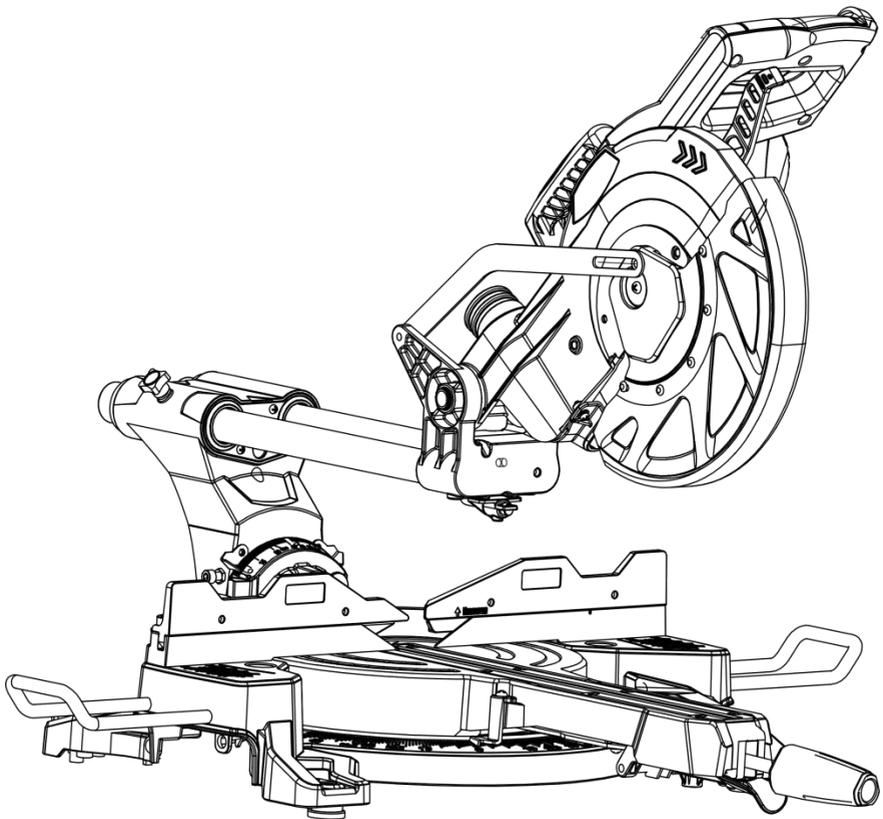




TEKHMANN

TMS-2425

Пила торцювальна висувна електрична



UA



ЗМІСТ

Вступ.....	3
1. Заходи безпеки	3
2. Опис і принцип роботи	7
3. Підготовка виробу до використання.....	12
4. Використання виробу.....	15
5. Технічне обслуговування виробу	17
6. Поточний ремонт складових частин виробу	18
7. Строк служби, зберігання, транспортування	19
8. Гарантії виробника (постачальника)	19
9. Технічний паспорт.....	21
10. Комплектність.....	22
11. Утилізація	22

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ (копія оригіналу)

УВАГА!

ШАНОВНИЙ ПОКУПЕЦЬ!

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

Під час покупки пили торцювальної висувної електричної **TMS-2425** вимагайте перевірки її працездатності пробним запуском і перевірки відповідності комплектності (розділ 10 «Комплектність» Інструкції з експлуатації).

Перед використанням пили торцювальної уважно вивчіть Інструкцію з експлуатації та дотримуйтесь заходів безпеки під час роботи.

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

ВСТУП

Пила торцювальна висувна електрична **TMS-2425** (далі - виріб) є стаціонарним інструментом і призначена для виконання поперечного розрізу, різі під нахилом, різі під кутом дерев'яних, пластикових або алюмінієвих профілів і порівнянних із ними матеріалів відповідними пиляльними дисками в побутових умовах. Інші матеріали, зокрема сталь, бетон і мінеральні матеріали, розпилювати забороняється.

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

Уважно вивчіть дану Інструкцію з експлуатації, в тому числі пункт 1 «Заходи безпеки». Тільки у такий спосіб Ви зможете навчитися правильно поводитися з інструментом та уникнете помилок і небезпечних ситуацій.



УВАГА! Порушення вказівок та інструкцій з техніки безпеки може стати причиною ураження електричним струмом, пожежі та важких травм.

1 ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ

1.1 Загальні правила безпеки



ПОПЕРЕДЖЕННЯ!

Перед використанням обладнання повинні бути вжиті всі необхідні заходи обережності для того, щоб зменшити ступінь пожежного ризику, удару електричним струмом і знизити ймовірність пошкодження корпусу і деталей виробу. Заходи безпеки перелічені нижче.

Уважно прочитайте всі вказівки, перш ніж Ви спробуєте використовувати інструмент, і збережіть їх. З метою безпечного використання:

1.1.1 Підтримуйте чистоту і порядок на робочому місці. Будь-яка перешкода на робочому столі або навколо нього під час праці може стати причиною травми.

1.1.2 Звертайте увагу на обстановку, яка оточує робоче місце. Підтримуйте достатнє освітлення в процесі роботи. Не користуйтеся інструментом поблизу легкозаймистих рідин або газів.

1.1.3 Остерігайтеся удару електричним струмом. Не торкайтеся заземлених поверхонь, наприклад, трубопроводів, радіаторів, кухонних плит, корпусів холодильників. Не працюйте з приладом під дощем і снігом. Не використовуйте електроінструмент у приміщеннях із підвищеною вологістю. Захищайте виріб від дощу та води. Проникнення вологи в корпус пристрою може призвести до ураження електричним струмом.

1.1.4 Під час роботи з інструментом не дозволяйте дітям перебувати поблизу. Не дозволяйте стороннім доторкатися до інструменту або подовжувача. Сторонні особи не повинні перебувати на робочому місці.

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

1.1.6 Не втручайтеся в роботу механізмів, прикладаючи зайву силу. Робота виконується якісніше і безпечніше, якщо електроінструмент експлуатується згідно передбачених норм, навантажень, зусиль і швидкості.

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 електроінструмент у 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 рухомі частини виробу. На час роботи поза приміщенням рекомендується надягати гумові рукавички і черевики з неслизькою підшвою. Ховайте довге волосся під головним убором.

1.1.9 Користуйтеся захисними окулярами. Одягайте маску для обличчя або маску проти пилу, якщо під час роботи виділяється пил.

1.1.10 Використовуйте обладнання для відведення пилу і бруду, якщо це передбачено. Переконайтеся, що Ви використовуєте відповідні пристрої для підключення подібного обладнання.

1.1.11 Не допускайте псування електрошнура. Ніколи не переносьте інструмент, утримуючи його за шнур електроживлення. Не тягніть за шнур із метою вийняти вилку з розетки. Бережіть шнур від впливу високих температур, мастильних матеріалів та предметів з гострими краями.

1.1.12 Перед початком роботи закріпіть оброблювану деталь у лещатах. Це безпечніше, ніж тримати заготовку в руці, а також звільняє обидві руки для роботи з інструментом.

1.1.13 Будьте уважні. Постійно майте надійну точку опори і не втрачайте рівноваги.

1.1.14 Уважно і відповідально ставтеся до технічного обслуговування електроінструменту та його ремонту. Для досягнення кращого результату і забезпечення більшої безпеки під час роботи, обережно поводьтеся з приладом і утримуйте його в чистоті. При змащуванні та заміні аксесуарів дотримуйтеся вказівок із відповідних інструкцій. Періодично оглядайте електрошнур інструменту, і в разі пошкодження відремонтуйте його в уповноваженому сервісному центрі. Періодично оглядайте подовжувачі, якими Ви користуєтесь, і в разі пошкодження замініть їх. Рукоятки інструменту повинні бути сухими та чистими, не допускайте їх забруднення мастильними матеріалами.

1.1.15 Вийміть вилку електрошнура з розетки, якщо інструмент не використовується, а також перед початком техобслуговування та перед заміною аксесуарів.

