

C6500

**СТАНОК ДЛЯ ЗАТОЧКИ
ЦЕПЕЙ РУЧНОЙ**

***С*ЧАМПИОН®**
Power & force

www.championtool.ru

Импортер: ООО «ИЛС» Адрес: 198255, г. Санкт-Петербург, пр. Ветеранов 53/56, лит.А, пом.2-Н

Производитель: Jenn Feng Industrial CO.,Ltd, Адрес: Тайвань (Китай), No. 19, Lane 118, Sec.2, Min Tsu Rd., Ping Chang City, тел.: 0086-579-87091518

1. 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.

В связи с изменениями в технических характеристиках содержание руководства может не полностью соответствовать приобретенному инструменту. Производитель оставляет за собой право без предварительного уведомления вносить изменения в конструкцию отдельных узлов и деталей, не ухудшающие качество изделия. Имейте это в виду, изучая руководство по эксплуатации.

2. НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА

Станок для заточки цепи ручной предназначен для заточки режущих звеньев пильных цепей с шагом 1/4", .325", 3/8", .404", 1/2".



ОСТОРОЖНО!

Не используйте станок в других целях. Использование станка не по назначению может привести к выходу его из строя, либо стать причиной получения травмы.

Конструкция станка приведена на Рис.1.

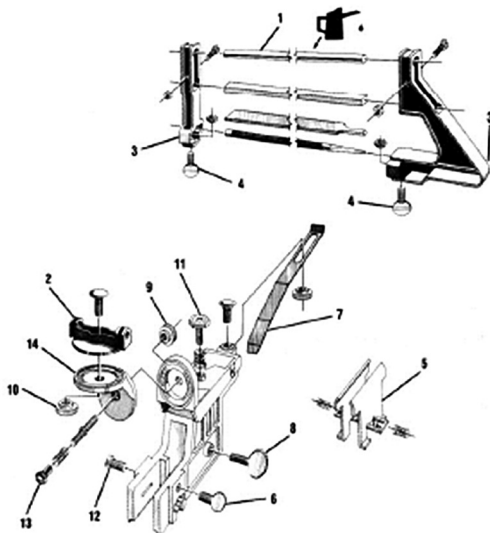


Рис.1 Основные узлы станка для заточки цепей

1. Направляющая державки
2. Угломер горизонтальный
3. Гнездо напильника
4. Винты крепления напильника
5. Струбина
6. Винт крепления станины
7. Ограничитель движения цепи
8. Винт крепления струбины
9. Гайка фиксатора измерительного устройства
10. Гайка горизонтального угломера
11. Винт регулировки высоты
12. Винт регулировочный струбины
13. Фиксатор измерительного устройства
14. Измерительное устройство

Комплект поставки изделия состоит из станка в сборе*.

* Комплектация изделия может быть изменена без предварительного уведомления.

3. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Внимательно прочтите данное руководство. Знайте, что делать в экстренных ситуациях. Обратите особое внимание на информацию, которой предшествуют следующие заголовки:



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к смертельному исходу или получению серьезных травм.



ОСТОРОЖНО!

Указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к получению травм средней тяжести.



ВНИМАНИЕ!

Обозначает вероятность повреждения оборудования при несоблюдении инструкций по эксплуатации изделия.



ПРИМЕЧАНИЕ!

Указывает на информацию, которая будет полезна при эксплуатации изделия.

Каждый работающий на станке впервые, должен быть проинструктирован продавцом или специалистом, как следует правильно обращаться с устройством. Несовершеннолетние лица к работе на станке не допускаются за исключением лиц старше 16 лет, проходящих обучение под надзором.

