

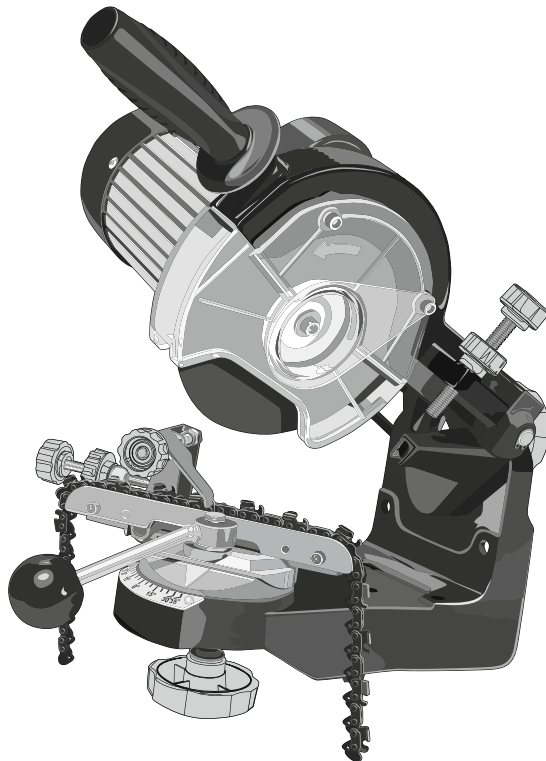


REZER®
ACCESSORIES & SPARE PARTS

**РУКОВОДСТВО
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

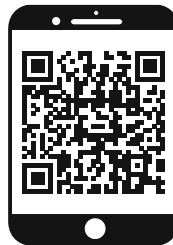
EG235-CR

**СТАНОК ЗАТОЧНОЙ
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ**



ОГЛАВЛЕНИЕ

1. Назначение.....	4	7.4. Регулировка длины звена	10
2. Технические характеристики.....	5	7.5. Регулировка глубины заточки	11
3. Комплектность	3	7.6. Заточка цепи.....	11
4. Основные элементы заточного станка	5	7.7. Смена направления заточки	12
5. Меры безопасности	6	7.8. Стачивание ограничителя цепи.....	12
6. Сборка, подготовка к работе.....	9	8. Техническое обслуживание	12
7. Эксплуатация, регулировки.....	10	9. Таблица «Углы заточки пильных цепей»	13
7.1. Установка пильной цепи.....	10	10. Гарантийные обязательства	14
7.2. Регулировка угла наклона	10		
7.3. Установка угла заточки	10		



ПО ВОПРОСАМ, СВЯЗАННЫМ С НЕИСПРАВНОСТЯМИ
ИЗДЕЛИЯ, ОБРАЩАЙТЕСЬ В СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

**Адреса и телефоны ближайших
сервисных центров указаны на сайте**

www.uralopt.ru/services

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим вас за приобретение станка для заточки пильных цепей **REZER**[®] (далее в настоящем руководстве — *заточной станок*).

При покупке требуйте проверки работоспособности изделия и его компонентов, соответствие комплекта поставки. Проверьте изделие на наличие и правильность заполненного гарантийного талона.

Руководство по эксплуатации содержит всю необходимую информацию для безопасной эксплуатации и необходимого технического обслуживания. Данное руководство является неотъемлемой частью комплекта поставки, сохраняйте его на протяжении всего срока эксплуатации.

Запрещается начинать эксплуатацию заточного станка, не ознакомившись с данным руководством.

Начиная использовать заточной станок, Вы тем самым подтверждаете, что ознакомились с правилами эксплуатации изделия и условиями гарантийного обслуживания, полностью поняли и принимаете их.



В случае возникновения сложностей или вопросов, связанных с эксплуатацией, обращайтесь в специализированный сервисный центр, региональному дилеру, продавцу изделия.

Работа с данным инструментом требует определенных навыков, не начинайте работу если у вас остались вопросы связанные с правилами эксплуатации или техникой безопасности.

Несоблюдение указаний инструкции может привести к травме или повреждению оборудования.

Гарантийный талон, заполненный соответствующим образом, дает вам право обращаться в авторизованные сервисные центры производителя, без предоставления кассового чека, либо другого документа, подтверждающего факт покупки изделия, не зависимо от региона продаж и места обращения.

