

Инструкция по эксплуатации

Станок для заточки цепей Калибр Мастер ЭЗС-90М
00000050970

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/zatochnye_tochilo/dlya_zatochki_tsepej/kalibr/stanok_dlya_zatochki_tsepej_kalibr_master_ezs-90m_00000050970/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

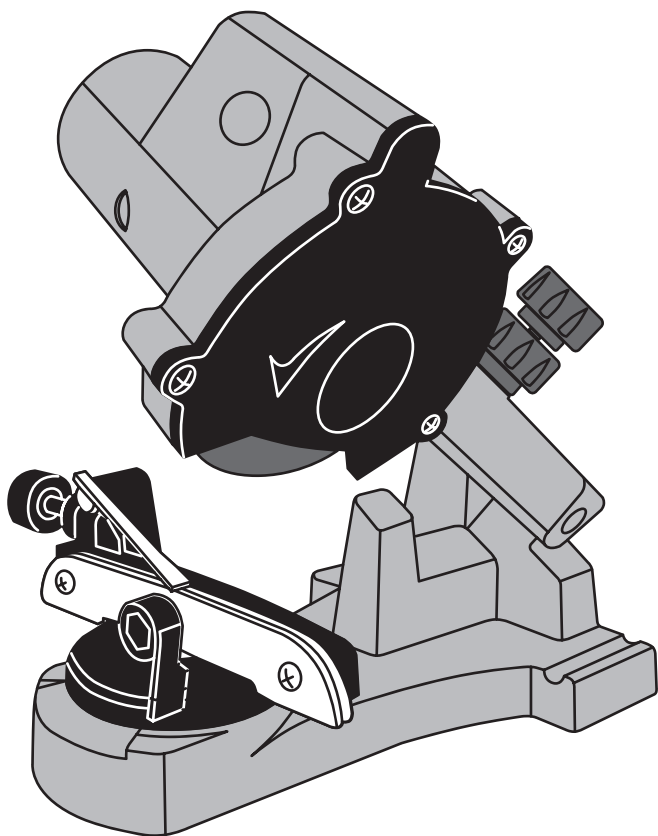
http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/zatochnye_tochilo/dlya_zatochki_tsepej/kalibr/stanok_dlya_zatochki_tsepej_kalibr_master_ezs-90m_00000050970/#tab-Responses



КАЛИБР

www.kalibrcompany.ru

Электрический заточной станок



ЭЗС - 90м

Руководство по эксплуатации

Серия Мастер



Содержание

	стр
Введение	4
1. Описание и технические характеристики	
1.1 Описание изделия.....	5
1.2 Технические характеристики.....	6
1.3 Комплектация.....	7
1.4 Общий вид.....	7
2. Правила безопасности	
2.1 Перед началом работы.....	8
2.2 Личная безопасность.....	8
2.3 Электробезопасность.....	8
3. Подготовка к эксплуатации	
3.1 Устройство цепи.....	9
3.2 Заточка цепи.....	10
3.3 Включение станка.....	11
4. Указания по практическому применению	11
5. Хранение, обслуживание, транспортировка и утилизация	12
6. Гарантийные обязательства	13



Уважаемый покупатель!

Благодарим Вас за покупку электроинструмента **КАЛИБР** и перед началом эксплуатации просим Вас внимательно прочитать настоящее руководство по эксплуатации.

При покупке электроинструмента **КАЛИБР** в торговой сети Вам необходимо:

- проверить работоспособность электроинструмента методом пробного кратковременного запуска;
- проверить соответствие комплектации указанной в настоящем руководстве, а так же отсутствие на корпусе электроинструмента и комплектующих заметных механических повреждений;
- проверить правильность оформления гарантийного талона (должен быть проставлен штамп торгующей организации, дата продажи, подпись продавца, указана модель и серийный номер изделия).



Внимание! Незаполненный либо неправильно оформленный гарантийный талон может повлечь отказ в гарантийном ремонте.



1. Описание и технические характеристики

1.1 Описание изделия

-Электрический заточной станок (далее станок) предназначен для заточки пильных цепей, используемых в бензиновых и электрических цепных пилах для выполнения пропилов и резов исключительно в древесине.

