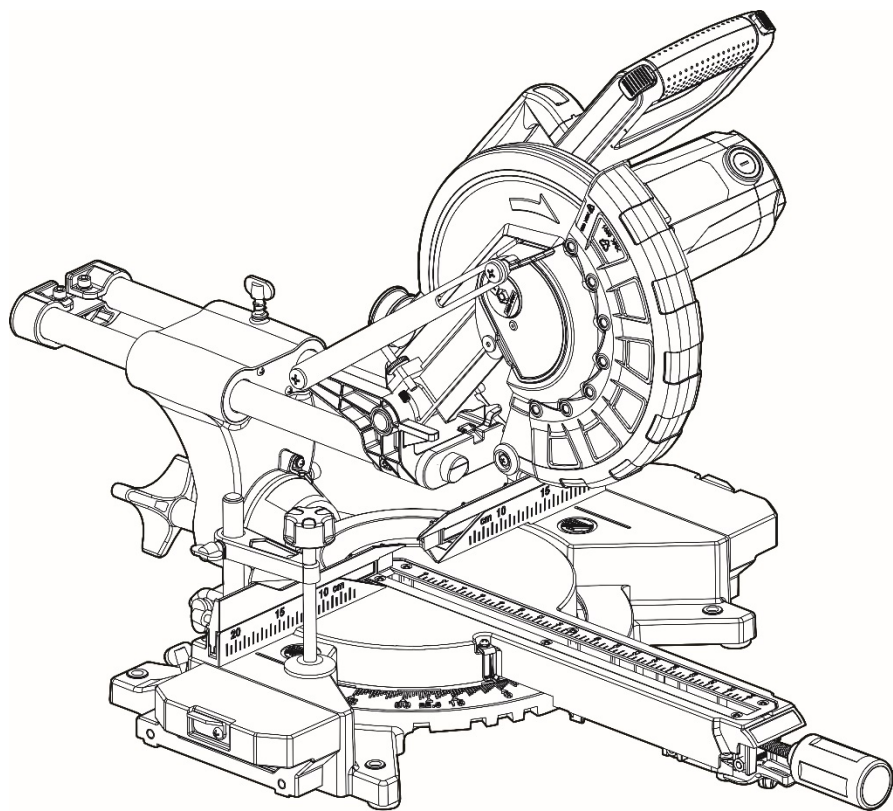


WORCRAFT

POWER TOOLS

MST20-255A

ПИЛА ТОРЦЮВАЛЬНА ЕЛЕКТРИЧНА



UA

ІНСТРУКЦІЯ З ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ ТА ЕКСПЛУАТАЦІЇ
(переклад інструкції з оригіналу)



ЗМІСТ

Вступ.....	3
1 Заходи безпеки.....	3
2 Опис і принцип роботи.....	6
3 Підготовка виробу до використання.....	8
4 Використання виробу.....	9
5 Технічне обслуговування виробу.....	15
6 Поточний ремонт складових частин виробу.....	17
7 Строк служби, зберігання, транспортування.....	17
8 Гарантії виробника (постачальника).....	17
9 Технічні характеристики.....	18
10 Комплектність.....	19
11 Утилізація.....	19

УВАГА! **Шановний покупець!**

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


Під час купівлі торцювальної пили електричної **MST20-255A** вимагайте перевірки її працездатності пробним запуском і перевірки відповідності комплектності (розділ «Комплектність» Інструкції з експлуатації). Переконайтеся, що Гарантійний талон повністю і правильно заповнений.

Перед використанням торцювальної пили уважно вивчіть дану Інструкцію з експлуатації та дотримуйтесь заходів безпеки при роботі з нею.

В процесі користування виконуйте усі вимоги Інструкції з експлуатації.

ВСТУП

Пила торцювальна електрична **MST20-255A** (далі – виріб) є стаціонарним інструментом і призначена для поперечного розпилювання, а також різання під нахилом та/або кутом дерев'яних, пластикових, алюмінієвих профілів та подібних до них матеріалів відповідними пиляльними дисками у побутових умовах. Інші матеріали, зокрема сталь, бетон і мінеральні матеріали, розпилювати за допомогою даного виробу забороняється.

Знак  у маркуванні означає наявність в конструкції виробу подвійної ізоляції (клас II), тому заземлювати виріб під час роботи не потрібно.

Уважно вивчіть дану Інструкцію з експлуатації, в тому числі розділ 1 «Заходи безпеки». Тільки таким чином Ви зможете навчитися правильно поводитися з виробом та уникнете помилок і небезпечних ситуацій.



УВАГА! Порушення техніки безпеки може стати причиною ураження електричним струмом, виникнення пожежі та отримання важких травм.

1 ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ

1.1 Загальні правила безпеки



УВАГА! Перед використанням виробу повинні бути взяті всі необхідні заходи обережності для того, щоб зменшити ризик виникнення пожежі, знизити ймовірність ураження електричним струмом, пошкодження корпусу та деталей виробу. Заходи безпеки перелічено нижче.

Уважно прочитайте та збережіть усі вказівки, перш ніж спробуєте використовувати виріб. З метою безпечного використання:

1.1.1 Підтримуйте чистоту та порядок на робочому місці. Будь-яка перешкода під час роботи може стати причиною травми.

1.1.2 Беріть до уваги обстановку на робочому місці. Підтримуйте достатнє освітлення в процесі роботи. Не користуйтеся виробом поблизу легкозаймистих рідин або газів.

1.1.3 Остерігайтеся ураження електричним струмом. Не торкайтеся заземлених поверхонь, наприклад, трубопроводів, радіаторів, кухонних плит, корпусів холодильників. Не працюйте з виробом під дощем або снігом. Не використовуйте виріб в приміщеннях з підвищеною вологістю. Захищайте виріб від дощу, бризок води та снігу. Проникнення вологи в корпус виробу може призвести до виходу його з ладу та ураження електричним струмом.

1.1.4 Під час роботи з виробом не дозволяйте дітям перебувати поблизу. Не дозволяйте стороннім торкатися виробу. Сторонні особи не повинні перебувати на робочому місці.

1.1.5 Закінчивши роботу, зберігайте виріб в спеціально відведеному місці для зберігання електроінструменту. Воно має бути сухим, недоступним для сторонніх осіб і замикатися на замок. Діти не повинні мати доступ до виробу.

1.1.6 Не втручайтеся в роботу механізмів, докладаючи зайві зусилля. Робота виконується якісніше та безпечніше, якщо виріб експлуатується згідно з навантаженням, зусиллям і швидкістю, які передбачені нормами.

1.1.7 Адекватно вибирайте інструмент для кожної конкретної роботи. Не намагайтеся виконати малопотужним побутовим приладом роботу, яка призначена для високопотужного професійного електроінструменту. Не використовуйте виріб в цілях, для яких він не призначений.

1.1.8 Зверніть увагу на вибір робочого одягу. Не надягайте просторий одяг або прикраси, тому що їх можуть зачепити частини, що рухаються. На час роботи поза приміщенням рекомендується надягати гумові рукавички й червики з неслизькою підшовою. Ховайте довге волосся під головним убором.

1.1.9 Користуйтеся захисними окулярами. Надягайте респіраторну маску проти пилу, якщо при роботі виділяється пил.

1.1.10 Використовуйте обладнання для відведення пилу та бруду, якщо це передбачено. Переконайтеся, що використовуються відповідні пристрої для підключення подібного обладнання.

1.1.11 Не допускайте псування електрошнура. Ніколи не переносьте виріб, утримуючи його за шнур електроживлення. Не тягніть за шнур з метою витягнути вилку з розетки. Оберігайте шнур від впливу високих температур, мастильних матеріалів та предметів з гострими кроями.

1.1.12 Будьте уважні. Постійно майте надійну точку опори та не втрачайте рівноваги.

1.1.13 Уважно й відповідально ставтеся до технічного обслуговування та ремонту виробу. Для досягнення кращих робочих характеристик та забезпечення більшої безпеки під час роботи обережно поведіться з виробом і підтримуйте його в чистоті. При змащуванні та заміні аксесуарів дотримуйтеся вказівок з відповідних інструкцій. Рукоятки виробу повинні бути сухими та чистими, не допускайте їх забруднення мастильними матеріалами.

1.1.14 Витягніть усі регульовальні та монтажні ключі. Візьміть собі за правило: перед тим як увімкнути виріб, перевірити, чи всі ключі витягнуті з нього.

1.1.15 Витягніть вилку електрошнура з розетки, якщо виріб не використовується, перед початком техобслуговування, а також перед заміною аксесуарів.

1.1.16 Уникайте несподіваного запуску електродвигуна. Не переносьте під'єднаний до електромережі виріб, тримаючи палець на вимикачі. Перед тим як вставити штепсельну вилку в розетку, переконайтеся, що вимикач перебуває в положенні «Вимк».

1.1.17 Працюючи поза приміщенням, користуйтеся відповідними подовжувачами. Вони мають відповідне маркування. Подовжувачі повинні розмотуватися на їх повну довжину.

1.1.18 Будьте пильні. Слідкуйте за тим, що робите. Дотримуйтеся здорового глузду. Не працюйте з виробом, якщо втомилися, прийняли ліки, які можуть викликати сонливість, а також алкоголь та будь-які інші засоби й продукти, що погіршують увагу та зосередженість.

