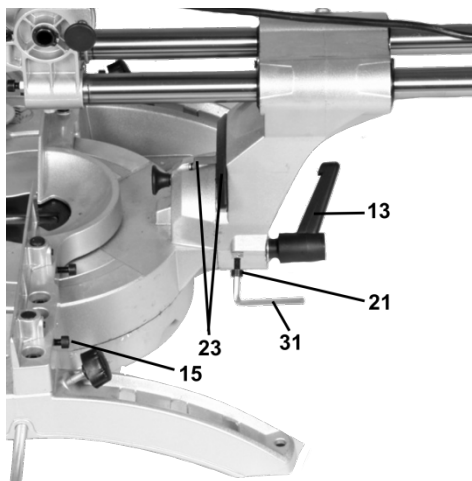


Рисунок 6

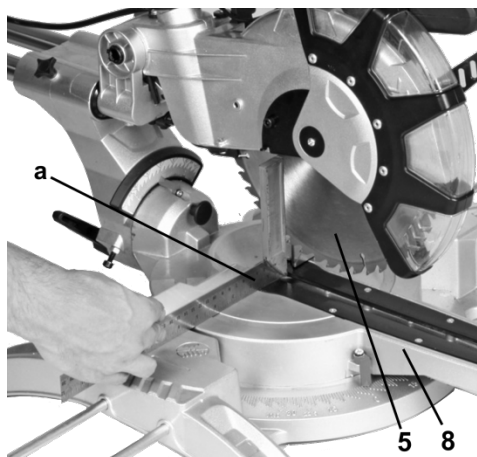


Рисунок 7

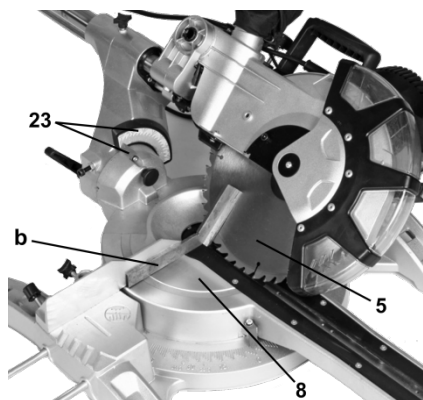


Рисунок 8

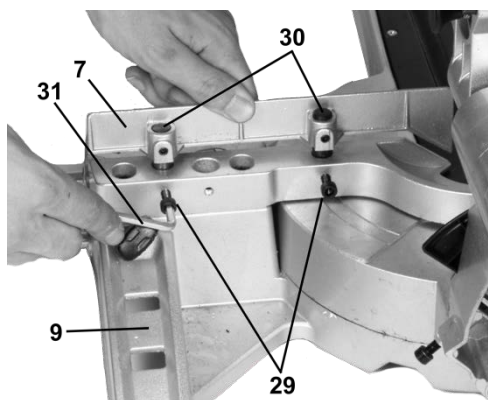


Рисунок 9



Рисунок 10



Рисунок 11



Рисунок 12

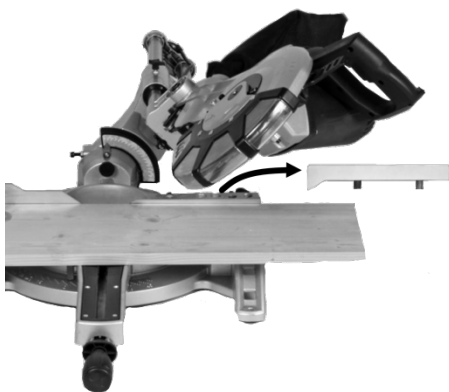


Рисунок 13

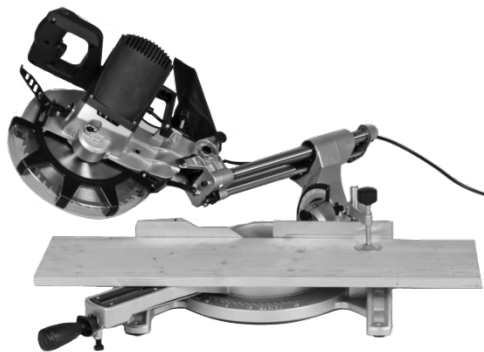


Рисунок 14



Рисунок 15

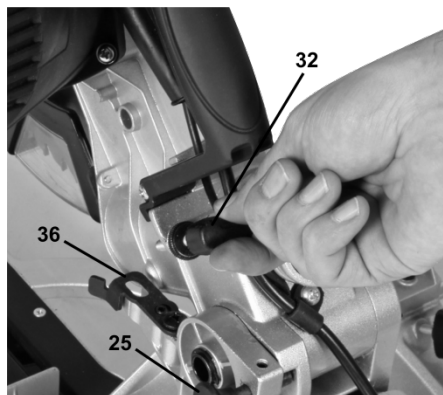


Рисунок 16

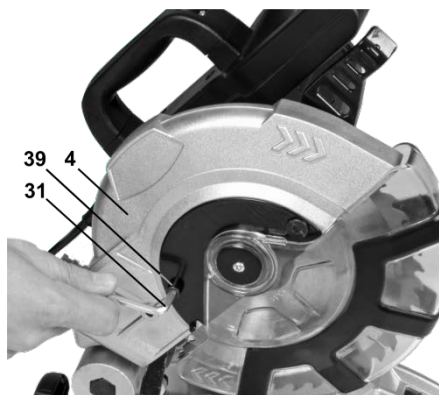


Рисунок 17

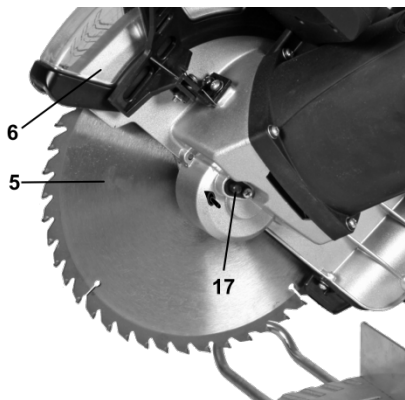


Рисунок 18

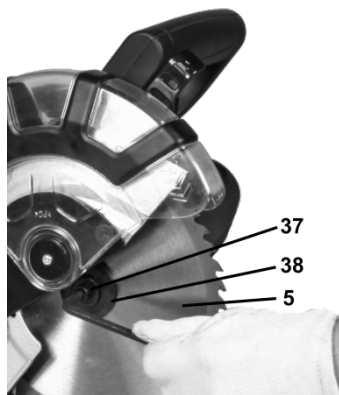


Рисунок 19

1. Важіль рухомого захисного кожуха пиляльного диску
2. Основна рукоятка
3. Кнопка перемикача «Увімк/Вимк» (вимикача)
4. Верхній захисний кожух пиляльного диску
5. Пиляльний диск
6. Нижній рухомий (маятниковий) захисний кожух пиляльного диску
7. Фронтальний упор
8. Поворотний стіл із вставкою
9. Опорна станина з монтажними отворами
10. Рукоятка з фіксатором положення поворотного столу
11. Показчик повороту столу
12. Шкала повороту основи (поворотного столу)
13. Важіль блокування кута нахилу ріжучої головки
14. Фіксатор положення ріжучої головки
15. Фіксатор положення затискної струбцини
16. Висувний штифт
17. Кнопка блокування шпинделя
18. Фіксатор положення висувної опори
19. Затискна струбцина
20. Висувна опора
- 21, 22. Нарізні упори обмеження ступеню нахилу поворотного столу
23. Шкала з показником нахилу ріжучої головки
24. Мішок для збору пилу
25. Обмежувач верхнього та нижнього положень ріжучої головки
26. Транспортувальна рукоятка
27. Направляючі штанги для горизонтального переміщення ріжучої головки
28. Гвинт регулювання положення шкали нахилу пиляльної головки
29. Гвинти фіксування фронтального упору
30. Направляючі штифти для встановлення фронтального упору
31. Шестигранний ключ
32. Гвинт регулювання глибини розпилювання з контргайкою фіксації
33. Неповоротна основа
34. Вимикач лазерного показника лінії розпилювання
35. Лазерний показник лінії розпилювання
36. Стопор (обмежувач) для обмеження глибини розпилювання
37. Затискний болт фланцевої шайби пиляльного диска
38. Зовнішня фланцева шайба
39. Гвинт фіксування положення кришки захисного кожуха

2.2 Опис конструкції і принципу дії

2.2.1 Конструкція виробу змонтована на металевій опорній станині (9) з 4-ма монтажними