1.1.16 Вийміть всі регульовальні та гайкові ключі. Візьміть собі за правило: перед тим, як увімкнути електроінструмент - перевірте, чи всі ключі вийняті з нього.

1.1.17 Уникайте несподіваного запуску двигуна. Не переносьте підключений до мережі електроінструмент, тримаючи палець на вимикачі. Перед тим, як вставити штепсель в розетку, переконайтеся, що вимикач знаходиться в положенні «Вимк».

1.1.18 Працюючи поза приміщенням, користуйтеся подовжувачами. В цьому випадку використовуйте тільки подовжувачі, які призначені для роботи на вулиці. Вони мають відповідне маркування. Подовжувачі повинні розматуватися на їх повну довжину.

1.1.19 Будьте пильні. Слідкуйте за тим, що Ви робите. Не працюйте з приладом, якщо Ви стомилися, прийняли алкоголь або ліки, які впливають на швидкість реакції, увагу та зосередженість.

1.1.20 Перевіряйте пошкоджені деталі. Перш ніж продовжити експлуатацію електроінструменту, слід ретельно перевірити захисний кожух або інші деталі, які мають пошкодження, з метою діагностики їх функціональності. Перевірте надійність кріплення рухомих елементів, справність деталей виробу, правильність складання та будь-які інші параметри, які можуть вплинути на їх роботу. Захисний кожух чи будь-які інші пошкоджені деталі необхідно відремонтувати або замінити в уповноваженому сервісному центрі. Несправні перемикачі замініть в уповноваженому сервісному центрі. Не працюйте з інструментом із несправним перемикачем «Увімк/Вимк».



1.1.21 **УВАГА! Щоб уникнути травм, використовуйте тільки ті аксесуари або пристрої, які вказані в цій інструкції з експлуатації або в каталозі ТМ ТЕКHMANN.**

1.1.22 Ремонт електроінструменту має здійснюватися виключно в уповноваженому сервісному центрі з використанням тільки оригінальних запасних частин ТМ ТЕКHMANN. В іншому випадку можливе нанесення серйозної шкоди здоров'ю користувача.

1.2 Особливі вимоги експлуатації виробу (Заходи безпеки)

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

1.2.2 Під час користування виробом необхідно дотримуватися всіх вимог Інструкції з експлуатації (Технічного паспорту), поводитися з ним обережно, не допускати його ударів, перевантажень, дії бруду і нафтопродуктів. До роботи з виробом допускаються тільки особи, які пройшли відповідне навчання і мають допуск до роботи з електроінструментом.

1.2.3 Під час роботи з виробом необхідно дотримуватися таких правил:

- всі види підготовчих робіт, технічне обслуговування та ремонт проводити тільки при відключеній від електромережі штепсельній вилці;
- вмикати виріб в електромережу тільки перед початком роботи;
- підключати, відключати виріб від електромережі штепсельною вилкою тільки при вимкненому перемикачі «Увімк/Вимк»;
- відключати виріб від електромережі при зміні пиляльного диску, при перенесенні виробу з одного робочого місця на інше, при перерві в роботі, після закінчення роботи;
- відключати виріб вимикачем при раптовій зупинці (зникнення напруги в електромережі, перевантаження електродвигуна);
- під час роботи необхідно користуватися засобами захисту: спеціальними окулярами, респіратором, протишумовими навушниками. Використовувати неслизьке взуття;
- не переносити виріб за шнур електроживлення, не обертати його навколо руки або інших частин тіла;
- не допускати натягування, перекручування або потрапляння під різні вантажі шнура електроживлення, зіткнення його з гарячими і масляними поверхнями (шнур електроживлення рекомендується підвішувати);
- перевіряти відповідність типу пиляльного диску матеріалу оброблюваної заготовки;
- перевіряти виріб на наявність пошкоджень кожного разу перед початком роботи на ньому: особливу увагу приділяти перевірячі захисних механізмів і пристроїв безпеки;
- перед кожним використанням перевіряти належне закриття захисного кожуха диска. Не працювати з виробом, якщо захисний кожух пиляльного диску не переміщується вільно. Ніколи не закріплювати і не прив'язувати кожух диска у відкритому положенні;
- перед увімкненням виробу переконаватися, що всі ключі та сторонні предмети відсутні у виробі і в робочій зоні виробу;
- ніколи не нахилятися над пиляльним диском;
- слідкувати, щоб рукоятка була сухою і чистою;
- слідкувати, щоб нижня частина основи була міцно закріплена і залишалася нерухомою при експлуатації;
- для розпилу тонких заготовок використовувати тільки пиляльні диски з дрібним зубом;
- перед використанням пиляльного диску уважно перевіряти його на відсутність тріщин або інших пошкоджень, а у випадках, якщо дефекти будуть виявлені, негайно замінити пиляльний диск. Використовувати тільки добре заточені пиляльні диски. Поцерблені пиляльні диски негайно замінити, тому що це збільшує небезпеку зворотного удару;
- оглядати заготовку на предмет відсутності в ній гвинтів, цвяхів, шнурів, дротів або інших сторонніх предметів;
- не використовувати виріб поблизу легкозаймистих рідин або газів;
- ніколи не використовувати виріб для розпилу кількох заготовок одночасно. Це може призвести до заклинювання пиляльного диску;
- перед увімкненням переконайтесь, що шпindel ь пиляльного диску розблокований і диск вільно обертається;
- перед різкою дочекайтеся набору повної швидкості пиляльного диску;
- працювати потрібно в навушниках, захисних окулярах, в масці, що захищає від пилу;
- при різанні заготовки тримати руки подалі від траєкторії пиляльного диску. Уникати контакту з диском, що обертається за інерцією;
- перед проведенням будь-якого типу робіт оброблювану деталь (заготовку) необхідно міцно прикріплювати до поворотної основи (поворотного столу) за допомогою струбцини. Закріплювати заготовку необхідно без перекосів. Не тримати заготовку руками при обробці;
- необхідно дочекатися повної зупинки обертання пиляльного диску, перш ніж приступити до переміщення оброблюваної заготовки, зміни налаштувань або видалення стружки;

- розпилювати тільки такі заготовки, розміри і конструкція яких забезпечують їх стійке кріплення на виробі;
- не видаляти обрізки або інші частини з оброблюваної заготовки під час роботи виробу та коли ріжуча головка не зафіксована у верхньому положенні;
- не зупиняти пиляльний диск рукою;
- перед технічним обслуговуванням переконайтеся, що виріб відключений від електромережі і пиляльний диск не обертається;
- зберігати і використовувати пиляльні диски у відповідності з інструкціями підприємства-виробника;
- 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 покрито заготовка, або інші речовини, що виділяються після хімічно оброблених пиломатеріалів) при потрапленні в легені можуть викликати важкі захворювання. Рекомендується використовувати респіратори, призначені для фільтрації мікроскопічних частинок. Підключайте до виробу витяжну установку або пилосос (через адаптер). Слідкуйте за герметичністю з'єднань адаптера, пилосбірника. Пил на робочому місці не здувати. Слідкуйте за вентиляцією приміщення.



УВАГА! Якщо виріб має лазерний покажчик лінії розпилу - уникайте безпосереднього потраплення лазерного променю в очі. Ніколи не дивіться в точку виходу лазерного випромінювання.

Зберігати виріб слід у сухому, недоступному для дітей та сторонніх місці. Температура зберігання повинна бути в інтервалі від -5°C до $+40^{\circ}\text{C}$, відносно вологістю повітря не більше 80% і відсутністю прямої дії атмосферних опадів. При перенесенні виробу з холоду в тепле приміщення необхідно дати йому прогрітися протягом 2х годин. Після цього виріб можна підключати до електромережі.

1.2.4 Забороняється:

- заземляти виріб;
- експлуатувати та зберігати виріб у приміщеннях із вибухонебезпечним, а також хімічно активним середовищем, що руйнує метали та ізоляцію;
- експлуатувати виріб в умовах впливу крапель і бризок, на відкритих майданчиках під час снігопаду та дощу;
- залишати без нагляду виріб, підключений 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 двигуна перегрівається.
 - 6) Поява диму або запаху, характерного для горілої ізоляції.
 - 7) Поламка або поява тріщин у корпусних деталях.
 - 8) Пошкодження, деформація або затуплення пиляльного диску.
 - 9) Пошкодження захисних механізмів або пристроїв.