Сервисные Центры в праве отказать в приеме инструмента, не имеющего заполненного гарантийного талона заверенного печатью продавца.

Для оформления гарантийного талона или передачи оборудования, имеющего недостатки, на основании фискального документа, обратитесь к своему продавцу.

Список авторизованных сервисных центров указан на сайте производителя.

В случае отсутствия сервисного центра в вашем регионе все вопросы, связанные с гарантийными обращениями, направляйте продавцу техники.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Станок заточной электрический (для заточки зубьев пильной цепи) **REZER EG235-CR** предназначен для профессиональной заточки пильных цепей различных типоразмеров.

Применение данного станка в других целях запрещено.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение питания / частота, В/Гц	~230/50
Потребляемая мощность, Вт	235
Лампа (15 Вт)	✓
Скорость вращения шпинделя на холостом ходу, об/мин	3000
Расстояние между направляющими тисков, мм	до 2,2
Угол поворота тисков относительно стола	35° вправо и влево
Угол наклона заточного диска	40–90°
Угол наклона тисков	±10°
Посадочный диаметр фланца под диск, мм	22,2
Размеры заточного диска (Ø наружный x Ø внутренний x толщина), мм	Rezer PROFI 145 x 22,2 x 3,2/4,5
Зажим цепи	Эксцентрик
Уровень звукового давления, (L _{wa}), dB	63
Класс защиты	II
Степень защиты	IP20
Длина кабеля, м	1,5
Габариты упаковки, см	30 x 29 x 27
Вес нетто / брутто, кг	5,5 / 6,4

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

1. Станок заточной электрический 1 шт.
2. Шаблон 1 шт.
3. Заточной диск..... 2 шт.
4. Рукоятка 1 шт.
5. Крепеж (болт + шайба + барашек)..... 1 компл.
6. Торцевой ключ 2 шт.
7. Брусок..... 1 шт.
8. Руководство по эксплуатации..... 1шт.



Если комплектность упаковки нарушена или запасные части повреждены при транспортировке, обратитесь к своему продавцу.



Технические характеристики и комплект поставки могут быть изменены производителем без предварительного уведомления.

4. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗАТОЧНОГО СТАНКА

Основные части и узлы
заточного станка:

1. Упор
2. Винт
регулировки
положения цепи
3. Основание
со шкалой
настройки угла
заточки
4. Зажимная гайка
5. Направляющие
для цепи
6. Ручка
7. Винт
регулировки
глубины заточки
8. Заточной диск
9. Переключатель
«Вкл/Выкл»
10. Кожух
защитный
11. Основание
12. Шкала
настройки
для заточки
угла наклона
режущего зуба
13. Ручка передняя
14. Заточной узел

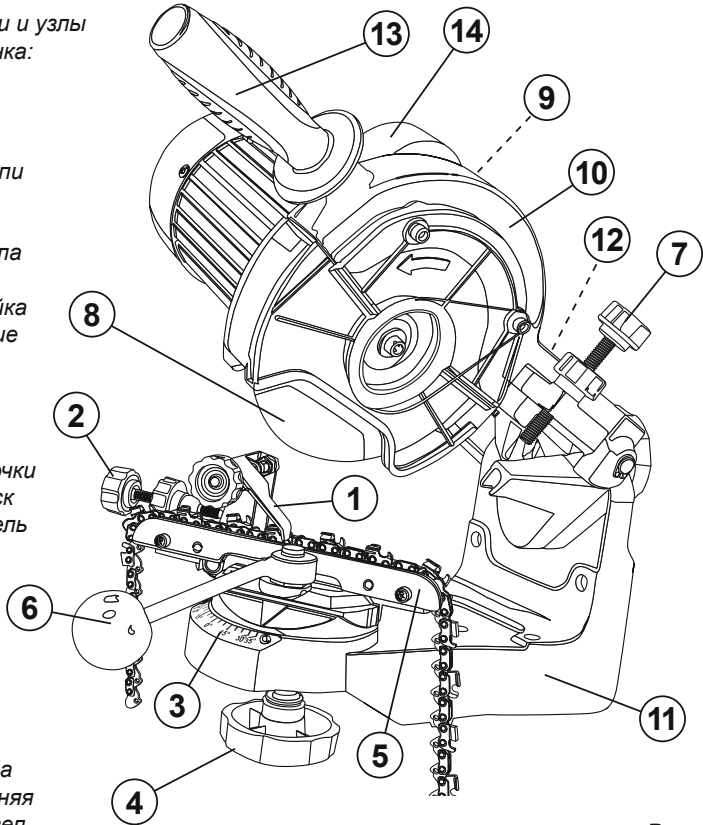


Рис. 1

5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ



ВНИМАНИЕ! При использовании станка всегда следуйте основным мерам безопасности для предотвращения несчастных случаев и выхода станка из строя.

