

# СПЕЦ



п р о ф е с с и о н а л ь н ы й  
р о с с и й с к и й      и н с т р у м е н т

## Станок заточной электрический для цепей

### СЗ-150-250



**(RU)**

**Инструкция по использованию  
СТАНКА ЗАТОЧНОГО ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО**

**УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!** Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив наш станок **СПЕЦ**. Все станки **СПЕЦ** тщательно тестируются и подлежат строгому контролю качества. Но долговечность станка в большой степени зависит от Вас. Обратите внимание на информацию этой инструкции и прилагаемых документов. Чем бережней Вы обращаетесь с Вашим станком, тем дольше он будет надежно служить Вам.

**При покупке изделия:**

- требуйте проверки его исправности путем пробного включения, а также комплектности, согласно комплекту поставки, приведённому в разделе 3;
- убедитесь, что гарантийный талон оформлен должным образом, содержит дату продажи, штамп магазина и подпись продавца;

Перед первым включением изделия внимательно изучите настоящую инструкцию. Храните данную инструкцию в течение всего срока службы Вашего министанка.

## **СОДЕРЖАНИЕ**

- 1. Общие сведения**
- 2. Технические данные**
- 3. Комплектность**
- 4. Устройство и принцип работы**
- 5. Указания по технике безопасности**
- 6. Распаковка**
- 7. Подготовка к работе**
- 8. Порядок работы**
- 9. Техническое обслуживание.**
- 10. Гарантии изготовителя.**

### **1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ**

- 1.1. Станок настольный для заточки цепей **СПЕЦ** модели **СЗ-150-250** (далее: станок), предназначен для заточки цепей электрических и бензиновых пил. Использование станка в других целях не допускается
- 1.2. Станок сертифицирован на соответствие требованиям: ГОСТ 51318.14.1-99, ГОСТ 51318.14.2-99, ГОСТ 51317.3.2-99, ГОСТ Р МЭК 335-1-94, ГОСТ Р 51317.3.3-99
- 1.3. Станок работает от однофазной сети переменного тока напряжением 220±20В частотой 50±0,1 Гц.
- 1.4. Станок предназначен для эксплуатации в районах с умеренным климатом в условиях окружающей среды, характеризующейся температурой от -25°C до +40°C, относительной влажностью воздуха не более 80% (при температуре воздуха 25°C), отсутствием прямого воздействия атмосферных осадков и чрезмерной запылённости воздуха
- 1.5. Транспортирование станка производится в закрытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на транспорте данного вида.
- 1.6. Настоящая инструкция содержит сведения и требования, необходимые и достаточные для надёжной, эффективной и безопасной эксплуатации станка.
- 1.7. В связи с постоянной деятельностью по совершенствованию станка, изготовитель оставляет за собой право вносить в его конструкцию незначительные изменения, не отражённые в настоящей инструкции и не влияющие на эффективную и безопасную работу станка. При необходимости информация об этом будет прилагаться отдельным листом к «Инструкции»

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1 Основные параметры станка приведены в табл. 1

Таблица 1

№	Параметр	Значение
1	Напряжение питающей сети, В	220±20В
2	Частота питающей сети, Гц	50±0,1
3	Электродвигатель	Коллекторный, щёточный
4	Номинальная потребляемая мощность, Вт	250
5	Частота вращения шпинделя на холостом ходу, об/мин	7500
6	Размеры абразивного диска, мм	100x10x3,2
9	Угол поворота рабочего стола	0° - 35°
10	Вес нетто, кг	2,0

## 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Таблица 2

Наименование	Кол-во
Станок заточной	1
Диск абразивный	1
Болт	2
Ключ	1
Инструкция	1

## 4. ПРИНЦИП РАБОТЫ

Станок состоит из следующих составных частей: основания, рабочего стола, эл.двигателя, рабочего вала, органов управления. Движение от электродвигателя-4, (см.рис.1) через редуктор передаётся рабочему валу с закреплённым на нём абразивным диском-9. Двигатель закреплён подвижно на основании-1 и имеет одну степень свободы по отношению к рабочему столу-13.

Цепь для заточки устанавливается в желоб рабочего стола-12 и перед заточкой звена фиксируется винтом с эксцентриком-13. Положение звена относительно рабочего стола задаётся перемещением упора-10.

Клавиша «вкл-выкл»-6 находится на корпусе двигателя и напрямую подаёт питание на электродвигатель.