1.2.5 Дозволяється користуватися виробом без індивідуальних діелектричних засобів захисту.

2.1 Призначення виробу

2.1.1 Пила торцювальна висувна електрична **TMS-2425** застосовується для виконання поперечного розрізу, різку під нахилом, різку під кутом дерев'яних, пластикових або алюмінієвих профілів і порівнянних із ними матеріалів відповідними пиляльними дисками в побутових умовах. Інші матеріали, зокрема сталь, бетон і мінеральні матеріали, обробляти забороняється. Робочим інструментом виробу є пиляльний диск діаметром 255 мм з посадковим діаметром 30 мм.

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

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

Застосування у виробі колекторного електроприводу з подвійною ізоляцією забезпечує максимальну безпеку під час роботи від мережі змінного струму напругою 220 В без застосування індивідуальних засобів захисту і заземлюючих пристроїв.

2.1.3 У зв'язку з постійною діяльністю по вдосконаленню моделі, виробник залишає за собою право вносити в його конструкцію незначні зміни, які не відображені в цій Інструкції з експлуатації (Технічному паспорті) і не впливають на ефективну і безпечну роботу інструменту.

2.2 Склад виробу

Зовнішній вигляд та основні конструктивні елементи пили торцювальної висувної електричної **TMS-2425** показані на рисунках 1-19.

