

СНАМРІОН®

Power & force

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
СТАНОК ДЛЯ ЗАТОЧКИ ЦЕПЕЙ
MINI
С2000**



RU РУССКИЙ

EAC

СОДЕРЖАНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	3
ВВЕДЕНИЕ.....	3
МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ И ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	4
ПРАВИЛА ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ АБРАЗИВНЫМ КРУГОМ.....	6
СБОРКА.....	7
УСТАНОВКА ЗАТОЧНОГО ДИСКА.....	7
РАБОТА.....	8
ЗАТОЧКА.....	9
ХРАНЕНИЕ.....	9
ТАБЛИЦА РАЗМЕРОВ.....	10

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Двигатель	230В, 50Гц, 85 Ватт
Максимальная скорость	4800 об./мин
Вместимость зажимного приспособления	0.80" до 0.50"
Углы зажимного приспособления	0-35°C слева на право
Диаметр оси	22.2 см
Размеры шлифовального круга (диаметр/толщина)	105 мм/3.2 мм
Общие размеры (ширина/длина/высота)	229 мм/254 мм/308 мм
Вес	2.2 кг

ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый пользователь!

Благодарим за покупку продукции CHAMPION. В данном руководстве приведены правила эксплуатации инструмента Champion. Перед началом работ внимательно прочтите руководство. Эксплуатируйте инструмент в соответствии с правилами и с учетом требований безопасности, а так же руководствуясь здравым смыслом. Сохраните инструкцию, при необходимости Вы всегда можете обратиться к ней.

Линейка техники CHAMPION постоянно расширяется новыми моделями.

Продукция CHAMPION отличается эргономичной конструкцией, обеспечивающей удобство её использования, продуманным дизайном, высокой мощностью и производительностью.

В связи с изменениями в технических характеристиках содержание руководства может не полностью соответствовать приобретенному инструменту.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию отдельных узлов или деталей, не ухудшающих потребительских свойств товара, без предварительного уведомления. Имейте это в виду, читая руководство по эксплуатации.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ И ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



ВНИМАНИЕ!

Перед использованием инструмента внимательно прочтите и запомните написанное ниже в инструкции. Проявляйте осторожность и внимательность при работе с инструментом. От выполнения правил безопасности снижается вероятность риска травм оператора и повреждения оборудования.

1. Соблюдайте чистоту в рабочей зоне. Беспорядок является причиной травм.
2. Соблюдайте правила работы. Не используйте станки или силовое оборудование в сыром или влажном месте. Не оставляйте под дождем. Хорошо освещайте рабочую зону. Не используйте силовое оборудование вблизи легковоспламеняющихся газов или жидкостей.
3. Не допускайте присутствия детей. Никогда не допускайте детей в рабочую зону. Не позволяйте им держать станки, инструменты или удлинители.
4. Хранение оборудования. Не использующийся инструмент должен храниться в сухом месте. Для предотвращения коррозии металлические детали смазывайте маслом. Храните инструмент вне досягаемости детей.
5. Используйте инструмент только для заточки цепи. Не пытайтесь применять излишнюю силу на инструмент или его приспособления, чтобы сделать им работу большего инструмента. У станка есть специальное назначение, для которого этот инструмент был изготовлен — это заточка пильных цепей для бензо- и электропил. Он сделает работу, для которой он создан, правильно и безопасно. Не изменяйте этот инструмент и не используйте его для работы, для которой он не предназначен.
6. Правильно одевайтесь. Рабочая одежда не должна быть свободной, так же при работе снимайте с себя украшения и прочие вещи, которые могут попасть в движущиеся части. При работе рекомендуется защитная, диэлектрическая одежда, нескользящая обувь и средства индивидуальной защиты (наушники, перчатки и защитный щиток). Соберите длинные волосы под головной убор.
7. Используйте защиту глаз и ушей. При заточке металлических изделий надевайте защитный щиток на все лицо.
8. Соблюдайте безопасное положение. Всегда сохраняйте устойчивое положение и равновесие, удобное для вас при работе. Не передвигайте работающий станок.
9. Обслуживание станка. После работы собирайте станок аккуратно, без резких рывков это обеспечит безопасную работу станка в дальнейшем. Смазывайте и меняйте необходимые детали вовремя, это сделает работу безопасней и продлит срок эксплуатации станка. Периодически проверяйте корпус и шнур станка, и если имеется повреждение, для замены обратитесь к квалифицированному специалисту. Ручки всегда должны быть чистыми, сухими и очищенными от масла и смазки. Используйте для протирки обезжиривающие средства.
10. Избегайте непроизвольного запуска. После работы, прежде чем вытащить шнур из розетки, убедитесь в том, что выключатель находится в положении Off (Выкл). Данная операция обезопасит вас в будущем.
11. Будьте внимательны. Не используйте оборудование, если Вы устали, в состоянии любого опьянения и под действием сильнодействующих препаратов.

