

СНАМПИОН®

Power & force

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНОК ДЛЯ ЗАТОЧКИ ПИЛЬНЫХ ЦЕПЕЙ С2001



Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

СОДЕРЖАНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	2
ВВЕДЕНИЕ	3
ПРЕДОСТЕРЕГАЮЩИЕ НАКЛЕЙКИ	3
РАСПОЛОЖЕНИЕ ОСНОВНЫХ УЗЛОВ И ЧАСТЕЙ	4
КОМПЛЕКТАЦИЯ И СБОРКА	5
МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ	7
ЭКСПЛУАТАЦИЯ (ЗАТОЧКА)	9
ОГРАНИЧИТЕЛЬ ГЛУБИНЫ РЕЗАНИЯ	9
ТАБЛИЦА РАЗМЕРОВ	10

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр заточного диска	145 мм
Диаметр посадочного отверстия заточного диска	22,5 мм
Напряжение питания	230 В / 50 Гц
Мощность двигателя	230 Вт
Номинальная скорость	3000 обор./мин.
Уровень шума (L _{wa} /L _{pa})	85/72 ДБ (А)
Вес	5,8 кг
Вибрация	3,21 м/с ²

ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый пользователь!

Благодарим за покупку продукции Champion. В данном руководстве приведены правила эксплуатации заточного станка 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.

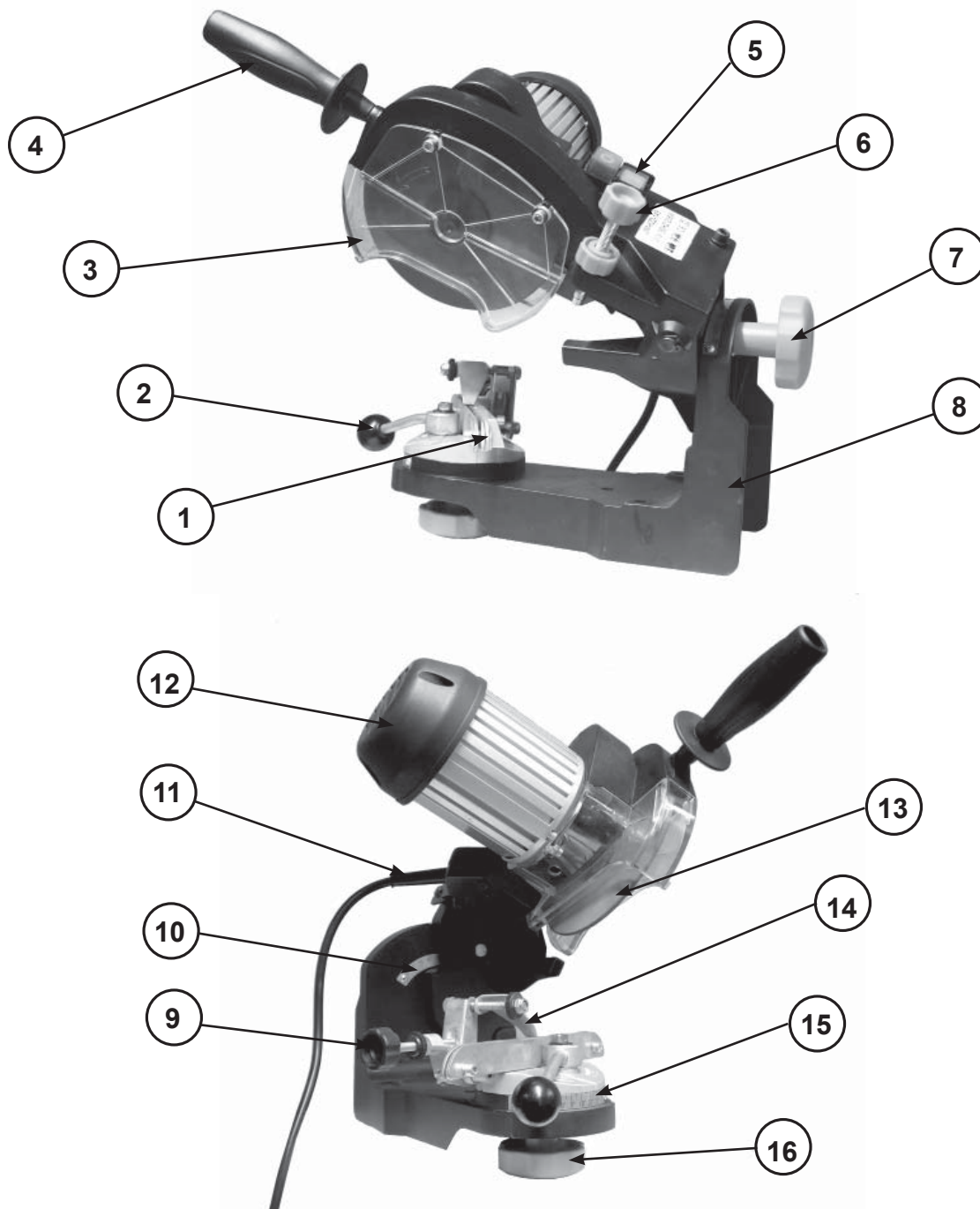
Линейка техники Champion постоянно расширяется новыми моделями. Продукция Champion отличается эргономичной конструкцией, обеспечивающей удобство её использования, продуманным дизайном, высокой мощностью и производительностью.

