

VITALS.UA

VITALS

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ



СЕРІЯ MASTER

ПИЛА ТОРЦЮВАЛЬНА

DZ 2114HPL

Ми висловлюємо вам подяку за вибір продукції ТМ «Vitals».

Продукція ТМ «Vitals» виготовлена за сучасними технологіями, що забезпечує її надійну роботу протягом досить тривалого часу за умови дотримання правил експлуатації та заходів безпеки.

Ця продукція виготовлена на замовлення ТОВ «МОТОТЕХІМПОРТ», 49000, Україна, м. Дніпро, пр. Яворницького Дмитра, буд. 70, приміщення 9, т. 0 800 301 400.

УВАГА!

Уважно вивчити цю інструкцію до початку користування виробом.

ЗМІСТ

1.	ЗАГАЛЬНИЙ ОПИС	6
2.	КОМПЛЕКТ ПОСТАЧАННЯ	10
3.	ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ	11
4.	ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ	12
5.	РОБОТА ІЗ ВИРОБОМ	21
6.	ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ	28
7.	ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ	30
8.	УТИЛІЗАЦІЯ	30
9.	МОЖЛИВІ НЕСПРАВНОСТІ ТА СПОСОБИ ЇХНЬОГО УСУНЕННЯ	31
10.	ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ	33
11.	ДЕКЛАРАЦІЯ ВІДПОВІДНОСТІ	33
12.	УМОВНІ ПОЗНАЧКИ	35
	ДОДАТОК №1. ГАРАНТІЙНИЙ ТАЛОН	36

ШАНОВНИЙ ПОКУПЕЦЬ

Ми висловлюємо вам подяку за вибір продукції **ТМ «Vitals»**.

Продукція **ТМ «Vitals»** виготовлена за сучасними технологіями, що забезпечує її надійну роботу протягом досить тривалого часу за умови дотримання правил експлуатації та заходів безпеки.

Ця продукція виготовлена на замовлення ТОВ «МОТОТЕХІМПОРТ», 49000, Україна, м. Дніпро, пр. Яворницького Дмитра, буд. 70, приміщення 9, т. 0 800 301 400.

Продукція продається фізичним та юридичним особам у місцях роздрібно-ї та гуртової торгівлі за цінами, вказаними продавцем, відповідно до чинного законодавства.

Пила торцювальна, **ТМ «Vitals», серія « Master», модель «Dz 2114HPI»** (далі – виріб, торцювальна пила, пила) за своєю конструкцією та експлуатаційними характеристиками відповідає вимогам нормативних документів України. А саме, технічним регламентам:

безпеки машин, постанова КМУ № 62 від 30.01.2013 р.

низьковольтного електричного обладнання, постанова КМУ № 1067 від 16.12.2015 р.

електромагнітної сумісності обладнання, постанова КМУ № 1077 від 16.12.2015 р.

та стандартам:

ДСТУ EN 60745-1:2014 Інструмент ручний електромеханічний. Вимоги щодо безпеки. Частина 1. Загальні вимоги (EN 60745-1:2009, EN 60745-1:2009/A11:2010, EN 60745-1:2009/AC:2009, IDT); ДСТУ EN 61000-3-2:2016 Електромагнітна сумісність. Частина 3-2. Норми. Норми на емісію гармонік струму (для сили вхідного струму обладнання не більше ніж 16 А на фазу) (IEC 61000-3-2:2014, IDT);

ДСТУ EN 61000-3-3:2017 Електромагнітна сумісність. Частина 3-3. Гранично допустимі рівні. Нормування змін напруги, флуктуацій напруги і флікера в низьковольтних системах електропостачання загальної призначеності для обладнання з номінальним струмом силою не більше ніж 16 А на фазу, яке не підлягає обумовленому підключенню (EN 61000-3-3:2013, IDT; IEC 61000-3-3:2013, IDT);

ДСТУ EN 60745-2-5:2014(EN 60745-2-5:2010, IDT) Інструмент ручний електромеханічний. Вимоги щодо безпеки. Частина 2-5. Особливі вимоги до дискових пил;

ДСТУ EN 55014-1:2016 Електромагнітна сумісність. Вимоги до побутових електроприладів, електричних інструментів та аналогічної апаратури. Частина 1. Емісія завад (EN 55014-1:2006; EN 55014-1:2006/A1:2009; EN 55014-

1:2006/A2:2011, IDT);

ДСТУ EN 55014-2:2017 Електромагнітна сумісність. Вимоги до побутових електроприладів, електроінструментів та аналогічних виробів. Частина 2. Несприйнятливість до завад (EN 55014-2:2015, IDT; CISPR 14-2:2015, IDT);

ДСТУ EN 61029-1:2014 Інструменти пересувні з електроприводом. Безпека. Частина 1. Загальні вимоги (EN 61029-1:2009, EN 61029-1:2009/A11:2010, EN 61029-1:2009/AC:2009, IDT);

ДСТУ EN 60825-1:2014 Безпечність лазерних виробів. Частина 1. Класифікація обладнання, вимоги та настанова користувачам (EN 60825-1:2007, IDT);

ДСТУ EN 61310-2:2017 Безпечність машин. Позначення, маркування та приведення в дію. Частина 2. Вимоги до маркування (EN 61310-2:2008, IDT; IEC 61310-2:2007, IDT).

Ця інструкція містить усю інформацію про виріб, необхідну для його безпечного та ефективного використання, обслуговування, регулювання.

Дбайливо зберігайте інструкцію з експлуатації та звертайтеся до неї в разі виникнення питань щодо користування, зберігання та транспортування виробу. У разі зміни власника виробу передайте інструкцію новому власнику.

Постачальник, імпортер, представник виробника на території України та підприємство, яке приймає претензії споживачів: ТОВ «МОТОТЕХІМПОРТ», 49000, Україна, м. Дніпро, пр. Яворницького Дмитра, буд. 70, приміщення 9, т. 0 800 301 400.

Виробник: «Сучжоу Хессен Машінері», Ко., Лтд., 10Ф, А-Блок, Ванда Плаза, №3188 Ренмін Род, Сучжоу, КНР.

Виробник не несе відповідальності за збиток та можливі пошкодження, які заподіяні внаслідок неправильного поводження із виробом або використання виробу не за призначенням.

Одночасно треба розуміти, що інструкція не може передбачити абсолютно всі ситуації, які можуть мати місце під час використання виробу. У разі виникнення ситуацій, яких немає в цій інструкції, або за необхідності отримання додаткової інформації, зверніться за телефоном: 0 800 301 400 або на сайт vitals.ua.

Продукція ТМ «Vitals» постійно вдосконалюється і у зв'язку з цим можливі зміни, що не порушують основні принципи керування, зовнішній вигляд, конструкцію, комплектацію та оснащення виробу, як і зміст цієї інструкції без повідомлення споживачів. Усі можливі зміни спрямовані тільки на поліпшення та модернізацію виробу.

1. ЗАГАЛЬНИЙ ОПИС

Торцювальна пила ТМ «Vitals», серія « Master», модель «Dz 2114HPI» виготовлена із дотриманням усіх вимог безпеки та достатньо надійна в процесі експлуатації.

Торцювальна пила належить до мобільних інструментів із вмонтованим електричним двигуном, яка використовується у побуті для формування торців пиломатеріалів уздовж і поперек волокон, деревовмісних композитів (ДСП, ДВП, ЦСП та подібних), тонких панелей з прямим різанням або під кутами у вертикальній та горизонтальній площинах під час монтажу конструкцій у побуті.

Принцип роботи виробу побудований на технології різання матеріалу за допомогою багатозубих циркулярних дисків, які обертаються з високою швидкістю, що дає змогу механізувати обробку та підвищити її ефективність. Використані в конструкції можливості потужного колекторного двигуна, регулювання кутів встановлення різального інструменту дають змогу розширити сферу застосування під час виконання складних завдань.

Конструкція виробу складається з металевої бази, робочого столу, різального блока з циркулярним диском та однофазним колекторним двигуном змінного струму у несному корпусі, механізмів регулювання кутів пропили, лазерного покажчика лінії розпилювання. На основному руків'ї розташовані клавіші та кнопки керування.

Електрична частина виробу складається з електродвигуна, вимикачів електроструму, з'єднувальних проводів і мережевого шнура.

Відведення тирси здійснюється під час роботи автоматично, через спеціальний патрубок, до якого можуть бути приєднані текстильний мішок, система пиловідведення або пиłosос.

Рухомий стіл та різальний блок із регулюванням кутів позиціонування дають змогу здійснювати формування торців заготовок під заданими кутами у вертикальній та горизонтальній поверхнях та різати пази. Безпечність робіт досягається наявністю захисних кожухів циркулярного диска від вільного доступу, системи блокування від випадкового пуску та захисту від ураження електрострумом подвійною ізоляцією. Режим роботи – періодичний.