отворами, яка дозволяє точно відрегулювати стійке положення виробу на верстаку та горизонтальність робочого поворотного столу (8). Робочий стіл (8) виробу встановлений з можливістю повороту у горизонтальній площині та фіксації на обраній позиції в межах $\pm 45^\circ$ від початкового положення, при цьому кут повороту контролюється покажчиком (11) по шкалі (12). Поворот робочого столу (8) здійснюється за допомогою рукоятки (10) з курковим фіксатором або фіксація виконується обертанням самої рукоятки з нарізкою. Для повороту стола необхідно попередньо натиснути на нижній курковий фіксатор рукояті і тільки після цього рухати стіл в горизонтальній площині на необхідний кут по шкалі. В поворотному столі передбачена консоль з опорною вставкою, в якій виконаний паз для закріплення пильного диска на висоту різучих зубців в транспортному стані та під час виконання робочого ходу пильальної головки на 2-х паралельних циліндричних направляючих (27) з фіксатором (14). З 2-х боків робочого столу можуть встановлюватися з'ємні симетричні опори (20) з сталевого прутка для підтримки довгих заготовок під час обробки. Для фронтального базування заготовки на штифти (30) робочому столі встановлений упор (7), при цьому фіксація положення заготовки під час обробки здійснюється за допомогою затискної струбцини (19). Пильальний блок поєднує: пильальну головку з колекторний двигуном, на шпинделі якого закріплений пильальний диск (5), захищений верхнім нерухомим металевим кожухом (4) та нижнім рухомим (6) з прозорого пластику. Для керування ріжучий блок має основну рукоять (2) з вмонтованим перемикачем (3) для увімкнення двигуна. Перемикач вмикається долонею користувача при обхваті рукояті і вимикається при відпусканні. Робочий рух пильального блока у вертикальній площині здійснюється після звільнення фіксуючої запобіжної пластики з важелем (1) за допомогою великого пальця руки на рукояті або другою рукою.

На верхній частині ріжучого блоку розташована транспортна рукоять (26), лазерний покажчик лінії розпилу (35) та його вимикач (34), кнопка блокування шпинделя (17) для заміни ріжучого диска, адаптер з мішком для пилосвідведення. Гвинтом (32) з контргайкою фіксації регулюється глибина розпилювання шляхом обмеження робочого ходу ріжучого блоку у площині різь.

Вузол пильальної головки встановлений над робочим столом з можливістю фіксації в початковому положенні фіксатором, руху в горизонтальній площині по направляючим (27) та зміни кута нахилу пильального диска до вертикалі в межах 45° за допомогою регульованих гвинтів з відліком по шкалі кута нахилу пильальної головки (12) та фіксацією обраного нахилу. Електрична частина виробу складається з колекторного однофазного електродвигуна змінного струму, джерела випромінювання лазерного променя показника лінії розпилу, вимикачів електроструму, з'єднувальних проводів і мережевого шнура. Захист від ураження електричним струмом користувача у виробу відповідає класу II за ДСТУ EN 61140:2015.

