

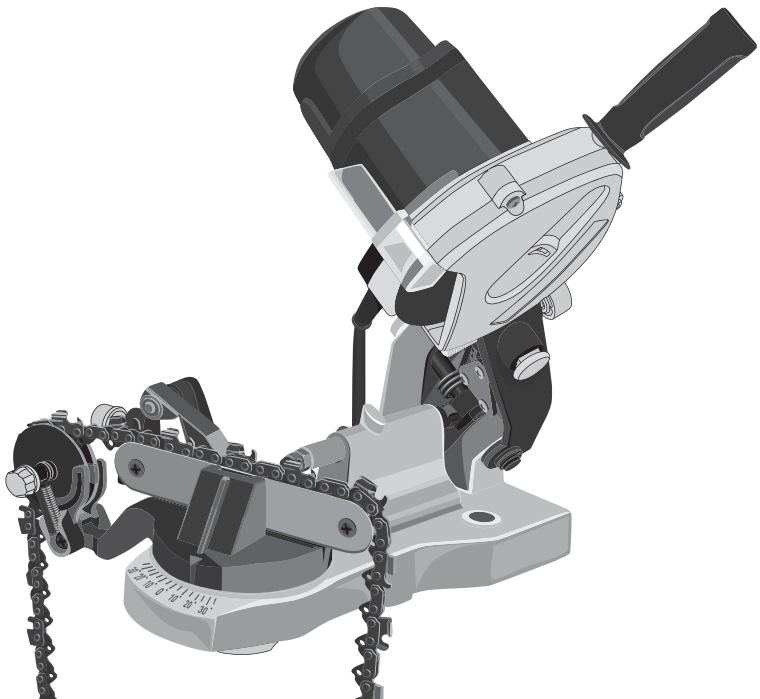


REZER®
ACCESSORIES & SPARE PARTS

**РУКОВОДСТВО
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

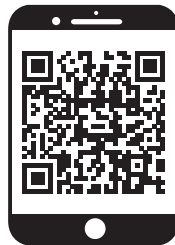
EG 100-C

**СТАНОК ЗАТОЧНОЙ
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ**



ОГЛАВЛЕНИЕ

1. Назначение.....	2	8.1. Включение и отключение двигателя	9
2. Комплектность	4	8.2. Установка цепи.....	10
3. Меры безопасности	4	8.3. Регулировка глубины заточки	11
4. Основные элементы заточного станка	7	9. Заточка цепи	11
5. Технические характеристики	7	9.1. Подрезка ограничителей ...	11
6. Сборка и монтаж станка.....	8	10. Уход и техническое обслуживание	12
7. Снятие установка заточного диска.....	9	11. Углы заточки пильных цепей....	13
8. Эксплуатация	9	12. Гарантийные обязательства	14



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 цепей **CARVER**[®] (далее — заточного станка).

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, продавцу изделия, региональному дилеру.

- Несоблюдение указаний инструкции может привести к травме или повреждению оборудования.
- Эксплуатация заточного станка имеющего неисправности запрещена.

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

Заточной станок предназначен для заточки режущих звеньев пильных цепей различных типоразмеров.

Данный заточной станок относится к «любительскому» классу электроинструмента, не предназначен для профессионального, коммерческого использования. (Использование оборудования, прямо или косвенно, связанное с извлечением прибыли расценивается как коммерческое использование.) Изготовитель, импортер не несет ответственности за материальный ущерб или упущенную выгоду, связанную с выходом из строя данного оборудования.

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

1. Станок заточной электрический 1 шт.
2. Блок установки цепи 1 шт.
3. Заточной диск 2 шт.
4. Пластиковая ручка 1 шт.
5. Крепеж (болт + шайба + гайка) 3 компл.
6. Руководство по эксплуатации 1 шт.



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.

3. 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.



ВНИМАНИЕ!

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.