12. Проверяйте на наличие поврежденных частей. Перед использованием станка, любая деталь, которого кажется поврежденной и деформированной должна быть тщательно проверена и при необходимости заменена, чтобы инструмент работал должным образом и выполнял предназначенную функцию. Перед работой проверяйте правильность соединения двигающихся деталей; детали или сборку приспособления; и все остальные условия, которые могут нарушить должную работу. Любая поврежденная деталь должна быть хорошо отремонтирована или заменена квалифицированным техником. Не используйте станок, если выключатель не переключается на On (Вкл) и Off (Выкл) должным образом.

13. Защита от удара электричества. Не допускайте контакта тела с не заземленными поверхностями, такими как трубы, радиаторы, покрытия плит и холодильников.

14. Заменяемые детали и приспособления. При обслуживании, используйте только оригинальные детали. Использование других деталей аннулирует гарантию. Используйте только те приспособления, которые предназначены для работы на данном станке.

15. Используйте подходящий по размеру и типу удлинитель. Если требуется удлинить сетевой кабель станка, вы должны подобрать его после консультации у специалиста, чтобы обеспечить соответствующее напряжение для станка. Иначе, удлинитель может расплавиться и вызвать пожар, либо стать причиной электрического повреждения станка. С этим станком требуется использование удлинителя рассчитанного на напряжение от 0 до 10А (до 50 футов), с диаметром сечения провода 1 мм. Удлинителю длиннее требуется провод большего сечения. При работе со станком на улице, используйте удлинитель, предназначенный для работы на улице (влагозащищенный).

16. Обслуживание. Для Вашей безопасности, обслуживание должно регулярно выполняться квалифицированным техником. Никогда не используйте Электрический точный станок вблизи легковоспламеняющихся материалов.



ВНИМАНИЕ!

Работа станка в зависимости от колебаний напряжения в местной электросети может меняться. Удлинитель может также влиять на работу станка.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Предупреждения, предостережения и инструкции указанные в руководстве по применению не могут охватить все возможные условия и ситуации, которые могут случиться. Оператору станка следует это понимать, и он всегда должен опираться на здравый смысл и предосторожность.

ПРАВИЛА ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ ЗАТОЧНЫМ ДИСКОМ

1. Не используйте заточной диск, если он треснут, сколот или изношен. Вы можете проверить, имеет ли заточной диск невидимые трещины, держа его за центральное отверстие и стуча по нему неметаллическим предметом (таким как ручка отвертки). Если он в хорошем состоянии он будет производить металлический звук. Глухой звук указывает на трещины или поломы.

2. Используйте только заточные диски, подходящие по оси (7/8"). Не пытайтесь изменить крепежное отверстие на заточном диске.

3. Не перетягивайте гайку крепления заточного диска. Затягивайте ее вручную. Перетягивание может стать причиной поломки или раскалывания круга.

4. Никогда не используйте цепной заточный станок без установленной крышки заточного диска.

5. Всегда проверяйте заточной диск, запустив его на минуту перед контактом с цепью.

6. Держитесь на расстоянии от круга, когда он вращается, и убедитесь в том, что никто не стоит рядом на линии траектории вращения круга.

7. Если заточной диск вибрирует, немедленно выключите станок и проверьте, надежно ли он установлен, и не поврежден ли.

8. Никогда не пытайтесь остановить заточной диск руками, даже если Вы в защитных перчатках. Диск прорежет перчатки и руку, причинив серьезные травмы.