Крім високих показників продуктивності та надійності, цей виріб у наявній комплектації має низку інших переваг :

- **циркулярний диск 210 мм на 48 зубців для забезпечення чистого різку;**
- **лазерний покажчик лінії різання;**
- **мідна обмотка двигуна;**

- робочий стіл із швидкоз'ємними подовжувачами для довгих заготовок;
- текстильний мішок для збору пилу в комплекті;
- можливість під'єднання зовнішньої системи пиловідведення.

Опис основних компонентів виробу наведений на рисунку 1.

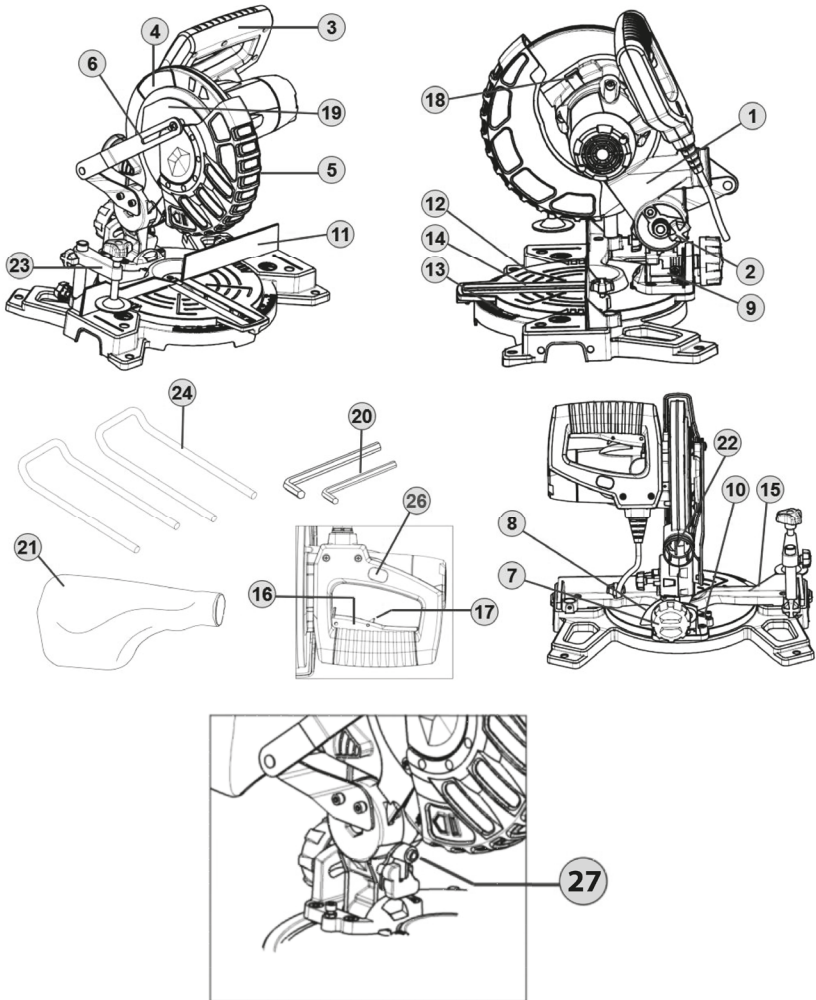


Рисунок 1. Загальний вигляд виробу.

Специфікація до рисунка 1.

1. Кронштейн руків'я.
2. Фіксатор руків'я.
3. Руків'я керування.
4. Верхній фіксований кожух циркулярного диска.
5. Рухомий захисний кожух циркулярного диска.
6. Відкатний важіль рухомого захисного кожуха циркулярного диска.
7. Регулятор нахилу циркулярного диска до вертикалі.
8. Шкала кута нахилу різальної головки до вертикалі.
9. Гвинт точного встановлення кута крайньої межі нахилу циркулярного диска під кутом 45° до вертикалі.
10. Гвинт точного встановлення циркулярного диска над пазом горизонтального стола з кутом скосу 0° .
11. Горизонтальний напрямний упор заготовки.
12. Поворотний стіл із горизонтальною градуйованою шкалою.
13. Шкала кута положення різальної головки у горизонтальній площині..
14. Прохідна вставка робочого столу для виходу циркулярного диска під час наскрізного розпилювання.
15. Фіксатор кутового положення робочого столу.
16. Пускова куркова клавіша «Увімк/Вимк».
17. Фіксатор блокування пускової клавіші від випадкового пуску.
18. Кнопка блокування шпинделя від повертання.
19. Бічна захисна кришка циркулярного диска.
20. Торцеві ключі.
21. Текстильний мішок для пилу.
22. Патрубок відведення пилу.
23. Струбцина фіксації заготовки на робочому столі.
24. Бічні подовжувачі робочого столу.
25. Лазерний покажчик лінії різання.
26. Кнопка «Увімк/Вимк» лазерного покажчика.
27. Лазерний випромінювач по лінії різання.

Значення знаків та піктограм**Розпорядчі знаки**

Перед використанням виробу прочитати інструкцію з експлуатації.



Працювати в захисних рукавичках.



Одягнути засіб захисту органів зору.



Одягнути захисний одяг.



Одягнути засіб захисту органів слуху.



Взути захисне взуття.



Одягнути маску.

Попереджувальні знаки

Обережно! Попередження загальної небезпеки.



Обережно! Лазерне випромінювання.



Знак класу II захисту від ураження електричним струмом через подвійну ізоляцію.



Рівень шуму.



Обережно! Гострий елемент.



Небезпека ураження електричним струмом.

Інші знаки та піктограми

Підлягає спеціальній утилізації, окремо від побутового сміття.



Берегти від вологи.



Знак відповідності технічним регламентам.



Обмежене штабелювання.



Допускається
повторне використання.



Крихкий вміст.



Пакування не стійке до
ушкодження. Гаками не
брати.



Верх.

2. КОМПЛЕКТ ПОСТАЧАННЯ (таблиця 1)

Таблиця 1

Найменування	Dz 2114HPI
	Кількість, од.
Торцювальна пила	1
Комплект торцевих ключів (4 мм; 6 мм)	1
Циркулярний диск, встановлений або окремо	1
Знімний розширювач столу	2
Текстильний мішок для збору пилу	1
Затискач-струбцина, встановлена або окремо	1
Інструкція з експлуатації	1
Пакування	1

УВАГА!

Завод-виробник залишає за собою право вносити в зовнішній вигляд, конструкцію та комплект постачання виробу незначні зміни, які не впливають на його функціональність.

3. ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ (таблиця 2)

Таблиця 2

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ	МОДЕЛЬ
	Dz 2114HPI
Номінальне живлення, Гц / В	1 ~ 50 Гц / 230
Номінальна потужність, кВт	1,4
Швидкість обертання без навантаження (холостого ходу), об/хв	5000
Діаметр циркулярного диска, мм	210
Посадковий діаметр, мм	30
Товщина циркулярного диска, мм	2,6
Максимальний розмір поверхні різі (під кутом 90°), (шхв) мм	120×55
Максимальний розмір поверхні різі під кутом 45°(шхв), мм	120×30
Максимальний розмір поверхні різі під кутом 90° до вертикалі та 45°в горизонті (шхв), мм	83×55
Максимальний розмір поверхні різі під кутом 45° до вертикалі та 45°в горизонті (шхв), мм	83×30
Тип двигуна	однофазний, колекторний
Тяговий крутний момент приводу ($M_{кр.макс.}$), Н·м	4,5
Ступінь захисту корпусу	IP20
Режим роботи	S3 (20 хвилин)
Клас теплостійкості ізоляції обмоток електродвигуна	E
Межі кута повороту робочого столу в горизонтальній площині, кутовий градус	±45
Діаметр поворотного робочого столу, мм	230
Значення фіксованих позицій столу в горизонтальній площині, кутовий градус	-45...-30...-22,5...-15...0...+15...+22,5...+30...+45
Кут нахилу диска від вертикалі, кутовий градус	0...45
Максимальний розмір різі, мм	120

Таблиця 2 (Продовження)

Максимальна відстань від диска до поверхні столу/максимальний вертикальний робочий хід, мм	105
Тип мастила для змащування рухомих деталей механізму	спеціальні високотемпературні струмопровідні консистентні мастила для редукторів та подібні
Внутрішній діаметр патрубка пиловідведення, мм	40
Клас захисту від ураження електрострумом через подвійну ізоляцію	II
Тип лазерного показчика	Трердотільний лазер класу 2 за ДСТУ EN 60825-1, довжина хвилі 650 нм
Рівень звукового тиску (L_{pa})*, дБ	не більше 100
Рівень звукової потужності (L_{wa})*, дБ	не більше 113
Рівень віброприскорення на руків'ї (L_a)*, m/s^2	не більше 3
Рівень віброшвидкості на руків'ї (L_v)*, м/с	не більше 6
Габарити пакування (Д×Ш×В), мм	475×360×330
Маса нетто / брутто, кг	6,7/8
Маса споряджена, кг	6,7

* Методи виміру параметрів вказані в технічному файлі.

4. ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ

4.1 Загальні вимоги безпеки.

УВАГА!

Перед використанням виробу мають бути вжиті всі необхідні запобіжні заходи для зменшення ризику займання, ураження електричним струмом та ймовірності пошкодження самого виробу.

4.1.1 Торцювальна пила належить до класу мобільних інструментів із вмонтованим електричним двигуном, з живленням від мережі 1-фазного змінного струму 230 В, 50 Гц, на які поширюються вимоги правил безпечної експлуатації інструментів та пристосувань, правил безпечної експлуатації електроустановок, правил пожежної безпеки (особливо під час робіт

у зонах із можливими випарами легкозаймистих паливно-мастильних матеріалів (ПММ)). Перед експлуатацією необхідно уважно ознайомитися із цією інструкцією з експлуатації та дотримуватися її вимог для запобігання дії небезпечних чинників, що виникають: рухомих лез, шуму, вібрації, електричного струму з небезпечною напругою, пожежонебезпечності, наявності в повітрі робочої зони пилу.

4.1.2 Використовувати виріб необхідно тільки за призначенням, згідно з вимогами цієї інструкції, з дбайливим ставленням до виробу, своєчасно виконуючи заходи технічного обслуговування.

4.1.3 Під час роботи з виробом обов'язково використовувати засоби індивідуального захисту (ЗІЗ): засоби захисту очей – окуляри або щиток; засоби захисту від шуму; засоби захисту органів дихання – респіраторні маски; робочий костюм у комплекті із взуттям та головним убором; засоби зниження впливу вібрації на користувача – товсті рукавички. Усі ЗІЗ мають бути дібрані за розмірами, одяг припасований до тіла без вільних кінців.

4.1.4 Під час експлуатації виробу необхідно виконувати правила пожежної безпеки:

- виконувати вимоги улаштування тимчасових електромереж, запобігаючи випадкам появи електричних іскор та підвищення температури на контактах, у проводах, в електроприладах;
- забороняється робота виробу в атмосфері випарів легкозаймистих ПММ, оскільки під час роботи можливе утворення іскор від колекторного двигуна та циркулярного диска.

4.1.5 Під час експлуатації виробу необхідно виконувати правила безпечної експлуатації механізованих інструментів із вмонтованим електродвигуном:

- щоразу до початку роботи виконувати візуальний огляд і перевірку цілісності агрегатів та деталей виробу відповідно до розділу «Підготовка до роботи» цієї інструкції, експлуатувати пошкоджений виріб забороняється;
- допоміжні переходи з регулювання параметрів обробки, заміну циркулярних дисків здійснювати тільки з непрацюючим двигуном;
- до початку роботи оглянути та звільнити робоче місце, шляхи евакуації від будь-яких перешкод;
- не починати роботу з виробом у стані втоми, під дією алкоголю, ліків

та продуктів, які можуть погіршити увагу і швидкість реакції;

- перед пуском двигуна вибирати стійке положення;
- під час роботи не допускати перебування в небезпечній зоні сторонніх осіб, дітей, тварин;
- не піддавати виріб ударам, перевантаженням (довготривала та інтенсивна робота), надмірним зусиллям від робочої подачі;
- під час внесення виробу та його комплектування з холоду в тепле приміщення, витримати його не менше двох годин у тарі для усунення конденсату, після чого виріб можна під'єднати до електромережі;
- під час роботи не накривати вентиляційні отвори виробу, не розташовувати виріб у закритих зонах та слідкувати за наявністю нормального рівня вентиляції навколо виробу;
- не піддавати виріб значним механічним навантаженням або вібраціям;
- захищати виріб та комплектування від дії електромагнітних, електростатичних полів, екстремальних температур, прямих сонячних променів та вологи;
- не використовувати для роботи виріб з ознаками недоліків, помітними зовнішніми пошкодженнями, особливо електричного шнура та штепсельної вилки;
- забезпечити достатній обмін повітря на робочому місці;
- слідкувати за тим, щоб роз'єми під'єднання електромережі, руків'я керування завжди були сухими та чистими;
- підтримувати достатній рівень освітлення на робочому місці;
- не залишати під'єднаний до мережі виріб без нагляду й періодично контролювати на дотик температуру його поверхонь;
- ніколи не класти виріб на тимчасові опори та не переносити між робочими місцями з працюючим двигуном;
- після закінчення робіт вимкнути двигун, підготувати до зберігання згідно з цією інструкцією та покласти в спеціально підготовлене місце, діти не повинні мати доступ до електроінструменту.

4.1.6 Користувач має усвідомлювати небезпеки електричного струму. Під час розряду 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. Одночасно можуть спостерігатися втрата свідомості, розлад мовлення.

Електролітична дія призводить до електролізу плазми крові та інших

рідин тіла, що може призвести до порушення їхнього фізико-хімічного складу й біологічних властивостей.

Термічна дія електричного струму супроводжується опіками окремих ділянок тіла й перегрівом окремих внутрішніх органів, спричиняючи в них різні функціональні розлади й uszkodження.

Небезпечна дія електричного струму на організм людини залежить від багатьох чинників.

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

4.1.7 Користувач має забезпечувати електробезпеку використанням:

- ізоляції струмопровідних частин, зокрема захист від доступу вологи;
- огороження струмопровідних частин, доступних для дотику;
- пристроїв захисного блокування, вимкнення, диференційних реле та подібних;
- подовжувачів електромережі для роботи поза приміщеннями у вологозахисному виконанні.

УВАГА!

Щоб уникнути травм, використовувати тільки ті знаряддя або пристрої, які вказані в інструкціях з експлуатації.

4.1.8 Ремонт виробу має здійснюватися винятково в уповноваженому сервісному центрі з використанням оригінальних запасних частин, в іншому разі можливе заподіювання серйозної шкоди здоров'ю користувача.

4.1.9 Гігієнічні вимоги.

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

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

4.2 Спеціальні вимоги безпеки.

4.2.1 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;
- вибирати для роботи з виробом рівні поверхні, слідкувати, щоб під час роботи були надійні опори з можливістю надійної фіксації та тимчасові напрямні, не планувати роботи виробом з рук;
- перевіряти стан циркулярного диска та відповідність типу оброблюваному матеріалу заготівлі, для розпилювання тонких заготовок використовувати тільки циркулярні диски з дрібним зубом, циркулярні диски мають відповідати розмірам захисних кожухів та місцю посадки на шпindel, пошкоджений або зношений циркулярний диск замінити;
- переконатися, що на виробі є заводська маркувальна табличка з основними технічними даними, якщо маркувальної таблички немає, необхідно звернутися до постачальника, не використовувати для роботи виріб без маркувальної таблички;
- потужність і технічні можливості виробу мають відповідати майбутньому завданню, не використовувати у виробничих професійних цілях виріб, призначений для робіт у побуті;
- виріб має достатній рівень електробезпеки для роботи в нормальних умовах без під'єднання заземлення, але за наявності підвищеної вологості використовувати діелектричні засоби захисту та заземлення металевих частин корпусу;
- оглядати виріб на наявність пошкоджень перед кожним вмиканням, особливо захисний кожух циркулярного диска;
- після внесення виробу та його комплектування з холоду в тепле приміщення необхідно його витримати в тарі не менше двох годин для усунення конденсату, після цього виріб можна під'єднувати до електромережі;
- не використовувати виріб та його комплектування у вибухонебезпечних зонах, в умовах впливу крапель і бризок, на відкритих майданчиках під час дощу або снігу;
- за необхідності під'єднання виробу на вулиці через мережевий подовжувач, останній має бути у вологозахисному виконанні;
- подовжувачі та шнур живлення мають розмотуватися на повну довжину;
- перевіряти надійність кріплення, відповідність елементів фіксації циркулярного диска на шпindelі штатним, відсутність люфтів для запобігання підвищеному рівню вібрації та аваріям, не використовувати не-

сумісні циркулярні диска з отворами іншого посадкового діаметра через перехідні втулки або насадки;

- перед початком робіт необхідно перевіряти циркулярний диск на наявність пошкоджень, цілісність та знос різальних поверхонь, пошкоджений циркулярний диск необхідно замінити;
- надійно закріплювати циркулярний диск;
- перед початком роботи перевірити деревину (бажано детектором металів) на наявність металевих виробів (цвяхів, шурупів тощо) та видалити їх;
- слідкувати, щоб ручні ключі, які використовуються під час робіт, не залишилися на виробі.