- **Правильно выбирайте станок для конкретной работы.** Не перегружайте станок, пытаясь выполнить работу, для которой нужен более мощный, профессиональный инструмент. Каждый станок разработан для определенной работы. Он будет работать лучше и надежнее при параметрах, на которые он рассчитан. 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 нескользкой подошве. Длинные волосы уберите под головной убор.

- **Пользуйтесь средствами защиты органов зрения, дыхания и слуха.**

Уровень звуковой мощности станка EG100-C составляет 90 dB(A), уровень звукового давления 77 dB(A).



ВНИМАНИЕ! *Необходимо использовать средства защиты органов слуха!*

Всегда используйте очки с противударными 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 смазке и замене запчастей. Ручки станка всегда должны быть чистыми и сухими. На них не должно быть смазки или масла. Регулярно проверяйте шнур питания и удлинитель на отсутствие повреждений и, в случае их неисправности, обращайтесь к специалистам для замены. Запрещается тянуть за электрошнур, вытаскивая вилку из розетки.

- **Не допускайте непреднамеренного включения.** Перед присоединением станка к электросети убедитесь, что выключатель находится в положении «Выключено».

- **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. Не пользуйтесь станком, если выключатель не фиксируется надежно в положении «Включено» или «Выключено».

- **Остерегайтесь удара электрическим током.** Не допускайте контакта Вашего тела с заземленными поверхностями, такими как трубы, радиаторы, корпуса плит или холодильников.

- **Замена запчастей и принадлежностей.** При обслуживании пользуйтесь только идентичными деталями. При использовании любых других деталей гарантийные обязательства теряют силу. Используйте только те принадлежности, которые предназначены для данного станка.

- **Не работайте со станком под воздействием алкоголя, наркотических средств или лекарственных 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 регулярно.

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



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 должен позаботиться работающий.

• Не пользуйтесь дисками, имеющими трещины, сколы, а также изношенными. Изношенным для данного

станка считается диск с наружным диаметром менее 76 мм.

• Пользуйтесь только дисками, которые подходят к посадочному фланцу по размеру ($\varnothing = 23,2$ мм). 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 (≥ 4800 об/мин или ≥ 28 м/сек).

• Не затягивайте чрезмерно гайку прижима диска. Достаточно затянуть её от руки. Чрезмерная затяжка может привести к повреждению или разрушению диска.

• Никогда не работайте со станком без кожуха, защищающего заточной диск.

• Всегда проверяйте заточной диск, включив станок на 30–60 сек без контакта его с цепью.

• В случае 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, чтобы никого не было вблизи.

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



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

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. Гайка
5. Направляющие
для цепи
6. Ролик поддержки
цепи
7. Винт регулировки
глубины заточки
8. Заточной диск
9. Переключатель
«Вкл/Выкл»
10. Электродвигатель
11. Кожух защитный
12. Ручка
13. Винт регулировки
прижима цепи