-Станок состоит из пластмассового корпуса, с расположенным внутри него электродвигателем и редуктором, и основания с поворотным рабочим столом. На корпусе станка расположен выключатель. Отличительной особенностью данной модели станка является применение электродвигателя постоянного тока с пониженными характеристиками энергопотребления.

-Станок предназначен для эксплуатации в бытовых условиях при температуре окружающей среды от -10 до + 35 °С и относительной влажности воздуха не более 80% при отсутствии воздействия атмосферных осадков.

-Срок службы станка составляет 5 лет. Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований настоящего руководства.

-Модели и модификации: ЭЭС - 90м

-Приобретенная Вами модель может иметь незначительные отличия от параметров и характеристик, указанных в настоящем руководстве, и не влияющие на эффективную и безопасную работу станка.



1.2 Технические характеристики

Технические характеристики представлены в таблице ниже

Таблица 1

Модель	ЭЭС - 90м
Потребляемая мощность, Вт	90
Напряжение/Частота питающей сети, В/Гц	220/ ~50
Число оборотов на холостом ходу, об/мин	4000
Диаметр рабочего диска, мм	100
Габаритные размеры в упаковке, мм:	
- длина	320
- ширина	160
- высота	190
Вес (брутто/нетто), кг	2,3/2,0



Расшифровка серийного номера на шильдике изделия:

S/N XX XXXXXXXX/ XXXX

буквенно - цифровое обозначение/год и месяц изготовления

1.3 Комплектация

В торговую сеть станок поставляется в следующей комплектации*:

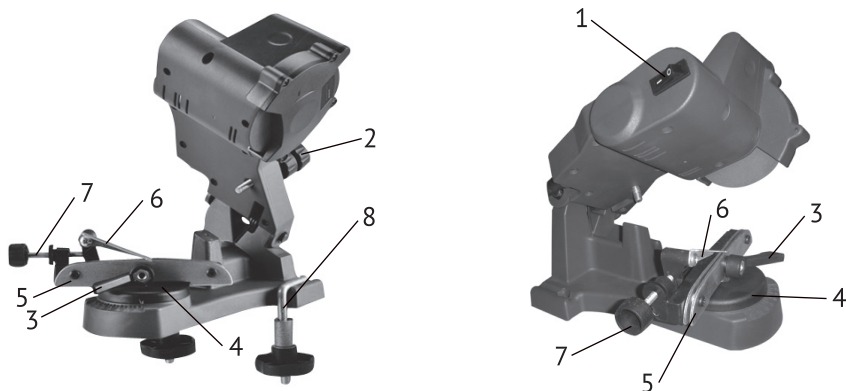
Таблица 2

Станок	1
Ключ рожковый	1
Торцевой гаечный ключ	1
Винт струбины	2
Губка струбины	2
Шайба	2
Гайка струбины	2
Руководство по эксплуатации	1
Упаковка	1

*в зависимости от поставки комплектация может меняться

1.4 Общий вид

Общий вид станка представлен на рисунке 1.



- 1 - выключатель; 2 - регулятор глубины заточки;
 3 - фиксатор зажима звеньев цепи; 4 - поворотный рабочий стол;
 5 - направляющий паз поворотного стола; 6 - установочный упор звена цепи;
 7 - регулятор установочного упора; 8 - закрепляющие струбины.

рис.1



2. Общие правила безопасности

Конструкция станка обеспечивает безопасную эксплуатацию при соблюдении правил, изложенных в настоящем разделе.

2.1 Перед началом работы

-при транспортировке или хранении станка в условиях воздействия отрицательных температур необходимо перед началом эксплуатации выдержать станок в помещении при комнатной температуре не менее 30 минут;

-учитывайте влияние окружающей среды, не используйте инструмент при высокой (более 85%) влажности окружающей среды. Не работайте с инструментом при температуре окружающей среды ниже -10 и выше +35 °С;

-проведите внешний осмотр инструмента на наличие видимых повреждений или деформации корпуса инструмента;

-проверьте работоспособность выключателя электродвигателя инструмента;

-запрещается эксплуатация инструмента неподготовленными, необученными лицами или детьми.