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 деталей без предварительного уведомления. Имейте это в виду, читая руководство по эксплуатации.

ПРЕДОСТЕРЕГАЮЩИЕ НАКЛЕЙКИ

	<p>Перед использованием станка внимательно прочтите инструкцию по применению. Ознакомьтесь с инструкциями и мерами безопасности.</p>		<p>Перед техническим обслуживанием, чисткой или ремонтом выключите станок из сети.</p>
	<p>Внимание! Не трогайте руками вращающийся диск. Риск получить травму.</p>		<p>Надевайте защитные очки и наушники.</p>
	<p>Надевайте защитные перчатки.</p>		<p>Надевайте защитную маску.</p>

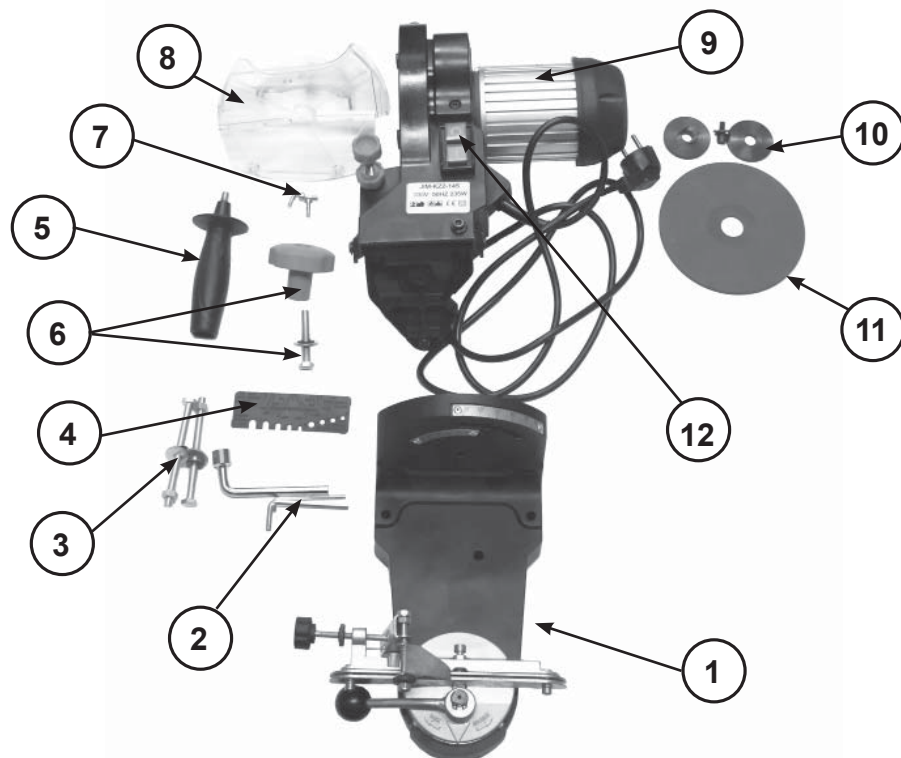
РАСПОЛОЖЕНИЕ ОСНОВНЫХ УЗЛОВ И ЧАСТЕЙ



1. Поворотный суппорт с направляющей цепи. 2. Рукоятка фиксатора цепи.
 3. Защитный кожух диска. 4. Рабочая рукоятка. 5. Выключатель двигателя.
 6. Винт ограничителя глубины заточки. 7. Винт регулировки заднего угла верхнего лезвия зуба.
 8. Рама. 9. Винт регулировки фиксатора цепи. 10. Шкала установки заднего угла.
 11. Кабель включения. 12. Электродвигатель. 13. Заточной диск. 14. Фиксатор цепи.
 15. Шкала установки угла заточки. 16. Гайка суппорта.