1.1.19 Перевіряйте пошкоджені деталі. Перш ніж продовжити експлуатацію виробу слід ретельно перевірити деталі, які мають пошкодження з метою діагностики їх функціональності. Перевірте надійність кріплення та справність рухомих деталей, правильність складання та будь-які інші параметри, які можуть вплинути на їх роботу. Пошкоджені деталі або несправні перемикачі необхідно відремонтувати або замінити в уповноваженому сервісному центрі. Не працюйте з виробом, у якого несправний вимикач.



УВАГА! Щоб уникнути травм, використовуйте тільки ті аксесуари або пристрої, що зазначені в даній Інструкції з експлуатації або в каталозі ТМ WORCRAFT.

1.1.20 Ремонт виробу повинен здійснюватися виключно в уповноваженому сервісному центрі з використанням тільки оригінальних запасних частин ТМ WORCRAFT. В іншому випадку можливе заподіяння серйозної шкоди здоров'ю користувача.

1.2 Особливі вимоги експлуатації виробу

1.2.1 Застосовувати виріб дозволяється тільки відповідно до призначення, яке зазначене в Інструкції з експлуатації.

1.2.2 При експлуатації виробу необхідно дотримуватися всіх вимог даної Інструкції з експлуатації, дбайливо поводитися з ним, не піддавати ударам, перевантаженням, впливу бруду та нафтопродуктів.

1.2.3 При роботі з виробом необхідно дотримуватися наступних правил:

- всі види підготовчих робіт, технічне обслуговування та ремонт виконувати тільки якщо виріб зустрінуто (штепсельна вилка електрошнура витягнута з розетки);
- під'єднувати виріб до електромережі тільки перед початком роботи;
- під'єднувати або від'єднувати виріб до (від) електромережі штепсельною вилкою тільки якщо вимикач перебуває в положенні «Вимк»;
- від'єднувати виріб від електромережі при заміні пиляльного диска, перенесенні виробу з одного робочого місця на інше, перерви в роботі та після закінчення роботи;
- вимикати виріб вимикачем при раптовій зупинці (зникнення напруги в електромережі, перевантаження електродвигуна);
- не допускати натягування, перекручування та попадання під різні важкі предмети шнура електроживлення, зіткнення його з гарячими та масляними поверхнями (шнур електроживлення рекомендується підвішувати);
- перевіряти відповідність типу пиляльного диска до матеріалу заготовки, що обробляється;
- щоразу перед початком роботи перевіряти виріб на наявність пошкоджень (звертати особливу увагу на перевірку захисних механізмів та пристроїв безпеки);

- перед кожним використанням перевіряти належне закриття захисного кожуха диска. Не працювати з виробом, якщо захисний кожух пиляльного диска не переміщується вільно. Ніколи не закріплювати та не фіксувати кожух диска у відкритому положенні;
- перед увімкненням виробу переконаватися, що всі ключі та сторонні предмети відсутні у виробі та в його робочій зоні;
- ніколи не нахилятися над пиляльним диском;
- слідкувати, щоб нижня частина основи була міцно закріплена та залишалася нерухомою під час експлуатації;
- для розпилювання тонких заготовок використовувати тільки пиляльні диски з дрібними зубцями;
- перед використанням пиляльного диска уважно перевіряти його на відсутність тріщин або інших пошкоджень. У разі виявлення дефектів (відколів) негайно замінити пиляльний диск. Оскільки існує велика небезпека зворотного удару (віддачі);
- оглядати заготовку на предмет відсутності в ній гвинтів, цвяхів, шнурів, дротів або інших сторонніх предметів;
- не використовувати виріб поряд з легкозаймистими рідинами або газами;
- ніколи не розпилювати кілька заготовок одночасно. Це може призвести до заклинювання пиляльного диска;
- перед увімкненням переконайтеся, що фіксатор шпинделя розблокований, а диск вільно обертається;
- перед початком розпилювання дочекайтеся набору максимальних обертів пиляльного диска;
- під час розпилювання заготовки тримати руки якомога далі від траєкторії пиляльного диска. Уникати контакту з диском, що обертається за інерцією. Не зупиняти пиляльний диск рукою;
- перед виконанням всіх типів робіт оброблювану деталь (заготовку) необхідно міцно прикріплювати до поворотної основи (поворотного столу) за допомогою струбцини. Закріплювати заготовку необхідно без перекосів. Не тримати заготовку руками під час розпилювання;
- дочекайтеся повної зупинки обертання пиляльного диска, перш ніж починати переміщення оброблюваної заготовки, зміни налаштувань або видалення тирси;
- розпилювати тільки такі заготовки, розміри та конструкція яких забезпечують їх стійке кріплення на виробі;
- не видаляти будь-які обрізки або інші частини з оброблюваної заготовки під час роботи виробу та коли пиляльна головка не зафіксована у верхньому положенні;
- перед технічним обслуговуванням переконаватися, що виріб від'єднаний від електромережі та пиляльний диск не обертається;
- зберігати та використовувати пиляльні диски відповідно до інструкцій заводу-виробника;
- слідкувати за температурою електродвигуна, забезпечити його ефективне охолодження і не допускати перегрівання;
- не перевантажувати виріб;
- після закінчення роботи виріб має бути очищений від пилу та бруду.

УВАГА! Деякі види пилу (наприклад, пил дуба, бука, ясеня), а також хімічні речовини (наприклад, свинець з фарби на свинцевій основі, якою покрита заготовка, або інші речовини, що виділяються після хімічно оброблених пиломатеріалів) при попаданні в легені можуть викликати важкі захворювання. Рекомендується використовувати респиратори, призначені для фільтрації мікроскопічних частинок. Під'єднуйте витяжну установку або пилосос до відповідного патрубку виробу. Слідкуйте за герметичністю з'єднань. Пил на робочому місці не здувати. Слідкуйте за вентиляцією приміщення.



УВАГА! Якщо виріб має лазерний вказівник лінії розпилювання, не допускайте потрапляння лазерного променя в очі. Ніколи не дивіться безпосередньо в джерело лазерного випромінювання.



1.2.4 Зберігати виріб слід у сухому, недоступному для дітей та сторонніх місці. Температура зберігання повинна бути в інтервалі від мінус 5 °С до плюс 40 °С, відносна вологість повітря не більше 80%, відсутній прямий вплив атмосферних опадів. При перенесенні виробу з холоду в тепле приміщення його необхідно витримати при кімнатній температурі протягом не менше двох годин. Після цього виріб можна під'єднати до електромережі.

1.2.5 **Забороняється:**

- заземлювати виріб;
- експлуатувати та зберігати виріб у приміщеннях з вибухонебезпечним, а також хімічно активним середовищем, яке руйнує метали та ізоляцію;
- експлуатувати виріб в умовах впливу крапель та бризок, на відкритих майданчиках під час снігопаду або дощу;

- залишати без нагляду виріб, під'єднаний до електромережі;
 - передавати виріб особам, які не мають права користування ним;
 - експлуатувати виріб, якщо під час роботи виникла хоча б одна з таких несправностей:
 - 1) пошкодження штепсельної вилки або шнура електроживлення;
 - 2) несправний вимикач або його нечітка робота;
 - 3) іскріння щіток на колекторі, що супроводжується появою «кругового вогню» на його поверхні;
 - 4) швидкість обертання падає до ненормальної величини;
 - 5) корпус електродвигуна перегрівається;
 - 6) поява диму або запаху, характерного для ізоляції, що горить;
 - 7) поломка або поява тріщин в корпусних деталях;
 - 8) пошкодження, деформація або затуплення пиляльного диска;
 - 9) пошкодження захисних механізмів або пристроїв.
- 1.2.6 Дозволяється користуватися виробом без індивідуальних діелектричних засобів захисту.

1.3 Вимоги безпеки в аварійних ситуаціях

1.3.1 При аварії або нещасному випадку негайно відключити електроінструмент, переносні електроспоживачі, обладнання, повідомити керівника, а також забезпечити до прибуття комісії з розслідування події збереження обставин, якщо це не загрожує небезпекою для людей або збереженню майна.

1.3.2 При необхідності надати першу медичну допомогу потерпілому. При ураженні електричним струмом необхідно:

- вимкнути устаткування, що перебуває під напругою і до якого дотикається потерпілий, якщо вимкнути або розірвати дроти немає можливості, необхідно відділити потерпілого від струмопровідних частин будь-яким ізолятором (сухим одягом, мотузкою, палицею, дошкою тощо);
- потерпілому, що зомлів або перебував довгий час під струмом і прийшов до свідомості, забезпечити спокій до приїзду бригади екстреної медичної допомоги або доставити в лікарню;
- потерпілого, який прийшов у свідомість, слід зручно рівно покласти, розстебнути одяг, забезпечити приплив свіжого повітря, дати нюхати нашатирний спирт, розтерти та зігріти його. При поганому диханні або його відсутності до прибуття бригади екстреної медичної допомоги робити штучне дихання, якщо у потерпілого відсутній пульс одночасно зі штучним диханням робити зовнішній масаж серця.

1.3.3 В усіх випадках ураження електричним струмом необхідно звертатись до лікаря або викликати екстрену медичну допомогу по номеру 103.

