



**ЭЗС - 130 м**  
**Серия «Мастер»**



**ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ СТАНОК  
ДЛЯ ЗАТОЧКИ ЦЕПЕЙ**



- естественный износ (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение);

- на части оборудования выход из строя которых стал следствием неправильной установки, 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 тепловой пушки, повлекшие 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.

## 2. Технические характеристики

2.1 Технические данные станка представлены в таблице ниже:

Модель	ЭЭС - 130 м
1. Напряжение, В	220
2. Частота, Гц	50
3. Потребляемая мощность, Вт	130
4. Число оборотов на холостом ходу, об/мин	3000
5. Диаметр диска, мм	100
6. Посадка диска, мм	10
7. Ход направляющей для цепи, мм	20 - 12
8. Угол поворота рабочего стола (влево/вправо)	35°

## 3. Комплектность

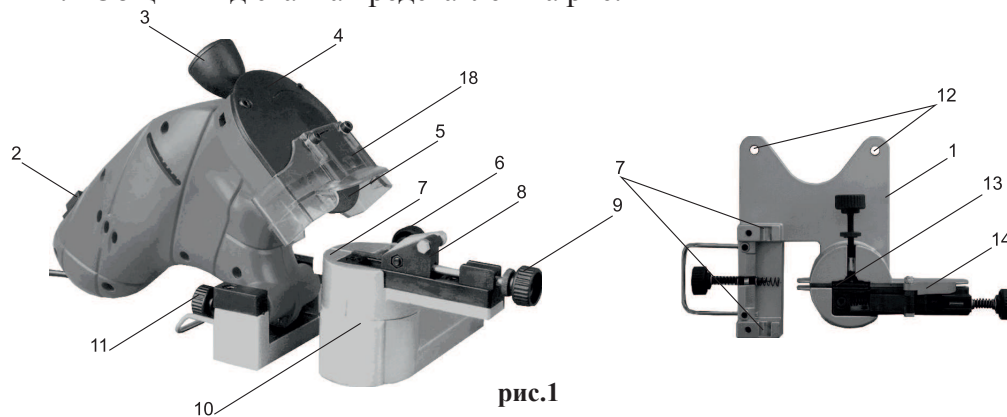
3.1 Станок поставляется в продажу в следующей комплектации:

Модель	Кол-во, шт
1. Заточной станок	1
2. Руководство по эксплуатации	1
3. Упаковка	1

*\* в зависимости от поставки комплектация может меняться*

## 4. Общий вид инструмента

4.1 Общий вид станка представлен на 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 - ручей; 14 - установочный клин; 17 - направляющий паз; 18 - подвижный щиток.

## 4.2 Сборка

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

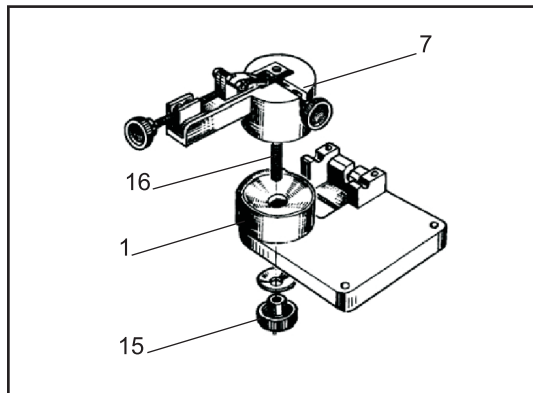


рис.2

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 .

## 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.

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 отключенной от сети электрической вилке;
- включать в сеть заточной станок только перед началом работы;
- подключать, отключать от сети электрическую вилку только при выключенном заточном станке;
- отключать от сети электрическую вилку при переносе заточного станка

- соответствие серийного номера станка серийному номеру в гарантийном талоне;

- отсутствие следов неквалифицированного ремонта.

Удовлетворение претензий потребителя с недостатками по вине изготовителя производится в соответствии с законом РФ «О защите прав потребителей».

Адреса гарантийных мастерских:

1) 127282, г. Москва, ул. Полярная, д. 31а

т. (495) 796-94-93

2) 141074, г. Королёв, МО, ул. Пионерская, д.16

т. (495) 513-44-09

3) 140091, г. Дзержинский, МО, ул. Энергетиков, д. 22, кор. 2

т. (495) 221-66- 53

8.3 Безвозмездный ремонт или замена станка в течение гарантийного срока эксплуатации производится при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации и технического обслуживания, хранения и транспортировки.

8.4 При обнаружении Покупателем каких-либо неисправностей станка, в течение срока, указанного в п. 8.1 он должен проинформировать об этом Продавца и предоставить станок Продавцу для проверки. Максимальный срок проверки - в соответствии с законом РФ «О защите прав потребителей». В случае обоснованности претензий Продавец обязуется за свой счёт осуществить ремонт станка или его замену. Транспортировка станка для экспертизы, гарантийного ремонта или замены производится за счёт Покупателя.

8.5 В том случае, если неисправность станка вызвана нарушением условий ее эксплуатации или Покупателем нарушены условия, предусмотренные п. 8.3 Продавец с согласия покупателя вправе осуществить ремонт станка за отдельную плату.

