

СНАМРІОН®

СТАНОК ЗАТОЧНЫЙ РУЧНОЙ С6500

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



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: cnp@nt-rt.ru || www.champion.nt-rt.ru

Станок CHAMPION C6500 предназначен для заточки пильных цепей прямо на направляющей шине бензиновых и электрических пил и высоторезах. См. рис. 1

ИНФОРМАЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Всегда надевайте перчатки и защитные очки при работе с пильными цепями. Всегда работайте в хорошо освещенном и чистом месте, на ровной поверхности.

Изучите руководство пользователя цепной пилы, прежде чем приступить к работам по заточке. Измерение с целью проверки деталей цепи при обработке напильником ведутся для контроля износа и общего состояния.

ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ

Заточной станок поставляется полностью собранным. Смотри покомпонентное изображение устройства.






(Круглый напильник CHAMPION и плоский напильник для калибровки толщины не входит в комплект; приобретается отдельно.)

СОВЕТ: Применяйте масло для смазки стержня (1) направляющей поворотного измерительного устройства (2) для лучшего перемещения заточного устройства. См. рис.2

МОНТАЖ И УСТАНОВКА

Выберите напильник соответствующий размеру Вашей цепи, которую нужно точить (смотри таблицу заточки цепи напильником).

ТАБЛИЦА: Заточка цепи напильником

ШАГ ЦЕПИ		3/8" PM	0,325"	3/8"	0,404"
Артикул цепи Champion®		A043 A050	B050 B058	C058 C063	D063
Задний угол верхнего лезвия		85°-90°	85°-90°	85°-90°	85°-90°
Передний угол		60°	60°	60°	60°
Угол заточки зуба		35,0°	32,5°	32,5°	30,0°
Расстояние до ограничителя глубины резанья		0,65мм, 0,025"	0,65мм, 0,025"	0,65мм, 0,025"	0,76мм, 0,030"
Диаметр напильника		5/32", 4,0мм	3/16", 4,8мм	7/32", 5,5мм	7/32", 5,5мм

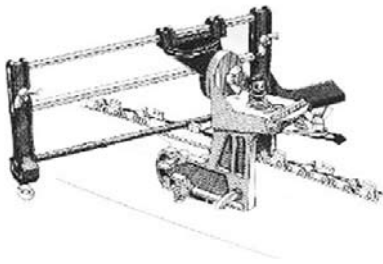


Рис.1

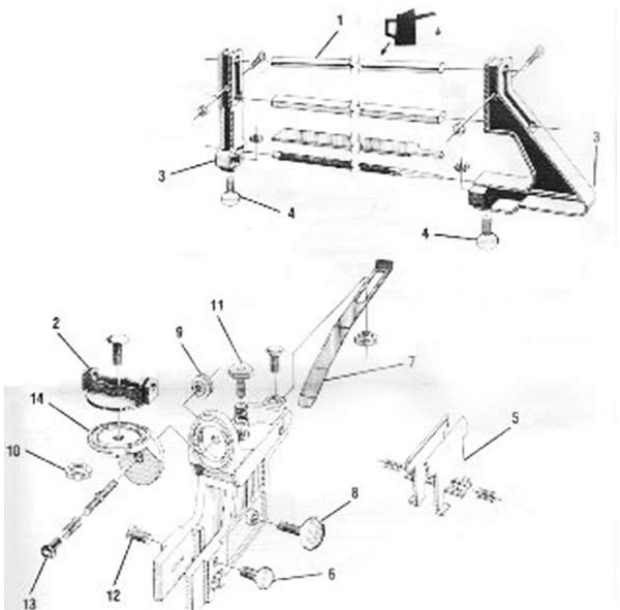


Рис.2

КАК ПИЛИТ ЦЕПНАЯ ПИЛА?

Каждое звено действует как маленький рубанок (см. рис.3). Эффективность пиления определяется разницей в высоте режущего зуба (1) и зуба - ограничителя (2). Различие в высоте определяет насколько глубоко зуб будет врезаться в дерево. Зуб-ограничитель должен быть на 0,65-0,75 мм ниже режущего зубца (см. таблицу на стр.2). Установите напильник в держатель (3) заточного устройства и затяните обе блокировки с двух сторон с помощью завинчивания винтов с головкой (4). Смотрите рис.А.