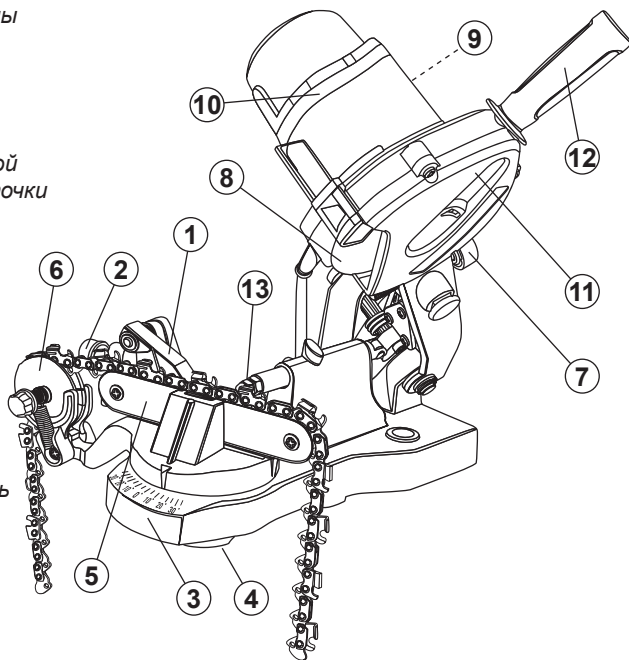


Рис. 1

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение питания / частота, В / Гц	230 / 50
Потребляемая мощность, Вт	100
LED подсветка	✓
Скорость вращения шпинделя на холостом ходу, об/мин	5000
Расстояние между направляющими тисков, мм	0,5-1,9
Угол поворота тисков относительно стола	30° влево и вправо
Угол наклона заточного диска	55°
Посадочный диаметр фланца под диск, мм	23,2
Размеры заточного диска (Ø наружный x Ø внутренний x толщина), мм	104 x 23,2 x 3,2/4,5
Предельный износ заточного диска	76 мм
Класс защиты	II (двойная изоляция)
Габариты упаковки, см	26,5 x 17 x 22
Вес нетто / брутто, кг	2,75 / 3,0

6. СБОРКА И МОНТАЖ СТАНКА



ВНИМАНИЕ!

При заточке цепи могут образовываться искры, абразивная пыль.

Не размещайте станок вблизи легковоспламеняющихся предметов, или легковоспламеняющихся жидкостей. Регулярно очищайте станок от накопившейся пыли, так как она может воспламениться.

Расположите заточной станок на столе, верстаке, плоской горизонтальной поверхности, таким образом, чтобы при повороте блока установки цепи он не касался стен или прочих предметов. Крепление станка производится с помощью двух болтов (рис. 2). Для крепления необходимо просверлить в столе два отверстия диаметром 8,5-9 мм (используйте разметочный шаблон, рис. 11). При правильном расположении упоры на основании станины должны упираться в край столешницы (рис. 3).

Монтаж блока установки цепи

Установите блок на основание, зафиксируйте с помощью гайки-барашек.

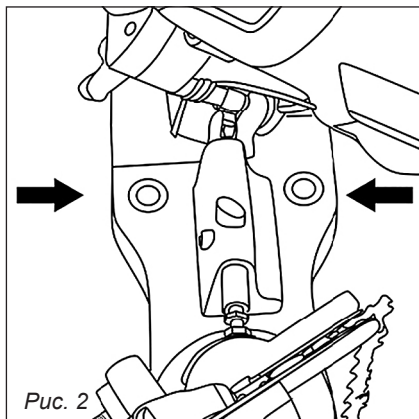


Рис. 2

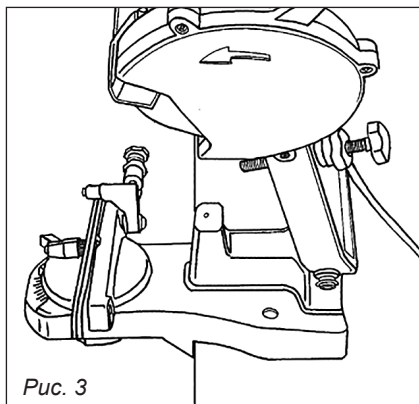


Рис. 3

7. СНЯТИЕ УСТАНОВКА ЗАТОЧНОГО ДИСКА

Для снятия, замены заточного диска выполните следующие операции:

1. Отключите станок от сети;
2. Открутите с помощью отвертки 3 винта крепления защитного кожуха, снимите защитный кожух (рис. 4).

3. Удерживая заточной диск рукой, открутите крепежную гайку, снимите заточной диск (рис. 5).

Установка заточного диска производится в обратном порядке.