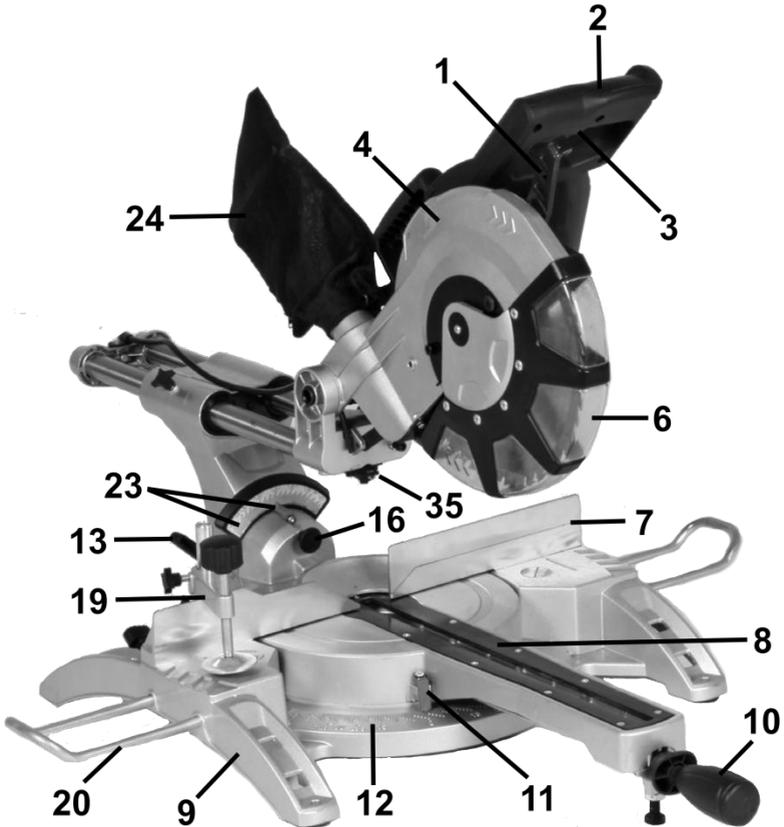


Рисунок 1

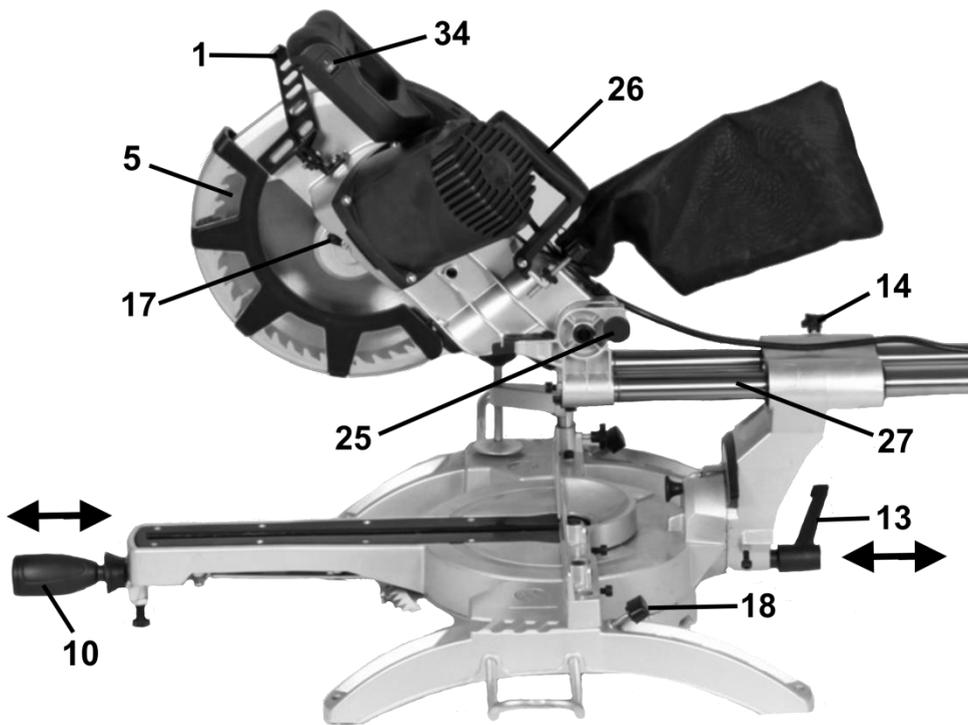


Рисунок 2

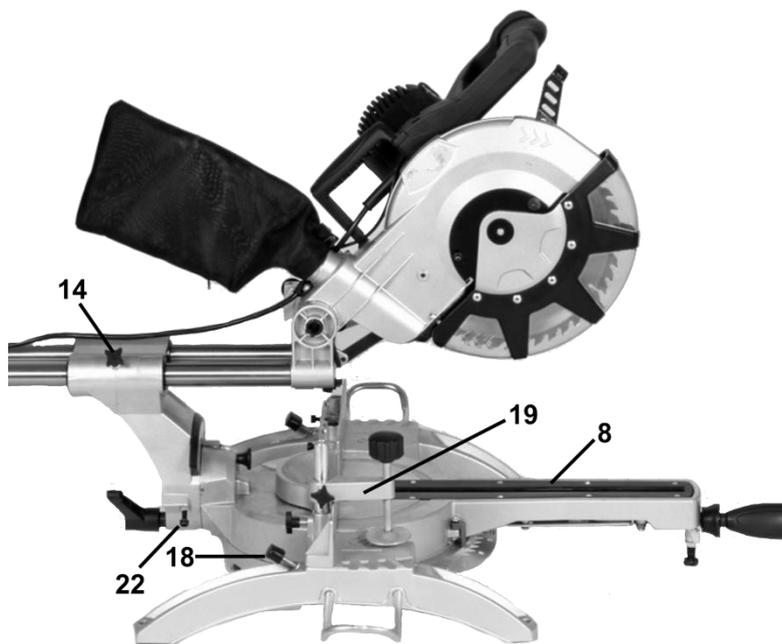


Рисунок 3

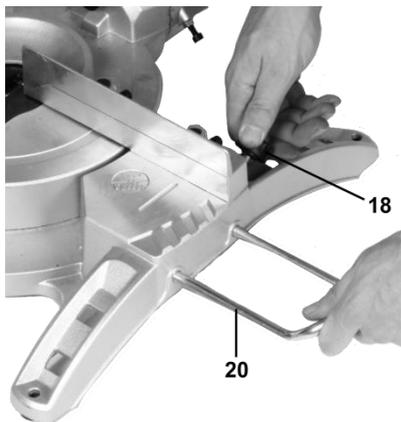


Рисунок 4

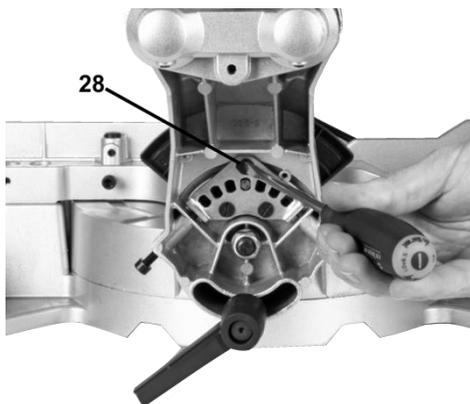


Рисунок 5

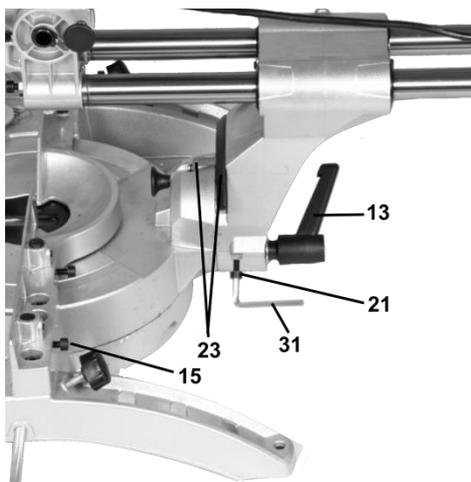


Рисунок 6

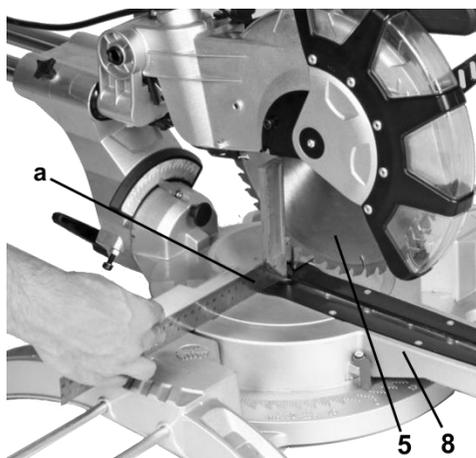


Рисунок 7

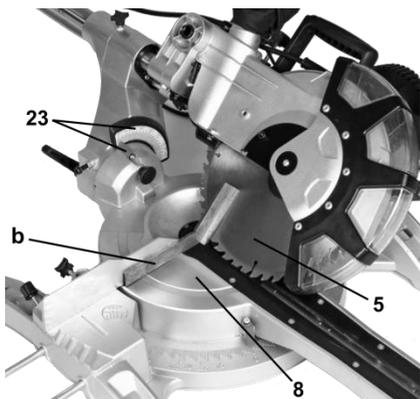


Рисунок 8

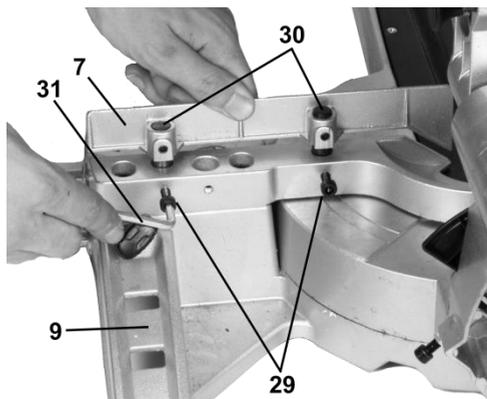


Рисунок 9



Рисунок 10



Рисунок 11

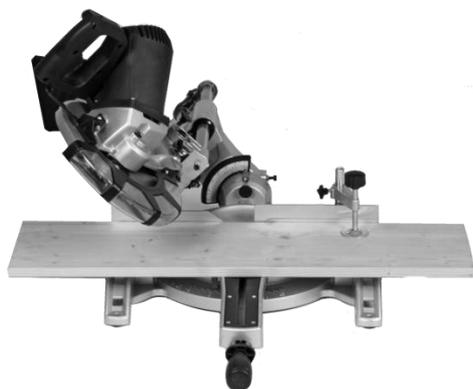


Рисунок 12

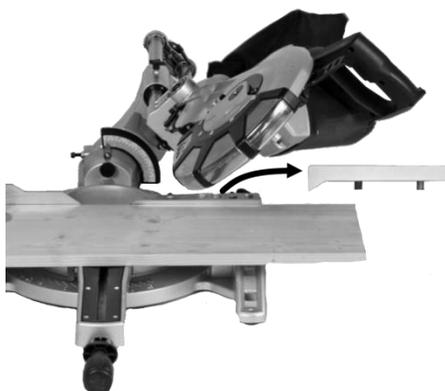


Рисунок 13

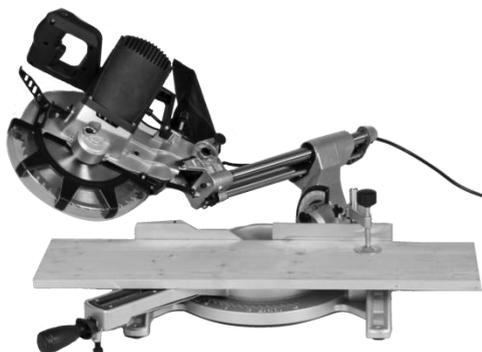


Рисунок 14

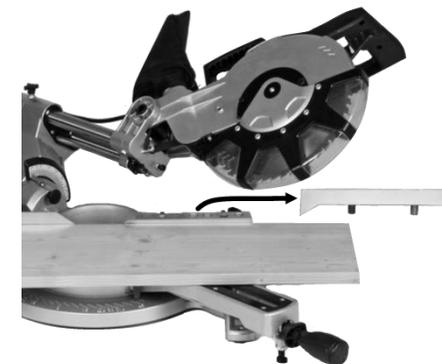


Рисунок 15

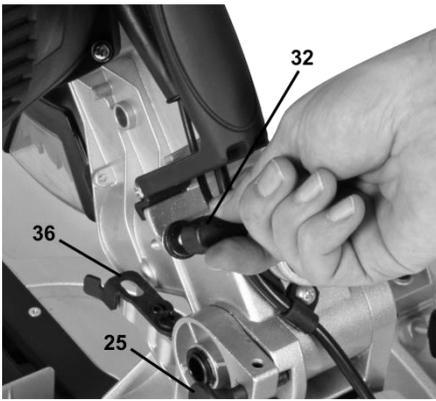


Рисунок 16

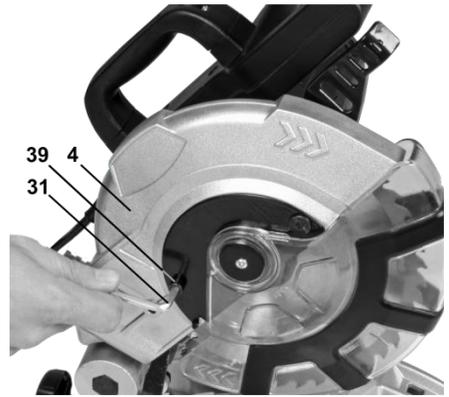


Рисунок 17

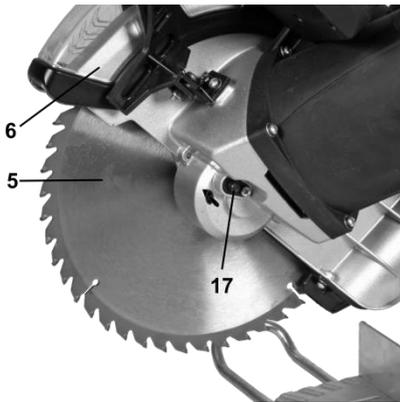


Рисунок 18

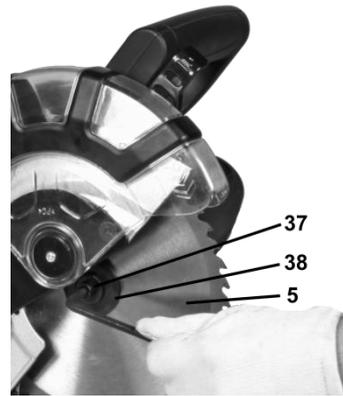


Рисунок 19

1. Важіль рухомого захисного кожуха пиляльного диску
2. Основна рукоятка
3. Клавiша перемикача «Увімк/Вимк» (вимикача)
4. Верхній захисний кожух пиляльного диску
5. Пиляльний диск
6. Нижній рухомий (маятниковий) захисний кожух пиляльного диску
7. Фронтальний упор
8. Поворотний стіл зі вставкою
9. Опорна станина з монтажними отворами
10. Рукоятка з фіксатором положення поворотного столу
11. Показчик повороту столу
12. Шкала повороту основи (поворотного столу)
13. Важіль блокування кута нахилу ріжучої головки
14. Фіксатор положення ріжучої головки
15. Фіксатор положення затискної струбцини
16. Висувний штифт
17. Кнопка блокування шпинделя
18. Фіксатор положення висувної опори
19. Затискна струбцина
20. Висувна опора
- 21, 22 Гвинти обмеження ступеню нахилу поворотного столу
23. Шкала з показчиком нахилу ріжучої головки

24. Мішок для збору пилу
25. Обмежувач верхнього та нижнього положень ріжучої головки
26. Транспортувальна рукоятка
27. Направляючі штанги для горизонтального переміщення ріжучої головки
28. Гвинт регулювання положення шкали нахилу пиляльної головки
29. Гвинти фіксування фронтального упору
30. Направляючі штифти для встановлення фронтального упору
31. Шестигранний ключ
32. Гвинт регулювання глибини розпилювання з контргайкою фіксації
33. Неповоротна основа
34. Вимикач лазерного покажчика лінії розпилювання
35. Лазерний покажчик лінії розпилювання
36. Стопор (обмежувач) для обмеження глибини розпилювання
37. Затискний болт фланцевої шайби пиляльного диска
38. Зовнішня фланцева шайба
39. Гвинт фіксування положення кришки захисного кожуха

2.3 Пристрій і принцип роботи

2.3.1 Виріб складається з наступних основних частин: ріжучої головки з встановленими на ній електродвигуном і пиляльним диском (5), основної рукоятки з вимикачами для двигуна (3) і лазерного покажчика лінії розпили (34), нерухомого (4) і рухомого (6) захисних кожухів пиляльного диску, пристрою нахилу пиляльного диска, пристрою повороту основи (поворотного столу (8)), лазерного покажчика лінії розпили (35), адаптера для підключення засобів пилوفيدалення або мішка для збору пилу (24).

2.3.2 Наявність направляючих штанг (27) дає можливість рухати ріжучу головку з пиляльним диском у поперечному для оброблюваної заготовки напрямку, що збільшує ширину пропили.

2.3.3 Фіксація заготовки здійснюється притиском оброблюваної деталі до фронтального упору (7) з подальшим затисканням струбицею (19).

2.3.4 Виріб забезпечений адаптером для підключення мішка для збору пилу (24) або засобів пилوفيدалення (пилососу).

2.3.5 Увімкнення виробу здійснюється натисканням клавіші (3), а вимикання - відпусканням цієї клавіші.

2.3.6 Виріб має конструкцію, що дозволяє виконувати пропили під нахилом за допомогою зміни кутів нахилу ріжучої головки і поворотного столу.

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

3 ПІДГОТОВКА ВИРОБУ ДО ВИКОРИСТАННЯ



УВАГА! Забороняється починати роботу виробом, не виконавши вимог із техніки безпеки, зазначених у розділі 1 «Заходи безпеки» цієї Інструкції з експлуатації.