- Поддерживайте порядок в рабочей зоне. Беспорядок повышает вероятность несчастного случая.

- Принимайте во внимание условия работы. Не пользуйтесь станком в условиях повышенной влажности. Не подвергайте его воздействию атмосферных осадков. Не работайте в присутствии огнеопасных газов и жидкостей. Позаботьтесь о хорошем освещении рабочей зоны.

- Не допускайте в рабочую зону детей.

- **Условия хранения.** Если Вы не собираетесь пользоваться станком длительное время, то храните его в сухом месте для предотвращения появления ржавчины.

- **Не перегружайте станок.** Каждый станок разработан для определенной работы.

Не пытайтесь модифицировать станок или использовать в целях, для которых он не предназначен.

- **Выбирайте подходящую одежду.** Не одевайте слишком свободную одежду и украшения, т.к. движущиеся детали могут их захватить. Для работы рекомендуем одевать защитную, не проводящую электроток одежду и обувь на не скользкой подошве. Длинные волосы уберите под головной убор.

- **Пользуйтесь средствами защиты органов зрения, дыхания и слуха.** Всегда используйте очки с противоядерными стёклами. Если при работе образуются металлические опилки, пользуйтесь защитной маской, закрывающей все лицо. Также необходимо использовать наушники, респиратор, перчатки, фартук.

- **Не пытайтесь дотянуться до предметов, находящихся вне зоны досягаемости.** Во время работы принимайте устойчивое положение. Контролируйте своё положение и держите равновесие тела. Не пытайтесь достать что-либо, если для этого нужно дотягиваться над работающим станком или поперек него.

- **Обращайтесь со станком надлежащим образом.** Для безопасной и лучшей работы станок должен содержаться в чистоте. Соблюдайте указания по уходу и замене расходных материалов, запчастей. Ручки станка всегда должны быть чистыми и сухими. На них не должно быть смазки или масла. Регулярно проверяйте шнур питания и удлинители на

отсутствие повреждений и, в случае их неисправности, обращайтесь к специалистам для замены. Запрещается тянуть за электрошнур, вытаскивая вилку из розетки.

- **Будьте внимательны!** Постоянно следите за тем, что Вы делаете. Не работайте, если чувствуете усталость.

- **Проверяйте станок на отсутствие повреждений.** Перед началом работы со станком любую деталь, которая имеет признаки повреждения, следует внимательно проверить и определить, будет ли он работать и выполнять свои функции надлежащим образом. Проверьте центровку и крепление подвижных деталей, детали и элементы крепления на отсутствие повреждений, а также любые другие моменты, которые могут повлиять на работу станка. Любая поврежденная деталь должна быть отремонтирована или заменена квалифицированным специалистом.

- **Остерегайтесь удара электрическим током.** Не допускайте контакта Вашего тела с заземленными поверхностями, такими как трубы, радиаторы, корпуса плит или холодильников. Корпуса станка металлические, для подключения используйте розетки с заземляющим контактом.

- **Замена запчастей и принадлежностей.** При обслуживании пользуйтесь только оригинальными или рекомендованными к применению расходными материалами и запасными частями. В противном случае гарантийные обязательства теряют силу. Используйте только те принадлежности, которые предназначены для данного станка.

- **Не работайте со станком под воздействием алкоголя, наркотических средств или лекар-**

ственных препаратов. Прочтите предупредительные наклейки или предписания, чтобы определить, повлияют ли принимаемые лекарства на Ваше сознание и рефлексы.

- **Пользуйтесь удлинителем соответствующего типа и размера.** Если при работе необходим удлинитель, он должен быть подходящим по типу и размеру, таким, чтобы обеспечивал необходимый инструменту ток и при этом не нагревался. В противном случае удлинительный провод начнет плавиться и загорится или станет причиной выхода из строя электрической части станка. Для данного станка удлинитель должен иметь поперечное сечение провода не менее 0,75 мм. Штекерные соединительные кабели должны иметь защитные контакты и быть защищенными от воды.