2.2.2 Робота виробу побудована на технології різання матеріалу за допомогою багатозубих пильальних (циркулярних) дисків, які обертаються з високою швидкістю, що дозволяє механізувати обробку та підвищити її ефективність. Використані в конструкції можливості потужного колекторного двигуна та регульованого позиціонування в просторі ріжучого інструменту дозволяють значно зменшити габарити і вагу виробу, розширити сферу застосування за рахунок мобільності та можливостей при виконанні складних завдань.

2.2.3 У зв'язку з постійним удосконаленням виріб може мати незначні відмінності від опису та рисунків, які не погіршують його експлуатаційні властивості.

3 ПІДГОТОВКА ВИРОБУ ДО ВИКОРИСТАННЯ



УВАГА! Забороняється починати роботу виробом, не виконавши вимог з техніки безпеки, зазначених у розділі «Заходи безпеки» цієї Інструкції.

3.1 Після транспортування виробу в зимових умовах, у разі його включення в теплом приміщенні, необхідно витримати виріб в тарі при кімнатній температурі не менше 2 годин до зникнення вологи (конденсату) на ньому.

3.2 Перед використанням виробу необхідно:

3.2.1 Перевірити за допомогою косинця початкове встановлення кута нахилу пильального диска під 90° до поверхні робочого столу (покажчик кута нахилу пильальної головки на шкалі (12) повинен вказувати значення 0°). Для регулювання початкового кута нахилу пильального диска 0° за шкалою (12) по косинцю, необхідно:

пересунути ріжучу головку по напрямним штангам в крайнє заднє положення і затягнути фіксатор (14),

встановити косинець між поверхнею пиляльного диску і поверхнею поворотного столу (8) та за допомогою обертання гвинта обмежувача кута нахилу ріжучої головки домогтися початкового положення поверхонь поворотного столу і пиляльного диску по косинцю.

3.2.2 Відрегулювати фронтальний упор. Для цього необхідно:

опустити ріжучу головку і зафіксувати її в нижньому положенні за допомогою фіксатора; переконавшись в тому, що поворотний стіл встановлений на значенні 0° за шкалою повороту робочого столу у горизонтальній площині;

помістити косинець між фронтальним упором і пиляльним диском;

послабити гвинти кріплення фронтального упору і відрегулювати положення фронтального упору таким чином, щоб він і пиляльний диск своїми поверхнями складали прямий кут по косинцю;

затягнути гвинти кріплення фронтального упору.

3.2.3 Встановити виріб на твердій горизонтальній поверхні, так, щоб всі чотири опори спиралися на цю поверхню. При необхідності зафіксувати опори гвинтами. Всі кришки і кожухи повинні бути міцно закріплені.

3.2.4 Переконавшись, що встановлений пиляльний диск рекомендований виробником обраному процесу обробки матеріалу, надійно закріплений і вільно обертається, а також у тому, що всі рухомі частини виробу вільно рухаються. Для зняття пиляльного диску відведіть нижній захисний кожух (6), щоб відкрився диск. Натисніть і утримуйте в натиснутому стані кнопку блокування шпинделя (17), перевірте пиляльний диск в таке положення, при якому він заблокується і не буде обертатись. Послабте болт шпинделя з лівою нарізкою за допомогою ключа проти напрямку обертання диску. Відверніть болт фіксації диску, зніміть зовнішній фланець та диск. Встановіть необхідний пиляльний диск і фланець на шпиндель та затягніть болт до упору. Переведіть нижній захисний кожух в робоче захисне положення.

3.2.5 Переконавшись, що при опусканні ріжучої головки пиляльний диск не торкається вставки поворотного столу (8) при різних кутах нахилу ріжучої головки.



УВАГА! Перед включенням виробу:

1. Переконайтеся, що напрямок обертання пиляльного диску співпадає з напрямком стрілки верхнього захисного кожуха.
2. Переконайтеся, що пиляльний диск розблокований і вільно обертається.
3. Переконайтеся, що клавіша вимикача електродвигуна діє правильно і повертається в початкове положення при її відпусканні.
4. Переконайтеся, що при опусканні ріжучої головки нижній захисний кожух піднімається автоматично, а при піднятті ріжучої головки захисний кожух автоматично закриває диск.
5. Для кріплення пиляльного диску забороняється застосовувати шайби, адаптери та шпindelні кільця, які не передбачені заводом-виробником.



УВАГА! При зміні пиляльного диску після проведених розпилів диск залишається деякий час гарячим, що може призвести до термічних опіків. Дочекайтесь охолодження диску. Не очищуйте диск легкозаймистими рідинами або засобами. Обережно! Зубці пиляльного диску дуже гострі. Завжди надягайте щільні рукавички з гладким пластиковим верхнім шаром при заміні диску.



УВАГА! Ніколи не знімайте захисний кожух і не тримайте його відкритим. Ніколи не використовуйте виріб з несправним захисним кожухом або без нього.

3.2.6 Переконавшись, що при всіх кутах нахилу до вертикалі пиляльний диск в робочому положенні по всій довжині різку, не контактує з поверхнями планки для пропилю (8) у поворотному робочому столі. Якщо такий контакт відбувається, необхідно послабити гвинти кріплення планки і вирівняти планку по всій довжині горизонтального ходу пиляльного диску, після чого гвинти затягнути.

3.2.7 Зовнішнім оглядом переконавшись у цілісності шнура електроживлення, вилок, деталей виробу, захисних кожухів, в справності ріжучого блоку, відповідності застосування пиляльного диску і стану тракту виходу стружки.

3.2.8 Перевірити чіткість роботи вимикача шляхом його короточасного (2-3 рази) вмикання/вимикання, відповідність параметрів мережі, зазначеним на маркувальній таблиці виробу (~220 В, 50 Гц).