3.1 Після транспортування виробу в зимових умовах, перед увімкненням у теплом приміщенні його необхідно витримати виріб при кімнатній температурі не менше 2х годин до повного висихання вологи (конденсату) на ньому.

3.2 Встановити виріб на міцній горизонтальній поверхні так, щоб всі чотири опори спиралися на цю поверхню. У разі необхідності зафіксуйте опори гвинтами. Всі кришки і кожухи повинні бути міцно закріплені.

3.3 Переконайтеся, що під час опускання ріжучої головки пиляльний диск не торкається вставки поворотного столу (8) при різних кутах нахилу ріжучої головки. При нахилі ріжучої головки праворуч, обов'язково вийміть праву частину фронтального упору.

3.4 Перед введенням виробу в експлуатацію необхідно:

3.4.1 Перевірити за допомогою косинців («а» з кутом 90°, «б» з кутом 45°, рисунки 7 і 8) встановлення кутів положення пиляльного диску на 90° та 45° відносно площини поворотного стола (покажчик кута нахилу ріжучої головки на шкалі (23) відповідно повинен вказувати значення 0° і 45°). На рисунках 5-8 Ви можете побачити етапи налаштувань

3.4.2 Відрегулювати фронтальний упор. Для цього необхідно:

- опустити ріжучу головку і зафіксувати її в нижньому положенні за допомогою фіксатора (25), переконатися в тому, що поворотний стіл (8) встановлений на значенні 0° за шкалою повороту стола (12);
- розмити косинець з кутом 90° між фронтальним упором (7) і пиляльним диском (5);
- послабити гвинти кріплення фронтального упору і відрегулювати його положення таким чином, щоби він і пиляльний диск своїми площинами торкалися площин косинця;
- затягнути гвинти кріплення фронтального упору.



УВАГА! Перед вмиканням виробу:

1. Переконайтеся, що напрямок обертання пиляльного диску співпадає з напрямком стрілки верхнього захисного кожуха.
2. Переконайтеся, що пиляльний диск розблокований і вільно обертається.
3. Переконайтеся, що клавіша вимикача електродвигуна працює правильно і повертається після її відпускання.
4. Переконайтеся, що під час опускання ріжучої головки нижній захисний кожух піднімається автоматично, а при піднятті ріжучої головки захисний кожух автоматично закривається.
5. Для фіксації пиляльного диску забороняється застосовувати шайби, адаптери та шпindelні кільця, які не передбачені заводом-виробником.



УВАГА! Після роботи пиляльний диск деякий час залишається гарячим. Заміна гарячого диску може призвести до термічних опіків, тож спочатку охолодіть його. Не очищуйте диск легкозаймистими рідинами або засобами. Обережно: зуби пиляльного диску дуже гострі. Завжди надягайте міцні рукавички під час його заміни.



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

3.2.6 Переконайтеся, що з опущеною ріжучою головкою за різних вертикальних кутів скосу пиляльний диск не входить в контакт з фронтальним упором (при правому нахилу праву частину упору потрібно знімати), а також із планкою-вставкою для пропилів, яка встановлена у поворотному столі (8). У разі, якщо пиляльний диск контактує з планкою для пропилів, необхідно послабити гвинти кріплення планки і вирівняти її по всій довжині горизонтального ходу пиляльного диску, після чого затягнути гвинти.

3.2.7 Зовнішнім оглядом переконайтеся у справності шнура електроживлення, вилки, в цілісності деталей корпусу виробу, в цілісності пиляльного диску і правильності його застосування.

3.2.8 Перевірити чіткість роботи вимикача через його короточасне (2-3 рази) вмикання, відповідність напрузі й частоті, які зазначені на маркувальній табличці виробу (220 В ~, 50 Гц).

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

3.2.10 Переконайтеся, що лазерний показчик лінії розпилу (35) збігається з проекцією пиляльного диску (кромкою розпилу). У разі, якщо лазерний показчик лінії розпилу вимагає регулювання - налаштуйте його відповідними гвинтами. Для перевірки зробіть пропили в окремому бруску. Увімкнення та вимкнення лазерного показчика лінії розпилу (35) здійснюється кнопкою-вимикачем (34).