- **Техническое обслуживание.** В целях Вашей безопасности техническое обслуживание станка должно проводиться квалифицированным специалистом.

- Никогда не используйте станок для заточки цепей вблизи легко воспламеняющихся материалов.

- Не пользуйтесь дисками, имеющими трещины, сколы, а также изношенными.

- Пользуйтесь только дисками, которые подходят к посадочному фланцу по размеру. Не пытайтесь изменить или модифицировать посадочное отверстие заточного диска, чтобы добиться его соответствия.

- Значение скорости, указанное на диске, который Вы устанавливаете взамен старого, должно соответствовать или превышать значение, указанное для данного станка (>3000 об/мин или >22,78 м/сек).

- Не затягивайте чрезмерно гайку прижима диска. Чрезмерная затяжка

может привести к повреждению или разрушению диска.

- Никогда не работайте со станком без кожуха.

- Всегда проверяйте заточной диск, включив станок на несколько секунд в холостую.

- В случае появления вибрации заточного диска немедленно выключите станок и проверьте, правильно ли установлен диск и не имеет ли он повреждений.

- Во время работы держитесь в стороне от плоскости вращения заточного диска и следите за тем.

- Никогда не пытайтесь остановить диск руками, даже если на руках у Вас защитные перчатки. Диск разрезает перчатки и серьезно травмирует Ваши руки.



Данный станок разработан для заточки пильных цепей. Не пытайтесь произвести на нем заточку других инструментов или шлифовку других предметов.



Работа данного станка может различаться в зависимости от колебаний напряжения в сети. Использование удлинителя также может повлиять на работу станка.



Предостережения, предупреждения и указания, перечисленные в данной инструкции не могут предусмотреть всех возможных ситуаций и условий.

Пользователь должен понимать, что постоянное внимание и самоконтроль — это факторы, которыми невозможно оснастить станок, но о которых он должен позаботиться самостоятельно.

6. СБОРКА, ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Станок поставляется частично разобранным.

1. Установка основания.

Установка основания производится на ровную поверхность, стол, верстак или специализированная площадка, выберите место установки станка таким образом, чтобы слева, справа, сзади от станка оставалось свободное место не менее 50 см. При работе станка образуются искры, учитывайте это при выборе места установки.

С помощью разметочного шаблона просверлите два отверстия в поверхности и закрепите основание с помощью болтов М8 (в комплект поставки не входят).

При верной установке, упоры основания должны соприкоснуться с краем рабочей поверхности (рис. 2).

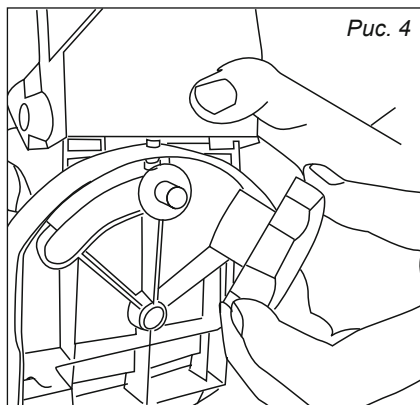
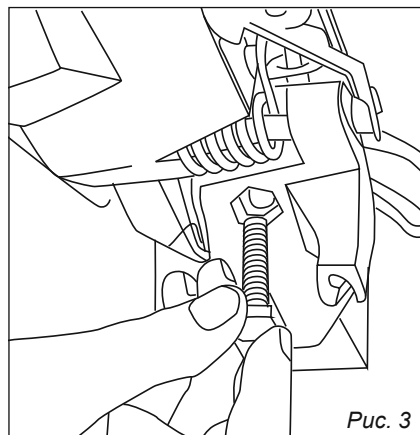
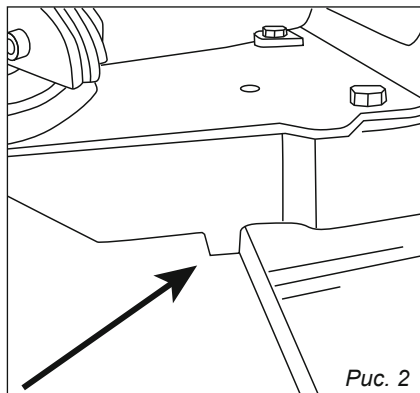
2. Установка блока двигателя.