3.2.9 Перевірити роботу виробу на холостому ході, зробивши кілька пробних включень, при цьому перевірити справність електрообладнання (відсутність диму і запаху, характерного для горілої ізоляції), іскріння щіток на колекторі (не повинно бути «кругового вогню»), відсутність вібрації пиляльного диску.

3.2.10 Переконайтеся, що лазерний показчик лінії розпилу спрацьовує при увімкненні, а промінь збігається з проекцією пиляльного диску (кромкою розпилу). При наявності розбіжності – відрегулюйте положення показчика гвинтами. Для перевірки зробіть пробний пропи́л на зразку матеріалу.

3.3 При виявленні несправностей зверніться до сервісного центру, при вібрації або дефектах пиляльного диску - замініть пиляльний диск.

3.4 Для надійного утримання заготовки під час обробки – завжди використовуйте затискну струбцину (19) та фронтальний базуючий упор (7). Встановлюйте заготовку в обраному для пиляння положенні (лінію розпилу вказує лазерний показчик лінії розпилу) і закріпіть її за допомогою вертикального затискного гвинта самої струбцини. При цьому заготовка завжди повинна бути притиснута до фронтального упору.



УВАГА! Завжди дуже важливо надійно і правильно закріплювати заготовку. Відсутність надійної фіксації заготовки при розпилі може бути причиною пошкодження виробу і заготовки, а також травм користувачу. Переконайтеся в тому, що пиляльний диск при опусканні не торкається затискної струбцини. При розпилі довгих заготовок використовуйте бокові підтримуючі опори, які встановлюються у відповідні отвори.

3.5 Встановіть мішок для пилу або приєднайте шланг пиłosосу до адаптера пиловідведення.

3.6 При роботі в приміщеннях з підвищеною концентрацією пилу або дрібної тирси, особливо при роботі з металами, для запобігання електричного пробоя необхідно використовувати мережеві пристрої струмового захисту.



УВАГА! У критичних випадках, при роботі з металом, струмопровідний пил може накопичуватися всередині виробу. Це може привести до зниження якості електроізоляції виробу, що збільшить небезпеку ураження електричним струмом. Щоб уникнути накопичення пилу всередині виробу рекомендується щодня після роботи чистити вентиляційні отвори (дивіться пункт 6.2 «Порядок технічного обслуговування виробу»).

4 ВИКОРИСТАННЯ ВИРОБУ

4.1 Під час роботи з виробом необхідно:

виконувати всі вимоги розділу «Заходи безпеки» цієї Інструкції з експлуатації; підключати та відключати виріб від електромережі штепсельною вилкою тільки з вимкненим електродвигуном;

під час роботи з виробом в умовах температури навколишнього середовища менше плюс 10 °С його необхідно прогріти вмиканням на холостому ходу приблизно 1 хвилину.

4.2 Налаштування пили торцювальної (рисунки 1 і 2):

Для налаштування поворотного стола (8) відверніть фіксуючий важіль (10) на 2 оберти, або курковим фіксатором(залежно від конструкції) заблокуйте положення стола.

Поверніть поворотний стіл (8) на необхідний кут, поєднавши показчик (11) з відповідною рисою на шкалі (12) і заблокуйте фіксуючим важелем (10).

Без зусилля опустіть ріжучу головку зверху вниз і одночасно витягніть висувний транспортний штифт (25). Опустіть ріжучу головку вниз в робоче положення.

Переведіть ріжучу головку вгору, поки поворотний важіль не стане в початкове положення.

Після ослаблення важеля блокування (13) ріжуча головка може бути нахилена на 45° вліво або вправо до вертикалі.

4.3 Прямий розпил при початкових кутових положеннях (рисунки 1, 2, 10):

Для виконання прямих розпилів довжиною до 100 мм треба заблокувати направляючі (27) в крайньому положенні за допомогою фіксатора (14).

Якщо довжина розрізу перевищує 100 мм, фіксатор положення ріжучої головки (14) повинен бути послаблений, і ріжуча головка пили повинна вільно рухатися на направляючих.

Встановіть ріжучу головку пили у верхнє положення.

Заготовку притисніть до фронтального упору (7) і зафіксуйте струбциною, при цьому тримайте руку на безпечній відстані від пиляльного диску.

Натисніть на важіль рухомого захисного кожуха пиляльного диску (1), увімкніть двигун, натиснувши на курковий вимикач (3) та утримуйте його в натиснутому стані. Тримайтеся рукояті (2), повільно нахиліть ріжучу головку пили вниз для виконання розпилу.



УВАГА! При розпилюванні притискайте ріжучу головку пили до заготовки настільки, щоб число обертів двигуна не зменшувалося, інакше мотор буде перевантажений, що може призвести до його пошкодження. Розпиліть заготовку наскрізь за один прохід. Після розпилу відпустіть вимикач (3) і приведіть ріжучу головку пили у початкове верхнє положення.



УВАГА! Зворотна пружина автоматично повертає ріжучу головку пили у верхнє положення. Не відпускайте рукояті (2) після закінчення операції, супроводжуйте повернення головки у верхнє положення, не докладаючи до рукояті (2) зусиль.

4.4 Кутний розпил з поворотом стола на 0 - 45° у горизонтальній площині (вправо/вліво) (рисунки 1, 11).

За допомогою виробу можливо виконувати різку матеріалу під кутом (від 0° до 45°) вправо або вліво у горизонтальній площині. Шкала (12) має позначки з кроком в 1°, а також цифрові позначки повороту стола зі значеннями 15°, 22,5°, 30° і 45°.

Відпустіть фіксуючий важіль (10) і за допомогою рукоятки (2) поверніть поворотний стіл (8) на необхідний кут так, щоб показчик (11) співпадав з відповідним значенням на шкалі (12). Затягніть фіксуючий важіль.

Виконуйте розпил так само, як і прямий, описаний вище (п. 4.3).