1.3.4 У разі виявлення пожежі (ознак горіння) кожний Працівник зобов'язаний:

- негайно повідомити про це телефоном пожежно-рятувальний підрозділ по номеру 101. При цьому необхідно назвати адресу об'єкта, місце виникнення пожежі, ситуацію на пожежі, наявність людей, а також повідомити своє прізвище;
- вжити (по можливості) заходів з евакуації, гасіння (локалізації) пожежі, та збереження матеріальних цінностей;
- повідомити про пожежу керівника та оперативного чергового оперативно-координаційного центру.

1.3.5 При гасінні пожежі в електроустановках треба використовувати порошкові або вуглекислотні вогнегасники. Використання для цього води не допускається через можливість бути ураженим електричним струмом.

2 ОПИС І ПРИНЦИП РОБОТИ

2.1 Призначення виробу

2.1.1 Пила торцювальна електрична **MST20-255A** застосовується для поперечного розпилювання, а також різання під нахилом та/або кутом дерев'яних, пластикових, алюмінієвих профілів та подібних до них матеріалів відповідними пиляльними дисками у побутових умовах. Інші матеріали, зокрема сталь, бетон і мінеральні матеріали, обробляти забороняється. Змінним робочим інструментом виробу є пиляльний диск із зовнішнім діаметром 255 мм та посадковим отвором діаметром 30 мм.

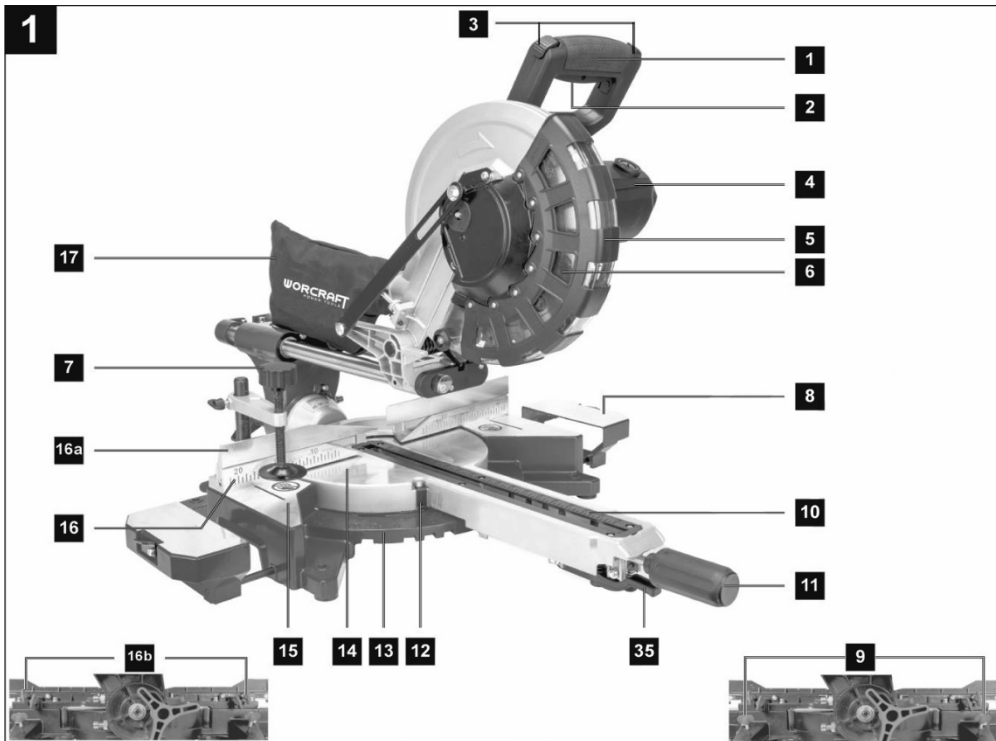
2.1.2 Виріб повинен експлуатуватися в інтервалі робочих температур від мінус 5 °C до плюс 40 °C при відносній вологості повітря не більше 80% та відсутності прямого впливу атмосферних опадів і надмірної запиленості повітря.

2.1.3 Електроживлення виробу здійснюється від однофазної мережі змінного струму напругою 230 В з допустимим відхиленням $\pm 10\%$ і частотою 50 Гц. Застосування у виробі колекторного електроприводу з подвійною ізоляцією забезпечує максимальну електробезпеку при роботі від мережі змінного струму напругою 230 В без застосування індивідуальних засобів захисту та заземлювальних пристроїв.

2.1.4 У зв'язку з постійною діяльністю щодо вдосконалення виробник залишає за собою право вносити в конструкцію виробу незначні зміни, які не відображені в даній Інструкції з експлуатації та не впливають на його ефективну й безпечну роботу.

2.2 Склад виробу

Зовнішній вигляд пили торцювальної електричної **MST20-255A** показаний на рисунку 1.



1. Основна рукоятка
2. Кнопка вимикача (перемикач «Увімк/Вимк»)
3. Кнопка розблокування вимикача
4. Пиляльна головка
5. Нижній рухомий захисний кожух пиляльного диска
6. Пиляльний диск
7. Притискна струбцина
- 7а. Стопорні гвинти фіксації притискної струбцини (7) зліва або справа
8. Висувна опора
9. Стопорний гвинт фіксації положення висувних опор (8)
10. Вставка поворотного столу
11. Рукоятка зміни положення поворотного столу
12. Вказівник кута повороту основи (поворотного столу)
13. Шкала повороту основи (поворотного столу)
14. Поворотний стіл (основа)
15. Нерухомий робочий стіл
16. Фронтальний упор (нерухомий)
- 16а. Рухома планка фронтального упору
- 16б. Гвинти фіксації рухомої планки фронтального упору
17. Мішок для збирання тирси
18. Шкала кута нахилу пиляльної головки (рисунок 2 та 6)
19. Вказівник кута нахилу пиляльної головки (рисунок 2 та 6)
20. Стопорний гвинт фіксації напрямних механізму протяжки пиляльної головки (рисунок 2)
21. Напрямні механізму протяжки пиляльної головки (рисунок 2)
22. Стопорний гвинт пристрою фіксації кута нахилу пиляльної головки (рисунок 2 та 5)
23. Стопорний штифт фіксації пиляльної головки у нижньому положенні (рисунок 2 та 5)
24. Гвинт плавного регулювання глибини розпилювання (рисунок 3)
- 24а. Стопорна гайка гвинта регулювання глибини розпилювання (рисунок 3)

25. Обмежувач глибини занурення пиляльного диска (рисунок 3)
26. Регулювальний гвинт 90° (рисунок 5)
- 26a. Стопорна гайка регулювального гвинта 90° (рисунок 5)
27. Регулювальний гвинт (45°) (рисунок 5)
- 27b. Стопорна гайка регулювального гвинта (45°) (рисунок 5)
28. Зовнішній фланець (рисунок 15)
29. Притискний гвинт фланця (рисунок 15)
30. Кнопка блокування шпинделя (рисунок 16)
31. Внутрішній фланець (рисунок 17)
32. Лазерний вказівник лінії розпилювання (рисунки 3 та 19)
- 32a. Передня кришка лазерного пристрою (рисунок 19)
- 32b. Гвинти кріплення передньої кришки лазерного пристрою (рисунок 19)
33. Вимикач лазерного вказівника (рисунок 18)
34. Напрямний кронштейн (рисунок 15)
35. Важіль фіксації положення поворотного столу

2.3 Опис виробу

2.3.1 Виріб складається з наступних основних частин: електродвигуна, пиляльної головки зі встановленим на ній пиляльним диском, основної рукоятки з вимикачами для двигуна і лазерного вказівника лінії розпилювання, нерухомого й рухомого захисних кожухів пиляльного диска, пристроїв нахилу пиляльного диска і повороту основи (поворотного столу), лазерного вказівника лінії розпилювання, патрубку для під'єднання засобів пиловидалення або мішка для збирання тирси.

2.3.2 Увімкнення/вимкнення виробу здійснюється натисканням/відпусканням клавіші вимикача (2).

2.3.3 Конструкція виробу дозволяє виконувати складні розпилювання завдяки регулюванню кута нахилу пиляльної головки (4) та положення поворотного столу (14).

2.3.4 Наявність механізму протяжки вздовж напрямних (21) дає змогу переміщувати пиляльну головку (4) з диском в поперечному до оброблюваної заготовки напрямку, збільшуючи ширину розпилювання.

2.3.5 Фіксація оброблюваної заготовки здійснюється її притисканням до фронтального упору (16) та за допомогою струбцини (7), яка може бути встановлена з обох боків поворотного столу.

2.3.6 Виріб оснащений патрубком для під'єднання мішка для збирання тирси (17) або шланга системи пиловидалення (пилососа).

2.3.7 У зв'язку з постійним вдосконаленням виріб може мати незначні відмінності від опису та рисунків, які не погіршують його експлуатаційних властивостей.

3 ПІДГОТОВКА ВИРОБУ ДО ВИКОРИСТАННЯ



УВАГА! Забороняється починати роботу з виробом, не виконавши вимог з техніки безпеки, які зазначені у розділі 1 «Заходи безпеки» даної Інструкції з експлуатації.

3.1 Після транспортування виробу в холодних умовах перед наступним увімкненням в теплом приміщенні його необхідно витримати при кімнатній температурі не менше двох годин до повного висихання вологи (конденсату) на ньому.

