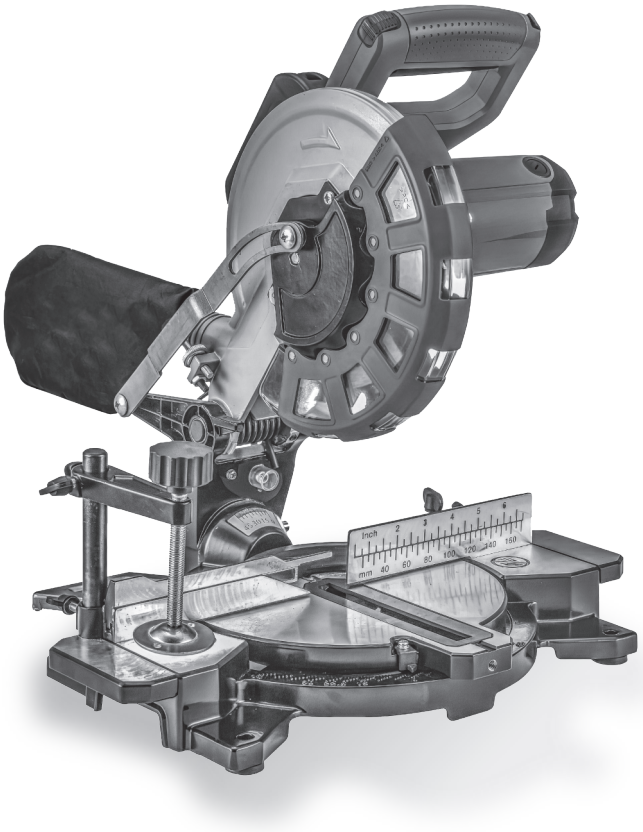
VITALS.UA

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ



СЕРІЯ MASTER

ПИЛА ТОРЦЮВАЛЬНА

DZ 2114HM

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.

УВАГА!

Уважно вивчити цю інструкцію до початку користування виробом.

ЗМІСТ

1.ЗАГАЛЬНИЙ ОПИС 06

2.КОМПЛЕКТ ПОСТАЧАННЯ 11

3.ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ 11

4.ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ 12

5.РОБОТА ІЗ ВИРОБОМ 21

6.ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ 27

7.ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ 29

8.УТИЛІЗАЦІЯ 29

9.МОЖЛИВІ НЕСПРАВНОСТІ ТА СПОСОБИ ЇХНЬОГО УСУНЕННЯ..... 30

10.ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ 31

11.ДЕКЛАРАЦІЯ ВІДПОВІДНОСТІ 31

12.УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ 33

ДОДАТОК №1. ГАРАНТІЙНИЙ ТАЛОН..... .34

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 «ТД «АМТ», Україна, 69000, м. Запоріжжя, вул. Штабна, буд. 13, приміщ. 23, т. 0 800 301 400.

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

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

– з безпеки машин, постанова КМУ №62 від 30.01.2013;

– низьковольтне електричне обладнання, постанова КМУ №1067 від 16.12.2015;

– електромагнітної сумісності обладнання, постанова КМУ №1077 від 16.12.2015;

– обмеження використання деяких небезпечних речовин в електричному та електронному обладнанні, постанова КМУ № 139 від 10.03.2017;

та стандартам:

– 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 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 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 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 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 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 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);

– ДСТУ EN IEC 63000:2020 Технічна документація для оцінювання електричних та електронних виробів щодо обмеження використання небезпечних речовин (EN IEC 63000:2018, IDT; IEC 63000:2016, IDT).

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

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

Постачальник, імпортер, представник виробника на території України та підприємство, яке приймає претензії споживачів: ТОВ «ТД «АМТ», Україна, 69000, м. Запоріжжя, вул. Штабна, буд. 13, приміщ. 23, т. 0 800 301 400.

Виробник: «Юнкан Хаомай Тулс» Ко., Лтд., №.887 Норс Хуанчен Роад, Економі Девелопмент Зоун, Юнкан, Чжецзян, КНР.

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

Додаткову інформацію із сервісного обслуговування ви можете отримати за телефоном: 0 800 301 400 або на сайті vitals.ua.

Одночасно треба розуміти, що інструкція не містить абсолютно всі ситуації, можливі під час застосування виробу. У разі виникнення ситуацій, яких немає в цій інструкції, або за необхідності отримання додаткової інформації, зверніться до найближчого сервісного центру ТМ «**Vitals**».

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

Пила торцювальна ТМ «Vitals», серія **«Master»,** моделі **«Dz 2114HM»** (далі – виріб, пила) виготовлена із дотриманням усіх вимог безпеки та достатньо надійна в процесі експлуатації.

Пила торцювальна належить до мобільних інструментів із вмонтованим електричним двигуном та 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, що 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 пропилу, 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 пилосос.

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.