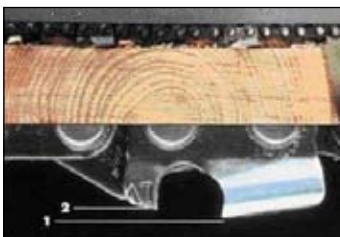


Рис.3

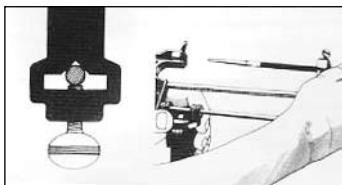


Рис.А

Струбцину направляющего устройства надо прикрепить к шине таким образом, чтобы направить цепь в тавровый профиль (5), который должен быть утоплен заподлицо касательно верхнего уровня заклёпочного соединения цепи. Затяните струбцину с блокировкой при помощи завинчивания винтов с головкой (8). См. рис. В.

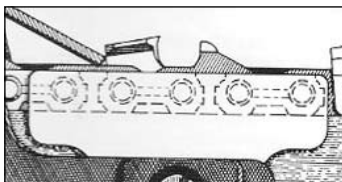


Рис.В

На задней стороне струбцины заточного устройства находится плашка-ограничитель цепного механизма (7). См. рис. С.

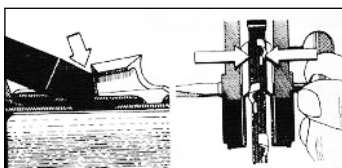


Рис.С

ПОШАГОВЫЕ ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ УСТАНОВКИ УГЛА ЗАТОЧКИ

Шаг 1. Установите измерительное устройство (наклон и поворот станины устройства (14)) на один из двух углов отметки: "0" или "10" градусов по вертикальной плоскости измерительного устройства.



Рис.Д

Смотри таблицу заточки цепи напильником для соответствующей градусной установки углов. См. рис. Е. Установите на нужную отметку, используя ручку (9) измерительного устройства.

Шаг 2. Установите на нужную отметку вертлюг устройства по горизонтальной плоскости (2), используя ручку (10). См. рис. Е. Установите на нужную отметку, используя ручку (10) измерительного устройства.

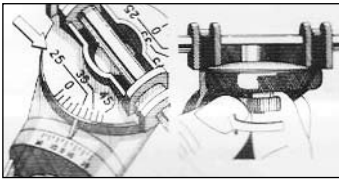


Рис.Е

Шаг 3. Установите напильник в углубление между зубьями пилы, убедитесь, что в процессе работы напильник обрабатывает поверхность режущего зуба в плоскости 90 градусов относительно направляющей таврового профиля (5). Зафиксируйте плашкой-ограничителем цепного механизма (7) с обратной стороны режущий зуб цепи. См. Ф.

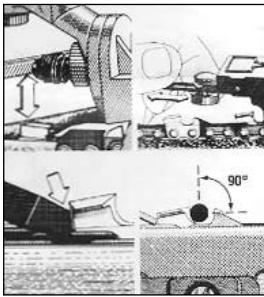


Рис.Ф

Шаг 4. Установите высоту обработки напильником заточки зуба регулировочным винтом (11) так, чтобы 1/5 (приблизительно 20%) диаметра напильника был выше верхней границы режущей пластины зуба. См. Г.

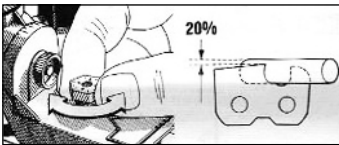


Рис.Г

Шаг 5. Зафиксируйте стоповым винтом (13) величину заточки зуба напильником. См. Н. См. в иллюстрации I правильную форму зуба цепи.

ЗАТОЧКА НАПИЛЬНИКОМ

Шаг 6. Вы можете затачивать один зуб справа и один зуб слева. См. J. Удобнее затачивать вначале с одной стороны каждый второй зуб и затем каждый второй зуб с другой стороны. См. K.

ПРИМЕЧАНИЕ: работа напильником может быть существенно затруднена, если зубья цепи снаружи хромированы.

Шаг 7. Для того, чтобы точить зубья на противоположной стороне цепи, деблокируйте гайку (10) вертлюга и поверните вертлюг (2) на 180 градусов, восстановив углы, показанные в шагах 1-5 инструкции и повторите процесс. См. L.