3.2 Перед використанням необхідно:

- встановити виріб на міцну горизонтальну поверхню так, щоб усі чотири опори виробу спиралися на неї. Усі елементи та захисні кожухи мають бути надійно закріплені на виробі;
- зовнішнім оглядом переконатися у справності шнура електроживлення та вилки, в цілісності корпусних деталей виробу, пиляльного диска і правильності його застосування;
- перевірити чіткість роботи вимикача через його короткочасні (2-3 рази) натискання;
- переконаватися, що напруга та частота електромережі відповідають значенням, вказаним на маркувальній таблиці виробу (230 В~, 50 Гц);
- переконаватися, що пиляльний диск відповідає типу оброблюваного матеріалу та встановлений згідно з рекомендаціями виробника. Він має бути надійно закріплений і вільно обертатися. Також перевірити, щоб усі рухомі частини виробу переміщалися без перешкод;
- переконатися, що під час опускання пиляльної головки диск не торкається вставки поворотного столу за будь-яких кутів її нахилу;
- перевірити роботу виробу на холостому ході, зробивши кілька пробних увімкнень, при цьому перевірити справність електрообладнання (відсутність диму та запаху, характерного для ізоляції, що горить), іскріння щіток на колекторі (не повинно бути «кругового вогню»), відсутність вібрації пиляльного диска;

- переконалися, що лазерний вказівник лінії розпилювання точно проєктує промінь на зубці пиляльного диска. Якщо лазерний вказівник некоректно відображає лінію розпилювання, його можна налаштувати (дивіться підрозділ 4.12).



УВАГА! Ніколи не знімайте нижній захисний кожух і не тримайте його відкритим. Ніколи не використовуйте виріб з несправними захисними кожухами або без них.

3.3 У разі виявлення несправностей зверніться до уповноваженого сервісного центру. За наявності вібрації або пошкоджень пиляльного диска — замінійте його.

3.4 Для надійного утримання заготовки завжди використовуйте притискну струбцину (7, рисунок 1). Для кріплення заготовки встановіть її у потрібне положення (орієнтуючись на лінію лазерного вказівника) і надійно зафіксуйте гвинтом притискної струбцини. Заготовку завжди необхідно притискати до фронтального упору (16, рисунок 1).



УВАГА! Надзвичайно важливо надійно та правильно фіксувати заготовку. Відсутність надійної фіксації під час розпилювання може призвести до пошкодження виробу чи заготовки, а також до травмування користувача. Переконайтеся, що пиляльний диск під час опускання не торкається притискної струбцини. Під час розпилювання довгих заготовок використовуйте висувні опори (8, рисунок 1).

3.5 Приєднайте мішок для збирання тирси (17, рисунки 1 та 22) з комплекту постачання або шланг пілососа до відповідного патрубка виробу.

3.6 Під час роботи в приміщеннях із підвищеною концентрацією пилу або дрібної тирси для запобігання електричному пробою необхідно використовувати пристрої захисного відключення (ПЗВ).



УВАГА! Щоб уникнути накопичення пилу всередині виробу рекомендується періодично очищати вентиляційні отвори (дивіться пункти підрозділу 5.2 «Порядок технічного обслуговування»).

3 ВИКОРИСТАННЯ ВИРОБУ

4.1 Під час роботи з виробом необхідно:

- виконувати усі вимоги розділу 1 «Заходи безпеки» даної Інструкції з експлуатації;
- під'єднувати або від'єднувати виріб до (від) електромережі штепсельною вилкою тільки якщо вимикач перебуває у вимкненому положенні;
- в умовах температури навколишнього середовища нижче плюс 10 °С виріб необхідно прогріти увімкненням на холостому ходу протягом 1-2 хвилин.

4.2 Розблокуйте пиляльну головку (4, рисунок 1), злегка натиснувши на неї вниз і одночасно витягнувши стопорний штифт (23, рисунок 2), а потім переведіть у верхнє (робоче) положення.

4.3 Процес розпилювання:

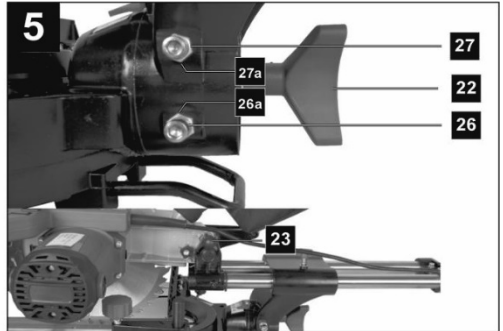
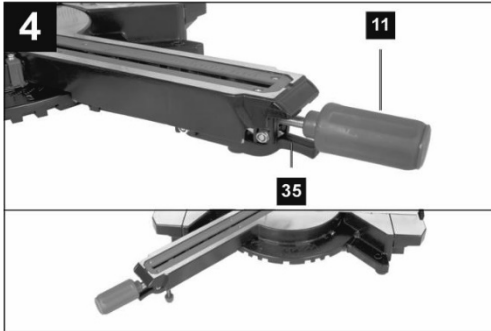
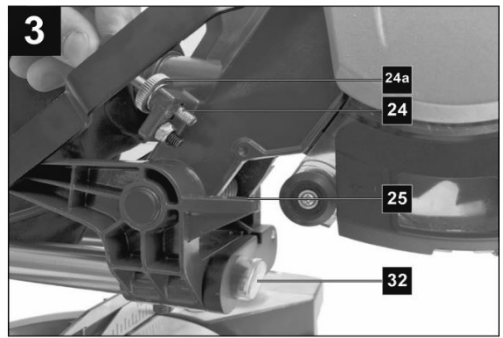
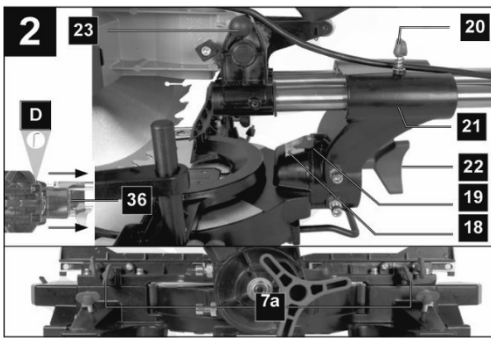


УВАГА! При ширині розпилювання до 100 мм потрібно зафіксувати напрямні механізму протяжки (21, рисунок 2) за допомогою стопорного гвинта (20, рисунок 2) у крайньому задньому положенні. Якщо ширина розпилювання перевищує 100 мм, необхідно переконаватися, що стопорний гвинт напрямних послаблений, пиляльна головка (4, рисунок 1) вільно переміщується, а пиляльний диск не зачіпає конструктивних елементів виробу чи притискну струбцину.

- натиснувши кнопку розблокування (3, рисунок 1), одночасно натисніть і утримуйте клавішу вимикача (2, рисунок 1), щоб запустити електродвигун. Зачекайте, поки пиляльний диск набере повні оберти;
- для розпилювання без протяжки (напрямні механізму протяжки мають бути зафіксовані стопорним гвинтом), утримуючи рукоятку (1, рисунок 1), плавно й рівномірно натискайте на пиляльну головку (4, рисунок 1) вниз, поки пиляльний диск повністю не пропиляє заготовку;
- для розпилювання з протяжкою (стопорний гвинт напрямних має бути послаблений), утримуючи рукоятку (1, рисунок 1), потягніть пиляльну головку вперед (на себе) до упору, потім плавним і рівномірним рухом опустіть її вниз та плавно відводьте назад (від себе), поки пиляльний диск повністю не пропиляє заготовку;
- після завершення розпилювання поверніть пиляльну головку у верхнє (вихідне) положення та відпустіть клавішу вимикача (2, рисунок 1).



УВАГА! Пиляльна головка автоматично повертається у верхнє (вихідне) положення завдяки зворотній пружині, тому не відпускайте рукоятку після завершення розпилювання, а, навпаки, притримуйте її, щоб пиляльна головка повільно та контрольовано рухалася вгору.



4.4 Точне регулювання вертикального положення пиляльної головки (кут 0°):

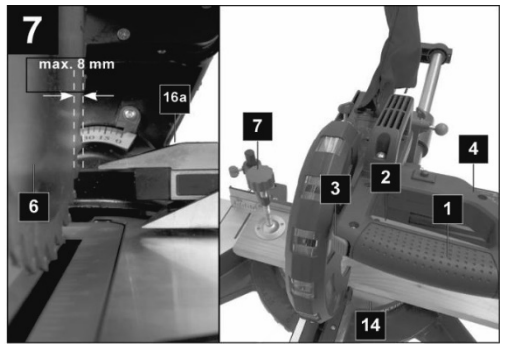
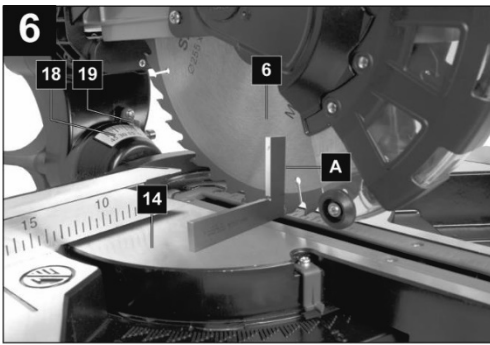
- опустіть пиляльну головку (4, рисунок 1) та зафіксуйте її стопорним штифтом (23, рисунок 2);
- послабте стопорний гвинт (22, рисунки 2 та 5);
- встановіть кутовий упор 90° (А, рисунок 6 – не входить у комплект постачання) між пиляльним диском (6, рисунок 6) і поворотним столом (14, рисунок 6);
- послабте стопорну гайку (26а, рисунок 5);
- обертайте регульовальний гвинт (26, рисунок 5), щоб кут між пиляльним диском і поворотним столом становив 90° ;
- знову затягніть стопорну гайку (26а, рисунок 5);
- після цього перевірте положення вказівника кута нахилу (19, рисунок 6). За необхідності послабте гвинт фіксації вказівника за допомогою викрутки, встановіть вказівник у положення 0° по кутовій шкалі (18, рисунок 6) та знову затягніть гвинт фіксації.