2.2 Личная безопасность

-при работе с инструментом всегда используйте подходящую спецодежду, а так же средства защиты зрения (очки) и, при необходимости, слуха (наушники);

-будьте внимательны и следите за тем, что вы делаете - не работайте с инструментом, если вы устали, находитесь под влиянием лекарственных средств, снижающих реакцию, а так же в состоянии алкогольного или наркотического опьянения;

-не работайте электроинструментом во взрывоопасной среде или в непосредственной близости от легковоспламеняющихся жидкостей и газов, т.к. электроинструмент является источником искр;

-во время работы надёжно закрепляйте станок на верстаке;

-не соприкасайтесь во время работы с вращающимися частями станка.

2.3 Электробезопасность

-не подвергайте инструмент непосредственному воздействию влаги или любой другой агрессивной среды;

-при появлении посторонних звуков, вибрации, повышенного нагрева поверхности станка, появлении дыма или постороннего запаха, характерного для горелой изоляции, следует незамедлительно прекратить дальнейшую эксплуатацию станка и обратиться в сервисный центр;

-будьте осторожны в обращении со станком - не роняйте его, не подвергай-

те тряске, не работайте и не оставляйте станок в местах, где температура может достигать отметки выше 40 °С;

- не оставляйте без надзора станок, подключенный к электросети;
- следите за состоянием шнура электропитания и штепсельной вилки, не допускайте их повреждения или внесения самостоятельных изменений в конструкцию;

- не прилагайте различного рода усилия к шнуру электропитания: никогда не переносите инструмент за шнур, не дергайте за шнур для отключения электроинструмента от электрической розетки. Держите шнур подальше от источников тепла, влаги, масла. Не допускайте натягивания, перекручивания и нагрузки на разрыв шнура электропитания;

- убедитесь в том, что напряжение вашей электросети соответствует данным, указанным на заводской табличке корпуса станка. После этого подключите штепсельную вилку шнура электропитания к розетке электросети;

- старайтесь не допускать блокировки электродвигателя станка. Вызванное блокировкой избыточное поступление тока приводит к повышенной нагрузке на электродвигатель и возможной дальнейшей его поломке;

- избегайте длительной (более 15 мин) непрерывной работы станка – это может привести к перегреву электродвигателя станка и, как следствие, его поломке.

3. Подготовка к эксплуатации



Внимание! Перед проведением работ по техническому обслуживанию или установке пильной цепи всегда отключайте станок от электросети!

3.1 Устройство цепи

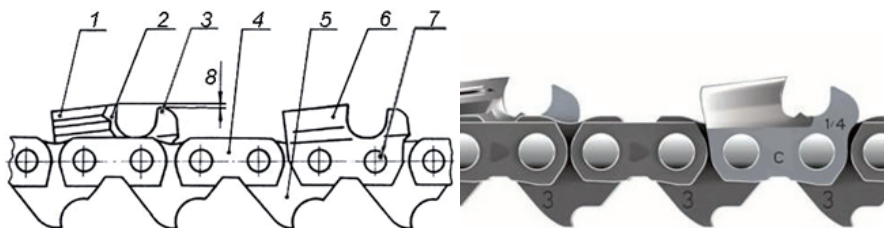


рис.2

- пильная цепь состоит из звеньев трех типов: режущее звено (рис.2 поз. 1 и



рис.2 поз. 6), ведущее звено (рис.2 поз. 5) и соединительное звено (рис.2 поз. 4);
 -режущее звено бывает двух типов - левостороннее и правостороннее и состоит из двух элементов: резца (рис.2 поз.2) и ограничителя глубины пропила (рис.2 поз.3);

-ведущее звено обеспечивает стабильное положение цепи во время движения на пильной шине и обеспечивает распределение смазки от ведущей звездочки по всей шине и цепи;

-соединительное звено обеспечивает соединение режущих и ведущих звеньев посредством заклепки (рис.2 поз.7);

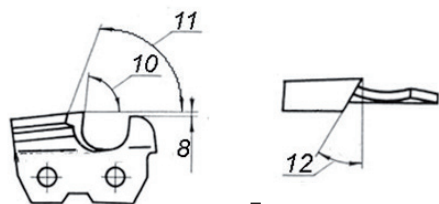


рис.3

-при заточке пильной цепи необходимо соблюдать основные параметры: угол заточки верхней грани (рис.3 поз.12), рабочий режущий угол (рис.3 поз.11), угол боковой грани (рис.3 поз.10) и высота ограничителя (рис.3 поз.8).