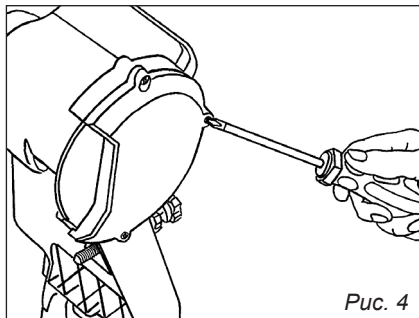


Рис. 4

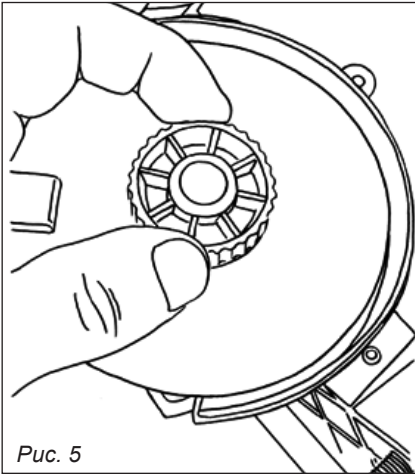


Рис. 5

Затяжка крепежной гайки производится «от руки» не применяйте инструменты для закручивания гайки диска, это может привести к поломке или деформации опорного фланца.

После замены диска прокрутите его от руки, убедитесь, что диск на-

дежно закреплен и не имеет значительного биения. Допустимое биение кромки диска 1 мм.

Произведите пробное включение станка на холостом ходу, убедитесь, что вибрация отсутствует,

В противном случае переустановите или замените заточной диск.

**ВНИМАНИЕ!**

Запрещено использовать сильно изношенные, сломанные, имеющие сколы, трещины или прочие повреждения заточные диски.

**ВНИМАНИЕ!**

Для работы используйте диски соответствующего типоразмера (см. раздел 5 «Технические характеристики»).

Использование не подходящих дисков запрещено, приведет к повреждению станка.

8. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

8.1. Включение и отключение двигателя

Заточной станок оборудован системой защиты от случайного включения при отключении электроэнергии, если напряжение в сети опустится до

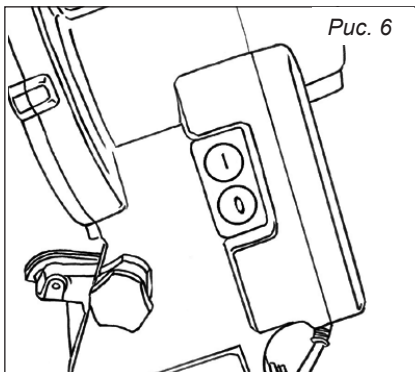


Рис. 6

недопустимо низкого значения или пропадет, станок автоматически отключится, при подаче энергии автоматического включения не произойдет.

Для включения двигателя станка коротко нажмите кнопку «ВКЛ».

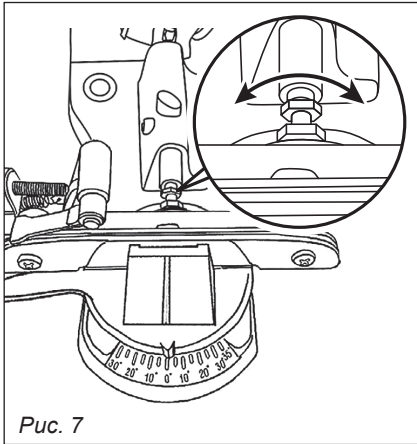
Для отключения коротко нажмите кнопку «ВЫКЛ» (рис. 6).

Настройка автоматической фиксации цепи

**ВНИМАНИЕ!**

При настройке заточного станка двигатель должен быть выключен.

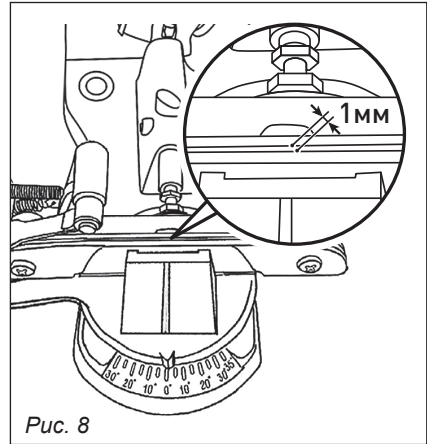
Установите блок установки цепи в положение «0».



