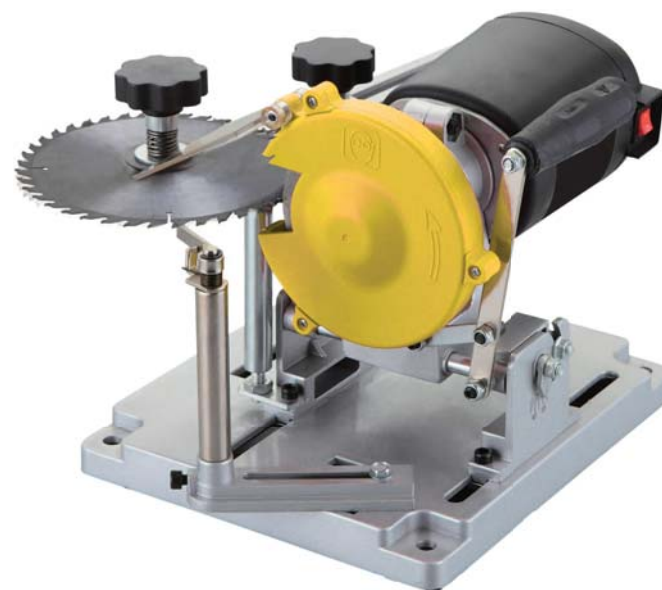




**ЭЗС - 110 Дм**  
**Серия «Мастер»**



**ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ЗАТОЧНОЙ  
СТАНОК ДЛЯ ДИСКОВ**

## Уважаемый покупатель!

При покупке электрического заточного станка для дисков: (модели ЭЗС - 110 Дм) убедитесь, что в талоне на гарантийный ремонт поставлены: штамп магазина, дата продажи и подпись продавца, а также указана модель и серийный номер электрического заточного станка для дисков.

Перед включением внимательно изучите настоящее руководство по эксплуатации. В процессе эксплуатации соблюдайте требования настоящего руководства, чтобы обеспечить оптимальное функционирование станка и продлить срок его службы.

Комплексное полное техническое обслуживание и ремонт в объёме, превышающем перечисленные данным руководством операции, должны производиться квалифицированным персоналом на специализированных предприятиях. Установка, и необходимое техническое обслуживание станка производится пользователем и допускается только после изучения данного руководства по эксплуатации.

Приобретённый Вами станок может иметь некоторые отличия от настоящего руководства, связанные с изменением конструкции, не влияющие на условия его монтажа и эксплуатации.

### 1. Основные сведения об изделии

1.1 Электрический заточной станок для дисков (далее по тексту - заточной станок) предназначен для заточки передних и задних зубьев круглых пильных дисков из быстрорежущей стали и пильных дисков с твердосплавными напайками диаметром от 90 мм до 400 мм.

Изготовитель/поставщик не отвечает за повреждения, вызванные ненадлежащим использованием заточного станка. Риск несёт исключительно пользователь.

Использование по назначению предполагает соблюдение инструкций по эксплуатации, а также требований по проверке и техническому обслуживанию.

1.2 Транспортировка заточного станка производится в закрытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на транспорте данного вида.

1.3 Габаритные размеры и вес представлены в таблице ниже:

Габаритные размеры в упаковке:	
- длина, мм	365
- ширина, мм	275
-высота, мм	295
Вес (брутто/нетто), кг	6,0/5,4

### 2. Комплектность

Заточной станок поставляется в продажу в следующей комплектации\*:

	ЭЗС - 110 Дм
1. Заточной станок	1
2. Руководство по эксплуатации	1
3. Упаковка	1

\* в зависимости от поставки комплектация может изменяться

### Дополнительная информация:

1. Расшифровка серийного номера  
S/N XX XXXXXXXX/ XXXX

буквенно-цифровое обозначение год и месяц изготовления

2. Сертификат соответствия требованиям Технического Регламента № С-CN.ЛТ46.В.00401. Выдан органом по сертификации:  
**ОБЩЕСТВОМ С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ**  
**«КС СЕРТИФИКАТ»**

Аттестат рег. № РОСС.RU.0001.11ЛТ46

Срок действия сертификата соответствия с 03.12.2012 по 02.12.2017

3. Производитель:

«NANJING XIANBAO INTERNATIONAL TRADE CO., LTD.»  
Rm-148-1101, Bingjiang Rd, Nanjing, Китай

4. Импортёр:

ООО «Инструменты и техника «Калибр»  
109147, Москва, ул. Таганская, д.36, корп.2, ком.5

Заполняет ремонтное предприятие  
(наименование и адрес предприятия)