3.5 У разі виявлення несправностей зверніться до сервісного центру, при вібрації або дефектах пиляльного диску - замініть пиляльний диск.

3.6 Для жорсткого утримання заготовки завжди використовуйте затискну струбцину (19). Для закріплення заготовки встановіть її в обраному для пиляння положенні (лінію розпилу вказує лазерний показчик лінії розпилу (35)) і зафіксуйте її за допомогою вертикального затискного гвинта струбцини. Заготовку завжди необхідно притискати до фронтального упору.



УВАГА! Дуже важливо надійно і правильно закріплювати заготовку. Відсутність жорсткої фіксації заготовки під час розпилу може стати причиною пошкодження

виробу і заготовки, а також призвести до травмування користувача. Переконайтеся в тому, що пиляльний диск під час опускання не торкається затискної струбцини. Під час розпилу довгих заготовок використовуйте висувні опори (20), які встановлюються у відповідні отвори.

3.7 Заміна пиляльного диска (рисунки 17-19).

Обережно - диск дуже гострий!

- Одягніть міцні рукавички при заміні диска.
- Вийміть вилку з розетки.
- Встановіть ріжучу головку пили у верхнє положення.
- Відверніть гвинт фіксування положення кришки (39).
- Відведіть убік і одночасно відкрийте верхній захисний кожух, щоб отримати доступ до затискного болта (37).
- Натисніть кнопку блокування шпинделя (17) однією рукою, другою рукою візьміть ключ (31) і вставте в затискний болт (37).
- Натискаючи на кнопку блокування шпинделя (17), одночасно повільно обертайте ключем болт фланця в напрямку годинникової стрілки. Пиляльний диск (5) заблокується менш ніж за один оберт ключа.
- Потім зі збільшеним зусиллям поверніть болт у напрямку годинникової стрілки і відкрутіть його повністю.
- Вийміть болт, зніміть фланцеву шайбу з пиляльним диском. Встановіть (з контролем напрямку обертання) новий пиляльний диск у зворотному порядку і затягніть болт. Встановіть кришку захисного кожуха і зафіксуйте необхідне положення кришки гвинтом (39).

3.8 Точне налаштування кута для прямого різання 90° (рисунки 1, 5, 6, 7):

- Опустіть ріжучу головку пили і заблокуйте її за допомогою висувного штифта (16).
- Відпустіть важіль блокування (13).
- Помістіть торійований кутник (а) між пиляльним диском (5) і поворотним столом (8) (рис. 7).
- Нахиліть ріжучу головку, поки кут між пиляльним диском (5) і поворотним столом (8) не складе 90°.
- Затягніть важіль (13).
- Послабте гвинт (28, рисунок 5) і поверніть шкалу таким чином, щоб покажчик вказував на позначку 0°. Затягніть гвинт (28).

3.9 Точне налаштування для похилого розпилу 45° (рисунки 2, 8):

- Опустіть ріжучу головку пили та заблокуйте її за допомогою висувного штифта (25).
- Поверніть поворотний стіл (8) у положення кута 0°.
- Відпустіть гвинт блокування (13).
- Утримуючи рукоятку (2), нахиліть ріжучу головку пили вліво до позначки 45°.
- Помістіть торійований кутник (b) між пиляльним диском (5) і поворотним столом (8) (рис. 8).
- Відрегулюйте болтами (21 і 22) крайні положення пиляльного диска (5) до позначки 45°.

3.10 Встановіть мішок для збору пилу (24) або під'єднайте шланг пилососу до відповідного адаптера.

3.11 Під час роботи у приміщеннях з підвищеною концентрацією пилу або дрібної тирси, особливо під час роботи з металами, для запобігання електричного пробую необхідно використовувати пристрої струмового захисту.



УВАГА! У критичних випадках, під час роботи з металом, струмопровідний пил може накопичуватися всередині виробу. Це може привести до пошкодження електроізоляції виробу, що збільшить небезпеку ураження електричним струмом. Щоб уникнути накопичення пилу всередині виробу, рекомендується щодня очищати вентиляційні отвори (дивіться пункт 5.2 «Порядок технічного обслуговування виробу»).

4 ВИКОРИСТАННЯ ВИРОБУ

4.1 Під час роботи з виробом необхідно:

- виконувати всі вимоги розділу 1 (Заходи безпеки) цієї Інструкції з експлуатації;
- підключати та відключати виріб від електромережі штепсельною вилкою тільки з вимкненим електродвигуном;
- під час роботи з виробом в умовах температури навколишнього середовища менше +10 °С його необхідно прогріти вмиканням на холостому ході 1 хвилину.

4.2 Налаштування пили торцювальної (рисунки 1 і 2):

- Для налаштування поворотного стола (8) відверніть фіксуючий важіль (10) на 2 оберти і розблокуйте положення стола.
- Поверніть поворотний стіл (8) на необхідний кут, поєднавши покажчик (11) з відповідною рисою на шкалі (12) і заблокуйте фіксуючим важелем (10).
- Без зусилля опустіть ріжучу головку зверху вниз і одночасно витягніть висувний штифт (25). Опустіть ріжучу головку вниз в робоче положення.
- Підніміть ріжучу головку вгору, поки поворотний важіль не повернеться в початкове положення.
- Після ослаблення важеля блокування (13) ріжуча головка може бути нахилена на 45° вліво або вправо по вертикалі.

4.3 Прямий розпил без повороту стола (положення для 0°) (рисунки 1, 2, 10):

- Для виконання прямих розпилів довжиною до 100 мм треба заблокувати ковзаючі направляючі (27) в крайньому засунутому положенні за допомогою фіксатора положення ріжучої головки (14). Але якщо довжина розрізу перевищує 100 мм, фіксатор положення ріжучої головки (14) повинен бути послаблений, і ріжуча головка пили повинна вільно переміщатися на направляючих.
- Встановіть ріжучу головку пили у верхнє положення.
- Заготовку притисніть до фронтального упору (7), але при цьому тримайте руку на безпечній відстані від пиляльного диску;
- Натисніть на важіль рухомого захисного кожуха пиляльного диску (1), натисніть на вимикач (3) та утримуйте його в натиснутому стані.
- Тримайтесь за ручку (2), повільно нахиліть ріжучу головку пили вниз для виконання розпилу.



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



УВАГА! Зворотна пружина автоматично повертає ріжучу головку пили у верхнє положення. Не відпускайте рукоятку (2) після закінчення операції, супроводжуйте повернення пили у верхнє положення, докладаючи на рукоятку (2) невеликий натиск.

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

- За допомогою торцювальної пили TMS-2425 Ви можете виконувати праві (від 0° до 45°) і ліві (від 0° до 45°) прямі розпили. Шкала (12) має позначки з кроком в 1°, а також цифрові позначки повороту стола зі значеннями 15°, 22,5°, 30° і 45°.
- Відпустіть фіксуючий важіль (10) і за допомогою рукоятки (2) поверніть поворотний стіл (8) на необхідний кут так, щоб покажчик (11) співпадав з відповідним значенням на шкалі (12). Затягніть фіксуючий важіль.
- Виконуйте розпил так само, як і прямий, описаний вище (п. 4.3).

4.5 Похилий розпил 0° - 45°(вправо/вліво) без повороту стола (рисунки 1, 12 і 13):

- За допомогою торцювальної пили TMS-2425 Ви можете виконувати ліві або праві (від 0° до 45°) похилі розпили.
- Встановіть ріжучу головку пили у верхнє положення.

- Зафіксуйте поворотний стіл (8) у положенні 0°.
- Зніміть праву частину фронтального упору (7) при нахилі ріжучої головки вправо (рис. 13).
- Відпустіть гвинт блокування кута нахилу ріжучої головки (13), утримуючи рукоятку (2), нахиліть ріжучу головку пили вправо або вліво так, щоб показчик (23) співпав з відповідним кутом на шкалі. Затягніть гвинт блокування (13).
- Виконуйте розпил так само, як і прямий, описаний вище (п. 4.3).