9. Никогда не включайте станок без установленной крышки заточного диска.

10. Разрешенная скорость вращения указанная на вновь устанавливаемом заточном диске должна быть не меньше или превышать скорость вращения заточного станка.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Этот станок изготовлен для заточки пильных цепей. Не пытайтесь заточить другие инструменты и не пытайтесь шлифовать предметы.

СБОРКА

1. При установке станка на верстак, убедитесь, что крепежный болт доступен, как показано на рисунке 1.

2. Прикрутите (болты не включены) станок прямо к верстаку через два 1/4" отверстия в основании. Верстак должен иметь крепкую поверхность способную выдержать вес станка, рабочие части и сборные инструменты.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Всегда выключайте станок перед сменой заточного диска или при выполнении каких-либо настроек станка.



РИС. 1

УСТАНОВКА ЗАТОЧНОГО ДИСКА

1. Поднимите верхнюю часть и установите ее в верхней позиции путем затягивания ограничительного болта.

2. Извлеките два винта, держащие крышку заточного диска. Снимите крышку.

3. Раскрутите гайку крепления заточного диска, которая держит заточный диск на месте.

4. Установите новый круг на основание заточного диска, убедитесь, что он хорошо подходит.

5. Установите гайку крепления заточного диска.

6. Установите крышку заточного диска.

7. Установите ограничительный болт и опустите верхнюю часть.

8. Никогда не включайте станок без установленной крышки заточного диска.



РИС. 2

РАБОТА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Всегда выключайте прибор, если Вы не затачиваете цепь.



ВНИМАНИЕ!

Поднимайте верхнюю часть во время регулировки цепи.

1. Очистите цепь перед заточкой. Промойте ее не горючим растворителем. Не используйте бензин для сушки цепи.
2. Поднимите стопор цепи и закрепите ее в направляющие цепи.
3. Опустите стопор цепи так, чтобы он разместился на зубе, с которого Вы хотите начать заточку.
4. Ослабьте крепежный болт, чтобы дать возможность всему корпусу повернуться. Поверните корпус до соответствующего градуса заточки, необходимого для зуба. Цепи бывают разных размеров с разными градусами углов заточки. Для определения градуса заточки – смотрите таблицу на стр. 10. Когда градус установлен, затяните крепежный болт.
5. Опустите верхнюю часть так, чтобы заточной диск едва касался зуба цепи.
6. Держите его в такой позиции пока Вы не закрутите ограничительный болт так, чтобы заточной диск доходил вниз только до этой точки.
7. В зависимости от количества материала, который Вы хотите убрать, Вы можете затянуть или ослабить стопорный болт и установить стопорную гайку. Стопорный болт имеет стопорную гайку, которая определяет, как много материала будет передвигаться. Установив стопорную гайку, полностью затяните стопорный болт.

8. Зажмите цепь в направляющие цепи путем поворачивания ручки. Ручка должна быть расположена так, чтобы Вы могли легко расслабить и затянуть ее. Вам будет необходимо ослаблять ее всякий раз, когда Вы будете передвигать цепь на следующее звено, и затягивать ее, чтобы заточить каждое звено.

9. Если цепь затачивалась неоднократно, ограничители глубины реза необходимо сточить плоским напильником. Сточите каждый ограничитель реза ниже уровня режущего зуба на заданную величину. Высоту глубины реза смотрите в таблице на стр. 10.

10. Сначала затачиваются все правые режущие зубья, затем все левые, либо наоборот.

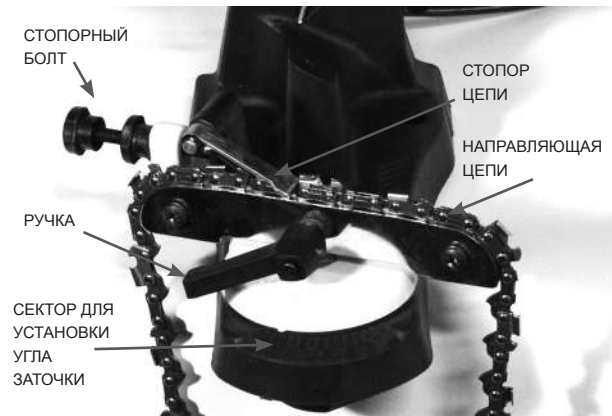


РИС. 3



РИС. 4

ЗАТОЧКА

1. Оденьте Вашу защитную одежду и убедитесь, в том, что возле Вас никто не стоит.