Исполнитель \_\_\_\_\_ (подпись) \_\_\_\_\_ (фамилия, имя, отчество)

Владелец \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_ (подпись владельца) \_\_\_\_\_ (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта \_\_\_\_\_ Место печати \_\_\_\_\_

Утверждаю \_\_\_\_\_ (должность, подпись, ф.и.о. руководителя ремонтного предприятия)

---

Заполняет ремонтное предприятие  
(наименование и адрес предприятия)

Исполнитель \_\_\_\_\_ (подпись) \_\_\_\_\_ (фамилия, имя, отчество)

Владелец \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_ (подпись владельца) \_\_\_\_\_ (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта \_\_\_\_\_ Место печати \_\_\_\_\_

Утверждаю \_\_\_\_\_ (должность, подпись, ф.и.о. руководителя ремонтного предприятия)

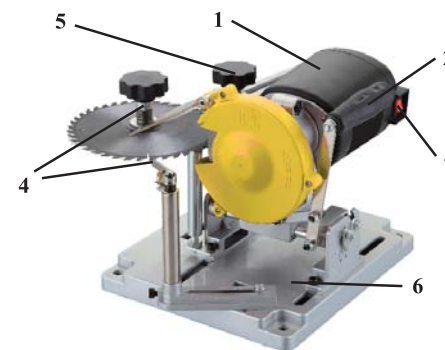
### 3. Технические характеристики

3.1 Технические данные станка представлены в таблице ниже:

	ЭЭС - 110 Дм
1. Напряжение, В	220
2. Частота, Гц	50
3. Потребляемая мощность, Вт	110
4. Число оборотов на холостом ходу, об/мин	5300
6. Диаметр дисков, мм	90 - 400

### 4. Общий вид инструмента

Общий вид\* заточного станка представлен на рис. 1



- 1 - Двигатель;
- 2 - Рукоятка регулировки угла;
- 3 - Выключатель;
- 4 - Винты с магнитной пяткой;
- 5 - Рукоятка поворота и подачи диска;
- 6 - Рабочее основание.

рис.1

\* Внимание! Внешний вид оборудования/инструмента может незначительно отличаться от представленного на рисунке. Это связано с его дальнейшим техническим совершенствованием. Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектацию оборудования/инструмента без предварительного уведомления пользователя, с целью повышения потребительских качеств оборудования/инструмента.

### 5. Инструкция по технике безопасности

5.1 Применение в заточном станке коллекторного электропривода с двойной изоляцией обеспечивает максимальную электробезопасность при работе от сети переменного тока напряжением 220 В без применения индивидуальных средств защиты и заземляющих устройств.

5.2 Заточной станок должен применяться в соответствии с назначением и требованиями, указанными в данном руководстве по эксплуатации.

5.3 При эксплуатации заточного станка необходимо соблюдать следующие правила:

- все виды работ по подготовке заточного станка к работе, техническое обслуживание и ремонт производить только при отключённой от сети штепсельной вилке;
- включать в сеть заточной станок только перед началом работы;
- подключать, отключать от сети штепсельную вилку только при выключенном заточном станке;
- отключать от сети штепсельную вилку при переносе заточного станка с одного рабочего места на другое, при перерыве в работе;
- отключать заточной станок выключателем при внезапной остановке (исчезновение

напряжения в сети, заклинивании движущихся деталей, перегрузке электродвигателя);  
- не допускать 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;
- хранить заточной станок в недоступном для детей месте.

5.4 Разрешается производить работы на заточном станке без индивидуальных диэлектрических средств защиты.

5.5 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 штепсельной вилки или изоляции шнура питания;
- при неисправном выключателе или нечёткой его работе;
- при появлении дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;
- при появлении повышенного шума, стука или вибрации;
- при поломке или появлении трещин в корпусных деталях;
- при повреждении или выработке рабочего инструмента.

## 6. Использование заточного станка

**Внимание!** *Запрещается начинать работу с станком, не выполнив требований по технике безопасности, указанных в разделе 5 настоящего руководства по эксплуатации.*

### 6.1 Заточка дисков

6.1.1 Позиционирование затачиваемого зуба у дисков осуществляется с помощью толкателя и упора с демпфером, что гарантирует равномерную заточку и одинаковый съём металла с каждого зуба. Шаг толкателя можно отрегулировать в большом диапазоне.

6.1.2 Подача пильного диска на заточной круг происходит прямолинейно, благодаря чему исключаются какие-либо отклонения в геометрии затачиваемого зуба.