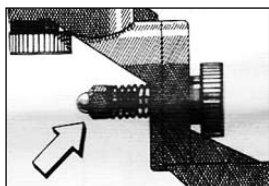


Рис.Н



Рис.І

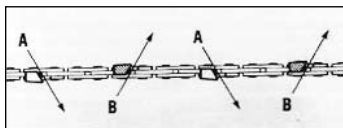


Рис.К

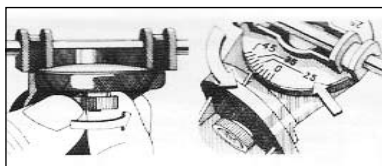


Рис.Л

ИЗМЕРЕНИЕ И СТАЧИВАНИЕ ЗУБА-ОГРАНИЧИТЕЛЯ

ПРИМЕЧАНИЕ: после каждых 2-3 заточек цепи необходимо замерить разницу в высоте режущего зуба и зуба-ограничителя.

Шаг 8. Удалите круглый напильник и вставьте плоский напильник. Смотри М.

Шаг 9. Установите оба угла на "0" градуса так, чтобы напильник был расположен под 90 градусов, параллельно верхней горизонтальной плоскости пильной шины. Смотри Н.

Шаг 10. Поворачивайте винт установки глубины (11) для более низкого опускания напильника, пока он не коснется верхнего угла режущего зуба. Смотри О.

Шаг 11. Зуб цепи надо переместить так, чтобы напильник был непосредственно над зубом-ограничителем. Смотри Р.

Напильник должен находиться приблизительно на расстоянии 1/16 (1,6 мм) от острого края режущего зуба так, чтобы не повредить острый край режущего зуба при выполнении этого шага.

Шаг 12. Зафиксируйте плашкой-ограничителем цепного механизма (7) с обратной стороны режущий зуб цепи. Смотри Q.

Шаг 13. Завинчивая винт установки глубины (11) против часовой стрелки, установите расстояние до зуба ограничителя. Смотри рекомендуемый размер до зуба ограничителя цепи в третьей колонке таблицы. Смотри R.

ПРИМЕЧАНИЕ: Каждая отметка приращения при завинчивании винта (11) равна $009''$ ($0,225$ мм) при перемещении напильника вниз.

Шаг 14. Напильником обрабатывайте зуб-ограничитель вначале с одной стороны, следующий зуб-ограничитель с противоположной стороны.

Можете обработать все зубья-ограничители на одной стороне цепи, затем поверните вертлюг (2) на 180 градусов, восстановив те же углы установки для противоположной стороны цепи, и повторите процесс. Сммотри S.

Шаг 15. После того как каждый зуб-ограничитель будет сточен до рекомендуемого размера, округлите напильником передний угол так, чтобы восстановить исходную форму зуба. Сммотри T.

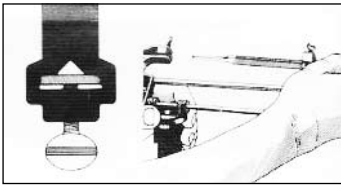


Рис.М

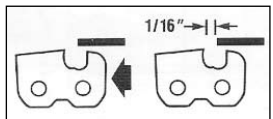


Рис.Р

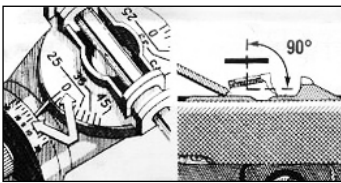


Рис.Н

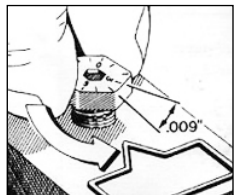


Рис.Р

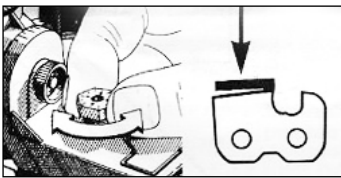


Рис.О

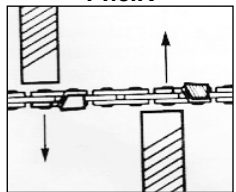


Рис.С

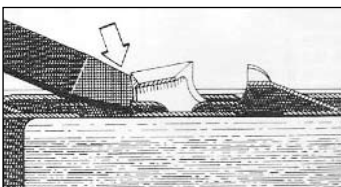


Рис.Q

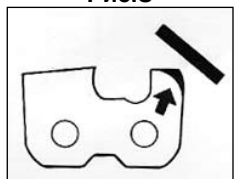
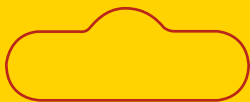


Рис.Т



СЧАМПИОН®

СТАНОК ЗАТОЧНЫЙ РУЧНОЙ

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