С помощью ключей ослабьте контргайку штока толкателя. Произведите замер хвостовика пильной цепи. С помощью винта на штоке толкателя установите необходимый зазор на тисках фиксации цепи (*рис. 7*).

Зазор контролируется при полностью опущенном заточном диске. Необходимый зазор подбирается следующим образом: толщина хвостовика пильной цепи, минус 0,2–0,3 мм.

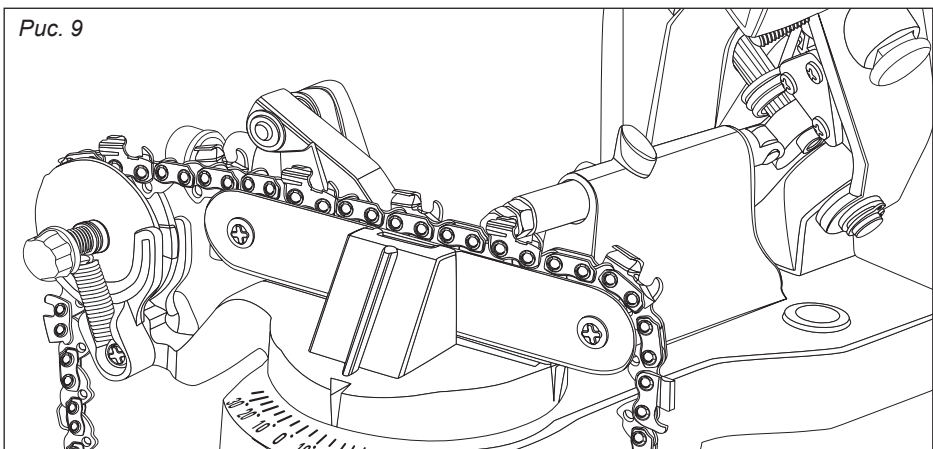
Пример для цепи с хвостовиком 1,3 мм зазор должен составлять 1,3–0,3 = 1 мм (*рис. 8*)



! Если зазор установлен не верно. При увеличенном зазоре цепь не будет зафиксирована должным образом, при недостаточном зазоре будет происходить перекося блока установки цепи.

8.2. Установка цепи

Установите пильную цепь в направляющую тисков блока установки цепи таким образом, чтоб острая кромка цепи была направлена вправо, левую часть цепи пропустите через поддерживающий ролик (*рис. 9*).



Для заточки дальнего зуба цепи передвиньте блок установки цепи на необходимый угол вправо.

Для заточки ближнего зуба цепи передвиньте блок установки цепи на необходимый угол влево.

i *Необходимый угол заточки смотрите в характеристиках затачиваемой цепи.*

Опустите лапку ограничителя и уприте ее в заднюю кромку режущего зуба.

С помощью регулировочного винта подберите положение ограничителя таким образом, чтобы при опускании заточной диск слегка касался зуба цепи.

После этого доверните регулировочный винт на необходимый угол, из расчета, один полный оборот смещает пильную цепь на 1 мм.

i *Рекомендованный съем металла за заточку от 0,15 до 0,4 мм.
0,25 мм = 1/4 оборота винта.*

9. ЗАТОЧКА ЦЕПИ

Установите пильную цепь, переведите блок установки цепи в лево или вправо на необходимый угол заточки, зафиксируйте гайкой барашек, подведите флажок ограничителя цепи к задней кромке зуба, левой рукой слегка подтяните свободно висящую цепь до тех пор, пока флажок ограничителя не упрется в режущий зуб.

Включите двигатель заточного станка.

Правой рукой постепенно опустите заточной диск до упора.