4.6 Розпил під подвійним кутом:

Розпил під подвійним кутом - це комбінація розпилу під кутом і похилого розпилу. Це означає, що заготовка розпилюється під кутом до заднього краю і під кутом до верхнього краю пили.



УВАГА! Особливість цього виду розпилу в тому, що диск пили знаходиться в легкому доступі, і при необережному поводженні може завдати травм. Будьте дуже обережні і тримайтеся на відстані від диску!

4.7 Похилий розпил 0° - 45° з поворотним розпилем 0° - 45° (рисунки 1, 14 і 15):

- За допомогою торцювальної пили TMS-2425 Ви можете виконувати подвійні розпили з лівим або правим нахилом 0° - 45° і лівим або правим кутом 0° - 45°.
- Встановіть ріжучу головку пили у верхнє положення.
- Відпустіть фіксуючий важіль (10) і за допомогою рукоятки (2) поверніть поворотний стіл (8) на необхідний кут так, щоб показчик (11) співпадав з відповідним значенням на шкалі (12). Затягніть фіксуючий важіль.
- Зніміть праву частину фронтального упору (7) при нахилі ріжучої головки вправо (рис. 15).
- Відпустіть гвинт блокування (13), утримуючи рукоятку (2), нахиліть ріжучу головку пили вліво так, щоб показчик (23) співпадав з відповідним кутом на шкалі. Затягніть гвинт блокування (13).
- Виконуйте розпил так само, як і прямий, описаний вище (п. 4.3).



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

4.8 Максимальні розміри заготовок

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

1. кут повороту основи 0°, нахил диску 0° = 75 мм × 340 мм;



2. кут повороту основи 45°, нахил диску 0° = 75 мм × 240 мм;



3. кут повороту основи 0°, нахил диску 45° = 45 мм × 340 мм;



4. кут повороту основи 45°, нахил диску 45° = 45 мм × 240 мм



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

4.10 Під час розпилювання не докладайте великих зусиль, так як це може призвести до передчасного зносу пиляльного диску, а також до пошкодження виробу. Якщо оберти пиляльного диску падають більш ніж на 20%, то зменште зусилля подачі та дайте пиляльному диску набрати повних обертів.

4.11 Не перевантажуйте виріб. Слідкуйте за температурою корпусу електродвигуна, яка не повинна перевищувати 70 °С. Якщо інструмент нагрівся - дайте йому можливість якийсь час попрацювати без навантаження. Під час роботи дотримуйтеся циклічності: 20-30 хвилин роботи - перерва на час, достатній для охолодження двигуна виробу.



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



УВАГА!

- В залежності від контуру заготовки, наприклад круглого, для її фіксації можуть знадобитися допоміжні засоби.
- Не обробляйте заготовки занадто малого розміру, так як для них не буде забезпечений надійний затиск.
- Остерігайтеся втягування заготовки пиляльним диском у щілину між пиляльним диском і фронтальним упором. Така небезпека зростає під час розпилу з горизонтальним скосом.
- Під час розпилу тонких заготовок будьте особливо обережні - вони можуть вібрувати та розламуватися.

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



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

4.13 Після закінчення роботи:

- відключіть виріб від електромережі.
- очистіть виріб і додаткове приладдя від пилу та бруду. У разі сильного забруднення протріть виріб вологою серветкою, що виключає випадання вологи на інструмент у вигляді крапель. Після цього витріть виріб насухо. Забороняється використовувати для цих цілей агресивні до пластмаси, гумі і металам очисники (наприклад, ацетон, розчинники, кислоти тощо).
- зберігайте виріб у сухому, провітрюваному приміщенні. У разі тривалого зберігання металеві зовнішні вузли та деталі покрийте шаром консерваційного мастила. Умови зберігання і транспортування повинні виключати можливість механічних пошкоджень і впливу атмосферних опадів.

5 ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ ВИРОБУ

5.1 Загальні вказівки

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

Гарантійні претензії приймаються тільки за правильного і регулярного виконання цих робіт. У разі недотримання цих вимог підвищується небезпека травмування!

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

5.2 Порядок технічного обслуговування виробу

5.2.1 Перевірка встановлених гвинтів.

Регулярно перевіряйте всі встановлені на виробі гвинти, слідкуйте за тим, щоби вони були як слід затягнуті. Ослаблений гвинт треба негайно затягнути. Невиконання цього правила загрожує серйозною небезпекою.

5.2.2 Технічне обслуговування двигуна.

Завжди слідкуйте за тим, щоб обмотка не була пошкоджена, не залита маслом або водою, а вентиляційні отвори були очищені від пилу та бруду.

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

Для цього:

- вийміть вилку електрошнура з штепсельної розетки;
 - продуйте вентиляційні прорізи сухим стисненим повітрям;
 - зробіть очищення вентиляційних прорізів м'якою неметалевою щіткою або сухою ганчіркою.
- Регулярно очищуйте вставку і канал поворотного столу, а також канал пиловидалення на адаптері.

Ні в якому разі не використовуйте для чищення металеві предмети, тому що вони можуть пошкодити внутрішні деталі виробу.

5.2.4 Перед тривалою перервою в експлуатації та зберіганням, очищуйте виріб від пилу та бруду без застосування агресивних до пластмаси, гуми та металів очисників. Під час тривалого зберігання металеві зовнішні вузли і деталі покрийте шаром консерваційного мастила. Зберігайте виріб у сухому приміщенні.



УВАГА! Ніколи не бризкайте водою на виріб у процесі його очищення. Виріб слід чистити тільки сухою (або трохи вологою) серветкою! Не використовуйте їдкі очисники, які можуть пошкодити металеві, пластмасові та гумові частини виробу!

Для того, щоб інструмент працював довго й надійно - ремонтні, сервісні та регулювальні роботи повинні проводитися тільки фахівцями в сервісних центрах ТМ ТЕКНМАНН.

5.3 Періодичне обслуговування

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

- перевірку стану корпусних деталей;
- перевірку опору ізоляції відповідно;
- перевірку стану колектора якоря;
- перевірку стану деталей редуктора (шестерень, підшипників);
- перевірку стану щіток та їх заміну (за необхідністю);
- заміну змазки редуктора.



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

За рекомендованих умов експлуатації виріб буде справно працювати весь гарантований строк служби. Дотримання правил користування дозволить Вам уникнути передчасного виходу з ладу окремих частин виробу і всього виробу загалом.

Якщо виріб внаслідок інтенсивної експлуатації потребує періодичного обслуговування, пов'язаного із заміною мастила, щіток, очищенням колектора, то ці роботи виконуються за рахунок споживача.

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

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

6 ПОТОЧНИЙ РЕМОНТ СКЛАДОВИХ ЧАСТИН ВИРОБУ

6.1 Усунення наслідків поломок і пошкоджень

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

Таблиця 1

Несправність	Імовірна причина несправності	Дії по усуненню
При вмиканні виробу електродвигун не працює	1. Немає напруги в мережі	Перевірте напругу в електромережі
	2. Несправний вимикач	Зверніться в сервісний центр для ремонту або заміни
	3. Обрив шнура електроживлення або монтажних дротів	Зверніться в сервісний центр для ремонту або заміни
	4. Обрив в обмотці якоря або статора	Зверніться в сервісний центр для ремонту
	5. Повний знос щіток	Зверніться в сервісний центр для заміни
Круговий вогонь на колекторі якоря	1. Несправність в обмотці якоря	Зверніться в сервісний центр для ремонту
	2. Знос або «зависання» щіток	Зверніться в сервісний центр для заміни
Підвищений шум у редукторі	1. Знос або поломка зубчастої пари	Зверніться в сервісний центр для заміни
	2. Знос підшипників	Зверніться в сервісний центр для заміни
Електродвигун не розвиває повних обертів (не працює на повну потужність)	1. Низька напруга електромережі	Перевірте напругу в електромережі
	2. Знос щіток	Зверніться в сервісний центр для заміни
	3. Міжвиткове замикання, обрив в обмотці якоря	Зверніться в сервісний центр для ремонту або заміни
	4. Несправний вимикач	Зверніться в сервісний центр для ремонту або заміни
	5. Заклинювання в редукторі	Зверніться в сервісний центр для ремонту
Електродвигун зупинився під час роботи	1. Повний знос щіток	Зверніться в сервісний центр для заміни
	2. Заклинювання редуктора	Зверніться в сервісний центр для ремонту
Електродвигун перегрівається	1. Інтенсивний режим роботи, робота з максимальним навантаженням	Змініть режим роботи, знизьте навантаження
	2. Висока температура навколишнього середовища, слабка вентиляція, засмічені вентиляційні отвори	Вживайте заходів до зниження температури, поліпшення вентиляції, зробіть очищення вентиляційних отворів
	3. Нестача мастила, заклинювання в редукторі	Зверніться в сервісний центр для ремонту
	4. «Згорів» двигун або обрив в обмотці двигуна	Зверніться в сервісний центр для ремонту