4.5 Похилий розпил під кутом 0° - 45° у вертикальній площині без повороту стола (рисунки 1, 12 і 13):

За допомогою виробу можливо виконувати ліві або праві (від 0° до 45°) похилі розпили.

Встановіть ріжучу головку у верхнє положення.

Зафіксуйте поворотний стіл (8) у положенні 0°.

Зніміть праву частину фронтального упору (7) при нахилі ріжучої головки вправо (рис. 13).

Відпустіть гвинт блокування кута нахилу ріжучої головки (13) і утримуючи рукоятку (2) нахиліть ріжучу головку пили вправо або вліво до поєднання показчика (23) з відповідним знаком кута на шкалі. Затягніть гвинт блокування (13).

Виконуйте розпил так само, як і прямий, описаний вище (п. 4.3).

4.6 Розпил під подвійним кутом (рисунки 1, 14 і 15):

Розпил під подвійним кутом - це комбінація розпилу під кутами у вертикальній і горизонтальній площині одночасно.



УВАГА! Особливість цього виду розпилу в тому, що диск пили знаходиться в легкому доступі, і при необережному поводженні може завдати травм. Будьте обережні і тримайте безпечну відстань від диску!

За допомогою виробу можливо виконувати подвійні розпили з лівим або правим нахилом до вертикалі 0° - 45° і лівим або правим кутом 0° - 45° у горизонтальній площині.

Встановіть ріжучу головку у верхнє положення.

Відпустіть фіксуючий важіль (10) і за допомогою рукоятки (2) поверніть поворотний стіл (8) на необхідний кут так, щоб показчик (11) співпадав з відповідним значенням на шкалі (12). Затягніть фіксуючий важіль.

Зніміть праву частину фронтального упору (7) при нахилі ріжучої головки вправо (рис. 15).

Відпустіть гвинт блокування (13), утримуючи рукоятку (2), нахиліть ріжучу головку пили вліво так, щоб показчик (23) співпадав з відповідним кутом на шкалі. Затягніть гвинт блокування (13).

Виконуйте розпил так само, як і прямий, описаний вище (п. 4.3).



УВАГА! Перед розпилюванням не забувайте фіксувати вибрані кути вертикального і горизонтального скосу призначеними для цього фіксаторами.

4.7 Максимальні розміри заготовок

Максимальні розміри заготовок за різних кутів вертикального і горизонтального скосів (висота × ширина):

1. кут повороту основи 0° , нахил диску $0^\circ = 75 \text{ мм} \times 340 \text{ мм}$;



2. кут повороту основи 45° , нахил диску $0^\circ = 75 \text{ мм} \times 240 \text{ мм}$;



3. кут повороту основи 0° , нахил диску $45^\circ = 45 \text{ мм} \times 340 \text{ мм}$;



4. кут повороту основи 45° , нахил диску $45^\circ = 45 \text{ мм} \times 240 \text{ мм}$



4.8 Глибина різання може бути відрегульована за допомогою гвинта (**32**, **рисунок 16**). Відкрутіть гайку з нарізкою на гвинті (**32**) і перемістіть стопор (**36**) назовні, щоб обмежити глибину різання. Встановіть потрібну глибину різання, затягнувши або відкрутивши гвинт (**32**), а потім затягніть контргайку для фіксації глибини розрізу. Перевірте налаштування, виконавши тестовий розріз.

4.9 Під час розпилювання не докладайте надмірних зусиль, оскільки це веде до передчасного зносу пиляльного диску, а також до пошкодження виробу. Якщо оберти пиляльного диску падають – зменште зусилля подачі та дайте пиляльному диску набрати повної швидкості.

4.10 Не перевантажуйте виріб. Слідкуйте за температурою корпусу електродвигуна, яка не повинна перевищувати 70°C . Якщо інструмент нагрівся – дайте йому можливість охолонути. Під час роботи дотримуйтеся циклічності: 20-30 хвилин роботи – перерва на термін, достатній для охолодження двигуна виробу.



УВАГА! Для запобігання нещасного випадку під час встановлення або заміни пиляльного диску, під час проведення налаштувань, слідкуйте за тим, щоб виріб був вимкнений, а вилка вийнята з розетки. Від'єднайте виріб від електромережі під час перерв і після роботи.



УВАГА! В залежності від контуру заготовки, наприклад круглого, для її фіксації можуть знадобитися допоміжні засоби.

Не обробляйте заготовки занадто малого розміру, які неможливо надійно затиснути.

Стережіться затиску пиляльного диску у матеріалі. Така небезпека зростає під час розпили з горизонтальним скосом.

Під час розпили тонких заготовок будьте особливо обережні - вони можуть вібрувати та ламатися.

4.11 Слідкуйте за тим, щоб вентиляційні отвори для охолодження виробу були завжди чистими і відкритими.



ЗАСТЕРЕЖЕННЯ. Перевірте і переконайтеся в тому, що оброблювана заготовка утримується належним чином. Переконайтеся в тому, що вентиляційні отвори очищені під час роботи в запиленних умовах. Переконайтеся в тому, що іскри, які можуть утворюватися в процесі роботи, не є джерелом небезпеки, наприклад, не потрапляють на людей або не запалюють вогнебезпечні речовини. Завжди використовуйте засоби для захисту очей, органів дихання та органів слуху. Якщо виріб не використовується, він повинен бути від'єднаний від електромережі.

4.12 Після закінчення роботи:

- від'єднайте виріб від електромережі;
- очистіть виріб і додаткові знаряддя від пилу та бруду. При значному забрудненні протріть виріб вологою тканиною без крапель води. Після цього витріть виріб насухо. Забороняється

використовувати для цих цілей агресивні до пластмаси, гуми і металів очисники (наприклад, ацетон, розчинники, кислоти тощо);

- зберігайте виріб у сухому приміщенні. Перед тривалим зберіганням металеві зовнішні поверхні вкрийте шаром консерваційного мастила. Умови зберігання і транспортування повинні виключати можливість механічних пошкоджень і впливу атмосферних опадів.