Смонтируйте на основание блок двигателя, закрепите с помощью болта и гайки барашек (рис. 3–4).

3. Установите рукоятку.

4. Установите заточной диск (см. п. 8 «Техническое обслуживание»).

5. Проверьте все крепежные элементы и фиксацию заточного диска, при необходимости произведите подтяжку крепежа, произведите пробное включение.



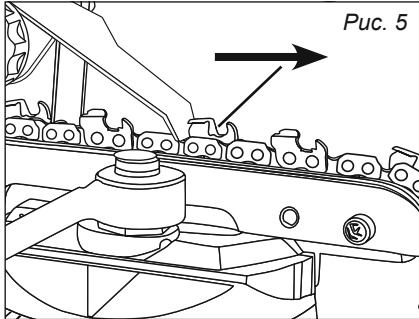
ВНИМАНИЕ!

Запрещено производить включение станка без защитного кожуха.

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ, РЕГУЛИРОВКИ

7.1. Установка пильной цепи (рис. 5)

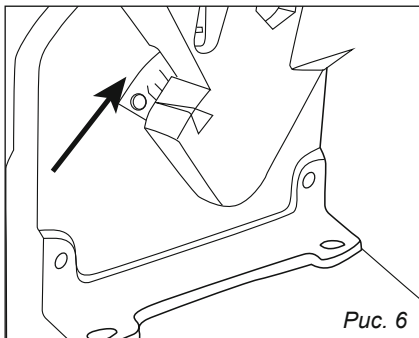
Установите пильную цепь в тиски блока установки цепи таким образом, чтобы режущая кромка была направлена вправо.



Проверьте надежность фиксации цепи переводя ручку зажима цепи вправо, в случае необходимости отрегулируйте упорный винт на тисках. Тиски предназначены для зажима пильных цепей с толщиной ведущего звена от 1,1 до 2 мм.

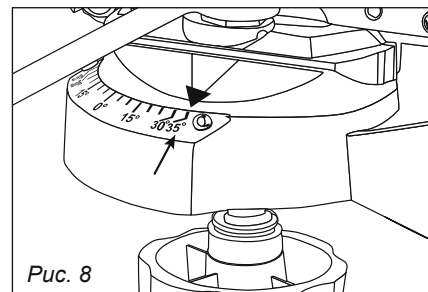
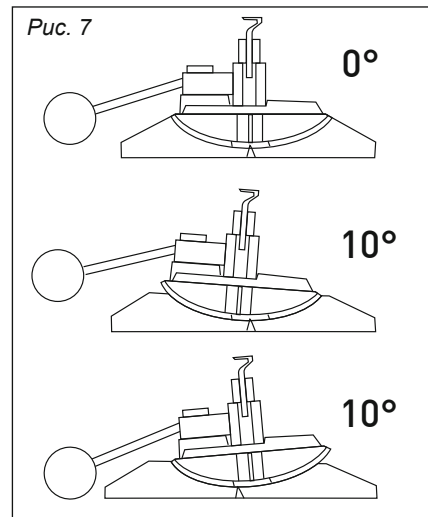
7.2. Регулировка угла наклона (рис. 6)

Придерживая блок двигателя рукой, ослабьте гайку барашек и установите необходимый угол наклона заточного диска, зафиксируйте положение затянув гайку барашек.



7.3. Установка угла заточки (рис. 7-8)

Ослабьте гайку фиксации блока установки цепи и поверните его на необходимый угол для заточки, при необходимости установите угол наклона цепи. Зафиксируйте узел затяжкой гайки. Внимание не ослабляйте крепеж более чем на 1–1,5 оборота гайки фиксации.



7.4. Регулировка длины звена (рис. 9)

Произведите замер режущих зве-

ньев, с помощью винта регулировки установите упор таким образом, чтобы самый короткий зуб слегка соприкасался с заточным диском, поднимите диск и поверните винт регулировки на 1/4 оборота, зафиксируйте винт контргайкой. Отрегулируйте положение упора таким образом, чтобы при опускании диска они не соприкасались.