6.2 Ремонт виробу повинен виконуватися професійними робітниками у гарантійних майстернях (перелік та контактні дані сервісних центрів зазначені у Додатку № 1 Інструкції з експлуатації).

7 СТРОК СЛУЖБИ, ЗБЕРІГАННЯ, ТРАНСПОРТУВАННЯ

7.1 Строк служби виробу становить 3 роки.

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

7.2 Виріб, очищений від пилу та бруду, повинен зберігатися в упаковці підприємства-виробника в сухих провітрюваних приміщеннях при температурі навколишнього середовища від -5 °С до +40 °С, відносною вологістю повітря не більше 80% і відсутністю прямого впливу атмосферних опадів. Упаковка повинна зберігатися до закінчення гарантійного строку експлуатації виробу.

7.3 Транспортування виробу проводиться в закритих засобах пересування відповідно до правил перевезення вантажів, що діють на транспорті даного виду.

8 ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА (ПОСТАЧАЛЬНИКА)

8.1 Гарантійний строк (гарантійний термін) експлуатації виробу дивіться у Гарантійному талоні. Претензії від споживачів на території України приймає ТОВ «ТЕКМАН» за адресою: 02140, м. Київ, проспект Миколи Бажана, 30, контактний телефон: (044) 369-32-00, (044) 369-33-03.

8.2 При покупці виробу:

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

Кожен виріб комплектується фірмовим гарантійним талоном ТМ ТЕКНМАНН.

У разі відсутності в гарантійному талоні дати продажу або підпису (печатки) продавця, гарантійний строк розраховується з дати виготовлення виробу.

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

Для гарантійного ремонту власнику необхідно звернутися в сервісний центр з виробом та повністю і правильно заповненим гарантійним талоном (заповнюється під час покупки виробу).

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

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

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



УВАГА! Перелік сервісних центрів може бути змінений. Актуальну інформацію про контактні дані сервісних центрів на території України Ви можете дізнатись за телефонами (044) 369-32-00, (044) 369-33-03 або на сайті tekhmann.com.

8.4 Гарантія не поширюється:

- на частини та деталі, що швидко зношуються (вугільні щітки, гумові ущільнення, сальники, мастило тощо), а також на змінні приналежності (диск);
- у разі природного зносу виробу (повне вироблення ресурсу, сильне внутрішнє і зовнішнє забруднення);
- у випадку з видаленням, стертим або зміненим серійним номером виробу;
- у разі появи несправностей, викликаних дією форс-мажорної ситуації (нещасний випадок, пожежа, повінь, удар блискавки тощо);
- у разі, якщо виріб розбирався або ремонтувався протягом гарантійного строку самостійно, або із залученням третіх осіб, не уповноважених виробником (постачальником) на проведення гарантійного ремонту.



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

9 ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ

Основні технічні характеристики пили торцювальної висувної електричної **TMS-2425** представлені в таблиці 2.

Таблиця 2

Найменування параметру	Значення
Максимальна потужність, Вт	2400
Максимальний струм, А	10,9
Номінальна напруга, В~	220 ±10%
Номінальна частота струму, Гц	50
Електродвигун	Однофазний колекторний з подвійної ізоляцією
Клас виробу	II
Швидкість обертання пиляльного диску, об/хв.	4000
Максимальна довжина пропилу, мм	340
Максимальна глибина пропилу, мм	75
Діаметр пиляльного диску, мм	255
Посадковий діаметр пиляльного диску, мм	30
Кут нахилу пиляльного диску	-45° - +45°
Кут повороту основи (поворотного столу)	-45° - +45°
Розмір пропилу (глибина × ширина):	
- кут повороту основи 0°, нахил диску 0°, мм	75×340
- кут повороту основи 45°, нахил диску 0°, мм	75×240
- кут повороту основи 0°, нахил диску 45°, мм	45×340
- кут повороту основи 45°, нахил диску 45°, мм	45×240
Вага нетто/брутто, кг	15,0/17,0

Гарантійний строк (гарантійний термін) експлуатації виробу дивіться у Гарантійному талоні. Дата виготовлення вказана на табличці виробу. Постачальник: ТОВ «ТЕКМАН», 02140, м. Київ, проспект Миколи Бажана, 30, контактний телефон: (044) 369-32-00, (044) 369-33-03. Виробник та його адреса вказані в сертифікаті відповідності та (або) деклараціях відповідності технічним регламентам виробу. 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 і прямих сонячних променів, при температурі від -5 °С до +40 °С, відносною вологістю повітря не більше 80% і відсутністю прямої дії атмосферних опадів.

Правила та умови ефективного і безпечного використання виробу вказані в Інструкції з експлуатації. Виріб не містить шкідливих для здоров'я речовин. Претензії споживачів на території України приймає ТОВ «ТЕКМАН». Ремонт і технічне обслуговування необхідно здійснювати в авторизованих сервісних центрах ТОВ «ТЕКМАН», зазначених у Додатку № 1 до Інструкції з експлуатації (довідкова інформація: (044) 369-32-00, (044) 369-33-03).

Вироби ТМ ТЕКНМАНН відповідають вимогам стандартів і технічних умов, вказаним у сертифікатах відповідності та (або) деклараціях відповідності технічним регламентам.

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

10 КОМПЛЕКТНІСТЬ

Комплектність виробу зазначена в Таблиці 3.

Таблиця 3

Найменування	Кількість, шт
Пила торцювальна висувна електрична TMS-2425	1
Інструкція з експлуатації	1
Гарантійний талон	1
Додаток №1 (Перелік сервісних центрів)	1
Комплект щіток електродвигуна (2 шт.)	1
Мішок для збору пилу	1
Висувна опора	2
Шестигранний ключ	1
Струбцина фіксації заготовки	1
Пиляльний диск	1

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

11 УТИЛІЗАЦІЯ

Не викидайте виріб, приладдя й упаковку разом із 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 і перевірка електроінструментів ТМ **ТЕКНМАНН** повинні проводитися тільки в авторизованих сервісних центрах ТМ **ТЕКНМАНН**. При використанні або техобслуговуванні інструменту завжди слідкуйте за виконанням усіх правил та норм безпеки.



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

02140, м. Київ, проспект Миколи Бажана, 30,
контактний телефон: (044) 369-32-00, (044) 369-33-03.

tekhmann.com

Представництва:

- м. Київ, проспект Бажана, 30, тел.: (044) 369-32-00, (044) 369-33-03
- м. Дніпро, вул. В. Моссаковського, 1А, тел.: (056) 375-43-22
- м. Львів, вул. Зелена, 238, тел.: (032) 242-41-75, (032) 242-41-76
- м. Черкаси, вул. Громова, 138, склад №7, тел.: (0472) 38-43-82, (067) 588-90-35
- м. Миколаїв, вул. Космонавтів, 81, тел.: (067) 622-33-51
- м. Харків, вул. Шевченко, 24а, тел.: (067) 565-42-65
- м. Одеса, тел.: (098) 160-87-54