4.5 Пряме розпилювання (нахил пиляльної головки 0° , поворот основи 0°):



УВАГА! Під час поперечного розпилювання під кутом 90° до основи рухома упорна планка (16а, рисунки 1 та 7) має бути зафіксована у внутрішньому положенні.

- послабте гвинт фіксації (16b, рисунок 1) рухомої упорної планки (16а, рисунки 1 та 7) та зсуньте її всередину, поки відстань до пиляльного диска (6, рисунок 7) становитиме не більше 8 мм (дивіться рисунок 7);
- переконайтеся, що рухома упорна планка та пиляльний диск не торкаються один одного під час опускання пиляльної головки, та надійно затягніть гвинт фіксації (16b, рисунок 1);
- перемістіть пиляльну головку (4, рисунок 2) у верхнє (вихідне) положення;
- за необхідності (залежно від ширини розпилювання) відведіть пиляльну головку назад до упору за допомогою рукоятки (1, рисунок 1) та зафіксуйте напрямні механізму протяжки (21, рисунок 2) стопорним гвинтом (20, рисунок 2);
- покладіть заготовку на поворотний стіл (14, рисунок 1), притиснувши її до фронтального упору (16, рисунок 1);
- зафіксуйте заготовку притисною струбциною (7, рисунки 1 та 7) на нерухомому робочому столі (15, рисунок 1) для запобігання її переміщенню під час розпилювання;
- виконайте розпилювання, як описано в підрозділі 4.3.

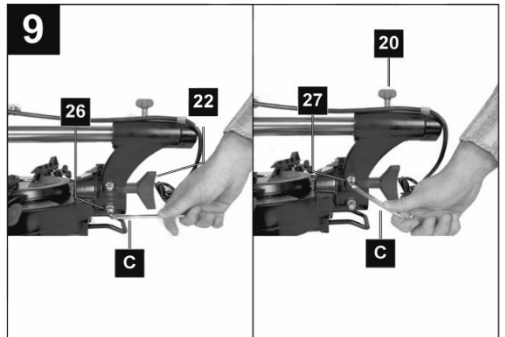
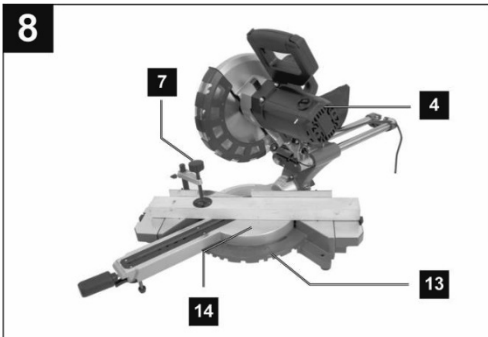


4.6 Косе розпилювання (нахил пиляльної головки 0°, поворот основи 0-45°):



УВАГА! Під час поперечного розпилювання під кутом 90° до основи рухома упорна планка (16a, рисунки 1 та 7) має бути зафіксована у внутрішньому положенні.

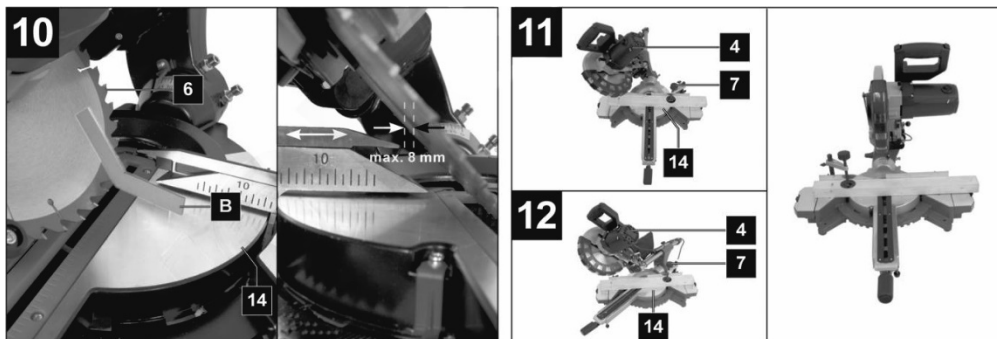
- послабте гвинт фіксації (16b, рисунок 1) рухомої упорної планки (16a, рисунки 1 та 7) та зсуньте її всередину, поки відстань до пиляльного диска (6, рисунок 7) становитиме не менше 8 мм;
- переконайтеся, що рухома упорна планка та пиляльний диск не торкаються один одного під час опускання пиляльної головки, та надійно затягніть гвинт фіксації (16b, рисунок 1);
- перемістіть пиляльну головку (4, рисунок 8) у верхнє (вихідне) положення;
- за необхідності (залежно від ширини розпилювання) відведіть пиляльну головку назад до упору за допомогою рукоятки (1, рисунок 1) та зафіксуйте напрямні механізму протяжки (21, рисунок 2) стопорним гвинтом (20, рисунок 2);
- обертаючи рукоятку (11, рисунок 1) послабте її, якщо вона затягнута, вказівним пальцем потягніть вгору важіль фіксації (35, рисунок 1) та встановіть поворотний стіл (14, рисунок 8) на потрібний кут (дивіться рисунок 8);
- вказівник (12, рисунок 1) на поворотному столі повинен збігатися з потрібним значенням кута на шкалі (13, рисунки 1 та 8);
- відпустіть важіль фіксації та знову затягніть рукоятку (11, рисунок 1), щоб зафіксувати поворотний стіл;
- покладіть заготовку на поворотний стіл (14, рисунки 1 та 8), притиснувши її до фронтального упору (16, рисунок 1);
- зафіксуйте заготовку притисною струбциною (7, рисунки 1 та 8) на нерухомому робочому столі (15, рисунок 1) для запобігання її переміщенню під час розпилювання;
- виконайте розпилювання, як описано в підрозділі 4.3.



4.7 Точне регулювання похилого положення пиляльної головки (кут 45°):

- опустіть пиляльну головку (4, рисунок 1) та зафіксуйте її стопорним штифтом (23, рисунок 2);
- зафіксуйте поворотний стіл (14, рисунки 1 та 10) в положенні 0°;
- послабте стопорний гвинт (22, рисунки 2 та 5) та нахиліть пиляльну головку (4, рисунок 1) на 45° вліво;
- встановіть кутовий упор 45° (B, рисунок 10 – не входить у комплект постачання) між пиляльним диском (6, рисунок 10) і поворотним столом (14, рисунок 10);
- послабте стопорну гайку (27a, рисунок 5);

- обертайте регулювальний гвинт (27, рисунки 5 та 9), щоб кут між пиляльним диском і поворотним столом становив 45°;
- знову затягніть стопорну гайку (27а, рисунок 5);
- після цього перевірте положення вказівника кута нахилу (19, рисунок 2). За необхідності послабте гвинт фіксації вказівника за допомогою викрутки, встановіть вказівник у положення 45° по кутовій шкалі (18, рисунок 2) та знову затягніть гвинт фіксації.



4.8 Похиле розпилювання (нахил пиляльної головки 0-45°, поворот основи 0°):

УВАГА! Під час похилого поперечного розпилювання під кутом 0-45° до основи ліва рухома упорна планка (16а, рисунок 1) має бути зафіксована у зовнішньому положенні.

- перемістіть пиляльну головку (4, рисунок 11) у верхнє (вихідне) положення;
- за необхідності (залежно від ширини розпилювання) відведіть пиляльну головку назад до упору за допомогою рукоятки (1, рисунок 1) та зафіксуйте напрямні механізму протяжки (21, рисунок 2) стопорним гвинтом (20, рисунок 2);
- зафіксуйте поворотний стіл (14, рисунки 1 та 11) в положенні 0°;
- послабте стопорний гвинт (22, рисунки 2 та 5) та нахиліть пиляльну головку (4, рисунок 11) вліво, поки вказівник (19, рисунок 2) не вказуватиме на потрібне значення кута на шкалі (18, рисунок 2);
- знову затягніть стопорний гвинт (22, рисунки 2 та 5);
- послабте гвинт фіксації (16b, рисунок 1) лівої рухомої упорної планки (16а, рисунок 1) та зсуньте її, поки відстань до пиляльного диска (6, рисунок 10) становитиме не менше 8 мм (дивіться рисунок 10);
- права рухома упорна планка має бути зафіксована у внутрішньому положенні;
- переконайтеся, що рухома упорна планка та пиляльний диск не торкаються один одного під час опускання пиляльної головки, та надійно затягніть гвинт фіксації (16b, рисунок 1);
- покладіть заготовку на поворотний стіл (14, рисунки 1 та 11), притиснувши її до фронтального упору (16, рисунок 1);
- зафіксуйте заготовку притисною струбциною (7, рисунки 1 та 11) на нерухомому робочому столі (15, рисунок 1) для запобігання її переміщенню під час розпилювання;
- виконайте розпилювання, як описано в підрозділі 4.3.