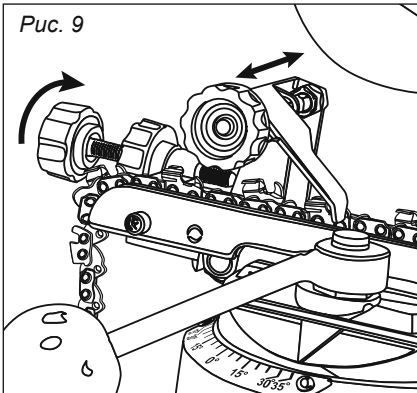


Рис. 9

7.5. Регулировка глубины заточки (рис. 10)

Установите ограничитель глубины заточки таким образом, чтобы заточной диск не соприкасался с затачиваемым зубом. Включите двигатель,

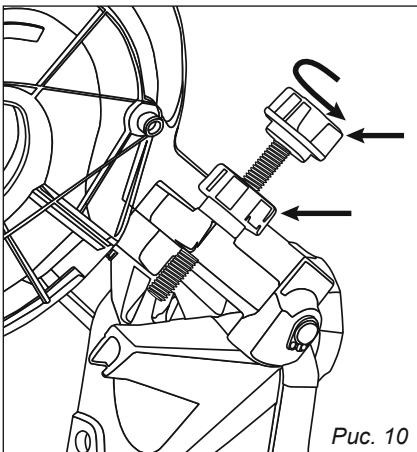


Рис. 10

откручивая винт регулировки установите необходимую глубину заточки и зафиксируйте ограничительный винт контргайкой.

7.6. Заточка цепи

- Подключите шнур питания к сети и нажатием кнопки включите станок.

- Опустите упор. Протяните цепь вправо до положения, когда подлежащий заточке зуб минует упор.

- Потяните цепь влево, чтобы зуб упёрся в упор.

- Зафиксируйте это положение цепи поворотом ручки зажима цепи вправо.

- Пометьте зуб мелом или карандашом.

- При заточке зубьев цепи плавно опускайте заточной узел до касания винтом упорной площадки. Заточка получается качественной, если контакт между диском и зубом происходит постепенно и плавно. Не задерживайтесь долго на обработке одного зуба во избежание его перегрева.

- Если Вы обнаружите небольшие неточности в настройке (отсутствие касания заточным диском режущей кромки зуба, чрезмерный слой стачивания, неправильный угол заточки), то прежде, чем начать перенастройку, выключите станок и отключите его от сети.

- По завершении заточки одного зуба, поднимите узел заточки в верхнее положение.

- Переведите ручку фиксации цепи влево и протяните цепь вправо пока следующий зуб с таким же направлением заточки пройдёт упор. Направление заточки зубьев в цепи одинаково через один зуб.

- Аналогично заточите все зубья с этим направлением заточки.

Если цепь подвергается повторной заточке, возникает необходимость стачивать ограничители глубины (проверяется по шаблону).

7.7. Смена направления заточки

После завершения заточки всех зубьев с одним направлением выключите станок.

- Ослабьте гайку фиксации блока установки цепи.
- Переустановите блок установки цепи на такой же угол по шкале угломера, но в другом направлении. Затяните гайку.
- Повторите все действия, заточите все зубья цепи с этим направлением.
- Выключите станок нажатием красной кнопки и отключите его от сети.
- Выньте цепь из направляющих станка. Цепь готова для установки на пилу.

7.8. Стачивание ограничителя цепи

- Для стачивания ограничителя звена используются заточные диски толщиной 4–5 мм.
- Установите угол наклона диска в вертикальное положение, а поворот тисков цепи в положение «0».
- Установите упор цепи таким образом, чтобы заточной диск находился над ограничителем.
- Установите необходимую высоту опускания заточного диска.
- Произведите стачивание ограничителей последовательно перемещающая звенья.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ВНИМАНИЕ!

Любые операции по техобслуживанию производятся с отключением станка от сети питания.

Замена заточного диска

Ослабьте вин фиксации крышки и отведите крышку в сторону. С помощью шестигранного ключа зафиксируйте вал двигателя, ослабьте крепление заточного диска и демонтируйте заточной диск. Установите новый диск и соберите все в обратном порядке.

Доводка заточного диска

При установке нового заточного диска, а также по мере стачивания, необходимо доводить кромку диска до необходимого радиуса.

Доводка производится на включенном двигателе вручную, при помощи абразивного бруска, контроль кромки производится на выключенном станке при помощи шаблона.