3.2 Заточка цепи

-перед началом заточки цепи проверьте цепь на отсутствие повреждений и трещин и убедитесь в отсутствии повышенного люфта ведущих звеньев – это может привести к неправильной заточке цепи, а так же правильно определите параметры заточки конкретного типа цепи – разные типы цепей имеют свои различные параметры заточки;

-перед началом необходимо пометить резец цепи, с которого начнётся заточка;

-заточку цепи необходимо начинать с заточки режущих звеньев одним из двух возможных способов:

- последовательная заточка (затачивается каждый резец, при этом необходимо каждый раз изменять угол заточки с положительного на отрицательный);
- заточка каждого второго резца (вначале затачиваются, например, все правосторонние резцы, затем, изменив угол на противоположный, затачиваются левосторонние).

-установите станок на рабочую поверхность и закрепите его к основанию с помощью закрепляющих струбцин (рис.1 поз.8);

-установите требуемый угол заточки, повернув поворотный рабочий стол (рис.1 поз.4) относительно основания станка и выбрав необходимое значение

на градуированной шкале;

-поднимите установочный упор (рис.1 поз.6) и уложите пильную цепь в направляющий паз поворотного стола (рис.1 поз.5). Цепь укладывается в направляющий паз таким образом, что бы рабочий угол режущего звена цепи был направлен в сторону заточного диска;

-опустите установочный упор на цепь так, что бы он располагался впритык к затачиваемому режущему звену цепи и не позволял звену цепи изменять положение во время заточки;

-с помощью регулятора установочного упора (рис.1 поз.7) выполните точную настройку положения режущего звена цепи таким образом, что бы заточной диск попадал на рабочий угол режущего звена под установленным углом;

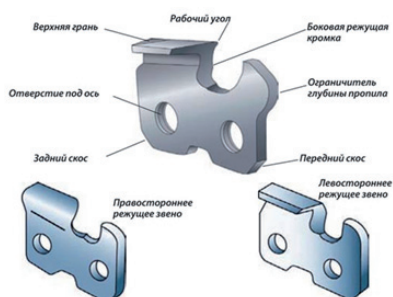


рис.4

-с помощью регулятора глубины заточки (рис.1 поз.2) установите требуемое значение;

-зафиксируйте положение звеньев цепи с помощью фиксатора зажима звеньев цепи (рис.1 поз.3). Затем, включив станок и опуская заточной диск, произведите заточку режущего звена.

3.3 Включение/выключение станка

-включение/выключение станка осуществляется нажатием на выключатель (рис.1 поз.1).

4. Указания по практическому применению

-включение станка производится до приведения вращающегося заточного диска в контакт с затачиваемым звеном цепи. дождитесь максимальной скорости вращения заточного диска, после чего приступайте к затачиванию;

-использование затупившейся или неправильно заточенной цепи



увеличивает риск возникновения эффекта отдачи и может привести к перегрузке двигателя пилы и преждевременному износу зубчатой передачи. Ухудшение скорости пиления, стремление к самопроизвольному косому резу и мелкие пылеобразные опилки являются признаками затупившейся цепи;

-следует избегать слишком глубокой заточки режущих звеньев – это может снизить прочность звена. При заточке необходимо ориентироваться на длину верхней грани самого затупившегося звена. По завершении заточки длины всех верхних граней режущих звеньев должны быть приблизительно одинаковыми;

-после выполнения заточки режущих звеньев цепи следует, при необходимости, произвести заточку ограничителя глубины пропила;