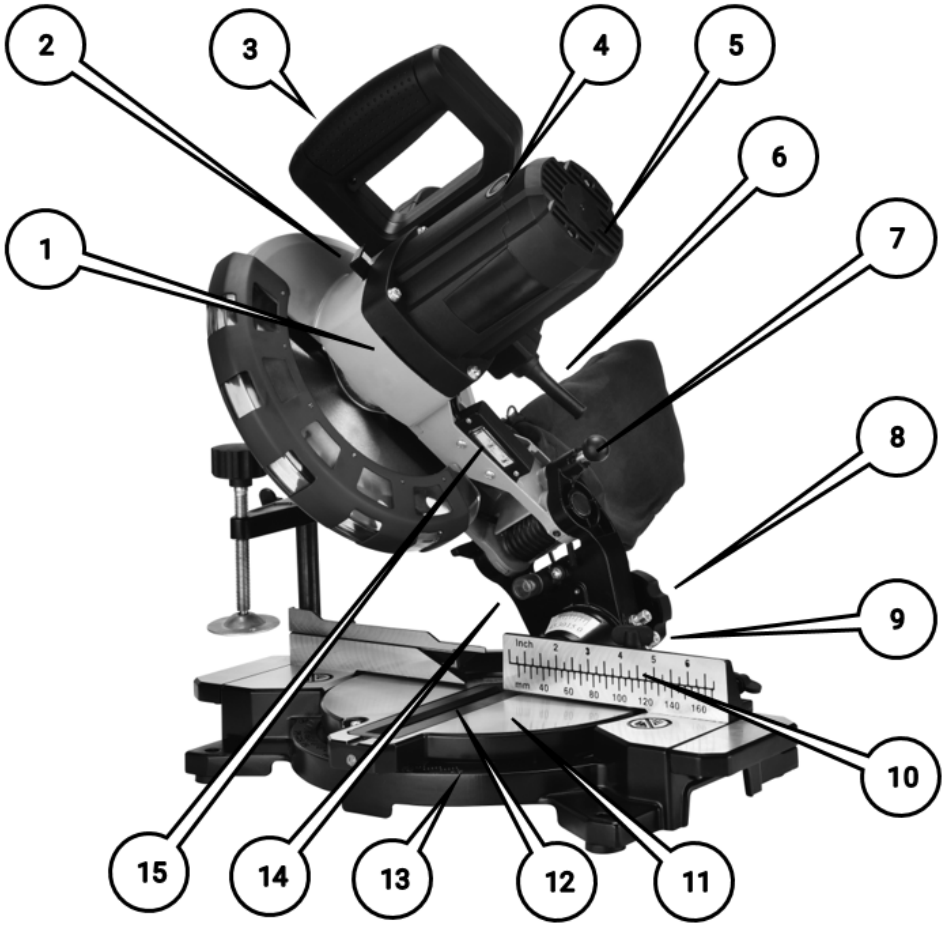
Режим роботи виробів – періодичний.

Телефон гарячої лінії
0 800 301 400

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

- **циркулярний диск 210 мм на 24 зубців;**
- **лазерний покажчик лінії різання;**
- **мідна обмотка двигуна;**
- **робочий стіл із подовжувачами для довгих заготовок;**
- **текстильний мішок для збору пилу в комплекті;**
- **можливість під'єднання зовнішньої системи пиловідведення.**

Опис основних компонентів виробу наведено нижче (рис. 1).