При работе на станке не допускайте присутствие в рабочей зоне детей, посторонних лиц и животных. Станок разрешается передавать или давать во временное пользование (напрокат) только тем лицам, которые хорошо знакомы с данной моделью и обучены обращению с ней, при этом должна обязательно прилагаться инструкция по эксплуатации. Работать на станке должны отдохнувшие, здоровые люди, в хорошем физическом состоянии. Работа на станке после употребления алкоголя, лекарств, снижающих способность реагирования, или наркотиков не допускается. Станок должен использоваться только для заточки пильных цепей. Использование устройства для других целей не разрешается, так как это может привести к несчастным случаям или повреждению устройства.

Не вносите какие-либо изменения в конструкцию станка, так как это может явиться причиной несчастного случая или повреждения устройства. Во время работы всегда пользуйтесь защитными очками и перчатками. Перед работой осмотрите рабочую зону и удалите все посторонние предметы. Проверьте станок на отсутствие незакрепленных частей (гаек, болтов, винтов и т.п.). Отремонтируйте или замените неисправные части до работы.



ОСТОРОЖНО!

При заточке цепи на электропиле выньте штепсельную вилку из розетки.

4. ПОДГОТОВКА СТАНКА

Перед заточкой цепи необходимо сделать следующее.

1. Очистите цепь от грязи и мусора (при необходимости).
2. Определите производителя цепи, ее тип, вид режущего звена, шаг цепи и толщину ведущего звена (Рис.2).

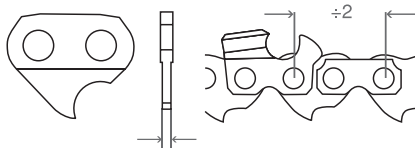


Рис. 2 Определение шага цепи и толщины ведущего звена



ПРИМЕЧАНИЕ!

Тип цепи — для поперечного или продольного пиления. При прочих одинаковых характеристиках цепи отличаются углом заточки верхней грани режущего зуба.



ПРИМЕЧАНИЕ!

Шаг цепи — расстояние между тремя последовательно расположенными заклепками, измеренное в миллиметрах, деленное на два. Для перевода в дюймы необходимо полученное число разделить на 25,4.

3. Определите диаметр напильника, необходимого для заточки (Таблица 1).

Таблица 1. Определение диаметра напильника

Шаг цепи (мм)	Шаг цепи (дюйм)	Толщина ведущего звена (мм)	Диаметр заточного напильника (мм)/дюйм
6,35	1/4	1,1	4,0 (5/32)
8,25	0,325"	1,3 или 1,5	4,8 (3/16)
9,3	3/8"	1,1	4,5 (11/64)
9,3	3/8"	1,3	4,0 (5/32)
9,3	3/8"	1,5	5,0 (13/64)
9,3	3/8"	1,6	5,2 (13/64)
10,26	0,404"	1,6 или 2,0	5,5 (7/32)

4. Определите угол заточки верхней грани режущего зуба. Углы заточки для поперечного пиления выбираются из ряда 25°,30°,35°, для продольного пиления 5°,10°,15°. Выбор конкретного значения зависит от рекомендаций производителей цепей (их можно посмотреть на соответствующих сайтах или запросить у продавца цепей).



ПРИМЕЧАНИЕ!

При отсутствии информации применяйте угол заточки 30°. Можно поэкспериментировать с углами заточки в зависимости от температуры окружающей среды (мерзлая древесина), состояния (живое дерево или спиленное) и твердости дерева.

5. Определите угол наклона напильника для заточки цепи. Выбор конкретного значения зависит от рекомендаций производителей цепей (их можно посмотреть на соответствующих сайтах или запросить у продавца цепей).
6. Определите состояние режущих звеньев и длину верхней грани зуба, которая должна остаться после заточки. Для этого найдите

максимально изношенное (деформированное) режущее звено и определите длину его верхней грани (Рис. 3).



ПРИМЕЧАНИЕ!

Затупление (деформация) режущей кромки звеньев цепи в процессе пиления происходит по-разному. Для эффективного пиления необходимо, чтобы длина верхней грани режущего зуба всех звеньев цепи была одинаковой.