4.2.2 Вимоги безпеки під час роботи з виробом:

- вмикати в електромережу виріб тільки перед виконанням роботи;
- під'єднувати/від'єднувати виріб від електромережі штепсельною вилкою тільки із вимкненим перемикачем «Увімк/Вимк» виробу;
- вимикати виріб вимикачем у разі раптової зупинки (відсутній струм, перевантаження електродвигуна);
- від'єднувати виріб від електромережі штепсельною вилкою перед заміною диска, під час перенесення виробу з одного робочого місця на інше, під час перерв у роботі, після закінчення роботи;
- не використовувати виріб у приміщеннях з вибухонебезпечним, хімічно активним середовищем, яке руйнує метали або електроізоляцію та в умовах впливу крапель і бризок води, на відкритих майданчиках під час дощу або снігу;
- під час робіт обов'язково користуватися рекомендованими засобами індивідуального захисту;
- для запобігання пошкодженням ніколи не обертати шнур електроживлення навколо руки або інших частин тіла, не тягнути за шнур, щоб вийняти вилку з розетки, оберігати шнур від впливу високих температур, мастильних матеріалів та предметів із гострими крайками;
- під час робіт у зонах із підвищеною концентрацією пилу забезпечувати нормальний рівень вентиляції на робочому місці, використовувати відповідне обладнання для відведення пилу і бруду, в інших випадках користуватися засобами індивідуального захисту органів дихання;
- використовувати тільки ті циркулярні диски, які призначені для цього виду робіт та відповідної максимальної швидкості обертання;
- не наближати руки ближче 10 см до зони обробки та не нахилитись над працюючим циркулярним диском.

УВАГА!

Нижній рухливий захисний кожух під час пиляння звільняє доступ до циркулярного диска знизу.

- використовувати важіль ручного пересування нижнього захисного кожуха тільки у разі огляду стану, заміни циркулярного диска та перед виконанням початкового врізання для точного позиціонування циркулярного диска на лінію розпилювання;
- починати обробку тільки після досягнення циркулярним диском максимальної швидкості обертання;
- встановлювати глибину пропилу відповідно до товщини оброблюваної заготовки — з нижнього боку циркулярний диск має виходити не більше повної висоти зуба;
- не перевантажувати виріб тривалою роботою з максимальною потужністю;
- не направляти лазерний промінь покажчика на людей, тварин, світловідбивні поверхні та не заглядати у джерело випромінювання;
- тривалість безперервної роботи в кожному циклі не має перевищувати 20–30 хвилин, тривалість перерви має бути не менше тривалості робочого циклу;
- уважно стежити за рівнем вібрації: надмірна вібрація вказує на неякісний монтаж або балансування циркулярного диска;
- під час міжопераційних перерв слідкувати, щоб циркулярний диск був закритий нижнім захисним кожухом;
- **запобігати появі віддачі** (віддача — це різкий рух виробу убік обертання циркулярного диска після заклинювання диска в матеріалі), залежно від потужності ривка та готовності користувача віддача може призвести до неконтрольованого руху працюючого виробу з небезпечними наслідками.

Для запобігання віддачі:

- 1) Слідкувати, щоб циркулярний диск не мав викривленої поверхні, яка веде до збільшеної ширини різку та неконтрольованого врізання задньої частини диска з віддачею.
- 2) Не вести розпилювання пакетів з кількох заготовок одночасно.
- 3) Не використовувати виріб для обробки заготовок з рук у вільному стані.
- 4) Під час поздовжнього розпилювання завжди улаштовувати та ви-

користувати тимчасові прямолінійні паралельні напрямні для точного руху виробу.

5) Надійно утримувати виріб, щоб встигнути протидіяти можливій віддачі.

6) У разі несподіваної зупинки циркулярного диска в матеріалі з будь-яких причин, відпустити клавішу вимикача.

7) Забороняється вводити непрацюючий циркулярний диск в пропили із наступним вмиканням.

8) Не використовувати зношені, затуплені або пошкоджені циркулярні диски.

9) Перед розпилюванням надійно зафіксувати регулятори позиціонування циркулярного диска від самочинного звільнення.

- під час роботи не докладати надмірних робочих зусиль, оскільки це перевантажує механізм, знижує продуктивність, підвищує ймовірність аварій і відмов;

- не використовувати циркулярні диски із твердосплавними зубцями та розпилювати металеві заготовки;

- у жодному разі не вмикати виріб, якщо він торкається сторонніх предметів;

- не торкатися циркулярного диска під час обертання;

- виконувати вимоги пожежної безпеки;

- не передавати виріб особам, які не мають права користування ним;

- не перевантажувати виріб тривалою роботою на максимальній потужності;

- використовувати виріб тільки з аксесуарами й запасними частинами, дозволеними підприємством-виробником – використання ЗІП від виробника гарантує надійну роботу;

- забороняється експлуатувати виріб у разі виникнення недоліків:

- пошкодження вилки або шнура електроживлення;

- пошкоджений вимикач або його нечітка робота;

- іскріння щіток на колекторі двигуна, що супроводжується появою «вогняного кола» на його поверхні;

- витіки мастила з редуктора;

- швидкість обертання падає до ненормальної величини;

- корпус виробу перегрівається;

- поява диму або запаху горілої ізоляції;

- пошкодження або знос циркулярного диска, поява тріщин на корпусі, руків'ї та опорній базі.

4.2.3 Вимоги безпеки після закінчення робіт:

- після закінчення роботи виріб має бути очищений від пилу та бруду;
- зберігати виріб за температури від -5°C до $+40^{\circ}\text{C}$ з відносною вологістю не більше 90 %;
- зберігати виріб у приміщенні з нейтральним середовищем, яке не руйнує метали та електроізоляцію.

УВАГА!

Пил від твердих порід дерев (дуб, бук, ясен), від фарб на основі мінеральних пігментів та інші токсичні сполуки, які можуть виникати під час обробки композитів, можуть спричинити важкі захворювання. Рекомендується використовувати відповідні щільні респіратори, обов'язкове під'єднання до виробу текстильний мішок, системи пиловідведення або пилосмока через адаптер з герметичним з'єднанням. Пил на робочому місці не здувати. Слідкувати за наявністю достатньої вентиляції приміщення.

УВАГА!

Не використовувати циркулярні диска іншого розміру, ніж вказані в інструкції з експлуатації до виробу, або абразивні диски.

УВАГА!

Не користуватися виробом для обрізання заготовок з рук без надійної фіксації на робочому столі.

4.3 Вимоги безпеки в аварійних ситуаціях.

4.3.1 У разі виникнення аварійних ситуацій (несподівана відмова виробу або циркулярного диска 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);
- вжити заходів для евакуації людей і матеріальних цінностей (за необхідності);
- почати ліквідацію наслідків аварії первинними засобами до прибуття спецпідрозділів, якщо такі отримали виклик, і до їхнього прибуття виставити пости, що обмежують доступ сторонніх у небезпечну зону;
- надати долікарську допомогу постраждалим.

4.3.2 У разі нещасного випадку з травмуванням постраждалих перемістити в безпечне місце, викликати швидку медичну допомогу й надати долікарську допомогу. Місце події захистити та зберегти недоторканим для розслідування.

УВАГА!

Слідкувати за станом виробу. У разі відмови в роботі, появи запаху, характерного для горілої ізоляції, сильного стукоту, шуму, іскор, необхідно негайно від'єднати виріб від мережі та звернутися до сервісного центру.

5. РОБОТА ІЗ ВИРОБОМ

УВАГА!

Забороняється починати роботу виробом, не виконавши вимоги з техніки безпеки, вказані в розділі «Заходи безпеки» цієї інструкції.

Завжди використовувати засоби захисту очей.

Тримати руки подалі від циркулярного диска.

Не використовувати виріб без захисних кожухів.

Не виконувати жодних операцій з фіксацією заготовки рукою без струбцини.

Ніколи не торкатися працюючого диска.

Перед зміною налаштувань або заготовки вимкнути виріб та дочекатися зупинки диска.

Від'єднувати живлення перед заміною диска або обслуговуванням виробу.

Не використовувати виріб під дощем або у вологих місцях.

Щоб зменшити ризик травмування, завжди повертати різальну головку у початковий стан після кожної попередньої операції.

5.1. Підготовка до роботи.

5.1.1 Контрольний огляд.

1. Обережно звільнити виріб від тари.

Підіймати виріб лише за руків'я блоку різальної головки тоді, коли руків'я зафіксоване в нижньому положенні. Не піднімати виріб за захисні кожухи.