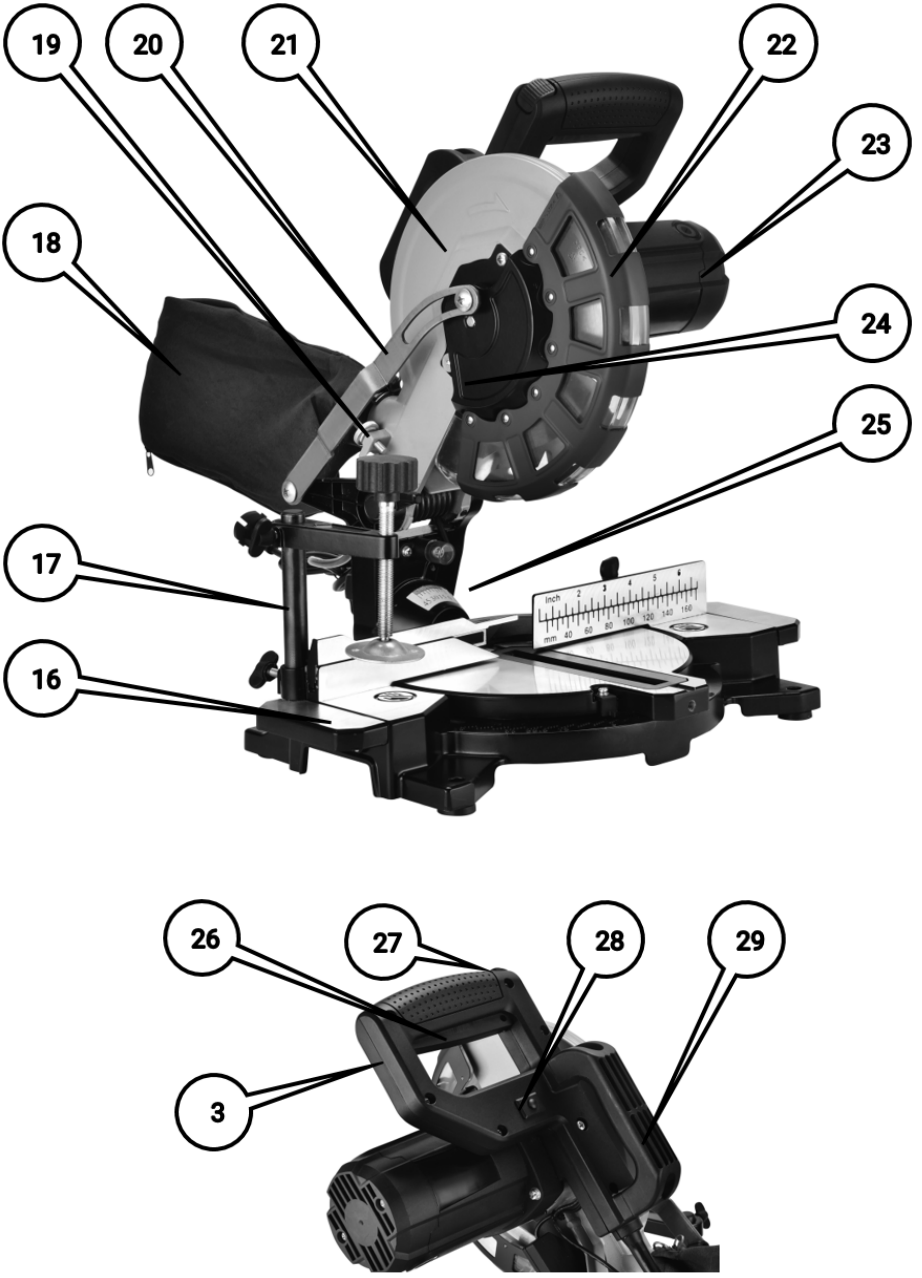


Рисунок 1. Загальний вигляд виробу.

Телефон гарячої лінії
0 800 301 400

Специфікація до рисунка 1:

1. Ріжучій блок.
2. Важіль фіксації шпинделя.
3. Руків’я керування.
4. Відсік вугільних щіток.
5. Вентиляційні отвори.
6. Мережевий кабель із мережевою вилкою.
7. Фіксатор ріжучого блоку.
8. Регулятор нахилу циркулярного диска.
9. Гвинт точного встановлення циркулярного диска над пазом горизонтального стола під кутом.
10. Горизонтальний напрямний упор заготовки.
11. Поворотний стіл.
12. Прохідна вставка робочого столу для виходу циркулярного диска під час наскрізного розпилювання.
13. Шкала кута положення різальної головки у горизонтальній площині.
14. Лазерний випромінювач по лінії різання.
15. Світлодіодне підсвічування робочої зони різання.
16. Бічні подовжувачі робочого стола.
17. Струбцина фіксації заготовки на робочому столі.
18. Текстильний мішок для пилу.
19. Гвинт обмежувач глибини різання.
20. Напрямний кронштейн рухомого захисного кожуха циркулярного диска.
21. Нерухомий кожух циркулярного диска.
22. Рухомий захисний кожух циркулярного диска.
23. Корпус двигуна.
24. Бічна захисна кришка циркулярного диска.
25. Шкала кута положення різальної головки у вертикальній площині.
26. Пускова куркова клавіша «Увімк/Вимк».
27. Фіксатор блокування пускової клавіши від випадкового пуску.
28. Кнопка «Увімк/Вимк» лазерного покажчика, світлодіодного підсвічування робочої зони різання.
29. Допоміжне руків’я для транспортування.

1.1 Значення знаків та піктограми.

Розпорядчі знаки

Перед використанням виробу прочитати інструкцію з експлуатації.

Одягнути захисний одяг.

Взути захисне взуття.

Працювати в захисних рукавичках.

Одягнути засоби захисту органів зору, органів слуху.

Попереджувальні знаки

Обережно! Попередження загальної небезпеки.

Обережно! Гострий елемент.

Знак класу II захисту від ураження електрострумом через подвійну ізоляцію.

Обережно! Електричний струм.

Обережно! Лазерне випромінювання.

Інші знаки та піктограми

Підлягає спеціальній утилізації, окремо від побутового сміття.

Знак відповідності технічним регламентам.

Допускається повторне використання.

Паковання не стійке до ушкодження. Гаками не брати.

Берегти від вологи

Обмежене штабелювання.

Крихкий вміст.

Верх паковання.

Телефон гарячої лінії
0 800 301 400

2. КОМПЛЕКТ ПОСТАЧАННЯ

Таблиця 1

НАЙМЕНУВАННЯ	Модель «Dz 2114HM»
	КІЛЬКІСТЬ, ОД.
Пила торцювальна	1
Торцевий ключ М6	1
Текстильний мішок для збору пилу	1
Комплект вугільних щіток	1
Інструкція з експлуатації	1
Паковання	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