8.6 На продавца не могут быть возложены иные, не предусмотренные настоящим руководством, обязательства.

8.7 Гарантия не распространяется на:

- любые поломки связанные с погодными условиями (дождь, мороз, снег);
- при появлении неисправностей, вызванных действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и т.п.);
- нормальный износ: станок, так же, как и все оборудование, нуждается в должном техническом обслуживании. Гарантией не покрывается ремонт, потребность в котором возникает вследствие нормального износа, сокращающего срок службы частей;
- на износ таких частей, как присоединительные контакты, провода, ремни, и т.п.;

ный клин **14** (рис. 8) в сторону и ослабив крепёжный винт **6** (рис. 5).

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° (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.

#### 6.8 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.

### 7. Срок службы и хранение

7.1 Срок службы станка - 3 года.

7.2 Станок должен храниться до начала эксплуатации законсервированным в упаковке изготовителя в складских помещениях при температуре среды от - 20 °С до +40 °С.

7.3 Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований настоящего руководства по эксплуатации.

### 8. Гарантия изготовителя (поставщика)

8.1 Гарантийный срок эксплуатации станка - 12 календарных месяцев со дня продажи.

8.2 В случае выхода станка из строя в течение гарантийного срока эксплуатации по вине изготовителя, владелец имеет право на бесплатный гарантийный ремонт, при соблюдении следующих условий:

- отсутствие механических повреждений;
- отсутствие признаков нарушения требований руководства по эксплуатации;
- наличие в руководстве по эксплуатации отметки о продаже и наличие подписи покупателя;

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 электрической 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

6.1 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;

- повреждение остроты зубьев;

- 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.*

6.2 Признаками затупления цепи являются:

- увод пилы в сторону при пилении;

- наличие в стружке пыли, мелких опилок, как при распиловке ножовкой.

6.3 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.

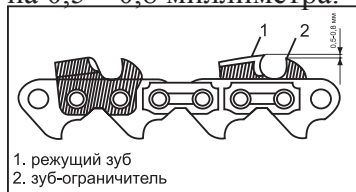


рис.3

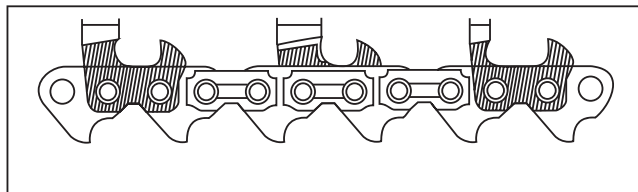


рис.4

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

#### 6.4 Заточка режущего зуба

Заточку цепи необходимо начинать с заточки режущих зубьев **1** (рис. 3). Заточивайте зубья равномерно, вначале каждый второй зуб с одной стороны, потом каждый второй зуб с противоположной стороны. Длина режущих зубьев должна быть одинаковая, различная длинна 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 впрыток к затачива-

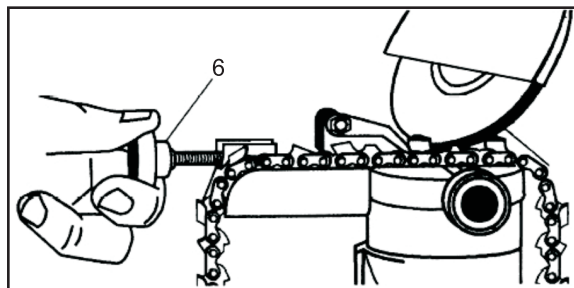


рис.5

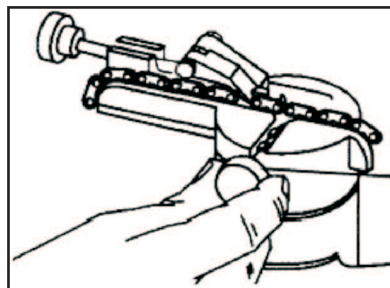


рис.6

емому звену и 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 впрыток 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 впрыток к затачиваемому звену и 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 впрыток к установочному клину и зафиксировать это положение винтом **6** (рис. 5), не допуская свободного движения цепи в процессе заточки (рис. 6).

#### 6.5 Угол заточки

Часто встречаемые цепи имеют угол заточки зубьев от 25° до 30°. 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 зубьев.

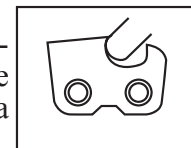


рис.7

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

#### 6.6 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: 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.

6.7 Перед подключением электрического станка к питающей сети, убедитесь что выключатель находится в положении "выкл", чтобы избежать непроизвольного включения станка. Установите цепь направляющими звеньями в ручей **13** (рис. 8), как показано на (рис. 8), отведя установоч-

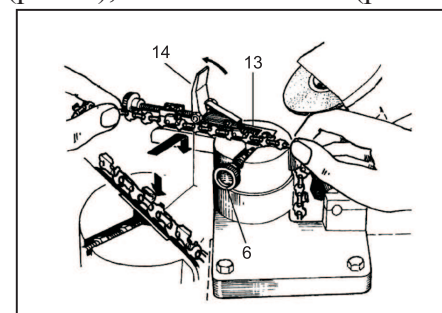


рис.8