Рис.1

КОМПЛЕКТАЦИЯ И СБОРКА



1. Неподвижная часть рамы с поворотным суппортом 2. Набор ключей
 3. Болты крепления станка к столу или стене 4. Проверочный калибр 5. Рукоятка
 6. Болт с гайкой крепления подвижной части рамы 7. Болты крепления кожуха диска
 8. Защитный кожух диска 9. Подвижная часть рамы с двигателем
 10. Шайбы крепления заточного диска 11. Заточной диск 12. Выключатель

Рис.2

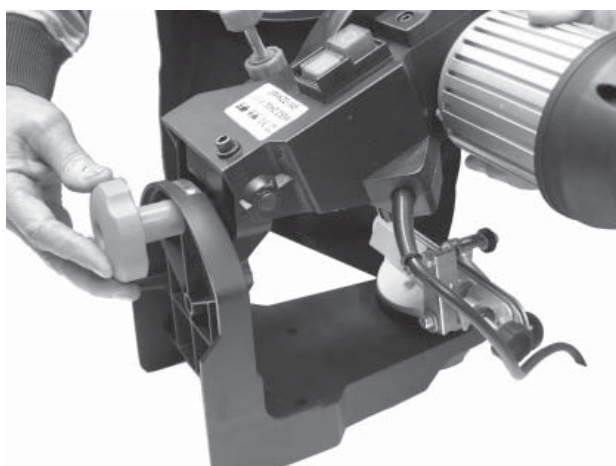


Рис.3

Соедините подвижную и неподвижную части рамы и закрепите болтом и гайкой (Рис.3)

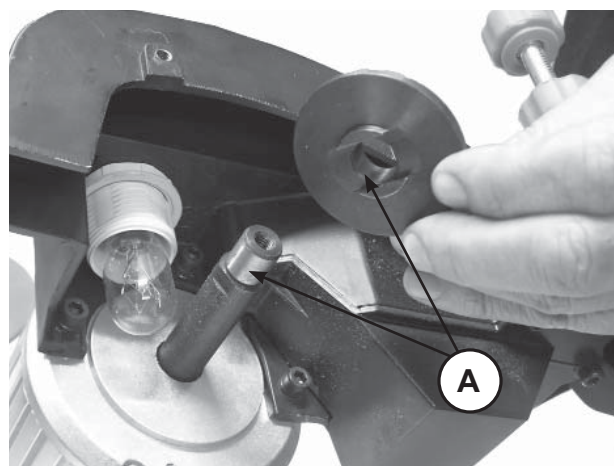


Рис.4

Установите на вал двигателя нижнюю шайбу крепления заточного диска (Рис.4). Следите за тем, чтобы направляющие шлицы на гайке совпали с пазами на валу (А)

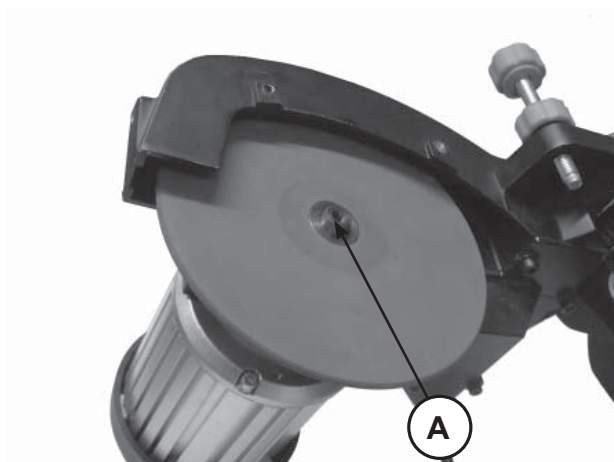


Рис.5

Установите заточной диск (Рис. 5). Следите за тем, чтобы отверстие на диске совпало с выступом на шайбе(A)



Рис.6

Установите верхнюю шайбу крепления диска и, придерживая диск, затяните ключом винт крепления диска (Рис.6).



Рис.7

Установите и закрепите болтами защитный кожух заточного диска (Рис.7)



Рис.8

Закрепите рабочую рукоятку в основании корпуса кожуха заточного диска (Рис.8).

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Берегите станок от влаги, дождя и грязи.