Характеристика	Модель «Dz 2114HM»
Номінальне живлення, Гц/В	1~50 / 230
Номінальна потужність, кВт	1,4
Швидкість обертання без навантаження, об/хв	4900
Діаметр циркулярного диска, мм	210
Посадковий діаметр, мм	30
Товщина циркулярного диска, мм	2,6
Максимальний розмір поверхні різу під кутом 90° (ш×в), мм	115×60
Максимальний розмір поверхні різу під кутом 45° (ш×в), мм	115×25
Максимальний розмір поверхні різу під кутом 90° до вертикалі та 45° в горизонті (ш×в), мм	80×60
Максимальний розмір поверхні різу під кутом 45° до вертикалі та 45° в горизонті (ш×в), мм	80×25
Тип двигуна	однофазний, колекторний
Тяговий крутний момент приводу ($М_{кр.макс.}$), Н·м	2,7
Ступінь захисту корпусу	IP20
Режим роботи	S3 (20 хвилин)
Клас теплостійкості ізоляції	E
Межі кута повороту робочого столу в горизонтальній площині, кутовий градус	±45
Значення фіксованих позицій столу в горизонтальній площині, кутовий градус	-45…-30…-22,5…-15…0 0…+15…+22,5…+30…+45
Кут нахилу диска від вертикалі, кутовий градус	0…45
Максимальний розмір різу, мм	115

Характеристика	Модель «Dz 2114НМ»
Вертикальний хід різального блока, мм	280
Тип мастила для змащування рухомих деталей механізму	спеціальні високотемпературні струмонепровідні консистентні мастила для редукторів та подібні
Клас захисту від ураження електрострумом	II
Тип лазерного покажчика	твердотільний лазер класу 2, довжина хвилі 650 нм
Освітлення робочої зони: - кількість та тип світлодіодів; - температура кольору світла, К	 2×SMD 4000
Пікове значення С-зваженого миттєвого рівня звукового тиску (LpA)*, дБ	90,7
Значення зваженого рівня звукової потужності шуму (LwA)*, дБ	103,7
Максимальний рівень еквівалентного віброприскорення, кат. 3а (La)*, м/с^2	3
Максимальний рівень еквівалентної віброшвидкості, кат. 3а (Lv)*, м/с	6
Габаритні розміри паковання**, мм	530×340×305
Маса нетто / брутто**, кг	7/8,3
Маса споряджена**, кг	7

**Методи виміру параметрів вказані в технічному файлі.*
***Допустимі відхилення параметрів у межах ±2,5 %.*

4. ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ

4.1 Опис заходів безпеки, які повинні бути вжиті користувачем, у тому числі необхідність застосування засобів індивідуального захисту. Загальні вимоги.

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 Пила торцювальна належить до класу мобільних інструментів із вмонтованим двигуном, з живленням від мережі 1-фазного змінного струму 230 В, 50 Гц, на які поширюються вимоги правил безпечної експлуатації машин, правил пожежної безпеки (особливо під час поводження з легкозаймистими паливно-мастильними матеріалами), правил безпечної експлуатації інструментів та пристосувань. Перед користуванням виробом необхідно уважно ознайомитися із цією

Телефон гарячої лінії
0 800 301 400

інструкцією з експлуатації та дотримуватися її вимог для запобігання дії небезпечних чинників, що виникають: рухомих лез, пожежонебезпечності, дії електричного струму з небезпечною напругою, шуму, наявності у 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 необхідно 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 зі 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 мережах та 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 машин із вмонтованим електродвигуном:

● щоразу до початку роботи здійснювати технічний огляд і перевірку стану агрегатів та деталей виробу відповідно до розділу «Підготовка до роботи» цієї інструкції;

● 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 та переконатися у тому, що рухомі деталі не торкаються сторонніх предметів;

● завжди тримати будь-які частини тіла не ближче 30 см від зони рухомих деталей;

● під час роботи не дозволяти перебування у небезпечній зоні сторонніх осіб, дітей, тварин;

● не піддавати виріб ударам, перевантаженням (довготривала та інтенсивна робота), надмірним зусиллям від робочої подачі;

● не використовувати для роботи виріб із недоліками, помітними зовнішніми пошкодженнями, особливо електричної частини;

● 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;

● забезпечити достатній обмін повітря на робочому місці;

● підтримувати достатній рівень освітлення на робочому місці;

● не залишати під'єднаний до мережі виріб без нагляду й періодично контролювати на дотик температуру його поверхонь;

● слідкувати за тим, щоб роз'єми під'єднання електромережі, електроприладів та руків'я керування завжди були сухими та чистими;

● ніколи не ставити виріб на тимчасові опори та не переносити між робочими місцями з працюючим двигуном;

● після закінчення робіт вимикати двигун, готувати виріб до зберігання згідно з цією інструкцією у визначеному місці, діти не повинні мати доступ до виробу.

4.1.6 Вимоги безпеки під час роботи з електричним струмом.

Користувач має 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. Водночас 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 і біологічних властивостей.

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

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

4.1.7 Користувач має забезпечувати електробезпеку використанням справних складових електромережі:

● ізоляції струмовідних частин, зокрема захист від доступу вологи;

● огородження струмовідних частин, доступних для дотику;

● пристроїв захисного блокування, вимкнення, диференційних реле та подібних;

● подовжувачів електромережі для роботи поза приміщеннями у вологозахисному виконанні.

Телефон гарячої лінії
0 800 301 400

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

УВАГА!

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

4.1.9 Ремонт виробу має здійснюватися винятково в уповноваженому сервісному центрі з використанням оригінальних запасних частин. В іншому разі можливий ризик заподіяння серйозної шкоди здоров'ю користувача.

4.1.10 Гігієнічні вимоги.

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

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

4.2 Спеціальні вимоги безпеки.

4.2.1 Вимоги безпеки до початку роботи з виробом.