4.9 Складне (комбіноване) розпилювання (нахил пиляльної головки 0-45°, поворот основи 0-45°):

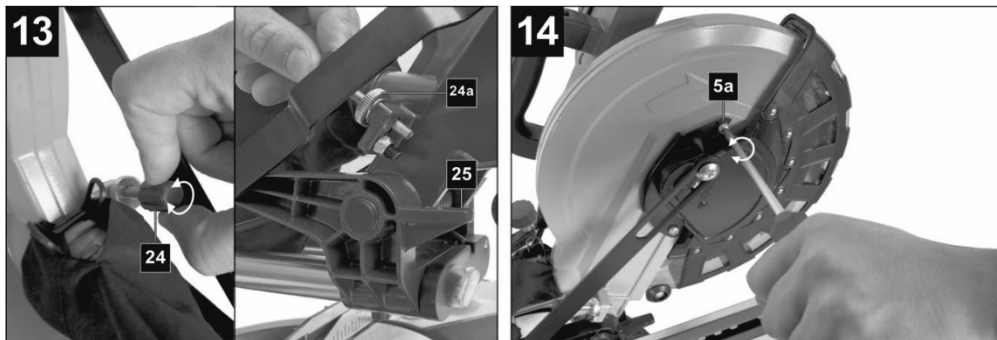
УВАГА! Під час комбінованого поперечного розпилювання під кутом 0-45° до основи ліва рухома упорна планка (16а, рисунок 1) має бути зафіксована у зовнішньому положенні.

- перемістіть пиляльну головку (4, рисунок 12) у верхнє (вихідне) положення;
- за необхідності (залежно від ширини розпилювання) відведіть пиляльну головку назад до упору за допомогою рукоятки (1, рисунок 1) та зафіксуйте напрямні механізму протяжки (21, рисунок 2) стопорним гвинтом (20, рисунок 2);
- обертаючи рукоятку (11, рисунок 1) послабте її, якщо вона затягнута, вказівним пальцем потягніть вгору важіль фіксації (35, рисунок 1) та встановіть поворотний стіл (14, рисунок 12) на потрібний кут (дивіться рисунок 12);
- вказівник (12, рисунок 1) на поворотному столі повинен співпадати з потрібним значенням кута на шкалі (13, рисунок 1);
- відпустіть важіль фіксації та знову затягніть рукоятку (11, рисунок 1), щоб зафіксувати поворотний стіл;
- послабте стопорний гвинт (22, рисунки 2 та 5) та нахиліть пиляльну головку (4, рисунок 12) вліво, поки вказівник (19, рисунок 2) не вказуватиме на потрібне значення кута на шкалі (18, рисунок 2);
- знову затягніть стопорний гвинт (22, рисунки 2 та 5);

- послабте гвинт фіксації (16b, рисунок 1) лівої рухомої упорної планки (16a, рисунок 1) та зсуньте її, поки відстань до пиляльного диска (6, рисунок 10) становитиме не менше 8 мм (дивіться рисунок 10);
- права рухома упорна планка має бути зафіксована у внутрішньому положенні;
- переконайтеся, що рухома упорна планка та пиляльний диск не торкаються один одного під час опускання пиляльної головки, та надійно затягніть гвинт фіксації (16b, рисунок 1);
- покладіть заготовку на поворотний стіл (14, рисунки 1 та 12), притиснувши її до фронтального упору (16, рисунок 1);
- зафіксуйте заготовку притисною струбциною (7, рисунки 1 та 12) на нерухомому робочому столі (15, рисунок 1) для запобігання її переміщенню під час розпилювання;
- виконайте розпилювання, як описано в підрозділі 4.3.

4.10 Плавне регулювання глибини розпилювання (глибини занурення пиляльного диска):

- послабте контргайку з накаткою (24a, рисунки 3 та 13);
- налаштуйте глибину розпилювання обертанням регулювального гвинта (24, рисунки 3 та 13);
- знову затягніть контргайку;
- перевірте правильність налаштування, виконавши пробне розпилювання.



4.11 Заміна пиляльного диска:



УВАГА! Для кріплення пиляльного диска забороняється застосовувати шайби, адаптери та шпindelні кільця, які не передбачені заводом-виробником.

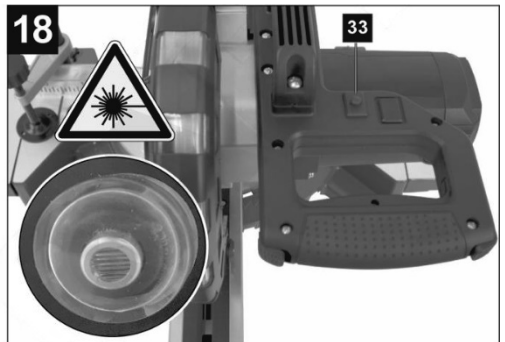
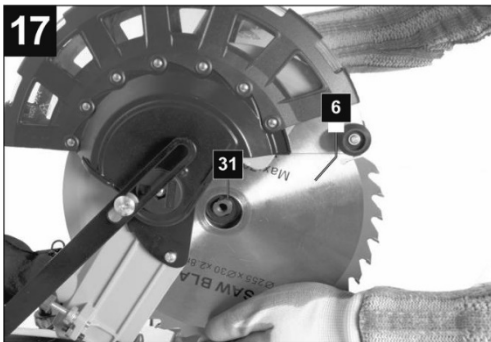
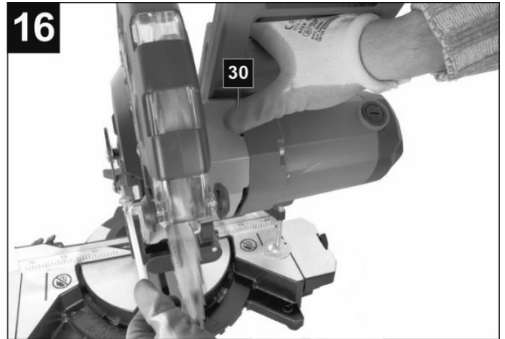
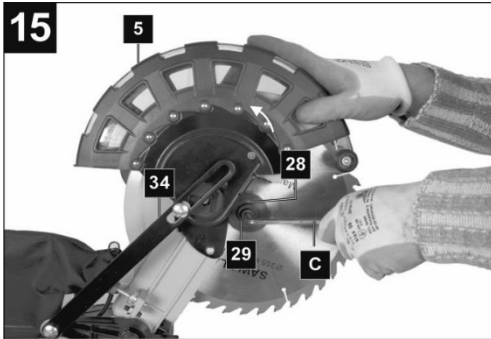


УВАГА! Під час заміни пиляльного диска враховуйте, що після роботи він деякий час залишається гарячим, що може призвести до опіків. Почекайте поки диск охолоне. Зубці пиляльного диска дуже гострі – будьте обережні та завжди використовуйте захисні рукавички під час його заміни.

- перемістіть пиляльну головку (4, рисунок 1) у верхнє (вихідне) положення та зафіксуйте її стопорним штифтом (23, рисунок 2);
- послабте гвинт фіксації кришки (5a, рисунок 14) за допомогою викрутки (УВАГА: не викручуйте цей гвинт повністю);
- підніміть вгору нижній захисний кожух диска (5, рисунки 1 та 15), поки не відкриється доступ до притисного гвинта фланця (29, рисунок 15) та вставте в його головку шестигранний ключ (С, рисунок 15);
- утримуючи шестигранний ключ, повільно опустіть захисний кожух, доки він не торкнеться ключа;
- натисніть кнопку блокування шпиделя (30, рисунок 16) і одночасно обертайте гвинт фланця шестигранним ключем, поки шпindel не заблокується (менш ніж за один оберт);
- відкрутіть гвинт фланця, обертаючи його шестигранним ключем за годинниковою стрілкою (ліва різьба);
- зніміть зовнішній фланець (28, рисунок 15), а потім пиляльний диск (6, рисунок 17) з внутрішнього фланця (31, рисунок 17), потягнувши його вниз (дивіться рисунок 17);
- ретельно очистьте притисний гвинт, зовнішній та внутрішній фланці від пилу й тирси;
- встановіть та закріпіть новий пиляльний диск у зворотному порядку, звернувши увагу на напрямок стрілки на диску (він має збігатися з напрямком стрілки на верхньому захисному кожусі).

УВАГА! Перед увімкненням виробу після заміни пиляльного диска:

- переконайтеся, що напрямок стрілки на диску збігається з напрямком стрілки на верхньому захисному кожусі;
- переконайтеся, що пиляльний диск розблокований і вільно обертається;
- переконайтеся, що під час опускання пиляльної головки нижній захисний кожух відкривається автоматично, а під час підймання головки – автоматично закривається;
- переконайтеся, що під час опускання пиляльної головки диск не торкається вставки поворотного столу (10, рисунок 1) за будь-яких кутів нахилу головки та положень поворотного столу.



