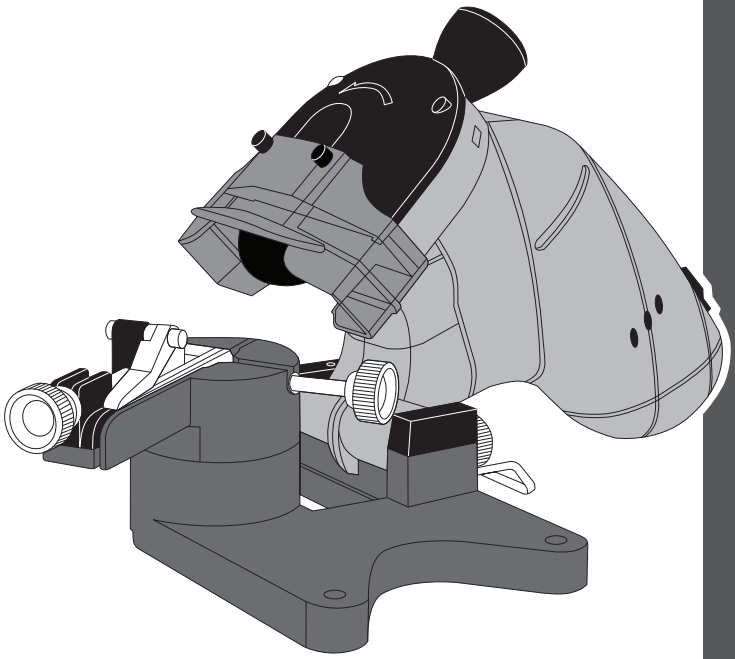
КАЛИБР

www.kalibrcompany.ru

Электрический станок для заточки цепей



ЭЗС - 130м

Серия Мастер

Руководство по эксплуатации

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

1.5 Сборка..... 8

2. Правила безопасности

2.1 Перед началом работы..... 8

2.2 Личная безопасность..... 8

2.3 Электробезопасность..... 8

3. Подготовка к эксплуатации

3.1 Заточка цепи..... 10

3.2 Включение/выключение станка..... 12

3.3 Замена абразивного круга..... 12

4. Хранение, обслуживание, транспортировка и утилизация..... 13

5. 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 станок для заточки цепей (далее станок) предназначен для заточки цепей электрических и бензиновых пил.

- Станок состоит из пластмассового корпуса с электродвигателем, основания и образивного круга. На задней части корпуса станка расположен выключатель. Рабочим инструментом станка является абразивный круг. Конструкция станка позволяет регулировать глубину заточки, производимую за один проход.

- 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: ЭЗС-130м.

- Приобретённая 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	**ЭЗС-130м**
Потребляемая мощность, Вт	130
Напряжение/Частота питающей сети, В/Гц	220/ ~50
Число оборотов на холостом ходу, об/мин	3000
Диаметр диска, мм	100
Посадка диска, мм	10
Ход направляющей для цепи, мм	20-12
Угол поворота рабочего стола (влево/вправо)	35°
Габаритные размеры в упаковке, мм:	
- длина	300
- ширина	190
- высота	200
Вес (брутто/нетто), кг	2,3/2,0

Расшифровка серийного номера на шильдике изделия:

S/N XX XXXXXXX/ XXXX

буквенно - цифровое обозначение/год и месяц изготовления

1.3 Комплектация

В торговую сеть станок поставляется в следующей комплектации*:

Таблица 2

Заточной станок	1
Руководство по эксплуатации	1
Упаковка	1

*в зависимости от поставки комплектация может меняться

1.4 Общий вид

Общий вид станка представлен на рисунке 1.