2. Виріб відрегульовано виробником, але після транспортування є вірогідність ослаблення гвинтів, через це налаштована точність може змінитися. Щоб уникнути браку в роботі, перед початком експлуатації перевірити такі налаштування:

- вертикальність встановлення диску косинцем між площиною диска та поверхнею поворотного столу;

- положення диску під кутом 45° до вертикалі за відповідною шкалою, відхиливши різальну головку пили від вертикалі до упору;
- положення робочого стола відносно шкали обертання та відповідність положення диску відносно прохідної вставки робочого столу для виходу циркулярного диска під час наскрізного розпилювання.

3. Для роботи розташувати виріб на рівній горизонтальній поверхні робочому столу за допомогою болтів (не входять до комплекту) та закріпити.

5.1.2. Встановлення/заміна циркулярного диска.

УВАГА!

Виконувати операцію з використанням тонких міцних рукавичок без ворсу (із верхнім пластиковим шаром).

1. Переконайтеся, що вилка живлення від'єднана від мережі.
2. Натиснути на руків'я керування виробу та потягнути фіксатор руків'я (2, рис. 1), щоб звільнити кронштейн руків'я (1, рис. 1).
3. Підняти кронштейн руків'я у найвище положення.
4. Викруткою видалити хрестоподібний гвинт кріплення важеля відведення рухомого кожуха (6, рис. 1) до рухомого захисного кожуха (5, рис. 1) та послабити гвинт, який кріпить бічну захисну кришку циркулярного диску (19, рис. 1).
5. Потягнути рухомий кожух диска до низу, а потім угору та розташувати його зверху над нерухомим захисним кожухом разом із бічною захисною кришкою циркулярного диска для доступу до болта кріплення циркулярного диска.
6. Тримаючи рухомий кожух рукою, заблокувати шпindel від повертання кнопкою блокування шпинделя (18, рис. 1), повільно повертаючи диск рукою до фіксації шпинделя.
7. Торцевим ключем на 6 мм із комплекту видалити болт фіксації диска лівої нарізки (обертати за годинниковою стрілкою).
8. Зняти шайби та циркулярний диск.
9. Протерти з мастилом шайби, диск, шпindel та встановити новий диск, стежачи за тим, щоб напрямок обертання диска співпадав з мітками виробу, а внутрішня шайба була позаду диска.
10. Встановити нову зовнішню шайбу диска на болт, зафіксувати шпindel від обертання та затягнути диск болтом за допомогою торцевого ключа.
11. Опустити рухомий кожух із бічним кожухом диска та зафіксувати

його та важіль у початковому стані гвинтами.

12. Перевірити роботу рухомого кожуха, щоб він закривав диск, коли різальна головка підіймається.

13. Переконатися прокруткою від руки, що шпindel не заблокований.

14. Під'єднати живлення, увімкнути диск та переконаватися, що він працює без вібрацій..

5.1.3. Регулювання кутового положення робочих елементів виробу.

1. Переконаватися, що вилка живлення від'єднана від мережі.

2. Відрегулювати кутове положення робочого столу у горизонтальній площині:

– опустити різальну головку максимально униз та зафіксувати фіксатором (2, рис. 1), як для транспортування;

– послабити фіксатори (15, рис. 1) кутового положення робочого столу в горизонтальній площині;

– обертати рукою стіл (12, рис. 1) до встановлення вказівника на відмітку 0°;

– затягнути фіксатори (15, рис. 1) кутового положення робочого столу в горизонтальній площині.

3. Відрегулювати положення різальної головки відносно робочого столу у вертикальній площині:

– послабити регулятор (7, рис. 1) нахилу головки з диском до вертикалі та встановити різальну головку під кутом 0° по шкалі (диск буде перпендикулярним до робочого столу під кутом 90°);

– зафіксувати регулятор (7, рис. 1) нахилу циркулярного диску до вертикалі;

– прикласти косинець до столу (12, рис. 1) та поверхні циркулярного диска;

– повернути диск вручну та перевірити перпендикулярність диску до столу у кількох місцях, країки встановленого косинця та поверхні диска повинні бути паралельні.

4 Якщо перпендикулярність диску до робочого столу не витримується, відрегулювати її так:

– гайковим ключем на 8 мм або розвідним послабити контргайку, що фіксує мітку 0° регулювального гвинта (10, рис. 1) та регулятор (7, рис. 1);

– відрегулювати гвинтом (10, рис. 1) за допомогою торцевого ключа на 4 мм вертикальне положення циркулярного диску;

– послабити викруткою гвинт, який утримує вказівник кутової шкали (8, рис. 1) та відрегулювати положення шкали кута нахилу різальної головки до вертикалі так, щоб покажчик точно показував нуль та зафіксувати

шкалу гвинтом;

– знову затягнути регулятор кута (7, рис. 1) і контргайку, що кріпить гвинт точного регулювання кута до вертикалі (10, рис. 1).

5.1.4 Регулювання положення горизонтального напрямного упору заготовки на робочому столі.

1. Переконайтеся, що вилка живлення від'єднана від мережі.
2. Опустити різальну головку максимально вниз та зафіксувати фіксатором (2, рис. 1), як для транспортування.
3. Послабити фіксатори (15, рис. 1) кутового положення робочого столу в горизонтальній площині.
4. Обертати рукою стіл (12, рис. 1) до встановлення вказівника на відмітку 0°.
5. Затягнути фіксатори (15, рис. 1) кутового положення робочого столу в горизонтальній площині.
6. Торцевим ключем на 4 мм послабити два гвинти кріплення напрямного упору (11, рис. 1) до основи.
7. Розташувати косинець відносно напрямного упору та циркулярного диска.
8. Відрегулювати упор (11, рис. 1) перпендикулярно до поверхні диска.
9. Затягнути гвинти кріплення упору (11, рис. 1).
10. Послабити гвинт покажчика шкали горизонтального кутового положення столу (13, рис. 1) та відрегулювати його на нульову мітку шкали.
11. Знову затягнути гвинт фіксації покажчика шкали.

5.1.5 Перевірка роботи лазерного покажчика.

1. На виробі під'єднаному до електромережі увімкнути лазер кнопкою (26, рис. 1).
2. Переконайтеся, що проекція лазера співпадає з серединою циркулярного диска.
3. Щоб вимкнути лазер (27, рис. 1), натиснути кнопку ще раз.

5.1.6 Підготовка системи видалення пилу.

1. Приєднати текстильний мішок для пилу (21, рис. 1) з комплекту до патрубку виходу пилу (22, рис. 1).
2. За необхідністю до патрубка пиловідведення можливо приєднати вакуумну систему пиლოსмока або стаціонарну відповідного діаметру.

5.1.7 Перевірка струбцини фіксації заготовки.

Для надійної фіксації заготовки встановити струбцину (23, рис. 1) в

один із спеціальних отворів на основі робочому столу та затягнути гайкою з протилежного боку. Відрегулювати струбцину відповідно до розміру та форми заготовки.

Струбцина може бути встановлена ліворуч або праворуч від циркулярного диска.

5.1.8 Налаштування розмірів різь.

Розміри різь по вертикалі та горизонталі забезпечуються конструкцією робочої зони пили, діаметром диска, робочим ходом різального блока та залежать від кута нахилу різальної головки до вертикалі й кута різання заготовки в горизонтальній площині.

Параметри різь вказані в розділі «Технічні характеристики» та показані на схемах рис. 2.

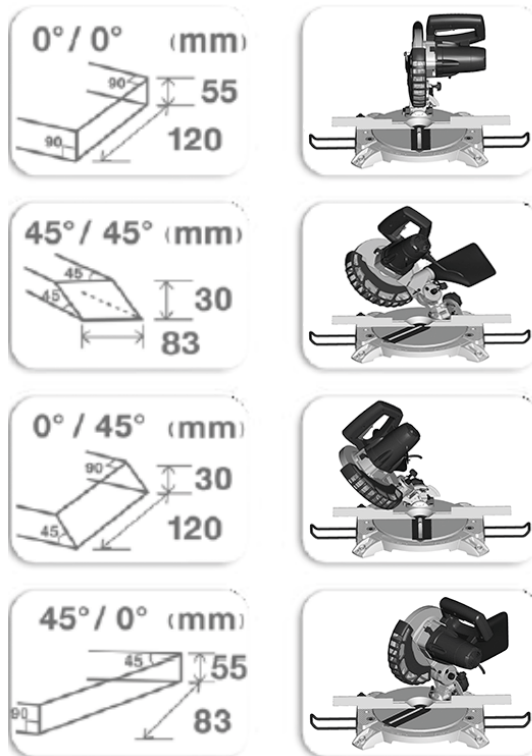


Рисунок. 2. Схеми залежності параметрів різь від кутів налаштування виробу.