1. До самостійної роботи з виробом мають бути допущені лише особи, які засвоїли вимоги безпеки та правила експлуатації, наведені в цій інструкції, користувач виробу обов'язково має володіти способами швидкої зупинки двигуна в екстрених випадках, навичками користування усіма органами керування, вихідними розетками, з'єднаннями та вміти застосовувати вимоги безпеки, які забороняють почати роботу із виробом на підставі зовнішнього огляду.

2. 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.

3. Перевіряти стан циркулярного диска та його відповідність типу оброблюваного матеріалу заготовки, для розпилювання тонких заготовок використовувати тільки циркулярні диски з дрібним зубом, циркулярні диски мають відповідати розмірам захисних кожухів та місцю посадки на шпиндель, пошкоджений або зношений циркулярний диск замінити.

4. 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.

5. Потужність і технічні можливості виробу мають відповідати майбутньому завданню. Не використовувати у виробничих професійних цілях виріб, призначений для робіт у побуті.

6. 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.

7. Оглядати виріб на наявність пошкоджень перед кожним увімкненням, особливо захисний кожух циркулярного диска.

8. 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.

9. За необхідності під'єднання виробу на вулиці через мережевий подовжувач, останній має бути у вологозахисному виконанні.

10. Не використовувати виріб у вибухонебезпечних зонах, під час снігопаду та дощу, в умовах впливу крапель і бризок.

11. Подовжувачі та шнур живлення мають розмотуватися на повну довжину.

12. Перевіряти надійність кріплення, відповідність елементів фіксації циркулярного диска на шпинделі штатним, відсутність люфтів для запобігання підвищеному рівню вібрації та аваріям, не використовувати не сумісні циркулярні диски з отворами іншого посадкового діаметра через перехідні втулки або насадки.

13. Перед початком робіт необхідно перевіряти циркулярний диск на наявність пошкоджень, цілісність та знос різальних поверхонь, пошкоджений циркулярний диск необхідно замінити.

14. Надійно закріплювати циркулярний диск.

15. Перед початком роботи перевірити деревину (бажано детектором металів) на наявність металевих виробів (цвяхів, шурупів тощо) та видалити їх.

16. Слідкувати, щоб ручні ключі, які використовуються під час робіт, не залишилися на виробі.

4.2.2 Вимоги безпеки під час роботи із виробом.

1. Вмикати в електромережу виріб тільки перед виконанням роботи.

2. Під'єднувати/від'єднувати виріб від електромережі штепсельною вилкою тільки із вимкненим перемикачем «Увімк/Вимк» виробу.

3. Вимикати виріб вимикачем у разі раптової зупинки (відсутній струм, перевантаження електродвигуна).

Телефон гарячої лінії
0 800 301 400

4. 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.

5. Під час роботи обов'язково користуватися засобами індивідуального захисту.

6. 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.

7. 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.

8. 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.

9. Використовувати тільки ті циркулярні диски, що призначені для цього виду робіт та відповідної максимальної швидкості обертання.

10. Не наближати руки ближче 10 см до зони обробки та не нахилятись над працюючим циркулярним диском.

УВАГА!

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

11. 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.

12. Починати обробку тільки після досягнення циркулярним диском максимальної швидкості обертання.

13. Встановлювати глибину пропилу відповідно до товщини оброблюваної заготовки — з нижнього боку циркулярний диск має виходити не більше повної висоти зуба.

14. Не перевантажувати виріб тривалою роботою з максимальною потужністю.

15. Не направляти лазерний промінь покажчика на людей, тварин, світловідбивні поверхні та не заглядати у джерело випромінювання.

16. Тривалість безперервної роботи в кожному циклі не має перевищувати 20–30 хвилин, тривалість перерви має бути не менше тривалості робочого циклу.

17. Уважно стежити за рівнем вібрації: надмірна вібрація вказує на неякісний монтаж або балансування циркулярного диска.

18. Під час міжопераційних перерв слідкувати, щоб циркулярний диск був закритий нижнім захисним кожухом.

19. **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, що призводить до збільшеної ширини різу та неконтрольованого врізання задньої частини диска з віддачею;

2) не здійснювати розпилювання пакетів із кількох заготовок одночасно;

3) не використовувати виріб для обробки заготовок з рук у вільному стані;

4) під час поздовжнього розпилювання завжди улаштовувати та використовувати 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 у пропил із подальшним увімкненням;

8) не використовувати зношені, затуплені або пошкоджені циркулярні диски;

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

20. Під час роботи не докладати надмірних робочих зусиль, оскільки це перевантажує механізм, знижує продуктивність, підвищує ймовірність аварій і відмов.

21. Не використовувати циркулярні диски із твердосплавними зубцями та розпилювати металеві заготовки.

22. У жодному разі не вмикати виріб, якщо він торкається сторонніх предметів.

23. Не торкатися циркулярного диска під час обертання.

24. Виконувати вимоги пожежної безпеки.

25. Не передавати виріб особам, які не мають права користування ним.

26. Не перевантажувати виріб тривалою роботою на максимальній потужності.

Телефон гарячої лінії
0 800 301 400

27. Використовувати виріб тільки з аксесуарами й запасними частинами, дозволеними підприємством-виробником — використання ЗІП від виробника гарантує надійну роботу.