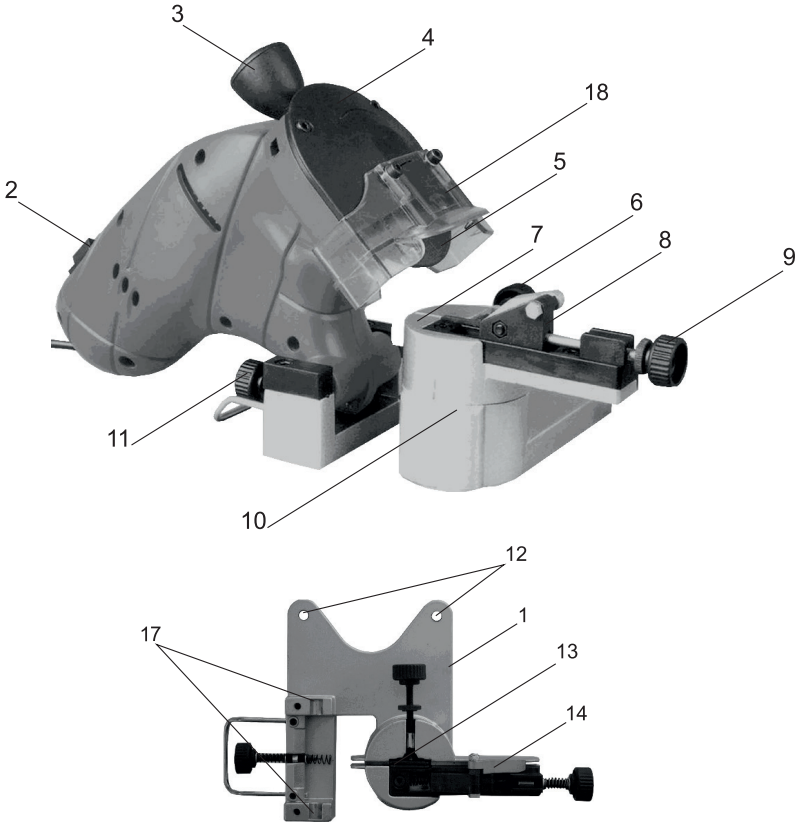


рис.1

1 - основание; **2** - выключатель; **3** - рукоятка; **4** - защитный кожух; **5** - абразивный диск; **6** - крепежный винт; **7** - рабочий стол; **8** - держатель цепи; **9** - установочный винт; **10** - градуированная шкала; **11** - ограничитель глубины; **12** - монтажные отверстия; **13** - паз для цепи; **14** - установочный клин, **17** - направляющий паз; **18** - подвижный защитный щиток.

1.5 Сборка

Извлеките электрический станок из заводской упаковки. Электрический станок поставляется в торговую сеть в разобранном виде. Перед началом работы его необходимо собрать, как показано на рис. 2.

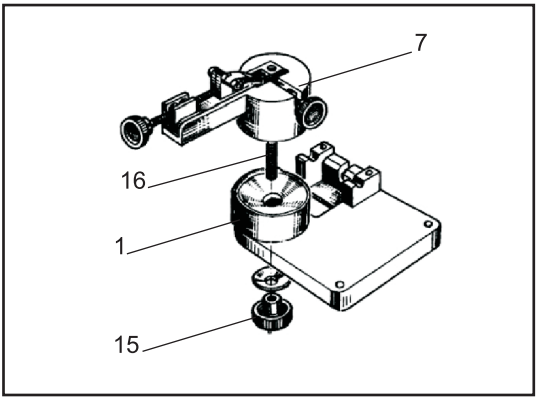


рис.2

Установите основание **1** (рис. 2) на твёрдую и ровную поверхность верстака таким образом, чтобы фиксатор **15** (рис. 2) рабочего стола **7** (рис. 2) выступал за край верстака и обеспечивалась возможность доступа к нему при регулировке угла заточки (вправо/ влево). Закрепите основание на верстаке используя монтажные отверстия **12** (рис. 1) при помощи болтов (в комплект поставки не входят).

Вставьте установочный винт **16** (рис. 2) рабочего стола, в отверстие основания и закрепите его фиксатором **15** (рис. 2). После чего установите станок в направляющие пазы **17** (рис.1), так, чтобы абразивный диск располагался ближе к рабочему столу **7** (рис. 2) и зафиксируйте его двумя пластинами с винтами. После этого станок готов к работе .

2. 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;

- перед началом работы убедитесь в надёжности закрепления абразивного

диска и в надёжности фиксации цепи;

- 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 обрабатываемую цепь;
- не соприкасайтесь во время работы с движущимися частями станка.