5.2 Користування виробом.

5.2.1 Різання торця заготовки перпендикулярно до її поверхні (рис. 3).

1. Для виконання операції циркулярний диск повинен бути встановлений вертикально перпендикулярно поверхні заготовки, згідно з п. 5.1.

Для виконання подібного різі під кутом у горизонтальній площині робочий стіл повинен бути встановленим на відповідний кут до циркулярного диска по шкалі, згідно з п. 5.1.

2. Для різання, виконуючи вимоги розділу «Заходи безпеки»:

– розблокувати робочий хід різального блока та підняти його на повну висоту;

– встановити заготовку рівно на стіл, щоб один край надійно прилягав до упору робочого столу та зафіксувати струбциною. Якщо заготовка деформована, приставити її опуклим боком до упору, в іншому разі вона може зламатися і заклинити диск;

– під час різання довгої заготовки підтримувати її протилежний кінець бічними опорами виробу та за необхідності додатковими тимчасовими опорами;

– перед увімкненням виробу, увімкнути лазерний покажчик, виконати попередній робочий хід та переконатися, що все налаштоване вірно, а рухомий кожух автоматично відкриває диск;

– міцно тримаючи руків'я керування, розблокувати куркову пускову клавішу, дочекатися максимальної швидкості диска та повільно виконати наскрізний різ;

– відпустити пускову клавішу та після повної зупинки диска підняти різальний блок, вимкнути лазерний покажчик, звільнити заготовку та зняти її з робочого столу.



Рисунок 3. Приклад різі торця заготовки перпендикулярно поверхні заготовки поперек (а) дошки та під кутом у горизонтальній площині (б).

5.2.2 Різання торця заготовки під кутом до вертикалі (рис. 4).

1. Для виконання операції циркулярний диск повинен бути встановлений під кутом до вертикалі, згідно з п. 5.1.

Для виконання подібного різу під кутом у горизонтальній площині робочий стіл повинен бути встановленим на відповідний кут до циркулярного диска по шкалі, згідно з п. 5.1.

2. Для різання, виконуючи вимоги розділу «Заходи безпеки»:

– розблокувати робочий хід різального блока та підняти його на повну висоту;

– встановити заготовку рівно на стіл, щоб один край надійно прилягав до упору робочого столу та зафіксувати струбциною. Якщо заготовка деформована, приставити її опуклим боком до упору, в іншому разі вона може зламатися і заклинити диск;

– під час різання довгої заготовки підтримувати її протилежний кінець бічними опорами виробу та за необхідності додатковими тимчасовими опорами;

– перед увімкненням виробу, увімкнути лазерний покажчик, виконати попередній робочий хід та переконатися, що все налаштоване вірно, а рухомий кожух автоматично відкриває диск;

– міцно тримаючи руків'я керування, розблокувати куркову пускову клавішу, дочекатися максимальної швидкості диска та повільно виконати наскрізний різ;

– відпустити пускову клавішу та після повної зупинки диска підняти різальний блок, вимкнути лазерний покажчик, звільнити заготовку та зняти її з робочого столу.



Рисунок 4. Приклад різу торця під кутом до вертикалі поперек (а) дошки та під кутом у горизонтальній площині (б).

5.3 Рекомендації з ефективного використання виробу.

1. Уникати перевантаження виробу.
2. Не виконувати робочу подачу занадто швидко.
3. Слідкувати за станом циркулярного диска: не використовувати зношені або затуплені диски.
4. Завжди виконувати вимоги розділу «Заходи безпеки» цієї інструкції.

УВАГА!

Інструкція з експлуатації виробу не є вичерпним посібником із технології робіт. Для отримання більш докладної інформації звернутися до спеціальних довідників для технологів.

5.4 Завершення роботи із виробом.

1. Вимкнути виріб.
2. Від'єднати шнур електроживлення від мережі, очистити виріб від пилу і тирси, протерти сухою тканиною, шнур скласти у бухту.
3. Демонтувати циркулярний диск (за необхідністю).
4. Оглянути виріб на відсутність пошкоджень, особливо захисного кожуха циркулярного диска.
5. Перевести різальний блок у нижнє положення та зафіксувати.
6. Розташувати виріб у вибраному місці для зберігання, згідно з вимогами відповідного розділу. Рекомендується зберігати виріб у заводському пакованні. Діти не повинні мати доступ до виробу.

6. ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Пила торцювальна, ТМ «Vitals», серія « Master», модель «Dz 2114HPI» забезпечена сучасним електричним двигуном, частинами та деталями, які розроблені з урахуванням вимог надійної роботи виробу.

Проте дуже важливо регулярно проводити нескладні роботи з технічного обслуговування, які вказані в цьому розділі.

УВАГА!

Перед початком робіт із технічного обслуговування виробу вимкнути електродвигун та від'єднати пилу від електричної мережі.

- Передбачені такі види технічного обслуговування:
- періодичний контрольний огляд;
 - технічне обслуговування.

Періодичний контрольний огляд виконується до та після використання виробу, передбачає:

- огляд корпусу виробу, частин і деталей корпусу, мережевого шнура та вилки на наявність механічних і термічних ушкоджень, у разі виявлення механічних і термічних пошкоджень виробу необхідно звернутися до сервісного центру;
- перевірку стану та функціонування захисних кожухів циркулярного диску;
- перевірку роботи клавіш «Увімк/Вимк» та блокування;
- очищення корпусу виробу від бруду й пилу проводити м'якою тканиною, якщо на корпусі наявні плями, видалити їх за допомогою зволоженої тканини з мийними засобами, не агресивними до матеріалів виробу, у процесі очищення виробу не використовувати абразивні матеріали, розчинники;
- перевірку та регулювання положення різальної головки, робочого столу, упору для заготовок;
- перевірку стану та заміну циркулярного диска;
- перевірку роботи та чищення лазерного покажчика лінії різання.

Регулярно (до та після використання виробу) перевіряти стан нарізних з'єднань, послаблені з'єднання затягнути «до упору».

Перед користуванням виробом перевіряти легкість ходу рухомого захисного кожуха, пускової клавіші «Увімк/Вимк», кнопки блокування від випадкового вмикання, а також механізмів регулювання кутів різу і нахилу. У разі виявлення пошкоджень звернутися до сервісного центру.

Якщо в процесі експлуатації циркулярний диск пошкодився, затупився або деформувався – замінити диск.

Технічне обслуговування у сервісному центрі передбачає:

- перевірку роботи та регулювання агрегатів виробу;
- перевірку стану колекторних щіток та їхню заміну;
- перевірку діелектричної стійкості ізоляції обмоток двигуна кожні 3 роки користування або після тривалого зберігання в умовах вологого приміщення;
- заміну мастила рухомих деталей механізму редуктора та підшипників, які труться виконувати не рідше одного разу на рік у разі постійного побутового використання не менше 5 годин на тиждень або разом із заміною дефектної деталі під час демонтажу корпусу.

УВАГА!

У разі виникнення труднощів під час проведення технічного обслуговування виробу треба звернутися за допомогою до сервісного центру.

7. ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ

7.1 Транспортування.

Транспортування виробу в заводському пакуванні допускається всіма видами транспорту, які забезпечують його збереження відповідно до загальних правил перевезень.

Перед зміною робочого місця необхідно вимкнути виріб, перевести різальний блок у транспортний стан та переносити тільки за руків'я.

Перед зміною позиції від'єднати пилу від мережі електроживлення.

Під час вантажно-розвантажувальних робіт і транспортування виріб та його комплектування не мають зазнавати ударів та впливу атмосферних опадів.

7.2 Зберігання.

Зберігання виробу та його комплектування рекомендується в приміщенні, яке добре провітрюється, за температури від $-15\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $+55\text{ }^{\circ}\text{C}$ із відносною вологістю повітря не більше 90 %.

Перед тривалим зберіганням:

1. Від'єднати від виробу циркулярний диск.
2. Видалити пил, бруд на зовнішніх поверхнях виробу.
3. Вкрити тонким шаром консерваційного мастила зовнішні поверхні металевих частин виробу, циркулярний диск.

УВАГА!

Зберігати виріб та його комплектування в одному приміщенні з горючими речовинами, кислотами, лугами, мінеральними добривами та іншими агресивними речовинами забороняється.

8. УТИЛІЗАЦІЯ

Не викидати виріб та його комплектування із побутовими відходами! Виріб, у якого закінчився термін експлуатації, знаряддя та пакування мають здаватися на утилізацію і перероблення.

Інформацію про утилізацію можна отримати в місцевій адміністрації.