Очистка станка

В процессе заточки на корпусе станка образуется налет окалины, регулярно удаляйте данный налет со станины и вокруг станка, в большом количестве, налет может самовоспламениться и вызвать пожар.

Замена лампы подсветки

Для замены лампы подсветки демонтируйте защитный кожух и заточной диск (рис. 11).

Выкрутите неисправную лампу и установите новую. Запрещено использовать лампы другого типа или мощности.

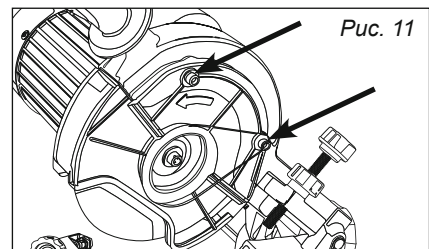


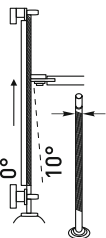
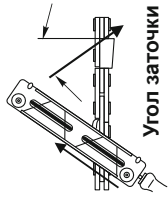

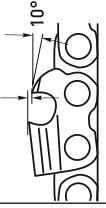


Таблица 1

30° – цепь универсальная, 10° – цепь продольная		9. УГЛЫ ЗАТОЧКИ ПИЛЬНЫХ ЦЕПЕЙ						
		Шаг цепи  $t=a:2$	Толщина звена 	Диаметр напильника /угол заточки  0° 10°	Угол заточки 	Градус наклона режущего зуба 	Глубина резания  10°	
1/4" (6.35 мм)	1, 1-1,3 мм	4,0 мм (5/32")/0°	30° универсальная	85°	0,65 мм (0,025")			
	1, 1 мм							
	3/8" (9.3 мм) низкий профиль	4,0 мм (5/32")/0°	30° универсальная	85°	0,65 мм (0,025")			
0.325" (8.25 мм)	1, 3 мм (продольная)	4,8 мм (3/16")/10°	10° продольная	80°	0,65 мм (0,025")			
	1, 3 мм							
	1, 5 мм	30° универсальная	85°	0,65 мм (0,025")				
0.404" (10.26 мм)	1, 6 мм	4,8 мм (3/16")/0°	10° продольная	80°	0,75 мм (0,030")			
	1, 3-1,6 мм (продольная)							
	1, 6 мм	30° универсальная	85°	0,65 мм (0,025")				
3/8" (9.3 мм)	1, 3 мм	5,5 мм (7/32")/0°	30° универсальная	85°	0,65 мм (0,025")			
	1, 5 мм							
	1, 6 мм	30° универсальная	85°	0,65 мм (0,025")				
0.404" (10.26 мм)	1, 3-1,6 мм (продольная)	5,5 мм (7/32")/10°	10° продольная	80°	0,75 мм (0,030")			
	1, 6 мм							
	1, 6 мм (продольная)	30° универсальная	85°	0,75 мм (0,030")				
		5,5 мм (7/32")/0°	10° продольная	80°	0,75 мм (0,030")			

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации станка — 12 месяцев со дня продажи.

Неисправности, допущенные по вине изготовителя, в течение гарантийного срока устраняются бесплатно в мастерской. На детали и узлы, замененные при ремонте в мастерской, предоставляется гарантия на 3 месяца.

Срок службы изделия — 3 года.

Гарантия не распространяется на станки с повреждениями, наступившими в результате их эксплуатации с нарушением требований данного руководства:

- механических повреждений в результате удара, падения и т. п.;
- повреждений в результате воздействия огня, агрессивных веществ;
- проникновения жидкостей, посторонних предметов внутрь станка;
- работа с перегрузкой электродвигателя, результатом чего является сгорание обмотки статора;
- небрежное обращение со станком при работе и хранении проявлением чего являются следы оплавления или трещины, вмятины на наружных поверхностях станка, сильное загрязнение, повреждение шнура питания, коррозии деталей станка;

Гарантия снимается в случае:

- использования станка не по назначению;
- применение комплектующих, не предусмотренных данным руководством;
- разборки при попытке устранения дефекта покупателем;
- самовольного изменения конструкции;
- появления дефектов, вызванных действием непреодолимой силы (пожар, наводнение, удар молнии и др.);
- несоответствия номера на станке и в гарантийном талоне.