4.12 Використання та налаштування (за необхідності) лазерного вказівника

Увімкнення лазерного вказівника (32, рисунок 19) здійснюється одноразовим натисканням кнопки вимикача (33, рисунок 18). Лазерний промінь проєктуватиметься на заготовку вздовж лінії розпилювання. Для вимкнення лазерного вказівника знову натисніть кнопку вимикача

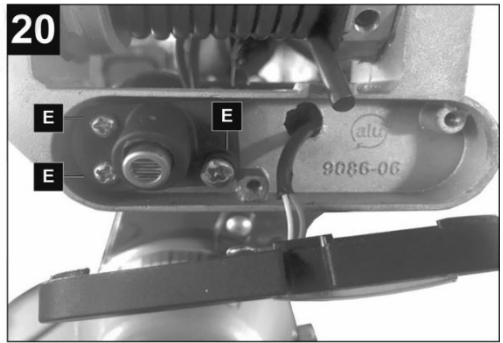
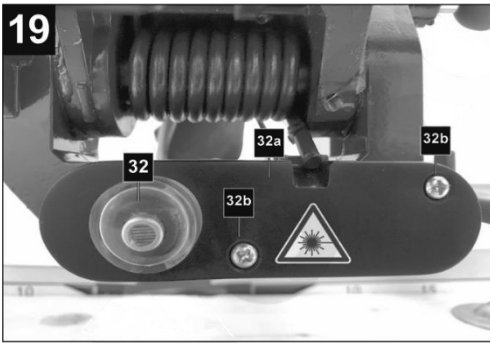
Якщо лазерний вказівник некоректно відображає лінію розпилювання, його можна налаштувати (дивіться рисунки 19-20):

- відкрутіть гвинти (32b) за допомогою викрутки та зніміть передню кришку (32a);
- послабте гвинти кріплення лазерного пристрою (E) та відрегулюйте його положення, переміщуючи вбік доти, доки лазерний промінь не проєктуватиметься точно на зубці пиляльного диска;
- надійно затягніть гвинти кріплення лазерного пристрою та встановіть передню кришку на місце, закрутивши гвинти її кріплення.

4.13 Вмикати виріб необхідно коли пиляльна головка перебуває у верхньому положенні без контакту пиляльного диска із заготовкою, а вимикати виріб слід після завершення розпилювання на необхідну довжину й глибину (нижнє положення пиляльної головки).

4.14 Під час розпилювання не докладайте великих зусиль, оскільки це може призвести до передчасного зношування пиляльного диска, а також до пошкодження виробу. Якщо оберти пиляльного диска падають більш ніж на 20%, зменште зусилля подачі та дайте диску набрати повну швидкість.

4.15 Не перевантажуйте виріб, слідкуйте за температурою корпусу електродвигуна, яка не повинна перевищувати 70 °С. Якщо виріб нагрівся, дайте йому можливість деякий час попрацювати без навантаження. Під час роботи дотримуйтеся циклічності: після 20-30 хвилин роботи робіть перерву, достатню для охолодження електродвигуна.



4.16 Слідкуйте за тим, щоб вентиляційні отвори для охолодження електродвигуна виробу були завжди чистими та відкритими.



УВАГА! Для запобігання нещасним випадкам під час встановлення чи заміни пилляного диска та виконання налаштувань, переконайтеся, що виріб вимкнений, а вилка витягнута з розетки. Також від'єднайте виріб від електромережі під час перерв і після роботи.



УВАГА! Залежно від форми заготовки (наприклад, круглої), для її фіксування можуть знадобитися допоміжні засоби. Не обробляйте заготовки занадто малого розміру, тому що для них неможливо забезпечити надійний затиск. Остерігайтеся втягування заготовки пилляльним диском в щілину між ним і фронтальним упором. Ця небезпека зростає при виконанні косоного розпилювання. Під час розпилювання тонких заготовок проявляйте особливу обережність – вони можуть вібрувати та розламуватися.



УВАГА! Перевірте та переконайтеся, що оброблювана заготовка надійно зафіксована. Завжди використовуйте засоби захисту очей, органів дихання та слуху. Якщо виріб не використовується, від'єднайте його від мережі електроживлення.

4.17 Після закінчення роботи:

- від'єднайте виріб від електромережі;
- очистьте виріб і додаткове приладдя від пилу та бруду. У разі сильного забруднення протріть виріб вологою серветкою, яка виключає потрапляння вологи у вигляді крапель на корпус виробу. Після цього витріть виріб насухо. Забороняється використовувати для цих цілей агресивні до пластику, гуми та металів очисники (наприклад, ацетон, розчинники, кислоти тощо);
- зберігайте виріб у сухому провітрюваному приміщенні. При тривалому зберіганні металеві зовнішні вузли та деталі покривайте шаром консерваційного мастила. Умови зберігання й транспортування повинні виключати можливість механічних пошкоджень та впливу атмосферних опадів.

5 ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ ВИРОБУ

5.1 Загальні вказівки

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

Гарантійні претензії приймаються тільки при правильному та регулярному виконанні робіт з технічного обслуговування. При недотриманні цих вимог підвищується небезпека травмування!

Користувач виробу може виконувати тільки роботи з догляду та технічного обслуговування, які описані в даній Інструкції з експлуатації (пункти підрозділу 5.2). Всі інші роботи повинні виконуватися тільки в уповноважених сервісних центрах ТМ **WORCRAFT**.

5.2 Порядок технічного обслуговування

5.2.1 Перевірка змінного робочого інструмента. Використання тупого або пошкодженого змінного робочого інструмента призводить до зниження продуктивності виробу та до перевантаження електродвигуна. Тому завжди стежте за тим, щоб змінний робочий інструмент був правильно заточеним та не мав пошкоджень. Замінюйте його у разі потреби.

5.2.2 Перевірка встановлених гвинтів. Регулярно перевіряйте усі встановлені на виробі гвинти, слідкуйте за тим, щоб вони були як слід затягнуті. негайно затягніть гвинт, який виявиться ослабленим. Невиконання цього правила загрожує серйозною небезпекою.

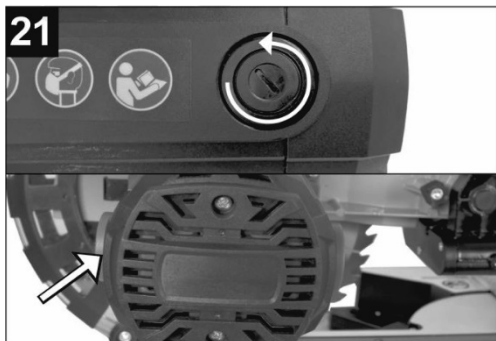
5.2.3 Технічне обслуговування електродвигуна. Завжди стежте за тим, щоб обмотка не була пошкоджена або залита мастильними матеріалами чи водою, а вентиляційні отвори були очищені від пилу та бруду.

5.2.4 Перевірка вугільних щіток

Перевіряйте вугільні щітки після перших 50 годин роботи нового виробу або після встановлення нових вугільних щіток. Після виконання першої перевірки повторюйте її кожні 10 годин роботи. Якщо рівень зношування вугільних щіток становить близько 6 мм, або якщо пружина чи контактний дріт обгоріли або пошкоджені, необхідно замінити обидві вугільні щітки.

Для доступу до вугільних щіток викрутіть проти годинникової стрілки дві сервісні кришки-заглушки на корпусі електродвигуна (дивіться рисунок 21).

Якщо під час перевірки вугільні щітки виявляться придатними до використання, їх можна встановити знову (бажано в тому ж положенні, у якому вони були до виймання).



5.2.5 Спорожнення мішка для збирання тирси (дивіться рисунок 22)

Регулярно стежте за рівнем заповнення мішка для збирання тирси (17, рисунки 1 та 22) під час роботи та за потреби спорожняйте його через застібку-блискавку в нижній частині або повністю знявши мішок, стиснувши його металеве кільце в місці приєднання до патрубку (дивіться рисунок 22).

5.2.6 Щоб уникнути накопичення пилу всередині виробу, рекомендується періодично очищати вентиляційні отвори. Для цього:

- від'єднайте штепсельну вилку електрошнурка від розетки;
- продуйте вентиляційні отвори сухим стисненим повітрям;
- виконайте очищення вентиляційних отворів м'якою неметалевою щіткою або сухою ганчіркою.

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

5.2.7 Перед тривалою перервою в експлуатації або зберіганням очищайте виріб від пилу та бруду без застосування агресивних до пластмаси, гуми й металів очисників. При тривалому зберіганні металеві зовнішні вузли та деталі покривайте шаром консерваційного мастила. Зберігайте виріб у сухому приміщенні.



УВАГА! Ніколи не бризкайте водою на виріб при його очищенні. Виріб слід протирати тільки трохи вологою серветкою! Не використовуйте їдкі очисники, які можуть пошкодити металеві, пластмасові та гумові частини виробу! Після очищення необхідно добре просушити виріб.

5.2.8 Щоб виріб працював довго та надійно, ремонтні, сервісні й регульовальні роботи повинні виконуватися тільки фахівцями в уповноважених сервісних центрах ТМ **WORCRAFT**.