ДЛЯ СОБСТВЕННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ СЛЕДУЙТЕ СЛЕДУЮЩИМ ИНСТРУКЦИЯМ:

- Не используйте инструмент не по назначению.
- При работе станком вне помещения установите его на сухом чистом месте. Для подведения электроэнергии используйте влагонепроницаемый удлинитель с минимальным сечением провода 1,5 мм² во влагозащитном исполнении..
- Уровень шума в рабочей зоне около 85 Дб(А). Большое воздействие на слух пользователя, поэтому надевайте защитные наушники или пользуйтесь берушами.
- Во время заточки для защиты своих глаз и глаз коллег, от отскакивающих металлических частиц и абразивной пыли, используйте защитную маску и/или очки.
- Перед любым обслуживанием станка (чистка, замена заточного диска, ит.д.), всегда выключайте его из розетки.
- Всегда храните Ваш заточный станок чистым.
- После окончания заточных работ очистите станок от загрязнений, проверьте кабель питания и протяните все крепежные элементы, которые могли разболтаться во время работы.
- Не используйте агрессивные химические вещества для очистки пластиковых частей станка, для этих целей достаточно теплой мыльной воды.
- Не используйте станок и не работайте им в местах хранения легко воспламеняющихся жидкостей и при возможном скоплении взрывоопасных газов.
- Обеспечьте во время работы и хранения защиту силовой кабель от повреждений.
- Важная заметка! Соблюдайте все национальные нормы по установке, эксплуатации и хранению.



ВНИМАНИЕ:

Соблюдайте меры предосторожности по защите оператора от удара током, несчастных случаев и пожаров. Прежде, чем приступить к работе, прочтите всю инструкцию и следуйте всем правилам изложенным в ней, а так же руководствуясь здравым смыслом. Храните инструкцию в надежном месте для дальнейшего использования.

- После окончания заточных работ, выключайте станок из сетевой розетки.
- Рабочие перчатки защитят Ваши руки и пальцы от порезов.
- Храните инструмент в сухом месте, вне досягаемости детей.
- Во время работы займите удобное рабочее положение, крепко удерживайте рукоятку 1 (Рис.1).

БЕЗОПАСНАЯ РАБОТА

- Соблюдайте чистоту в рабочей зоне.
- Всегда соблюдайте технику безопасности в рабочей зоне. Не используйте электрическое оборудование под дождем. Хорошо освещайте рабочую зону. Не используйте силовое оборудование вблизи легковоспламеняющихся газов или жидкостей.
- Защищайтесь от удара током. Избегайте каких-либо телесных контактов с незаземлёнными предметами (такими как трубы, радиаторы, плиты и холодильники).
- Не допускайте присутствия детей в рабочей зоне.
- Не позволяйте кому-либо трогать станок или силовую кабель. Не позволяйте присутствие посторонних лиц в рабочей зоне.
- Храните станок в безопасном месте. Не использующийся станок должен храниться в сухом, закрытом месте, вне досягаемости детей.

- Не перегружайте станок.
- Используйте станок только по назначению для заточки пильных цепей.
- Надевайте подходящую рабочую одежду. Не надевайте свободную одежду или украшения, т.к. они могут попасть в движущиеся части станка. Собирайте длинные волосы под головной убор. Используйте защитные очки и беруши.
- Надевайте защитную маску при работе.
- Не используйте кабель для переноски или подвешивания станка. Не выдергивайте вилку из розетки при помощи кабеля. Защищайте кабель от чрезмерных температур, масла и острых предметов.
- Избегайте работы в неудобном для Вас положении. Выбирайте устойчивую позу и всегда держите равновесие.
- Уделяйте должное внимание своему станку.
- Соблюдайте правила технического обслуживания и замены заточного диска.
- Регулярно проверяйте кабель станка, и при обнаружении повреждения обратитесь в сервисный центр Champion.
- Регулярно проверяйте удлинитель и замените его, если он повреждён.
- Сохраняйте ручку станка сухой и чистой от грязи, жира и масла.
- Выключайте станок из розетки, если Вы им не работаете, перед техническим обслуживанием и заменой деталей (например, замена или осмотр заточного диска).



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Этот станок соответствует всем требованиям безопасной эксплуатации. Все ремонтные работы должны производиться квалифицированными работниками и должны использоваться только оригинальные запасные части. При не соблюдении мер безопасности оператор подвергается риску.

- Убирайте из станка все посторонние предметы.
- Для работы на улице используйте только разрешённые и специально предназначенные для этого удлинители.
- Проверяйте станок на возможные повреждения.
- Перед использованием станка проверьте детали станка и защитные приспособления на отсутствие повреждений. Проверьте легкость передвижения движущихся частей. Для безопасной эксплуатации станка все детали должны быть без повреждений и правильно установлены.
- Защитные приспособления и детали должны ремонтироваться в сервисном центре Champion и быть заменены согласно инструкциям по безопасности.
- Поврежденный выключатель должен быть заменён в сервисном центре. Не используйте станок с поврежденным выключателем.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ (ЗАТОЧКА)



ДЛЯ СПРАВКИ!