После заточки одного зуба поднимите заточной диск, перемести-



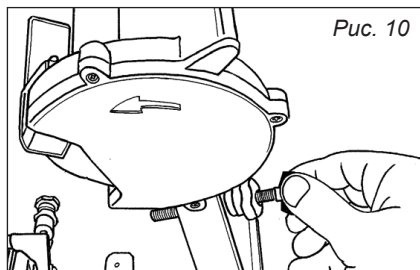
ВНИМАНИЕ!
Подстройку производить только при поднятом заточном диске, тк при опущенном диске цепь зафиксирована и не может перемещаться.

8.3. Регулировка глубины заточки

Установите пильную цепь в тиски блока установки цепи таким образом, чтобы заточной диск находился над соединительной планкой, промежуток между режущими звеньями.

С помощью винта регулировки глубины заточки установите зазор между заточным диском и цепью примерно 1–1,2 мм (рис. 10).

Ваш станок готов к работе!



те пильную цепь по направляющим вправо и повторите операцию.

После заточки одной стороны пильной цепи переведите блок установки в противоположенную сторону и повтори операции для второй стороны.

9.1. Подрезка ограничителей

Для подрезки ограничителей установите блок установки цепи в положение «0».

Установите диск 4,5 мм, отрегулируйте упор цепи таким образом, чтобы заточной диск совпадал с зуб-

цом ограничителя реза, отрегулируйте необходимую глубину реза используя специальный шаблон (в комплект поставки не входит),

включите двигатель, произведите стачивание ограничителей последовательно перемещая цепь.

10. УХОД И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Рекомендуем хранить станок в сухом, проветриваемом помещении при температуре не ниже +5°C.

После транспортировки станка в зимних условиях дать ему прогреться до комнатной температуры в течение 2-3 часов.

А в случае запотевания — станок не включать до полного высыхания влаги. Регулярное техническое обслуживание — гарантия продолжительной работы станка.



Техническое обслуживание проводите, предварительно отключив станок от электросети.

- Содержите станок в чистоте, очищайте от пыли, стружки и грязи.
- Периодически очищайте наружные детали, используя влажную тряпку и небольшое количество жидкого мыла. Запрещено использовать очищающие средства и растворители; они могут повредить пластмас-

совые детали Следите за тем, чтобы вода не попала внутрь станка.

- Каждый раз перед началом работы проверяйте заточной диск на отсутствие повреждений. Не работайте диском, если он имеет трещины, сколы или изношен.
- Замените заточной диск, если он износился до диаметра 76 мм.



При самостоятельной разборке станка в течение гарантийного срока эксплуатации Вы лишаетесь права на его гарантийный ремонт.



При выходе станка из строя по истечении гарантийного срока эксплуатации обращайтесь в специализированную мастерскую.





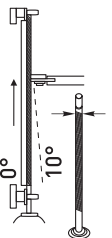
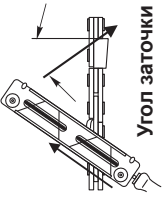
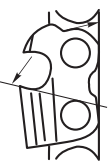
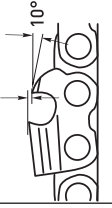
Не выбрасывайте электрические инструменты в бытовой мусор!

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

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

www.uralopt.ru/services

Таблица 1

30° – цепь универсальная, 10° – цепь продольная		11. УГЛЫ ЗАТОЧКИ ПИЛЬНЫХ ЦЕПЕЙ						
		Шаг цепи  $t=a:2$	Толщина звена 	Диаметр напильника /угол заточки 	Угол заточки 	Градус наклона режущего зуба 	Глубина резания 	
1/4" (6.35 мм)	1, 1-1,3 мм	4,0 мм (5/32")/0°	30° универсальная	85°	0,65 мм (0,025")	30° универсальная	85°	
	1, 1 мм							
3/8" (9.3 мм) низкий профиль	1, 3 мм	4,0 мм (5/32")/0°	30° универсальная	85°	0,65 мм (0,025")	30° универсальная	85°	
	1, 3 мм (продольная)							
0.325" (8.25 мм)	1, 3 мм	4,8 мм (3/16")/10°	30° универсальная	85°	0,65 мм (0,025")	30° универсальная	85°	
	1, 5 мм							
3/8" (9.3 мм)	1, 6 мм	4,8 мм (3/16")/0°	10° продольная	80°	0,75 мм (0,030")	30° универсальная	85°	
	1, 3-1,6 мм (продольная)							
0.404" (10.26 мм)	1, 3 мм	5,5 мм (7/32")/10°	30° универсальная	85°	0,65 мм (0,025")	30° универсальная	85°	
	1, 5 мм							
3/8" (9.3 мм)	1, 6 мм	5,5 мм (7/32")/10°	10° продольная	80°	0,75 мм (0,030")	30° универсальная	85°	
	1, 3-1,6 мм (продольная)							
0.404" (10.26 мм)	1, 6 мм	5,5 мм (7/32")/0°	30° универсальная	85°	0,75 мм (0,030")	30° универсальная	85°	
	1, 6 мм (продольная)							