2. Включите силовой шнур и нажмите на зеленую кнопку на панели выключателя, чтобы включить инструмент.

3. Медленно опускайте заточной диск. Если Вы заметите небольшие ошибки в ваших настройках, выключите устройство и отсоедините шнур, прежде чем производить настройки.

Хорошая заточка получается, когда контакт между заточным диском и зубьями последовательный и гладкий. Не останавливайтесь на одном зубе слишком долго.

4. После заточки одного зуба выключите инструмент. Поднимите верхнюю часть, ослабьте ручку и передвиньте цепь так, чтобы в стопоре цепи расположился следующий зуб. Затяните ручку. Включите устройство и про-

должайте затачивать следующий зуб. Повторяйте этот процесс пока Вы не заточите все звенья, расположенные под этим углом.

5. После того, как Вы закончили затачивать все зубья цепи с одной стороны, выключите инструмент, нажав красную кнопку на панели выключателя и отсоединив шнур.

6. Ослабьте крепежный болт и поверните корпус для того, чтобы заточить режущие зубья с другой стороны.

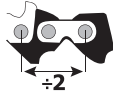

7. После того, как Вы повторите все пункты по заточке, Ваша цепь готова к установке на пилу.





8. Замените заточной диск, если он стерся более чем на 2/3 своего диаметра.

ХРАНЕНИЕ

Храните станок чистым, очищенным от пыли, металлического мусора и грязи.

ТАБЛИЦА РАЗМЕРОВ

Шаг цепи 	Ширина паза 	OREGON	STIHL	SANDVIK	CARLTON
1/4"	0.050"/1.3mm	25AP	13RM	50K	
0.325"	0.050"/1.3mm	20LP	23RS	50JLG	K1L
0.325"	0.058"/1.5mm	21LP	25RS	58JLG	K2L
0.325"	0.063"/1.6mm	22LP	26RS	63JLG	K3L
0.325"	0.050"/1.3mm	20BP	23RM	50J	K1C
0.325"	0.058"/1.5mm	21BP	25RM	58J	K2C
0.325"	0.063"/1.6mm	22BP	26RM	63J	K3C
0.325"	0.050"/1.3mm	95VP			K1N
0.325"	0.050"/1.3mm	95R			
0.325"	0.058"/1.5mm	M21LP			
0.325"	0.063"/1.6mm	M22LP			
3/8"	0.050"/1.3mm	72LG	33RS	50AL	A1LM
3/8"	0.058"/1.5mm	73LG	35RS	58AL	A2LM
3/8"	0.063"/1.6mm	75LG	36RS	63AL	A3LM
3/8"	0.050"/1.3mm	72LP	33RS	50ALG	A1L
3/8"	0.058"/1.5mm	73LP	35RS	58ALG	A2L
3/8"	0.063"/1.6mm	75LP	36RS	63ALG	A3L
3/8"	0.050"/1.3mm	72DP	3333RMI	50AG	A1EP
3/8"	0.058"/1.5mm	73DP		58AG	A2EP
3/8"	0.063"/1.6mm	75DP	63RMI	63AG	A3EP
3/8"	0.050"/1.3mm	72RD			
3/8"	0.058"/1.5mm	73RD			
3/8"	0.063"/1.6mm	75RD	36RMX		
3/8"	0.058"/1.5mm	M73LP			
3/8"	0.063"/1.6mm	M75LP			
3/8(90)	0.043"/1.1mm	90SG	63PMN		N4C
3/8(91)	0.050"/1.3mm	91VS	63PM	50R	N1C
3/8(91)	0.050"/1.3mm	91VG	63PMI	50RG	NIC-BC
3/8(91)	0.050"/1.3mm	91R	63PMX		
0.404"	0.058"/1.5mm	58L			B2LM
0.404"	0.063"/1.6mm	59L			B3LM
0.404"	0.063"/1.6mm	26/P		58B	B2EP
0.404"	0.063"/1.6mm	27/P	46RSF	63B	B3EP
0.404"	0.063"/1.6mm	59AC	46RM	63BC	B3S
0.404"	0.063"/1.6mm	27R	46RMX	63BR	B3RM10
0.404"	0.063"/1.6mm	46H	46RMH	HC	B3M
0.404"	0.080"/2.0mm	48H	49RMH	2HC	B5M
3/4"	0.122"/3.1mm	44H			G7S