2.3 Электробезопасность

- все виды работ по подготовке заточного станка к работе, техническое обслуживание и ремонт производите только при отключённой от сети электрической вилке;
- подключайте, отключайте от сети электрическую вилку станка только при выключенном заточном станке;
- отключайте от сети электрическую вилку при переносе заточного станка с одного рабочего места на другое, при перерыве в работе;
- отключайте заточной станок выключателем при внезапной остановке (исчезновение напряжения в сети, заклинивании движущихся деталей, перегрузке электродвигателя);
- не допускайте натягивания, перекручивания и попадания под различные грузы шнура питания, соприкосновение его с горячими и масляными поверхностями (шнур питания следует подвешивать);
- по окончании работы заточной станок должны быть очищен от пыли и грязи;
- храните заточной станок в недоступном для детей месте.

Эксплуатация заточного станка ***ЗАПРЕЩАЕТСЯ*** :

- в помещениях со взрывоопасной, а также химически активной средой, разрушающей металлы и изоляцию;
- в условиях воздействия капель и брызг, на открытых площадках во время снегопада или дождя;
- в случае повреждения электрической вилки или изоляции шнура питания;
- при неисправном выключателе или нечёткой его работе;
- при появлении дыма или запаха, характерного для горящей изоляции;

- при появлении повышенного шума, стука или вибрации;
- при поломке или появлении трещин в корпусных деталях;
- при повреждении или выработке рабочего инструмента.

3. Подготовка к эксплуатации

3.1 Заточка цепи

Прежде чем Вы приступите к заточке цепи проверьте её на видимые повреждения по следующим признакам:

- натяжитель пилы не обеспечивает требуемого натяжения цепи (цепь «вытянулась»).
- согнутые или сильно изношенные звенья цепи;
- разболтавшиеся заклёпки или изношенные головки заклёпок;

Если при проверке цепи вы обнаружили хотя бы одно из вышеперечисленных повреждений, то необходимо устранить повреждения или, если это невозможно, заменить цепь на новую.

Внимание! Для точной, эффективной и безопасной работы цепной пилы, необходимым условием является работа острой цепью. Никогда не работайте тупыми цепями. Цепь всегда должна быть хорошо заточена.

Признаками затупления цепи являются:

- увод пилы в сторону при пилении;
- затрудненный распил;
- наличие в стружке пыли, мелких опилок, как при распиловке ножовкой.

Звено цепи состоит из двух зубьев: режущего зуба и зуба-ограничителя (рис. 3). Насколько эффективно будет происходить процесс пиления зависит от разницы в высоте между режущим зубом и зубом-ограничителем. Оптимально, когда режущий зуб выше зуба-ограничителя на 0,5 – 0,8 миллиметра.

Перед работой необходимо проверить соответствие напряжения питающей сети, техническим данным станка. А так же произвести проверку работы защитного кожуха и крепление абразивного диска.

Заточка режущего зуба

Заточку цепи необходимо начинать с заточки режущих зубьев **1** (рис. 3) Затачивайте зубья равномерно, вначале каждый второй зуб с одной стороны, потом каждый второй зуб с противоположной стороны. Длина режущих зубьев должна быть одинаковая, различная длина не допускается и может привести к нежелательным последствиям (рис. 4).

Настройте установочный клин **14** (рис. 1) с помощью установочного винта **9** (рис. 1) чтобы клин **14** (рис. 1) располагался впритык к затачиваемому звену и

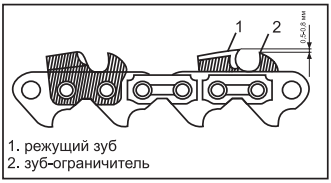


рис.3

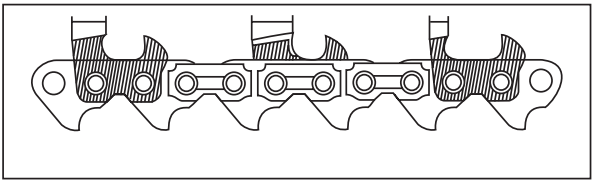


рис.4

не давал цепи передвигаться в процессе заточки (рис. 5).

При заточке следующего зуба не обязательно заново регулировать установочный клин **14** (рис. 1). Достаточно установить звено впритык к установочному клину и зафиксировать это положение винтом **6** (рис. 5), не допуская свободного движения цепи в процессе заточки (рис. 6).

Настройте установочный клин **14** (рис. 1) с помощью установочного винта **9** (рис. 1) чтобы клин **14** (рис. 1) располагался впритык к затачиваемому звену и не давал цепи передвигаться в процессе заточки (рис. 5).