12. 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.);
- несовпадения номера на станке и в гарантийном талоне.

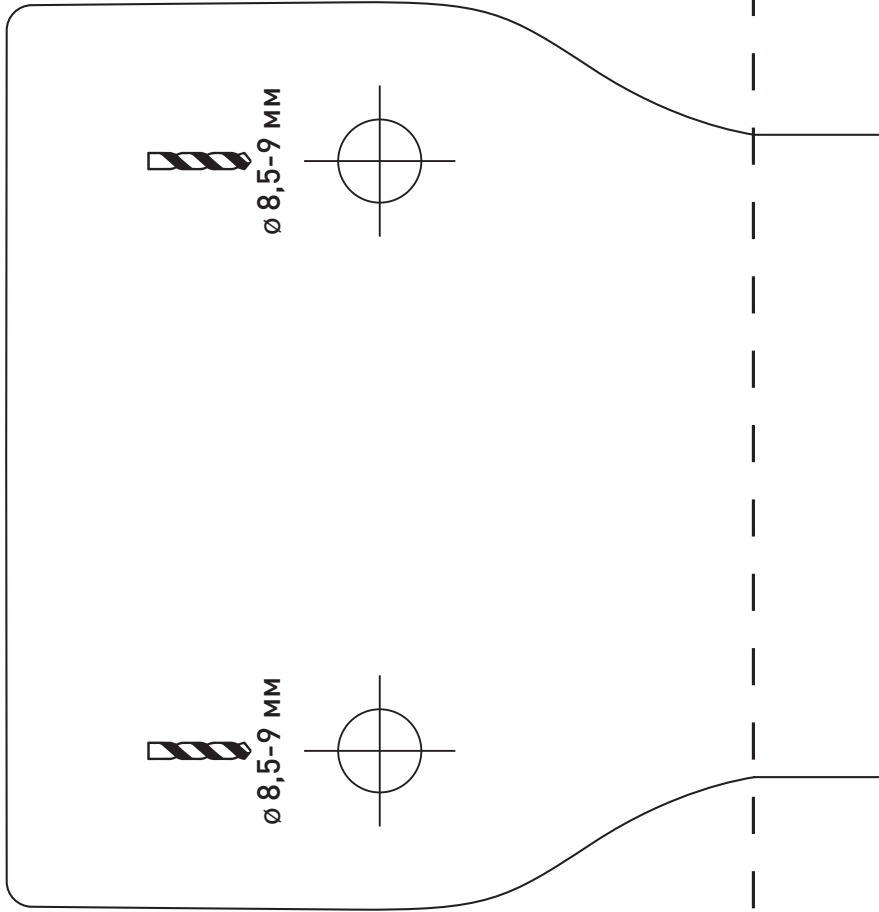
При отсутствии в руководстве по эксплуатации и гарантийного талона даты продажи и штампа магазина претензии не принимаются.



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:

ЧЖЭЦЗЯН САФУН ИНДАСТРИАЛ КО., ЛТД
7 Авеню Южный Мингиуан, Йонганг Чжэцзян, Китай



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

www.uralopt.ru/services