Угол заточки 	Верхний угол заточки 	Угол наклона	Толщина заточного диска 	Ограничитель глубины резания 
30°	60°	10°	1/8"/3.2mm	0.025"/0.63mm
25°	60°	10°	1/8"/3.2mm	0.025"/0.63mm
25°	60°	10°	1/8"/3.2mm	0.025"/0.63mm
25°	60°	10°	1/8"/3.2mm	0.025"/0.63mm
30°	60°	10°	1/8"/3.2mm	0.025"/0.63mm
30°	60°	10°	1/8"/3.2mm	0.025"/0.63mm
30°	60°	10°	1/8"/3.2mm	0.025"/0.63mm
30°	60°	10°	1/8"/3.2mm	0.025"/0.63mm
5°	50°	10°	1/8"/3.2mm	0.030"/0.76mm
25°	60°	10°	1/8"/3.2mm	0.025"/0.63mm
25°	60°	10°	1/8"/3.2mm	0.025"/0.63mm
25°	60°	10°	1/8"/3.2mm-3/16"/4.7mm	0.025"/0.63mm
25°	60°	10°	1/8"/3.2mm-3/16"/4.7mm	0.025"/0.63mm
25°	60°	10°	1/8"/3.2mm-3/16"/4.7mm	0.025"/0.63mm
25°	60°	10°	1/8"/3.2mm-3/16"/4.7mm	0.025"/0.63mm
25°	60°	10°	1/8"/3.2mm-3/16"/4.7mm	0.025"/0.63mm
25°	60°	10°	1/8"/3.2mm-3/16"/4.7mm	0.025"/0.63mm
35°	60°	0°	1/8"/3.2mm-3/16"/4.7mm	0.025"/0.63mm
35°	60°	0°	1/8"/3.2mm-3/16"/4.7mm	0.025"/0.63mm
35°	60°	0°	1/8"/3.2mm-3/16"/4.7mm	0.025"/0.63mm
10°-15°	50°	10°	1/8"/3.2mm-3/16"/4.7mm	0.025"/0.63mm
10°-15°	50°	10°	1/8"/3.2mm-3/16"/4.7mm	0.025"/0.63mm
10°-15°	50°	10°	1/8"/3.2mm-3/16"/4.7mm	0.025"/0.63mm
25°	60°	10°	1/8"/3.2mm-3/16"/4.7mm	0.025"/0.63mm
25°	60°	10°	1/8"/3.2mm-3/16"/4.7mm	0.025"/0.63mm
30°	50°	0°	1/8"/3.2mm-3/16"/4.7mm	0.020"/0.50mm
30°	60°	0°	1/8"/3.2mm-3/16"/4.7mm	0.025"/0.63mm
30°	60°	0°	1/8"/3.2mm-3/16"/4.7mm	0.025"/0.63mm
5°	60°	0°	1/8"/3.2mm-3/16"/4.7mm	0.025"/0.63mm
25°	60°	10°	3/16"/4.7mm	0.025"/0.63mm
25°	60°	10°	3/16"/4.7mm	0.025"/0.63mm
35°	60°	10°	3/16"/4.7mm	0.030"/0.76mm
35°	60°	10°	3/16"/4.7mm	0.030"/0.76mm
35°	60°	0°	3/16"/4.7mm	0.030"/0.76mm
10°-15°	50°	10°	3/16"/4.7mm	0.030"/0.76mm
35°	60°	10°	3/16"/4.7mm	0.050"/1.27mm
35°	60°	10°	3/16"/4.7mm	0.050"/1.27mm
35°	60°	10°	1/4"/6mm	0.070"/1.77mm