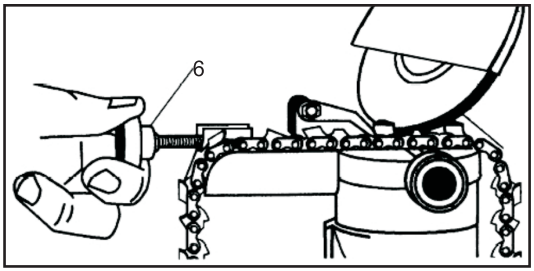


рис5

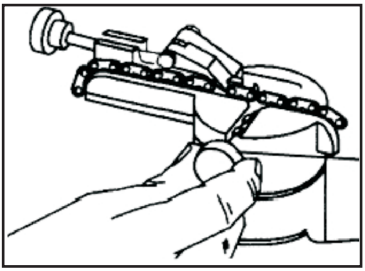


рис.6

Угол заточки

Часто встречаемые цепи имеют угол заточки зубьев от 25^0 до 30^0. Точные данные можно увидеть на заводской упаковке цепи.

Расположение абразивного диска по отношению к затачиваемому зубу показано на (рис. 7). Очень важно при заточке зубьев установить необходимую глубину, так как глубина заточки должна быть одинаковая у всех затачиваемых зубов.

Когда произведёте заточку режущих зубьев, переходите к заточке зубьев-ограничителей.

Заточка зуба – ограничителя

Для стачивания зуба ограничителя необходимо использовать специальный шаблон для заточки цепи, а также плоский напильник. Наложите шаблон для зуба-ограничителя и, пользуясь плоским напильником, сточите попеременно каждый зуб до уровня шаблона. У шаблона есть два положения:

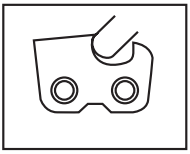


рис.7

H или "hard" (твёрдый) для твёрдой породы дерева, и S „soft" (мягкий) для мягкой породы дерева.

Внимание! Если вы будете затачивать зуб-ограничитель без шаблона, это может привести к тому, что вы сточите его слишком сильно. Цепь тогда будет "съедать" много дерева, это увеличивает риск отдачи, усиливает вибрацию и ухудшает точность пиления. Шаблон не входит в комплект поставки и приобретается отдельно.

3.2 Включение/ выключение станка

Перед подключением электрического станка к питающей сети, убедитесь что выключатель находиться в положении "выкл", чтобы избежать непроизвольного включения станка. Установите цепь направляющими звеньями в ручей **13** (рис. 8), как показано на (рис. 8), отведя установочный клин **14** (рис. 8) в сторону и ослабив крепёжный винт **6** (рис. 5).

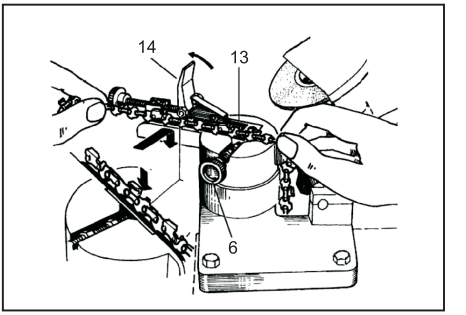


рис.8

После установки цепи зафиксируйте это положение винтом **6** (рис.5) и установите клин **14** (рис. 1). Как только цепь будет зафиксирована, выберите необходимый угол заточки от 0 до 30^0 (вправо/влево) в зависимости от типа цепи. Установите необходимую глубину заточки при помощи ограничителя глубины **11** (рис. 1). После проведения вышеперечисленных настроек, включите станок, переведя выключатель в положение "вкл". и произведите заточку режущего зуба. Изменение угла заточки цепи производится только при выключенном станке. Перед продвижением цепи и заточкой следующего зуба необходимо перевести выключатель в положение "выкл" и дождаться полной остановки абразивного диска. После чего ослабить крепёжный винт **6** (рис. 5) и продвинуть цепь для заточки следующего зуба.

3.3 Замена абразивного круга

Внимание! Перед тем как произвести замену абразивного диска отключите станок от питающей сети.

Для замены абразивного диска необходимо снять подвижный щиток **18** (рис. 1), после чего снять защитный кожух **4** (рис. 1). Зафиксировать абразивный диск и открутить фиксатор абразивного диска. Заменить диск на новый и произвести

все вышеперечисленные действия в обратной последовательности.