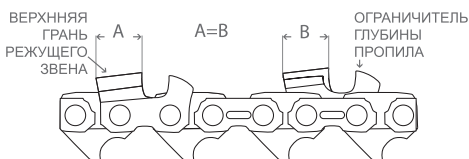


Рис. 3 Основные элементы режущего звена

7. Определите высоту спиливания ограничителя глубины пропила (при необходимости).
8. Установите пилу на ровную устойчивую поверхность. Проверьте крепление шины и натяжение цепи.



ПРИМЕЧАНИЕ!

Для удобства при заточке цепи, закрепите носовую часть шины (например, в тисках).



ПРИМЕЧАНИЕ!

Заточку цепи производите по направлению от внутренней стороны к внешней (Рис.4);

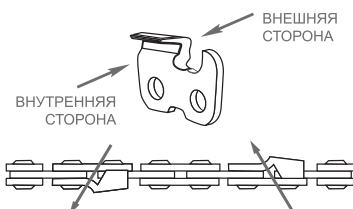


Рис. 4 Определение направления заточки цепи

9. Закрепите станину на шине при помощи винта 6 (Рис.1) так, чтобы струбины закрывали верхний край заклепок (Рис. 5).

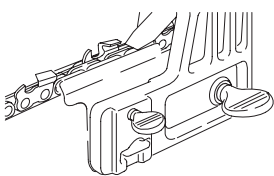


Рис. 5

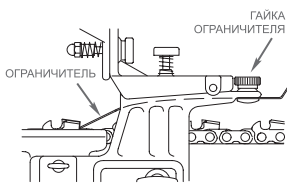


Рис. 6 Установка ограничителя движения цепи

10. Затяните винт струбины 8 (Рис.1). Регулирующим винтом 12 прижмите губку струбины так, чтобы цепь протягивалась по шине с усилием.



ПРИМЕЧАНИЕ!

Для того, чтобы протянуть цепь используйте отвертку, которую нужно упереть в заднюю часть режущего зуба.

11. Установите ограничитель 7 (Рис.1) так, чтобы он мог упираться в заднюю часть режущего зуба. Затяните гайку ограничителя (Рис.6).
12. В соответствии с выбранным углом заточки установите горизонтальный угломер по шкале (Рис.7). Закрепите угломер гайкой 10 (Рис.1).

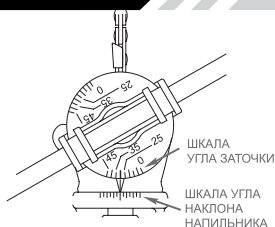


Рис. 7 Установка угла заточки

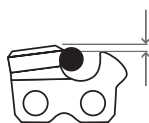


Рис. 8 Положение напильника относительно верхней грани

13. Установите измерительное устройство 14 (Рис.1) по шкале в соответствии с выбранным углом наклона напильника (Рис.7). Закрепите гайкой 9 (Рис.1).
14. Установите выбранный напильник в гнезда 3 (Рис.1) державки. Затяните винтами.
15. Установите напильник между режущими зубьями. Подведите его к режущей кромке и зафиксируйте ограничитель движения цепи.
16. Винтом регулятора высоты 11 (Рис.1) установите напильник так, чтобы он был выше верхней грани режущего зуба на $1/5$ диаметра (20%) (Рис. 8).
17. Проверьте плавность хода державки напильника по направляющей. При необходимости нанесите каплю масла на фетровую прокладку в корпусе горизонтального угломера 2 (Рис.1).

5. РАБОТА

1. Подведите напильник к режущей кромке и плавным движением вперед произведите заточку зуба. При необходимости повторите движение (перемещение назад в исходное положение осуществляйте, не касаясь режущей кромки зуба).
2. Повторите операцию для режущих звеньев с одной стороны цепи.
3. Перейдите на другую сторону и заточите цепь с другой стороны. Для этого ослабьте гайки 9,10 измерительного устройства и угломера, поверните державку напильника на 180° и повторите операции п.11,12 Раздела 4 «ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ».