5 ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ ВИРОБУ

5.1 Загальні вказівки

Щоб уникнути пошкоджень, для забезпечення довговічності і надійного виконання функцій виробу, необхідно регулярно виконувати описані далі роботи з технічного обслуговування.

Гарантійні претензії приймаються тільки при правильному і регулярному виконанні цих робіт. При недотриманні цих вимог підвищується небезпека травмування!

Користувач виробу може виконувати тільки роботи з догляду та технічного обслуговування, які описані в цій Інструкції з експлуатації (пункти Розділу 5.2). Всі інші роботи повинні виконуватися тільки в сервісних центрах ТМ "TEKHMANN".

5.2 Порядок технічного обслуговування виробу

5.2.1 Перевірка встановлених гвинтів.

Регулярно перевіряйте всі встановлені на виробі гвинти, слідкуйте за тим, щоб вони були затягнуті до упору. Негайно затягніть гвинт, який виявиться послабленим. Невиконання цього правила загрожує серйозною небезпекою.

5.2.2 Технічне обслуговування двигуна.

Приділяйте належну увагу стану електричних обмоток, вони не повинні мати ушкоджень, або залиті мастилом, водою, а вентиляційні отвори повинні бути очищені від пилу і бруду.

5.2.3 Щоб уникнути накопичення пилу всередині виробу рекомендується щодня очищати вентиляційні отвори.

Для цього:

- від'єднайте виріб від електромережі;
- продуйте вентиляційні прорізи сухим стислим повітрям;
- виконайте очищення вентиляційних прорізів м'якою неметалевою щіткою або сухою протиральною тканиною.

Регулярно очищуйте вставку і канал поворотного столу, а також канал пиловидалення на адаптері (21).

У жодному разі не використовуйте для чищення металеві предмети, тому що вони можуть пошкодити внутрішні деталі виробу.

5.2.4 Перед тривалою перервою в експлуатації та зберіганням очищайте виріб від пилу і стружки без застосування агресивних до пластмаси, гуми і металів очищувачів. При тривалому зберіганні металеві зовнішні вузли і деталі вкрийте шаром консерваційного мастила. Зберігайте виріб у сухому приміщенні.



УВАГА! Ніколи не бризкайте водою на виріб при його очищенні. Виріб слід очищати тільки сухою (або трохи вологою) серветкою! Не використовуйте їдкі очисники, які можуть пошкодити металеві, пластикові та гумові частини виробу!

Для того щоб інструмент працював довго й надійно ремонтні, сервісні та регульовальні роботи повинні проводитися тільки фахівцями в сервісних центрах ТМ "TEKHMANN".

5.3 Періодичне обслуговування

Періодичне обслуговування проводиться в сервісних центрах ТМ "TEKHMANN" (перелік та контактні дані сервісних центрів зазначені в Додатку № 1 Інструкції з експлуатації) і включає:

- перевірку стану корпусних деталей;
- перевірку опору ізоляції;
- перевірку стану колектору ротора;
- перевірку стану зношуваних деталей (підшипники, ролики, базуючі поверхні, регулятори);
- перевірку стану щіток і їх заміну (при необхідності).



УВАГА! Технічне обслуговування повинно проводитися регулярно протягом усього строку служби виробу. Без проведення технічного обслуговування покупець втрачає право гарантійного обслуговування.

При рекомендованих умовах експлуатації виріб буде надійно працювати весь гарантований строк служби. Дотримання рекомендованих правил експлуатації дозволить Вам уникнути передчасного виходу з ладу окремих частин виробу і всього виробу загалом.

Якщо виріб внаслідок інтенсивної експлуатації вимагає періодичного обслуговування, яке пов'язане із заміною змазки, щіток, очищенням колектора, то ці роботи виконуються за рахунок споживача.

Технічне обслуговування в сервісних центрах не входить в гарантійні зобов'язання виробника і продавця. Сервісні центри надають платні послуги з проведення періодичного технічного обслуговування.

Після закінчення строку служби можливе використання виробу за призначенням, якщо його стан відповідає вимогам безпеки і виріб не втратив свої функціональні властивості. Висновок видається уповноваженими сервісними центрами ТМ "TEKHMANN".

6 ПОТОЧНИЙ РЕМОНТ СКЛАДОВИХ ЧАСТИН ВИРОБУ

6.1 Усунення наслідків відмов і пошкоджень

Перелік можливих несправностей і методів їх усунення наведено в таблиці 1.

Таблиця 1

Несправність	Імовірна причина несправності	Дії по усуненню
При включенні виробу електродвигун не працює	1. Немає напруги в мережі	Перевірте напругу в електромережі
	2. Несправний вимикач	Зверніться в сервісний центр для ремонту або заміни
	3. Обрив шнура електроживлення або монтажних проводів	Зверніться в сервісний центр для ремонту або заміни
	4. Обрив в обмотках ротора або статора	Зверніться в сервісний центр для ремонту
	5. Повний знос щіток	Зверніться в сервісний центр для заміни
Круговий вогонь на колекторі ротора	1. Несправність ротора	Зверніться в сервісний центр для ремонту
	2. Знос або «зависання» щіток	Зверніться в сервісний центр для заміни
Підвищений шум в редукторі	1. Знос або поломка шестерень	Зверніться в сервісний центр для заміни
	2. Знос підшипників	Зверніться в сервісний центр для заміни
Електродвигун не розвиває повних обертів (не працює на повну потужність)	1. Низька напруга електромережі	Перевірте напругу в електромережі
	2. Знос щіток	Зверніться в сервісний центр для заміни
	3. Замикання, обрив в обмотках ротора	Зверніться в сервісний центр для ремонту або заміни
	4. Несправний вимикач	Зверніться в сервісний центр для ремонту або заміни
	5. Заклинювання в редукторі	Зверніться в сервісний центр для ремонту
Електродвигун зупинився при роботі	1. Повний знос щіток	Зверніться в сервісний центр для заміни
	2. Заклинювання редуктора	Зверніться в сервісний центр для ремонту
Електродвигун перегрівається	1. Інтенсивний режим роботи, робота з максимальним навантаженням	Змініть режим роботи, знизьте навантаження
	2. Висока температура навколишнього середовища, слабка вентиляція, засмічені вентиляційні отвори	Прийміть заходи до зниження температури, поліпшення вентиляції, зробіть очищення вентиляційних отворів
	3. Недолік змащення, заклинювання в редукторі	Зверніться в сервісний центр для ремонту
	4. «Згорів» двигун або обрив в обмотках двигуна	Зверніться в сервісний центр для ремонту