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

5. Гарантия изготовителя (поставщика)

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 оговорённые 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.

Адреса гарантийный мастерских:

141074, г. Королев, М.О., ул. Пионерская, д.1б **т. (495) 647-76-71**

В 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
- наличия 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 станка:

- угольные щётки;
- все резиновые, уплотнительные, компрессионные запасные части.

Неисправности, вызванные несвоевременной заменой угольных щёток, устраняются за счёт покупателя.

Внимание! При продаже должны заполняться все поля гарантийного талона. Неполное или неправильное заполнение гарантийного талона может привести к отказу от выполнения гарантийных обязательств.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен(а). При покупке изделие было проверено. Претензий к упаковке, комплектации и внешнему виду не имею.

Подпись покупателя_____

Корешок талона №1 на гарантийный ремонт

(модель_____)

Изъят«____»_____20___г.

Исполнитель _____ (_____)

(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Корешок талона №2 на гарантийный ремонт

(модель_____)

Изъят«____»_____20___г.

Исполнитель _____ (_____)

(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Талон № 1*

на гарантийный ремонт станка

(модель _____)

Серийный номер S/N_____

Представитель ОТК_____

Заполняет торговая организация:

Продан _____

(наименование предприятия - продавца)

Дата продажи_____

Место печати

Продавец_____

(подпись)

_____

(фамилия, имя, отчество)

***талон действителен при заполнении**

Талон № 2*

на гарантийный ремонт станка

(модель _____)

Серийный номер S/N_____

Представитель ОТК_____

Заполняет торговая организация:

Продан _____

(наименование предприятия - продавца)

Дата продажи_____

Место печати

Продавец_____

(подпись)

_____

(фамилия, имя, отчество)

***талон действителен при заполнении**

Заполняет ремонтное предприятие

_____

(наименование и адрес предприятия)

_____

_____

_____

_____

_____

_____

Исполнитель_____(_____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Владелец_____(_____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта_____ Место печати

Утверждаю_____
(должность, подпись)

_____

(ФИО руководителя предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

_____

(наименование и адрес предприятия)

_____

_____

_____

_____

_____

_____

Исполнитель_____(_____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Владелец_____(_____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта_____ Место печати

Утверждаю_____
(должность, подпись)

_____

(ФИО руководителя предприятия)

КАЛИБР

Внимание! При продаже должны заполняться все поля гарантийного талона. Неполное или неправильное заполнение гарантийного талона может привести к отказу от выполнения гарантийных обязательств.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен(а). При покупке изделие было проверено. Претензий к упаковке, комплектации и внешнему виду не имею.

Подпись покупателя_____

Корешок талона №3 на гарантийный ремонт

(модель_____)

Изъят«____»_____20___г.

Исполнитель _____(_____)

(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Талон № 3*

на гарантийный ремонт станка

(модель _____)

Серийный номер S/N_____

Представитель ОТК_____

Заполняет торговая организация:

Продан_____

(наименование предприятия - продавца)

Дата продажи_____

Место печати

Продавец_____

(подпись)

_____

(фамилия, имя, отчество)

***талон действителен при заполнении**

Корешок талона №4 на гарантийный ремонт

(модель_____)

Изъят«____»_____20___г.

Исполнитель _____(_____)

(подпись) (фамилия, имя, отчество))

Талон № 4*

на гарантийный ремонт станка

(модель _____)

Серийный номер S/N_____

Представитель ОТК_____

Заполняет торговая организация:

Продан_____

(наименование предприятия - продавца)

Дата продажи_____

Место печати

Продавец_____

(подпись)

_____

(фамилия, имя, отчество)

***талон действителен при заполнении**

Заполняет ремонтное предприятие

_____

(наименование и адрес предприятия)

_____

_____

_____

_____

_____

_____

Исполнитель_____(_____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Владелец_____(_____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта_____ Место печати

Утверждаю_____
(должность, подпись)

_____

(ФИО руководителя предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

_____

(наименование и адрес предприятия)

_____

_____

_____

_____

_____

_____

Исполнитель_____(_____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Владелец_____(_____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта_____ Место печати

Утверждаю_____
(должность, подпись)

_____

(ФИО руководителя предприятия)

КАЛИБР