ПРИМЕЧАНИЕ!

Затачивание производить с внутренней стороны цепи на внешнюю сторону (Рис.4).

РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ОГРАНИЧИТЕЛЯ ГЛУБИНЫ ПРОПИЛА



ПРИМЕЧАНИЕ!

Если цепь затачивалась неоднократно, ограничители глубины пропила необходимо сточить плоским напильником. Сточите каждый ограничитель ниже уровня режущего зуба на заданную величину. Глубину пропила (Рис. 9) уточните у производителей цепей на сайте или у продавца цепей.

1. Замените круглый напильник плоским.
2. Установите измерительное устройство и угломер 2,14 (Рис.1) под углом 0° .



ПРИМЕЧАНИЕ!

Напильник должен быть установлен перпендикулярно телу шины и параллельно плоскости направляющих паза.

3. Поворачивайте винт регулировки высоты 11 (Рис.1) до тех пор, пока напильник не коснется верхней грани режущего зуба.
4. Переместите режущий зуб так, чтобы напильник оказался над ограничителем глубины пропила.
5. Вращением винта регулировки высоты 11 (Рис.1) опустите напильник на ограничитель глубины пропила.
6. Аккуратно сдвиньте цепь так, чтобы напильник оказался над ограничителем глубины пропила и при этом отстоял от режущей кромки примерно на 1,5 мм.

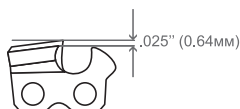


Рис. 9 Определение глубины пропила

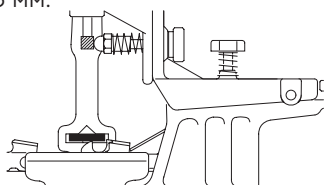


Рис. 10 Положение напильника при стачивании ограничителя глубины пропила

7. Зафиксируйте цепь ограничителем 7 (Рис.1).
8. Вращением винта регулировки высоты 11 (Рис.1) опустите напильник на ограничитель глубины пропила. Запомните, на сколько делений шкалы Вы повернули винт.



ПРИМЕЧАНИЕ!

Деление шкалы регулировки высоты соответствует 0,225 мм (0,009").

9. Стачивайте ограничитель до тех пор, пока винт регулировки высоты 11 (Рис.1) не будет повернут на требуемый угол.
10. После того как будут опилены все ограничители, напильником восстановите первоначальную форму зуба ограничителя.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Следите за чистотой станка, при загрязнении очищайте мягкой щеткой или ветошью. Перед каждым применением необходимо проверить:

1. Наличие и исправность крепежных элементов.
2. Проверьте плавность хода державки напильника по направляющей. При необходимости нанесите каплю масла на фетровую прокладку в корпусе горизонтального угломера 2 (Рис.1).

Меняйте положение напильника в державке для предотвращения от одностороннего износа.

Храните станок в проветриваемом помещении при температуре от -15 до +55 градусов и относительной влажностью не более 90%, укрыв от попадания на изделие пыли, воды и мелкого мусора. Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается. Храните станок вне досягаемости детьми.

При транспортировке заточного станка берегите его от падений, механических повреждений. Предотвращайте контакт станка с водой и агрессивными жидкостями.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНОК ДЛЯ ЗАТОЧКИ ЦЕПЕЙ РУЧНОЙ С6500

CHAMPION[®] *Power & force*



В данном руководстве приведены правила эксплуатации инструмента.

Перед началом работ внимательно прочтите руководство.

Используйте инструмент в соответствии с правилами и с учетом требований безопасности, а так же руководствуясь здравым смыслом.

Сохраните руководство и при необходимости Вы всегда можете обратиться к нему.

www.championtool.ru



Произведено в Китае.

C6500

EAC

RU РУССКИЙ