6.1.3 Фиксация пильного диска во время заточки осуществляется винтами с магнитной пяткой.

6.1.4 Электродвигатель привода заточного круга позволяет выбирать необходимое направление шлифования.

6.1.5 Процесс заточки производится вручную попеременным перемещением рукоятки на поворот и подачи пильного диска на заточной круг. Пильный диск на фланцах устанавливается на поворотном суппорте.

6.1.6 Суппорт перемещается по прецизионному линейному подшипнику. Поворотом суппорта по нижнему лимбу устанавливается передний и задний углы затачиваемого зуба. Суппорт электродвигателя с заточным кругом имеет бесступенчатую регулировку угла поворота, чем устанавливается поперечный угол наклона передней либо задней затачиваемой поверхности зуба.

6.1.7 Толкатель перемещает затачиваемый зуб за переднюю поверхность зуба до упора с демпфером. Такая система позиционирования зуба обеспечивает равномерную заточку всех зубьев пилы. Настройка шага зубьев пилы осуществляется в большом диапазоне при помощи специального клеммного зажима.

6.1.8 Величина снимаемого слоя металла регулируется плавным поперечным перемещением суппорта с пильным диском микрометрическим ходовым винтом.

**Внимание!** *Операция заточки требует некоторого навыка, который приобретается в процессе работы со станком за короткий промежуток времени.*

6.2 По окончании работы, очистите станок от пыли и грязи.

Внимание! При продаже инструмента 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 изделия было проведено. Претензий к упаковке, комплектации и внешнему виду не имею.

Подпись покупателя

Корешок талона № 3

на гарантийный ремонт станка

(Модель: \_\_\_\_\_) (Изыят " \_\_\_\_\_ 201\_г.)  
(Исполнитель \_\_\_\_\_) (подпись) (фамилия, имя, отчество)

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ

ТАЛОН № 3  
на гарантийный ремонт станка

(модель: \_\_\_\_\_)

Серийный номер \_\_\_\_\_

Представитель ОТК \_\_\_\_\_  
(подпись, штамп)

Заполняет торговая организация:

Продан \_\_\_\_\_  
(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи \_\_\_\_\_ Место печати \_\_\_\_\_

Продавец \_\_\_\_\_  
(подпись)

( \_\_\_\_\_ )  
(фамилия, имя, отчество)

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ

ТАЛОН № 4  
на гарантийный ремонт станка

(модель: \_\_\_\_\_)

Серийный номер \_\_\_\_\_

Представитель ОТК \_\_\_\_\_  
(подпись, штамп)

Заполняет торговая организация:

Продан \_\_\_\_\_  
(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи \_\_\_\_\_ Место печати \_\_\_\_\_

Продавец \_\_\_\_\_  
(подпись)

( \_\_\_\_\_ )  
(фамилия, имя, отчество)



новки, несанкционированной модификации, неправильного применения, небрежности, неправильного обслуживания, ремонта или хранения, что неблагоприятно влияет на его характеристики и надёжность;

8.8 На неисправности, возникшие в результате перегрузки станка, повлёкшие выход из строя узлов и деталей.

К безусловным признакам перегрузки станка относятся, помимо прочих: появление цветов побежалости, деформация или оплавления деталей и узлов станка, потемнение или обугливание изоляции проводов под действием высокой температуры.

Внимание! При продаже инструмента 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 станка

(модель: \_\_\_\_\_)  
(Изыят " \_\_\_\_\_ 201\_г.)  
(Исполнитель \_\_\_\_\_ ( \_\_\_\_\_ (фамилия, имя, отчество)

**ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ**

**ТАЛОН № 1**

**на гарантийный ремонт станка**

(модель: \_\_\_\_\_)

Серийный номер \_\_\_\_\_

Представитель ОТК \_\_\_\_\_  
(подпись, штамп)

**Заполняет торговая организация:**

Продан \_\_\_\_\_  
(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи \_\_\_\_\_ Место печати \_\_\_\_\_

Продавец \_\_\_\_\_  
(подпись)

( \_\_\_\_\_ )  
(фамилия, имя, отчество)

**ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ**

**ТАЛОН № 2**

**на гарантийный ремонт станка**

(модель: \_\_\_\_\_)

Серийный номер \_\_\_\_\_

Представитель ОТК \_\_\_\_\_  
(подпись, штамп)

**Заполняет торговая организация:**

Продан \_\_\_\_\_  
(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи \_\_\_\_\_ Место печати \_\_\_\_\_

Продавец \_\_\_\_\_  
(подпись)

( \_\_\_\_\_ )  
(фамилия, имя, отчество)