5.3 Періодична перевірка і періодичне технічне обслуговування

5.3.1 Періодична перевірка і періодичне технічне обслуговування виконуються після закінчення гарантійного строку експлуатації виробу (або після заміни вугільних щіток), а потім не рідше одного разу на 6 місяців.

5.3.2 Періодичну перевірку та періодичне технічне обслуговування рекомендується виконувати в уповноважених сервісних центрах ТМ **WORCRAFT**, перелік і контактні дані яких зазначено на офіційному сайті worcraft.com.ua.

5.3.3 Періодична перевірка і періодичне технічне обслуговування містять в собі:

- перевірку стану корпусних деталей;
- перевірку опору ізоляції;
- перевірку стану деталей електродвигуна;
- перевірку стану деталей редуктора (шестерень, підшипників);
- заміну мастила в редукторі.



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

5.3.4 За рекомендованих умов експлуатації виріб буде справно працювати весь гарантований строк служби. Дотримання правил користування дозволить уникнути передчасного виходу з ладу окремих частин та всього виробу в цілому.

5.3.5 Якщо виріб внаслідок інтенсивної експлуатації потребує періодичного обслуговування, яке пов'язане із заміною мастила, вугільних щіток або очищенням колектора, то ці роботи виконуються коштом споживача. Технічне обслуговування в сервісних центрах не входить у гарантійні зобов'язання виробника і продавця. Сервісні центри надають платні послуги при виконанні періодичного технічного обслуговування.

5.3.6 Після закінчення строку служби можливе використання виробу за призначенням, якщо його стан відповідає вимогам безпеки та виріб не втратив своїх функціональних властивостей. Висновок видається уповноваженими сервісними центрами ТМ **WORCRAFT**.

6 ПОТОЧНИЙ РЕМОНТ СКЛАДОВИХ ЧАСТИН ВИРОБУ

Ремонт виробу повинен виконуватися спеціалізованим підрозділом в уповноважених сервісних центрах ТМ **WORCRAFT**. Перелік і контактні дані сервісних центрів зазначено на офіційному сайті worcraft.com.ua.

7 СТРОК СЛУЖБИ, ЗБЕРІГАННЯ, ТРАНСПОРТУВАННЯ

7.1 Строк служби виробу становить 3 роки. Зазначений строк служби дійсний при дотриманні споживачем вимог даної Інструкції з експлуатації. Дата виробництва вказана на табличці виробу.

7.2 Виріб, очищений від пилу та бруду, повинен зберігатись в пакуванні заводу-виробника в сухих провітрюваних приміщеннях при температурі навколишнього середовища від мінус 5 °С до плюс 40 °С, відносній вологості повітря не більше 80% і відсутності прямого впливу атмосферних опадів. Пакування повинне зберігатись до закінчення гарантійного строку експлуатації виробу.

7.3 Транспортування виробу має здійснюватися в закритих транспортних засобах відповідно до правил перевезення вантажів, що діють на транспорті даного виду.

8 ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА (ПОСТАЧАЛЬНИКА)

8.1 Гарантійний строк (гарантійний термін) експлуатації виробу дивіться у Гарантійному талоні. Претензії від споживачів на території України приймає ТОВ «ДТІ Груп», 49111, м. Дніпро, шосе Запорізьке, 26.

8.2 Під час купівлі виробу:

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

Кожен виріб комплектується фірмовим Гарантійним талоном ТМ **WORCRAFT**. При відсутності в Гарантійному талоні дати продажу або підпису (печатки) продавця, гарантійний строк розраховується від дати виготовлення виробу.

8.3 У випадку виходу виробу з ладу протягом гарантійного строку експлуатації з вини заводу-виробника власник має право на безплатний ремонт. Для гарантійного ремонту власнику необхідно звернутися до сервісного центру з виробом і повністю та правильно заповненим Гарантійним талоном (заповнюється під час купівлі виробу). Задоволення претензій споживачів на території України здійснюється відповідно до Закону України «Про захист прав споживачів». При гарантійному ремонті строк гарантії виробу продовжується на час його ремонту.

Гарантійне та післягарантійне обслуговування виробів ТМ **WORCRAFT** на території України виконується в уповноважених сервісних центрах, перелік і контактні дані яких зазначено на офіційному сайті worcraft.com.ua.



УВАГА! Перелік сервісних центрів може бути змінений. Актуальну інформацію про контактні дані сервісних центрів на території України можна дізнатись на офіційному сайті worcraft.com.ua.

8.4 Гарантія не поширюється:

- на частини та деталі, що швидко зношуються (захисні кожухи, вугільні щітки тощо), а також на змінне приладдя (пиляльний диск);
- в разі природного зношування виробу (повне вироблення ресурсу, сильне внутрішнє та зовнішнє забруднення);
- у випадку з видаленням, стертим або зміненим серійним номером виробу;
- при появі несправностей, викликаних дією форс-мажорної ситуації (нещасний випадок, пожежа, повінь, удар блискавки тощо);
- якщо експлуатація відбувалася з використанням приладдя, аксесуарів та витратних матеріалів, не рекомендованих або не схвалених виробником (постачальником);
- якщо виріб розбирався або ремонтувався протягом гарантійного строку самостійно або із залученням третіх осіб, не уповноважених виробником (постачальником) на виконання гарантійного ремонту.



УВАГА! Забороняється вносити в конструкцію виробу зміни та виконувати доопрацювання, які не передбачені заводом-виробником.

9 ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основні технічні характеристики пили торцювальної електричної **MST20-255A** наведені в таблиці 1.

Таблиця 1

Найменування параметра	Значення
Максимальна потужність, Вт	2000
Номінальна напруга, В~	230 ±10%
Номінальна частота струму, Гц	50
Тип електродвигуна	колекторний
Швидкість обертання пиляльного диска, об/хв	4500
Максимальна довжина пропилювання, мм	340
Максимальна глибина пропилювання, мм	90
Діаметр пиляльного диска, мм	255
Діаметр посадкового отвору пиляльного диска, мм	30
Кут нахилу пиляльного диска (вліво), град	0-45
Кут повороту основи (поворотного столу), град	±45
Максимальний розмір заготовок (ширина × висота), мм: • кут повороту основи 0°, нахил диска 0° • кут повороту основи 0°, нахил диска 45° • кут повороту основи 45°, нахил диска 0° • кут повороту основи 45°, нахил диска 45°	340×90 340×45 240×90 240×45
Рівень звукового тиску L_{pa} , дБ(A)	97 ($K_{pa}=3,0$)
Рівень звукової потужності L_{wa} , дБ(A)	105 ($K_{wa}=3,0$)
Рівень вібрації a_n , м/с ²	2,5 ($K_n=1,5$)
Вага нетто/брутто, кг	14,5/15,5

Гарантійний строк (гарантійний термін) експлуатації виробу дивіться у Гарантійному талоні. Дата виготовлення вказана на табличці виробу. Постачальник: ТОВ «ДТІ Груп», 49111, м. Дніпро, шосе Запорізьке, 26. Виробник: «Шанхай Ворлд-Про Імп енд Експ Ко ЛТД», розташований за адресою 26/1000, Джинхаї роуд, Пудонг, Шанхай, КНР.

Строк служби виробу становить 3 роки з моменту купівлі. Термін придатності 10 років. Гарантійний термін зберігання 10 років.

Умови зберігання: зберігати в сухому місці, захищеному від впливу вологи та прямих сонячних променів, при температурі від мінус 5 °С до плюс 40 °С, відносній вологості повітря не більше 80% і відсутності прямої дії атмосферних опадів.

Правила та умови ефективного й безпечного використання виробу вказані в Інструкції з експлуатації. Виріб не містить шкідливих для здоров'я речовин.

Претензії споживачів на території України приймає ТОВ «ДТІ Груп». Ремонт і технічне обслуговування необхідно здійснювати в уповноважених сервісних центрах ТОВ «ДТІ Груп». Перелік і контактні дані сервісних центрів зазначено на офіційному сайті **worcraft.com.ua**.

Виріб за своєю конструкцією та експлуатаційним характеристикам відповідає вимогам Технічного регламенту безпеки машин, затвердженого постановою КМУ №62 від 30.01.2013 р., а саме ДСТУ EN 62841-1:2016 (EN 62841-1:2015, IDT, IEC 62841-4-1:2017, MOD), ДСТУ EN ISO 12100:2016 (EN ISO 12100:2010, IDT; ISO 12100:2010, IDT).

10 КОМПЛЕКТНІСТЬ

Комплектність пили торцювальної електричної **MST20-255A** зазначена в таблиці 2.

Таблиця 2

Найменування	Кількість, од.
Пила торцювальна електрична MST20-255A	1
Затискна струбцина	1
Висувна опора	2
Мішок для збирання тирси	1
Пиляльний диск	1
Шестигранний ключ	1
Інструкція з експлуатації	1
Гарантійний талон	1
Пакувальна коробка	1

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

11 УТИЛІЗАЦІЯ

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



УВАГА! Ремонт, модифікація та перевірка електроінструментів ТМ WORCRAFT повинні виконуватися тільки в уповноважених сервісних центрах ТМ WORCRAFT. При використанні або техобслуговуванні виробу завжди слідкуйте за виконанням усіх правил та норм безпеки.



Повний перелік моделей та аксесуарів до інструменту
ви можете подивитися на фірмовому сайті
worcraft.com.ua