6.2 Ремонт виробу повинен проводитися спеціалізованим підрозділом в сервісних центрах, перелік та контактні дані яких зазначені у Додатку № 1 Інструкції з експлуатації.

7 СТРОК СЛУЖБИ, ЗБЕРІГАННЯ, ТРАНСПОРТУВАННЯ

7.1 Строк служби виробу становить 3 роки.

Зазначений строк служби дійсний при дотриманні споживачем вимог цієї Інструкції з експлуатації (технічного паспорта). Дата виробництва вказана на табличці виробу.

7.2 Виріб, очищений від пилу і бруду, повинен зберігатися в пакуванні підприємства-виробника в сухих провітрюваних приміщеннях при температурі навколишнього середовища від мінус 5 °С до плюс 40 °С з відносною вологістю повітря не більш 80% і відсутністю прямого впливу атмосферних опадів. Пакування рекомендується зберігати до закінчення гарантійного строку експлуатації виробу.

7.3 Транспортування виробу проводиться транспортними пакетами в захищеному від атмосферних опадів стані відповідно до правил перевезення вантажів, що діють на транспорті даного виду.

8 ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА (ПОСТАЧАЛЬНИКА)

8.1 Гарантійний строк (гарантійний термін) експлуатації виробу дивіться у Гарантійному талоні. Претензії від споживачів на території України приймає ТОВ «ТЕКМАН» за адресою: 02140, м. Київ, проспект Миколи Бажана, 30, контактний телефон: (044) 369-57-00, (056) 375-43-22.

8.2 При передачі виробу під час покупки:

- повинен бути правильно оформлений Гарантійний талон (стояти печатка або штамп з реквізитами організації, яка реалізувала виріб, дата продажу, підпис продавця, найменування моделі виробу, серійний номер виробу);
- переконатися в тому, що серійний номер виробу відповідає номеру, вказаному в Гарантійному талоні;
- перевірити наявність пломб на виробі (якщо вони передбачені виробником);
- перевірити комплектність і працездатність виробу, а також зробити огляд на предмет зовнішніх пошкоджень, тріщин, сколів.

Кожен виріб комплектується фірмовим гарантійним талоном ТМ “ТЕКНМАН”.

При відсутності в гарантійному талоні дати продажу або підпису (печатки) продавця, гарантійний строк обчислюється з дати виготовлення виробу.

8.3 У випадку виходу з ладу виробу протягом гарантійного строку експлуатації з вини заводу-виробника власник має право на безкоштовний ремонт.

Для гарантійного ремонту власнику необхідно звернутися в авторизований сервісний центр з виробом і повністю та правильно заповненим гарантійним талоном (заповнюється при покупці виробу).

Задоволення претензій споживачів на території України здійснюється відповідно до Закону України «Про захист прав споживачів».

При гарантійному ремонті строк гарантії інструмента продовжується на час його ремонту.

Гарантійне і післягарантійне обслуговування електроінструменту ТМ “ТЕКНМАН” на території України проводиться в сервісних центрах, перелік та контактні дані яких вказані у Додатку № 1 Інструкції з експлуатації.



УВАГА! Перелік сервісних центрів може бути змінений. Актуальну інформацію про контактні дані сервісних центрів на території України Ви можете дізнатись за телефоном 0 800 330 432, або на сайті tekhmann.com.

8.4 Гарантія не поширюється:

- на частини і деталі, що швидко зношуються (вугільні щітки, гумові ущільнення, сальники тощо), а також на змінні знаряддя і комплектуючі (насадки, фільтри, ключі тощо);
- на вироби з повним природним зносом (вироблення ресурсу, сильне внутрішнє і зовнішнє забруднення);

- на вироби з видаленням, стертим або зміненим серійним номером виробу;
- на вироби з несправностями, викликаними дією форс-мажорної ситуації (нещасний випадок, пожежа, повінь, удар блискавки тощо);
- на вироби, які експлуатувались з використанням аксесуарів та витратних матеріалів, не рекомендованих або не схвалених виробником (постачальником);
- на вироби, які розбиралися або ремонтувалися протягом гарантійного строку самостійно, або із залученням третіх осіб, не уповноважених виробником (постачальником) на проведення гарантійного ремонту.



УВАГА! Забороняється вносити в конструкцію виробу зміни і проводити доопрацювання, не передбачені заводом-виробником.

9 ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ

9.1 Пила торцювальна висувна електрична **TMS-2425** є малогабаритним настільним пристроєм, призначеним для обробки зафіксованих нерухомих деталей на поворотному робочому столі різанням пиляльним(циркулярним) диском діаметром 255 мм, який має ручну подачу для різу в горизонтальній площині та можливість позиціонування в кутовому положенні від вертикалі. Глибина пропилу, залежно від кута вертикального нахилу коливається у визначених межах. Деталі для обробки можуть бути прямокутні або профільовані з дерева, пластику, алюмінію та деревовмісних композитів. Виріб не призначений для обробки матеріалів підвищеної міцності, твердості, жорсткості – сталь, бетон, мінерали та подібні і розрахований на побутове використання.