-установка высоты ограничителя глубины резания производится плоским напильником по специальному шаблону, после чего переднюю часть ограничителя следует немного закруглить. Шаблон может иметь два положения: «Н» hard – для древесины твёрдых пород и «S» soft – для древесины мягких пород;

- оптимальной является величина, когда верхняя режущая кромка резца выше ограничителя глубины пропила на 0,5-0,8 мм. для обеспечения высокой производительности и продолжительного срока службы цепи необходимо соблюдать предписанную высоту ограничителя глубины пропила. чем выше верхняя режущая кромка резца над ограничителем глубины пропила, тем больше пыльная цепь будет «сгрызать» дерево при пропилах, а это, в свою очередь, может привести к увеличению риска отдачи, усилению вибрации, ухудшению точности пиления и снижению ресурса инструмента;

-после выполнения полной процедуры заточки цепи, цепь необходимо продуть сжатым воздухом и желательно поместить в резервуар с чистым цепным маслом на некоторое время.

5. Хранение, обслуживание, транспортировка и утилизация

-до начала эксплуатации станок должен храниться в упаковке завода-изготовителя при температуре окружающей среды от -10 до +35 °С и относительной влажности воздуха не более 80%;

-для очистки загрязнённой поверхности инструмента следует использовать сжатый воздух и мягкую салфетку, смоченную водой с мыльным раствором. Запрещено использовать растворитель или любые другие похожие химические средства!



-оптимальным местом для хранения неиспользуемого инструмента является сухое помещение с температурным режимом от +5 до +25 °С, в недоступном для детей месте, вдали от воздействия прямых солнечных лучей и источников повышенного излучения тепла или холода;

-данный инструмент нельзя утилизировать вместе с обычными бытовыми отходами. Утилизируйте отработавший свой срок станок безопасным для окружающей среды способом - вы можете сдать отработавший свой ресурс инструмент в региональный приёмный пункт переработки.

6. Гарантийные обязательства

Правовой основой настоящих гарантийных обязательств является действующее законодательство Российской Федерации, в частности Федеральный Закон РФ «О защите прав потребителей» и Гражданский Кодекс РФ часть 2 статьи 451-491. Условия и ситуации, не оговоренные в настоящих гарантийных обязательствах, разрешаются в соответствии с вышеуказанными законами.

Гарантийный срок эксплуатации станка – 12 месяцев со дня продажи, исключительно при наличии правильно оформленного гарантийного талона.

1) 127282, г. Москва, ул. Полярная, д. 31а

т. (495) 796-94-93

2) 141074, г. Королев, М.О., ул. Пионерская, д.16

т. (495) 647-76-71

В течение гарантийного срока владелец имеет право на бесплатное устранение неисправностей, возникших вследствие производственных дефектов.

Техническое освидетельствование инструмента на предмет установления гарантийного случая производится только в специализированном сервисном центре.

Гарантийные обязательства **не распространяются** на инструмент в случае:

-вскрытия (попытки вскрытия), ремонта инструмента самим пользователем или не уполномоченными на это лицами;

-при использовании принадлежностей, не предусмотренных заводом-изготовителем;

-если у инструмента забиты вентиляционные каналы пылью или стружкой;

-наличие внутри инструмента инородных предметов;

-обнаружения следов заклинивания и перегрузки электродвигателя (например, одновременное перегорание обмоток якоря и статора);



- внешних механических повреждений, возникших по вине владельца;
- воздействия на инструмент обстоятельств непреодолимой силы (например наводнения, пожара, землетрясения и т.д. и т.п.);
- нарушения требований и правил руководства по эксплуатации;
- повреждения изделия вследствие неправильной транспортировки и хранения;
- использования инструмента не по назначению, например при использовании бытового инструмента в производственных или иных целях, связанных с извлечением прибыли.

Инструмент принимается в гарантийный ремонт в чистом виде.

Гарантийное обслуживание не распространяется на следующие быстроизнашиваемые запасные части для пилы:

- все резиновые, уплотнительные, компрессионные запасные части.

Неисправности, вызванные несвоевременной заменой угольных щеток, устраняются за счет покупателя.

www.kalibrcompany.ru