9. МОЖЛИВІ НЕСПРАВНОСТІ ТА СПОСОБИ ЇХНЬОГО УСУНЕННЯ (таблиця 3).

Таблиця 3

ОПИС НЕДОЛІКІВ	Можлива причина	Способи усунення
Виріб під час натискання на клавішу «Увімк/Вимк» не працює	Відсутній електричний контакт на лінії подачі електроживлення	Відновити контакт або звернутися до сервісного центру
	Пошкоджений мережевий шнур або вилка	Звернутися до сервісного центру
	Пошкоджена клавіша «Увімк/Вимк»	Звернутися до сервісного центру
	Пошкоджена електрична розетка	Під'єднати виріб до іншої розетки
	Пошкоджений електричний двигун	Звернутися до сервісного центру
	Зношені щітки двигуна	Замінити щітки або звернутися до сервісного центру
	Заблокована клавіша «Увімк/Вимк»	Звернутися до сервісного центру
Електричний двигун надмірно іскрить	Пошкоджені обмотки двигуна	Звернутися до сервісного центру
	Зношені щітки двигуна	Замінити щітки або звернутися до сервісного центру
Потужності електричного двигуна недостатньо, під час роботи чуто незвичний звук	Надмірний тиск подачі на виріб під час роботи	Змінити тиск на виріб. Змінити режим роботи, вимкнути до охолодження
	Зношений підшипник	Звернутися до сервісного центру
	Зношений, пошкоджений циркулярний диск	Замінити диск

Таблиця 3 (Продовження)

Радіальне биття циркулярного диска	Зношений підшипник	Звернутися до сервісного центру
	Зношений циркулярний диск	Змінити циркулярний диск
	Пошкоджений вал електричного двигуна	Звернутися до сервісного центру
Після вимкнення двигун продовжує працювати	Циркулярний диск деформований	Замінити циркулярний диск
	Пошкоджена клавіша «Увімк/Вимк»	Звернутися до сервісного центру
Не змінюється кут нахилу циркулярного диска	Пошкоджений механізм регулювання куту нахилу	Звернутися до сервісного центру
Не працює рухомий захисний кожух циркулярного диска	Вийшов з ладу механізм рухомого кожуха	Звернутися до сервісного центру
Відсутня фіксація шпинделя	Вийшов з ладу фіксатор валу	Звернутися до сервісного центру
Відсутня фіксація клавіші «Увімк/Вимк»	Пошкоджена кнопка блокування від випадкового увімкнення	Звернутися до сервісного центру
Корпус виробу перегрівається	Надмірне навантаження на електричний двигун	Змінити режим роботи, вимкнути до охолодження
	Пошкодження електричних елементів	Звернутися до сервісного центру
	Зношений підшипник	Звернутися до сервісного центру

10. ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

Гарантійний строк експлуатації виробу та умови гарантії вказані в гарантійному талоні (Додаток 1) і встановлюються від дати роздрібного продажу.

Строк служби цієї продукції становить 3 (три) роки від дати роздрібного продажу. Гарантійний строк зберігання та придатності становить 10 (десять) років від дати випуску продукції.

Цей виріб не потребує проведення додаткових проектних робіт для введення в експлуатацію.

Протягом гарантійного терміну експлуатації дефектні деталі та вузли будуть замінюватися за умови дотримання вимог інструкції та відсутності ушкоджень, пов'язаних із порушенням вимог експлуатації, зберігання і транспортування виробу.

Гарантійне усунення несправностей здійснюється через ремонт або заміну несправних частин виробу в сервісних центрах ТМ «Vitals». Дата виготовлення виробу визначається за серійним номером товару в партії, який складається з дев'яťох цифр та має вигляд – ММ.УУ.ЗЗЗЗЗ, який розшифровується:

ММ – місяць виготовлення;

УУ – рік виготовлення;

ЗЗЗЗЗ – порядковий номер виробу в партії.

11. ДЕКЛАРАЦІЯ ВІДПОВІДНОСТІ

1. Декларування відповідності виробів на території України проводить представник виробника, ТОВ «МОТОТЕХІМПОРТ», 49000, Україна, м. Дніпро, пр. Яворницького Дмитра, буд. 70, приміщення 9, т. 0 800 301 400. Наведені вироби відповідають вимогам чинних технічних регламентів та стандартів України. Декларації складаються українською мовою.

2. Декларація про відповідність виробу стосується винятково виробів у тому стані, у якому вони введені в обіг, і не охоплює компонентів та/або змін, які були пізніше впроваджені у виробі кінцевим користувачем.

До оцінки відповідності залучається представник виробника, який долучає орган з оцінки відповідності як третю сторону, незалежну від організації або виробів, які він оцінює.

За результатами оцінки відповідності залучений незалежний, призначений для подібних робіт, орган оформлює сертифікат відповідності або сертифікат типу, перевіряє текст декларації та реєструє у своєму реєстрі.

3. Декларація про відповідність виробу містить такі дані:

- повне найменування та місцезнаходження виробника і його уповноваженого представника;
- повне найменування та місцезнаходження особи-резидента України, уповноваженої виробником на збирання технічного файлу;
- опис і ідентифікаційні дані машини, що охоплюють узагальнене найменування, функції, модель, тип, серійний номер і комерційну назву;
- відомості про те, що машина відповідає положенням Технічного регламенту безпеки машин, і в разі потреби відомості про відповідність машини іншим технічним регламентам та/або іншим вимогам, яким відповідає машина;
- найменування, місцезнаходження та ідентифікаційний номер призначеного органу з оцінки відповідності та номер сертифіката перевірки типу машини;
- у разі необхідності найменування, місцезнаходження та ідентифікаційний номер призначеного органу з оцінки відповідності, яким схвалено систему керування якістю;
- посилання в разі необхідності на:
 - національні стандарти, що застосовуються;
 - інші нормативні документи, що застосовуються;
 - місце й дату декларування;
 - зазначення персональних даних і підпис особи, уповноваженої на оформлення декларації від імені виробника або його уповноваженого представника.

4. Уповноважений представник виробника машини на території України зберігає оригінал декларації про відповідність машини протягом щонайменше 10 років від дати виготовлення останньої машини. Скановані копії оригіналу декларації безперешкодно надаються споживачу під час передачі товару.

12. УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ

ПОЗНАЧКА	ПОЯСНЕННЯ
B (V)	вольт
A (A)	ампер
Гц (Hz)	герц
Вт (W)	ватт
об/хв (rpm)	оберти на хвилину
мм (mm)	міліметр
кг (kg)	кілограм

№ _____ ГАРАНТІЙНИЙ ТАЛОН

Під час придбання виробу (товару) вимагайте перевірки комплектності, наявності інструкції, працездатності виробу та правильного заповнення гарантійного талона у вашій присутності.

Постачальник, імпортер, представник виробника та підприємство, яке приймає претензії споживачів на території України: ТОВ «МОТОТЕХІМПОРТ», 49000, Україна, м. Дніпро, пр. Яворницького Дмитра, буд. 70, приміщення 9, т. 0 800 301 400.

Адреси сервісних центрів, їхні контакти ви можете знайти на сайтах компанії dtz.ua, торговельних марок vitals.ua, vitals-aqua.ua, nowatools.com.ua, limexbrand.com, ingcotools.com.ua, kentavr.ua або за номером 0 800 301 400.

Найменування товару	
Модель	
Серійний номер	
Торговельна організація	
Адрес торговельної організації	
Виріб перевірів і продав	
Строк гарантії на товар	
Печатка або штамп торговельної організації	
Ціна	
Дата продажу	

Задоволення претензій споживачів на території України здійснюється відповідно до Закону України «Про захист прав споживачів». Виробник та його адреса вказані на виробі та в експлуатаційних документах. Якщо вказати її на виробі неможливо, то тільки в експлуатаційних документах або пакованні.

Інформація про товар, яка вказана в гарантійному талоні, має відповідати вказаній на товарі, в експлуатаційній документації та пакованні. За згодою споживача, під час купівлі, гарантія може бути оформлена в електронному вигляді через онлайн-сервіси продавця.

Вироби торгових марок «Vitals» (серії: «Master», «Professional»), «Vitals

Aqua», «KENTAVR», «NOWA», «Powercraft», «Ingco», «Limex», відповідають вимогам технічної документації виробника, чинним вимогам та стандартам України, вказаним у сертифікатах відповідності та/або деклараціях відповідності технічним регламентам.