9.2 Виріб повинен експлуатуватися в інтервалі робочих температур від плюс 5 °С до плюс 40 °С з відносною вологістю повітря не більше 80% і відсутністю прямої дії атмосферних опадів та надмірної запиленості повітря.

Електроживлення виробу здійснюється від однофазної мережі змінного струму напругою 220 В, частотою 50 Гц.

Застосування у виробі колекторного електроприводу з подвійною ізоляцією забезпечує максимальну електробезпеку, застосування індивідуальних діелектричних засобів захисту і заземлюючих пристроїв не обов'язкове.

9.3 У зв'язку з постійною роботою над вдосконаленням моделі, виробник залишає за собою право вносити в конструкцію незначні зміни, які не відображені в цій Інструкції з експлуатації (Технічному паспорті) і не впливають на ефективну та безпечну роботу. Використані у цій інструкції ілюстрації і параметри не можуть бути підставою для претензій.

Основні технічні характеристики пили торцювальної висувної електричної **TMS-2425** наведені в таблиці 3.

Таблиця 3

Найменування параметру	Значення
Максимальна потужність, кВт	2,4
Тягова дія двигуна максимальна – обертаючий момент $M_{кр} \text{ та } \text{Нм}$	7,6
Максимальний струм, А	10,9
Номинальна змінна напруга, В	220
Номинальна частота струму, Гц	50
Тип електродвигуна	Однофазний колекторний з подвійної ізоляцією
Клас виробу із захисту від ураження електрострумом	II
Швидкість обертання пиляльного диску, об/хв.	4000
Максимальна довжина пропилу, мм	340
Максимальна глибина пропилу, мм	75
Діаметр пиляльного диску, мм	255
Посадковий діаметр пиляльного диску, мм	30
Кут нахилу пиляльного диску до вертикалі	$\pm 45^\circ$

Кут повороту робочого столу у горизонтальній площині	± 45°
Розмір пропилу:	
- кут повороту столу 0°, нахил диску 0°, мм	75×340
- кут повороту столу 45°, нахил диску 0°, мм	75×240
- кут повороту столу 0°, нахил диску 45°, мм	45×340
- кут повороту столу 45°, нахил диску 45°, мм	45×240
Максимальний рівень шуму, що коливається та переривається, дБ	не більше 110
Максимальний рівень віброприскорення на рукояті	не більше 0,1 м/с ² (50 дБ)
Максимальний рівень віброшвидкості на рукояті	не більше 0,2 м/с (92 дБ)
Маса нетто/брутто, кг	15,0/17,0

Гарантійний строк (гарантійний термін) експлуатації виробу дивіться у Гарантійному талоні. Дата виготовлення вказана на таблиці виробу.

Постачальник: ТОВ «ТЕКМАН», 02140, м. Київ, проспект Миколи Бажана, 30, контактний телефон: 0 800 330 432. Виробник та його адреса вказані в сертифікаті відповідності та (або) деклараціях відповідності технічним регламентам та пакуванні виробу. Строк служби виробу становить 3 роки з моменту придбання. Термін придатності 10 років. Гарантійний термін зберігання 10 років. Умови зберігання: зберігати в сухому місці, захищеному від впливу вологи і прямих сонячних променів, при температурі від мінус 5 °С до плюс 40 °С з відносною вологістю повітря не більше 80% і відсутністю прямої дії атмосферних опадів.

Правила та умови ефективного і безпечного використання виробу вказані в Інструкції з експлуатації. Виріб не містить шкідливих для здоров'я речовин. Претензії споживачів на території України приймає ТОВ «ТЕКМАН».

Ремонт і технічне обслуговування необхідно здійснювати в авторизованих сервісних центрах ТОВ «ТЕКМАН», зазначених у Додатку № 1 до Інструкції з експлуатації (довідкова інформація: 0 800 330 432).

Вироби ТМ "TEKHMANN" відповідають вимогам стандартів і технічних умов, вказаним у сертифікатах відповідності та (або) деклараціях відповідності технічним регламентам, зміст якої викладений у додатку 2 до інструкції з експлуатації.

Виріб, який відслужив свій строк, знаряддя та пакування слід здавати на екологічно чисту утилізацію (рециркуляцію) відходів.

10 КОМПЛЕКТНІСТЬ

Комплектність виробу вказана в Таблиці 4.

Таблиця 4

Найменування	Кількість, шт
Пила торцювальна висувна електрична TMS-2425	1
Комплект щіток електродвигуна (варіантна комплектація)	1
Ключ гайковий (варіантна комплектація)	1
Струбцина фіксації заготовки	1
Пиляльний диск встановлений у виріб або окремо	1
Бокова опора заготовки	2
Мішок для збору пилу (варіантна комплектація)	1
Інструкція з експлуатації	1
Гарантійний талон	1
Додаток №1 (Перелік сервісних центрів)	1
Пакувальна коробка	1

Виробник залишає за собою право на внесення змін в технічні характеристики і комплектацію виробу без попереднього повідомлення.

Не викидайте виріб, знаряддя та пакування разом з побутовим сміттям. Виріб, якій відслужив свій строк, слід здавати на екологічно чисту утилізацію (рециркуляцію) відходів на підприємства, що відповідають умовам екологічної безпеки.



УВАГА! Ремонт, модифікація і перевірка електроінструментів ТМ “ТЕКНМАНН” повинні проводитися тільки у авторизованих сервісних центрах ТМ “ТЕКНМАНН” При використанні або техобслуговуванні інструменту завжди слідкуйте за виконанням усіх правил та норм безпеки.



**Ексклюзивний представник ТМ “ТЕКНМАНН” в Україні
ТОВ «ТЕКМАН»:**

02140, м. Київ, проспект Миколи Бажана, 30,
контактний телефон: 0 800 330 432.

tekhmann.com