28. 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;

– витоки 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 роботи:

• після закінчення роботи виріб має бути очищений від пилу і бруду;

• зберігати виріб за температури від –5 °С до +40 °С із відносною вологістю не більше 90 % у нежитлових приміщеннях із 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, що можуть виникати під час обробки композитів, можуть спричинити важкі захворювання. Рекомендується використовувати відповідні щільні респіратори, обов'язкове під'єднання до виробу текстильного мішка, системи пиловідведення або пилосмока через адаптер із герметичним з'єднанням. Пил на робочому місці не здувати. Слідкувати за наявністю достатньої вентиляції приміщення.

УВАГА!

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

УВАГА!

Не користуватися виробом для обрізання заготовок із 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 з 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. Для розблокування виробу в разі нещасного випадку невідкладно вивільнити всі органи керування, зупинити виріб та виконати вимоги п. 4.3.1. Місце події захистити та зберегти недоторканим для роботи комісії з розслідування.

4.3.3 Інформація для користувачів про залишкові ризики виробу.

Незважаючи на вжиті заходи безпеки, застосовані в конструкції, внаслідок порушення вимог безпечної експлуатації виріб має залишкові ризики:

– ризик ураження електрострумом;

– ризик отримання опіків від гарячих поверхонь;

– ризик займання горючих матеріалів навколо виробу або утворення у приміщенні вибухонебезпечної атмосфери від витоку газу;

– ризик отруєння горючим газом або продуктами згоряння внаслідок недостатньої вентиляції приміщення;

– ризик нещасного випадку у разі порушення вимог безпеки цієї інструкції.

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.

Телефон гарячої лінії
0 800 301 400

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 Порядок уведення в експлуатацію.

5.1.1 Контрольний огляд виробу.

1. Обережно звільнити комплект виробу від паковання та ретельно оглянути на наявність зовнішніх пошкоджень. Звернути увагу на цілісність електричних елементів.

Підіймати виріб лише за допоміжне ріжучого блока тоді, коли блок зафіксований 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 диска косинцем між площиною диска та поверхнею поворотного столу;
- положення диска 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 диска відносно прохідної вставки робочого столу для виходу циркулярного диска під час наскрізного розпилювання.

3. Для роботи розташувати виріб на рівній горизонтальній поверхні робочому столі 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. Переконатися, що вилка живлення від'єднана від мережі.
2. Натиснути на руків'я керування виробу та потягнути фіксатор ріжучого блоку (7, рис. 1), щоб звільнити ріжучий блок (1, рис. 1).
3. Підняти ріжучий блок у найвище положення.
4. Викруткою видалити верхній хрестоподібний гвинт кріплення бічної захисної кришки (24, рис. 1) до рухомого захисного кожуха (22, рис.1).
5. Потягнути рухомий кожух диска донизу, 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 шпиндель від провертання важелем блокування шпинделя (2, рис. 1), повільно провертаючи 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, шпиндель 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 шпиндель від обертання та затягнути диск болтом за допомогою торцевого ключа.
11. Опустити рухомий кожух із бічним кожухом диска та зафіксувати його та напрямний кронштейн у початковому стані гвинтами.
12. Перевірити роботу рухомого кожуха, щоб він закривав диск, коли різальний блок підіймається.
13. Переконатися прокруткою від руки, що шпиндель не заблокований.
14. Під'єднати живлення, увімкнути диск та переконатися, що він працює без вібрацій.

5.1.3 Регулювання кутового положення робочих елементів виробу.

1. Переконатися, що вилка живлення від'єднана від мережі.
2. Відрегулювати кутове положення робочого столу у горизонтальній площині:

Телефон гарячої лінії
0 800 301 400

– опустити різальний блок максимально до низу та зафіксувати фіксатором (7, рис. 1), як для транспортування;

– послабити фіксатори кутового положення робочого столу в горизонтальній площині;

– обертати рукою стіл (11, рис. 1) до встановлення покажчика на відмітку 0º;

– затягнути фіксатори кутового положення робочого столу в горизонтальній площині.

3. Відрегулювати положення різального блоку відносно робочого столу у вертикальній площині:

– послабити регулятор (8, рис. 1) нахилу блоку з диском до вертикалі та встановити різальний блок під кутом 0º по шкалі (диск буде перпендикулярним до робочого столу під кутом 90º);

– зафіксувати регулятор (8, рис. 1) нахилу циркулярного диска до вертикалі;

– прикласти косинець до столу (11, рис. 1) та поверхні циркулярного диска;

– провернути диск вручну та перевірити перпендикулярність диска до столу у кількох місцях, крайки встановленого косинця та поверхні диска мають бути паралельні.

4. Якщо перпендикулярність диска до робочого столу не витримується, відрегулювати її наступним чином:

–гайковим ключем на 8 мм або розвідним послабити контргайку, що фіксує мітку 0° регулювального гвинта (9, рис. 1) та регулятор (8, рис. 1);

– відрегулювати гвинтом (9, рис. 1) за допомогою торцевого ключа на 4 мм вертикальне положення циркулярного диска;

– послабити викруткою гвинт, що утримує покажчик кутової шкали вертикального різу (25, рис. 1) та відрегулювати положення шкали кута нахилу різального блока до вертикалі так, щоб покажчик точно показував нуль та зафіксувати шкалу гвинтом;

– знову затягнути регулятор кута (8, рис. 1) і контргайку, що кріпить гвинт точного регулювання кута до вертикалі (9, рис. 1).