В таблице на странице 10-11 указаны все необходимые параметры для заточки различного типа цепей.

1. Перед началом заточки с помощью винта 7 (Рис.1) установите задний угол верхнего лезвия. Для различного типа цепей он составляет 50-60°.
2. Установите цепь в паз направляющей планки цепи 1 (Рис.1).
3. Отрегулируйте фиксатор цепи 14 винтом 9 (Рис.1) и зафиксируйте режущий зуб таким образом, чтобы фиксатор упирался в пятку режущего зуба.
4. Ослабьте гайку суппорта 16 (Рис.1) и, поворачивая суппорт, установите угол заточки, ориентируясь по шкале 15 (Рис.1).
5. Для поперечного пиления этот угол составляет 25-35°, для продольного пиления 10-15°.
6. Затяните гайку 16 (Рис.1) суппорта.
7. Не включая двигатель, плавно опустите заточной диск и с помощью винта 6 (Рис.1) отрегулируйте глубину заточки цепи.

8. Включите двигатель и заточите цепь. Сначала заточите все правые режущие зубья, затем поверните суппорт и заточите все левые режущие зубья, либо наоборот.



ВНИМАНИЕ:

Для эффективной и безопасной работы все режущие зубья цепи должны быть одинаковой длины, поэтому все настройки перед заточкой устанавливайте для самого короткого зуба.



ВНИМАНИЕ:

Во время заточки избегайте слишком большого давления на заточной диск. Это может привести к отжигу металла цепи и выходу ее из строя. Не устанавливайте диск на слишком глубокую заточку цепи, иначе это может привести к разрыву цепи.



ВНИМАНИЕ:

Запрещается затачивать незакрепленные цепи.

ОГРАНИЧИТЕЛЬ ГЛУБИНЫ РЕЗАНИЯ

Ограничитель глубины резания расположен на каждом режущем зубе перед лопаткой зуба.

Разница по высоте между верхней кромкой ограничителя глубины и передней кромкой режущего зуба обозначается, как расстояние глубины резания. Это расстояние зависит от шага цепи и от вида исполнения, но на большинстве типах цепей это расстояние составляет 0,65 мм (см. таблицу на стр. 11).

Расстояние глубины резания определяет глубину врезания верхнего лезвия в древесину (толщина стружки) и, тем самым, режущую способность пильной цепи. Для нормальной работы цепи этот параметр является одним из важнейших.

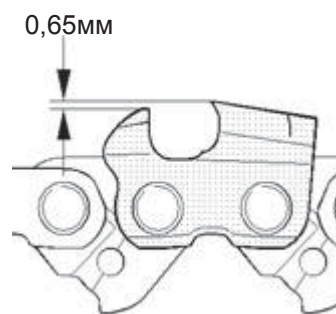


Рис. 9




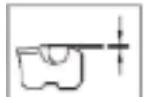


ВНИМАНИЕ:

При заточке цепи всегда проверяйте высоту ограничителя глубины резания.

ТАБЛИЦА РАЗМЕРОВ

		Артикул				
		OREGON	STIHL	SANDVIK	CARLTON	CHAMPION
Шаг цепи	Ширина паза					
1/4"	0.050"/1.3mm	25AP	13RM	50K		
0.325"	0.050"/1.3mm	20LP	23RS	50JLG	K1L	B050-LP
0.325"	0.058"/1.5mm	21LP	25RS	58JLG	K2L	B058-LP
0.325"	0.063"/1.6mm	22LP	26RS	63JLG	K3L	
0.325"	0.050"/1.3mm	20BP	23RM	50J	K1C	B050-BP
0.325"	0.058"/1.5mm	21BP	25RM	58J	K2C	B058-BP
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	C058-LG
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	C058-LP
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	C058-DP
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	A043-SG
3/8(91)	0.050"/1.3mm	91VS	63PM	50R	N1C	A050-VS
3/8(91)	0.050"/1.3mm	91VG	63PMI	50RG	NIC-BC	A050-VG
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	D063-AC
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	D063-AC
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	Задний угол верхнего лезвия	Угол наклона	Толщина заточного круга	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

СЧАМПИОН®

Power & force

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию отдельных деталей без предварительного уведомления.

После прочтения инструкции сохраните ее в доступном надежном месте.

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес для всех регионов: сnp@nt-rt.ru || www.champion.nt-rt.ru