Виробник (представник виробника, імпортер, постачальник, продавець) гарантує відповідність виробу (товару) вимогам, зазначеним у нормативних документах за умови дотримання споживачем правил, які вказані в експлуатаційних документах (Інструкції з експлуатації). Виробник (продавець) гарантує можливість використання товару за призначенням протягом строку гарантії. Гарантійний термін експлуатації – термін, протягом якого гарантується використання товару, зокрема комплектувальних виробів та складових частин за призначенням, за умови дотримання споживачем правил користування і протягом якого виконуються гарантійні зобов'язання.

Гарантійний строк (термін) експлуатації товарів на території України поширюється на продукцію, вказану в наведеній нижче таблиці. Роботи з гарантійного ремонту (обслуговування) виконуються для споживача безоплатно.

Вимоги споживача розглядаються після пред'явлення споживачем розрахункового документа, а щодо товарів, на які встановлено гарантійний строк, – технічного паспорта чи іншого документа, що його замінює, з позначкою про дату продажу. Вимоги споживача щодо технічно складних побутових товарів – після пред'явлення розрахункового документа, передбаченого Законом України «Про застосування реєстраторів розрахункових операцій у сфері торгівлі, громадського харчування та послуг», та технічного паспорта чи іншого документа, що його замінює, з позначкою про дату продажу.

У разі оформлення гарантії в електронному вигляді розрахунковий документ залишається єдиним матеріальним підтвердженням купівлі.

На гарантійний ремонт приймаються вироби (товари) у чистому вигляді, без змінних знарядь та аксесуарів, у первісному стані.

Для гарантійного ремонту звертайтеся винятково в сервісні центри торгових марок «Vitals», «Vitals Aqua», «KENTAVR», «NOWA», «Powercraft», «Ingco», «Limex».

Ремонт за гарантією має здійснюватися кваліфікованими фахівцями із використанням оригінальних запасних частин винятково в спеціалізованому центрі. Замінені за гарантією деталі та вузли переходять у розпорядження сервісного центру.

Гарантійний термін експлуатації збільшується на час перебування товару в ремонті (час користування споживачем аналогічним товаром

з обмінного фонду до гарантійного терміну не додається). Зазначений час обчислюється від дня звернення споживача до виконавця (продавця, виробника) з вимогою про усунення недоліків.

Якщо з технічних причин ремонт виробу неможливий, сервісний центр видає акт з експертним висновком, на підставі якого споживач здійснює повернення або заміну товару.

Номенклатура	Торгова марка							
	Vitals			Vitals Aqua	KENTAVR	NOWA	Powercraft	Ingco
	серія Vitals	серія Master	серія Professional					
Садово-паркова техніка*	36	36	60		24	12	12	
Ручний мережевий та акумуляторний електроінструмент	36	36	60			12		
Акумулятори та зарядні пристрої до акумуляторної техніки	12	12	12					
Зварювальне обладнання	36	36	60		24	12	12	
Компресори	36	36	60		24	12	12	
Зарядні пристрої	36	36	60		24	12		
Силове обладнання (генератори, двигуни, мотопомпи)	36	36	60		24	12		
Будівельне обладнання	36	36	60		24			
Мийки високого тиску	36	36	60		24	12		
Насосне обладнання					36**(18***)	24**(18***)	12	
Бетонмішалки	24				12			
Промислові обігрівачі	36					12		
Обприскувачі, насадки до обприскувачів	36					12		
Стабілізатори	36							
Ручний інструмент****	12	12	12					12
Садовий ручний інструмент Vitals	12	12						
Лещата слюсарні Vitals	36							

Зварювальні аксесуари Vitals	12		12					
---------------------------------	----	--	----	--	--	--	--	--

* – до садово-паркової техніки належать: бензопили, електропили, мотокоси, електрокоси, тримери, газонокосарки, гілкоподрібнювачі, повітродувки, мотобури, мотообприскувачі, пирососи садові, човнові мотори, верстати для заточування ланцюгів, кущорізи.

** – для бака розширювального або гідроакумулятора від наскрізної корозії становить від 12 до 36 місяців (згідно з наведеною таблицею за торговельними марками).

*** – для груші (мембрани) становить від 12 до 18 місяців (згідно з наведеною таблицею за торговельними марками) зі вказаної в гарантійному талоні дати роздрібного продажу.

**** – гарантія надається на весь термін експлуатації до його фізичного зносу (за правильної експлуатації).

ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ НЕ НАДАЮТЬСЯ У РАЗІ:

1. Відсутності гарантійного талона або неможливості його прочитати, неправильного або неповного його заповнення, відсутності в ньому дати продажу, печатки (штампа) і підпису продавця, серійного номера виробу.*
2. Відсутності розрахункового документа касового (товарного) чеку або накладної.
3. Наявності виправлень у гарантійному талоні.
4. Відсутності, зміни, знищення серійного номера виробу (товару), або невідповідності серійного номера виробу, вказаному в гарантійному талоні.
5. Відсутності, порушення чи зміни пломби на виробі (якщо вона передбачена).
6. Використання виробу не за призначенням або із рівнем промислових навантажень.
7. Недотримання правил періодичного технічного обслуговування, вказаних в Інструкції з експлуатації (заміни мастила, сальників, колекторних щіток, зубчастих пасків тощо), що стало причиною виходу виробу із ладу.
8. Наявності механічних пошкоджень, які вплинули на функціональність виробу.
9. Наявності недоліків, у результаті порушення режимів зберігання.
10. Самостійного ремонту або модернізації виробу споживачем чи третіми особами поза сервісними центрами.
11. Недоліків, що виникли внаслідок стихійного лиха.
12. Наявності впливу високої температури чи відкритого вогню.
13. Наявності повного природного зносу в результаті надмірної інтенсивної експлуатації.
14. Пошкодження штепсельної вилки внаслідок недостатнього (поганого) електричного контакту, відсутності штепсельної вилки.
15. Виходу з ладу одночасно статора й ротора: недотримання часових

інтервалів під час роботи з інструментом, перегріву внаслідок забруднення вентиляційних каналів, перевищення споживчої потужності.

** У разі оформленого електронного гарантійного талона пункт не діє.*

ГАРАНТІЙНІ ОBOB'ЯЗКИ НЕ ПОШИРЮЮТЬСЯ НА ВИТРАТНІ ЕЛЕМЕНТИ ТА АКСЕСУАРИ, ЯКЩО ЇХНЯ ЗАМІНА ПЕРЕДБАЧЕНА КОНСТРУКЦІЄЮ ТА НЕ ПОВ'ЯЗАНА З РОЗБИРАННЯМ ВИРОБУ:

1. Комплектування (підставки, кріпильні елементи, змінний інструмент, елементи живлення, паси, свічки запалювання та накаливання, ланцюги, ножі та катушки для волосіні, колеса, повітряні та паливні фільтри, щітки, ножі, адаптери ножів, змінні рукави, байонетні роз'єми, запобіжники, опорні фланці під різальні гарнітури, мембрани електричного фарбопульта, знімні руків'я, зварювальні кабелі, аксесуари тощо), документація в комплекті виробу.

2. Неповну комплектацію виробу, яка могла бути виявлена під час його продажу.

Виріб		
Модель		
Серійний номер	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	
Вилучено (дата):	Торговельна організація	
<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	Дата продажу	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>
Видано (дата):		
<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>		
Майстер (ПІБ та підпис)	Печатка або штамп сервісного центру	Печатка або штамп торгової організації

ВІДРИВНИЙ ТАЛОН

Виріб		
Модель		
Серійний номер	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	
Вилучено (дата):	Торговельна організація	
<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	Дата продажу	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>
Видано (дата):		
<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>		
Майстер (ПІБ та підпис)	Печатка або штамп сервісного центру	Печатка або штамп торгової організації

ВІДРИВНИЙ ТАЛОН

Виріб		
Модель		
Серійний номер	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	
Вилучено (дата):	Торговельна організація	
<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	Дата продажу	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>
Видано (дата):		
<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>		
Майстер (ПІБ та підпис)	Печатка або штамп сервісного центру	Печатка або штамп торгової організації

ВІДРИВНИЙ ТАЛОН

Виріб після гарантійного ремонту отримав у робочому стані, без дефектів. Претензій не маю.

--	--	--

Дата

ПІБ покупця

Підпис покупця

Виріб після гарантійного ремонту отримав у робочому стані, без дефектів. Претензій не маю.

--	--	--

Дата

ПІБ покупця

Підпис покупця

Виріб після гарантійного ремонту отримав у робочому стані, без дефектів. Претензій не маю.

--	--	--

Дата

ПІБ покупця

Підпис покупця

ФОРМУЛЯР ГАРАНТІЙНИХ РОБІТ

№	Дата проведення ремонту		Опис ремонтних робіт та замієних деталей	Прізвище майстра та печатка сервісного центру
	Початок	Закінчення		

--	--	--	--	--

--	--	--	--	--

--	--	--	--	--



VITALS.UA