5.1.4 Регулювання положення горизонтального напрямного упору заготовки на робочому столі.

1. Переконатися, що вилка живлення від’єднана від мережі.

2. Опустити різальний блок максимально унизу та зафіксувати фіксатором (7, рис. 1), як для транспортування.

3. Послабити фіксатори кутового положення робочого столу в горизонтальній площині.

4. Обертати рукою стіл (11, рис. 1) до встановлення покажчика на відмітку 0º.

5. Затягнути фіксатори кутового положення робочого столу в горизонтальній площині.

6. Торцевим ключем на 4 мм послабити два гвинти кріплення горизонтального напрямного упору (10, рис. 1) до основи.

7. Розташувати косинець відносно напрямного упору та циркулярного диска.

8. Відрегулювати упор (10, рис. 1) перпендикулярно до поверхні диска.

9. Затягнути гвинти кріплення упору (10, 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 та світлодіодне підсвічування робочої зони.

1. На виробі, під'єднаному до електромережі увімкнути лазер та світлодіодну підсвітку кнопкою (28, рис. 1).

2. Переконатися, що проекція лазера співпадає з серединою циркулярного диска.

3. Щоб вимкнути лазер (14, рис. 1) та світлодіодне підсвічування (15, рис. 1), натиснути кнопку ще раз.

5.1.6 Підготовка системи видалення пилу.

Приєднати текстильний мішок для пилу (18, рис. 1) з комплекту до патрубка виходу пилу.

5.1.7 Перевірка струбцини фіксації заготовки.

Для надійної фіксації заготовки встановити струбцину (17, рис. 1) в один із спеціальних отворів на основі робочого 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 різу.

Розміри різу 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 різу вказані в розділі «Технічні характеристики».

Телефон гарячої лінії
0 800 301 400

5.2 Порядок експлуатації виробу.

5.2.1 Різання торця заготовки перпендикулярно до її поверхні (рис.2).

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

Для виконання подібного різу під кутом у горизонтальній площині робочий стіл має бути встановлений 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 2. Приклад різу торця перпендикулярно поверхні заготовки поперек (а) дошки та під кутом у горизонтальній площині (б).

5.2.2 Різання торця заготовки під кутом до вертикалі (рис.3).

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

Для виконання подібного різу під кутом у горизонтальній площині робочий стіл має 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 різу торця заготовки під кутом до вертикалі поперек (а) дошки та під кутом у горизонтальній площині (б).

5.3 Рекомендації з ефективного використання виробу.

1. Не перевантажувати виріб.

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.

Телефон гарячої лінії
0 800 301 400

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 в 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 2114HM» забезпечена сучасним електричним двигуном, частинами та деталями, що розроблені з урахуванням вимог надійної роботи виробу.

Проте дуже важливо регулярно здійснювати нескладні роботи з технічного обслуговування, що вказані в цьому розділі.

УВАГА!

Перед початком робіт із технічного обслуговування виробу, завжди зупиняти двигун і від'єднувати 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 диска;

• перевірку роботи клавіш «Увімк/Вимк» та блокування;

• очищення корпусу виробу від бруду й пилу здійснювати м'якою тканиною, якщо на корпусі наявні плями, видалити їх за допомогою зволоженої тканини з мийними засобами, неагресивними до матеріалів виробу, у процесі очищення виробу не використовувати абразивні матеріали, розчинники;

• перевірку та регулювання положення різального блоку, робочого столу, упору для заготовок;

• перевірку стану та заміну циркулярного диска;

• перевірку роботи та чищення лазерного покажчика лінії різання та світлодіодного блоку підсвічування робочої зони.

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 увімкнення, 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, що труться здійснювати 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 необхідно звернутися за допомогою до сервісного центру.

Телефон гарячої лінії
0 800 301 400

7. ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ

7.1 Транспортування.

Транспортування виробу в заводському пакованні 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 зафіксувати, переносити тільки за допоміжне 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.

Зберігати виріб рекомендується у сухому закритому приміщенні, яке добре провітрюється, за температури від –15 °C до +55 °C із відносною вологістю повітря не більше 90 %.

Виріб має бути захищеним від води та атмосферних впливів.

Перед тривалим зберіганням:

1. Переконатися, що місце зберігання захищене від надмірної вологи та пилу.
2. Від'єднати від виробу циркулярний диск.
3. Очистити виріб від бруду та пилу.
4. Тонким шаром нанести мастило на поверхню, що зазнає корозії.

8. УТИЛІЗАЦІЯ

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

Інформацію про утилізацію ви можете отримати у місцевій адміністрації.