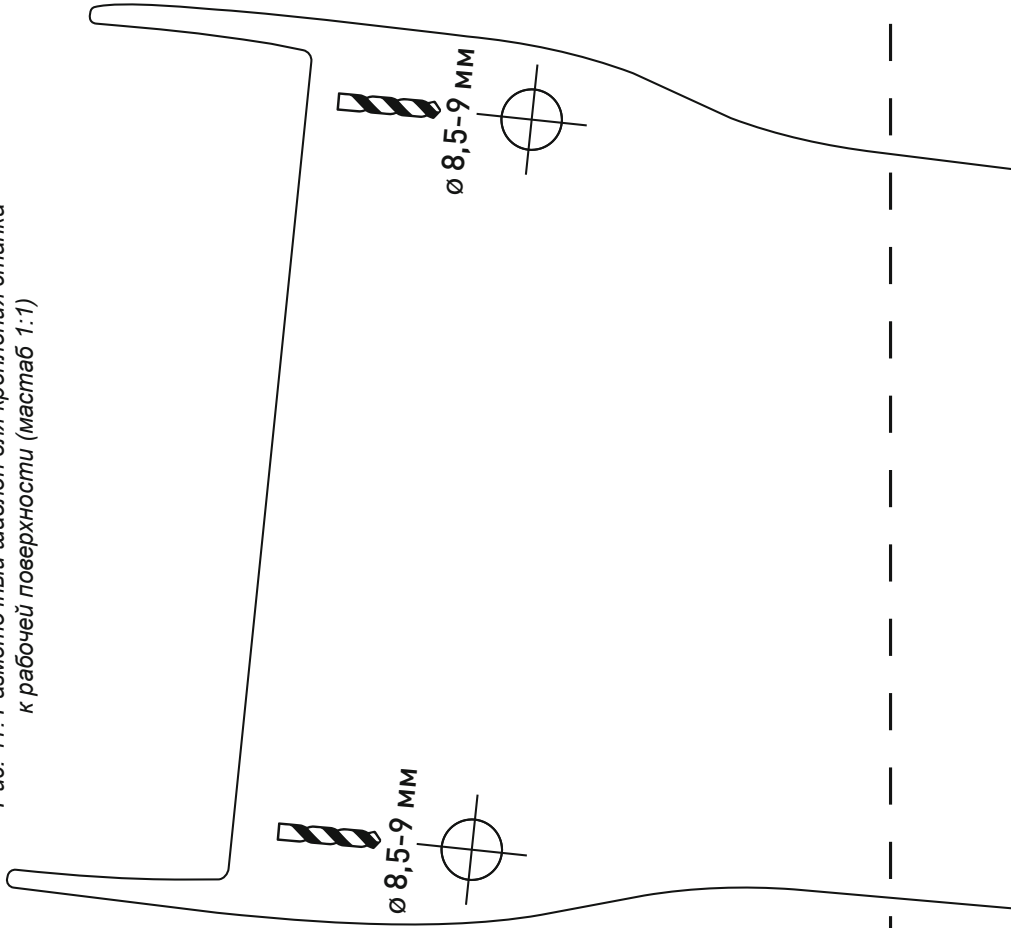
При отсутствии в руководстве по эксплуатации и гарантийного талона даты продажи и штампа магазина претензии не принимаются.



Инструкции, указанные в данном руководстве, не относятся к абсолютно всем ситуациям, которые могут возникнуть.

Оператор должен осознавать, что контроль над практической эксплуатацией и соблюдение всех предосторожностей, входит в его непосредственные обязанности.

Рис. 11. Разметочный шаблон для крепления станка
к рабочей поверхности (масштаб 1:1)



Согнуть

Дата изготовления:

REZER[®]
ACCESSORIES & SPARE PARTS

Импортер:

ООО «УРАЛОПТИНСТРУМЕНТ», 614068, РФ, г. Пермь,
ул. Лесозаводская, 6. Тел./факс: (342) 237-16-52, 218-24-85

Изготовитель:

НИНБО ХАН-ЮМ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД
PM. 25B01, №3 BLDG, Интернэшнэл бизнес центр, № 285,
Вест Шунда роад, Юоя, Жеджианг Китай



Актуальная информация о действующих
адресах сервисных центров доступна на
нашем сайте:

www.uralopt.ru/services