9. МОЖЛИВІ НЕСПРАВНОСТІ ТА СПОСОБИ ЇХНЬОГО УСУНЕННЯ

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 вугільні щитки 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 вугільні щитки двигун	Замінити щітки або звернутися до сервісного центру
Потужності електричного двигуна недостатньо, під час роботи чутно 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 циркулярний диск
Радіальне биття циркулярного диска	Зношений підшипник	Звернутися до сервісного центру
	Зношений, пошкоджений циркулярний диск	Замінити циркулярний диск
	Пошкоджений вал електричного двигуна	Звернутися до сервісного центру
	Циркулярний диск деформований	Замінити циркулярний диск
Після вимкнення двигун продовжує працювати	Пошкоджена клавіша «Увімк/Вимк»	Звернутися до сервісного центру
Не змінюється кут нахилу циркулярного диску	Пошкоджений механізм регулювання кута нахилу	Звернутися до сервісного центру
Не працює рухомий захисний кожух циркулярного диска	Вийшов з ладу механізм рухомого кожуха	Звернутися до сервісного центру

Телефон гарячої лінії
0 800 301 400

Опис недоліків	Можлива причина	Способи усунення
Відсутня фіксація шпинделя	Вийшов з ладу фіксатор валу	Звернутися до сервісного центру
Відсутня фіксація клавіши «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 виробів та умови гарантії вказані в гарантійному талоні (Додаток 1) і встановлюються від дати роздрібного продажу. Строк служби виробу становить 3 (три) роки від дати роздрібного продажу та залежить від інтенсивності експлуатації. Гарантійний строк зберігання та придатності становить 10 (десять) років від дати випуску продукції.

Ці вироби не потребують проведення додаткових проєктних робіт для уведення 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. Дата виготовлення виробу визначається за серійним номером товару в партії, який складається з дев'ятьох цифр та має вигляд — MM.YY.ZZZZZ, який розшифровується:

MM — місяць виготовлення;

YY — рік виготовлення;

ZZZZZ — порядковий номер виробу в партії.

11. ДЕКЛАРАЦІЯ ВІДПОВІДНОСТІ

1. Декларування відповідності виробу на території України проводить представник виробника, ТОВ «ТД «АМТ», Україна, 69000, м. Запоріжжя, вул. Штабна, буд. 13, приміщ. 23, т. 0 800 301 400.

Наведений виріб відповідає 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 із 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.

Телефон гарячої лінії
0 800 301 400

12. УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ

Таблиця 4

Позначення	**Пояснення**
В (V)	вольти
А (A)	ампери
Гц (Hz)	герци
кВт (kW)	кіловати
об/хв (rpm)	оберти за хвилину
мм (mm)	міліметри
Вт (W)	вати
дБ (dB)	децибели
кг (kg)	кілограми
Пост., імп., предст. вир. та підпр., яке прийм. прет. спож.	Постачальник, імпортер, представник виробника на території України та підприємство, яке приймає претензії споживачів

Додаток №1

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 «ТД «АМТ», Україна, 69000, м. Запоріжжя, вул. Штабна, буд. 13, приміщ. 23.

Адреси сервісних центрів, їхні контакти ви можете знайти на сайтах, вказаних у супровідній документації товару або за телефоном 0 800 301 400.

Найменування товару	**«Пила торцювальна»**
Торговельна марка	«**Vitals**»
Серія	**«Master»**
Лінійка інструментів	—
Модель	**«Dz 2114HM»**
Серійний номер	
Торговельна організація	
Адреса торговельної організації	
Виріб перевірив і продав	
Строк гарантії на товар	**3 (три) роки**
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 їх на виробі неможливо, то тільки в експлуатаційних документах або на 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.

Виріб відповідає 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, комплектування, та складових частин за призначенням, за умови дотримання споживачем правил користування і протягом якого виконуються гарантійні зобов'язання.

Гарантійний строк (термін) експлуатації товару на території України поширюється на продукцію, вказану вище. 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 торгової марки.

Ремонт за гарантією має здійснюватися кваліфікованими фахівцями із використанням оригінальних запасних частин виключно 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 із експертним висновком, на підставі якого споживач здійснює повернення або заміну товару.

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) чека 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 ЗОБОВ'ЯЗАННЯ 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 розжарювання, ланцюги, ножі та котушки 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.

ВІДРИВНИЙ ТАЛОН

Виріб		
Модель		
Серійний номер		
Вилучено (дата):	Торговельна організація	
ДД.ММ.РРРР	Дата продажу	ДД.ММ.РРРР
Видано (дата):		
ДД.ММ.РРРР		
Майстер (ПІБ та підпис)	Печатка або штамп сервісного центру	Печатка або штамп торгової організації

ВІДРИВНИЙ ТАЛОН

Виріб		
Модель		
Серійний номер		
Вилучено (дата):	Торговельна організація	
ДД.ММ.РРРР	Дата продажу	ДД.ММ.РРРР
Видано (дата):		
ДД.ММ.РРРР		
Майстер (ПІБ та підпис)	Печатка або штамп сервісного центру	Печатка або штамп торгової організації

ВІДРИВНИЙ ТАЛОН

Виріб		
Модель		
Серійний номер		
Вилучено (дата):	Торговельна організація	
ДД.ММ.РРРР	Дата продажу	ДД.ММ.РРРР
Видано (дата):		
ДД.ММ.РРРР		
Майстер (ПІБ та підпис)	Печатка або штамп сервісного центру	Печатка або штамп торгової організації

Телефон гарячої лінії
0 800 301 400

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 заміне-них деталей	Прізвище майстра та печатка сервісного центру
	Початок	Закінчення		

Телефон гарячої лінії
0 800 301 400

VITALS.UA