**Рис.1**

1-основание; 2-монтажные отверстия ; 3- винт ограничения подачи диска; 4- электродвигатель; 5-кабель сетевой; 6- клавиша «вкл-выкл»; 7-рукоятка; 8-щиток защитный; 9-диск абразивный; 10-упор цепи; 11-винт упора цепи; 12-желоб цепи; 13-фиксатор цепи; 14- рабочий стол; 15-фиксатор рабочего стола

## **5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ**

5.1. При работе со станком необходимо соблюдать меры безопасности, изложенные в настоящей инструкции, а также выполнять следующие правила:

- к работе со станком допускаются лица прошедшие соответствующее обучение, имеющие допуск к работе со станком и ознакомленные с данной инструкцией;
- при работе необходимо пользоваться средствами защиты: защитными очками, перчатки.
- спецодежда должна быть такой, чтобы исключалась возможность ее захвата подвижными деталями станка;
- длинные волосы должны быть тщательно убраны под головной убор;
- не касаться руками, во время работы станка, вращающихся частей;
- если во время работы произойдет повреждение кабеля, следует не касаясь кабеля сразу выключить его из сети;
- подключать и отключать станок от сети только при выключенном электродвигателе;
- станок использовать только по назначению;
- все настройки проводить только при выключенном станке;
- использовать только исправные абразивные диски;

5.2. Запрещается:

- перегружать станок, прилагая чрезмерное усилие, вызывающее значительное падение оборотов;
- оставлять без присмотра включенный станок;
- использовать диски размером более установленного инструкцией;
- работать с неисправным станком;
- работать с плохо закреплённым абразивным диском;
- эксплуатация станка со снятыми защитными ограждениями;
- останавливать станок путём приложения нагрузки к диску

5.3. Запрещается работа:

- в условиях воздействия капель, брызг, на открытых площадках во время дождя или снегопада;
- при появлении дыма или запаха горячей изоляции;

– при возникновении повышенного шума или вибрации или нехарактерного звука внутри станка

## 6. РАСПАКОВКА

- 6.1. После транспортирования станка в зимних условиях, в случае его включения в помещении, необходимо выдерживать его при комнатной температуре не менее 2-х часов до полного высыхания влаги.
- 6.2. Электрический станок поставляется в торговую сеть в разобранном виде, поэтому перед началом работы его надо собрать.
- 6.3. Установите основание станка на верстак таким образом, чтобы фиксатор рабочего стола выступал за край верстака и при этом к нему обеспечивался свободный доступ (при регулировке угла заточки). Закрепите основание на верстаке используя монтажные отверстия, при помощи болтов из комплекта поставки. Вставьте установочный винт рабочего стола в отверстие основания и закрепите его фиксатором. После чего установите блок электродвигателя в направляющие пазы так чтобы абразивный диск располагался ближе к рабочему столу и зафиксируйте его двумя пластинами с винтами. После этого станок готов к работе.

## 7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- 7.1 Визуальным осмотром проверить состояние станка, комплектующих, сетевого кабеля.
- 7.2. Проверить установку абразивного диска. Он должен быть правильно установлен и надёжно закреплён.
- 7.3. Перед включением убедиться, что движению абразивного диска ничего не мешает, и он имеет возможность свободного вращения.
- 7.4. Проверить работу станка на холостом ходу.
- 7.5. При обнаружении неисправностей обратиться в сервисный центр.

## 8. ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 8.1. Проверить техническое состояние станка внешним осмотром.
- 8.2. Произвести пробный кратковременный пуск на холостом ходу.

**Внимание! При обнаружении неисправностей, нарушений нормальной работы, например: падение оборотов, изменение шума, появления постороннего запаха, дыма, вибрации, стука – прекратить работу, отключить станок от сети и обратиться в сервисный центр для устранения неисправности.**

8.3. Ослабить фиксатор-15, см. рис.1, рабочего стола и повернуть рабочий стол относительно основания-1 на требуемый угол заточки. Для облегчения данной операции пользователю следует использовать шкалу, нанесённую внизу рабочего стола. Данные по углу заточки смотрите на заводской упаковке цепи. Для поперечного пиления чаще используют углы 25-35°, для продольного пиления 5-15°.

После установки нужного угла затянуть фиксатор-15

8.4. Установить цепь в желоб-12 рабочего стола, при этом заточиваемое звено задней частью должно касаться упора-10, см. рис.2а. Винтом-11 сдвинуть упор вместе со звеном так чтобы, при наклоне двигателя вниз, абразивный диск входил в зуб звена, см. рис.2б

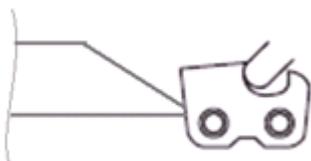
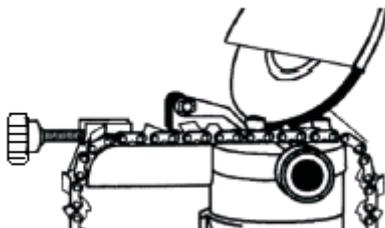


Рис.2а

Рис.2б

8.5. Винтом-3 выставить необходимую глубину заточки.

8.6. Перед заточкой зафиксировать затачиваемое звено в желобе винтом с эксцентриком-13.

8.7. Включить станок и слегка надавливая на рукоятку-7 на корпусе электродвигателя произвести заточку зуба.

8.8. При работе станка постоянно обращать внимание на глубину заточки. Не допускать подрезания соединительных звеньев!

8.9. Для установки под заточку следующего звена достаточно отпустить эксцентрик и передвинуть цепь так чтобы новое звено задней частью тоже коснулось упора. Затем опять зафиксировать звено в желобе и произвести заточку.

8.10. Заточив звенья цепи с одним направлением заточки, например левым, приступают к заточке звеньев с правым направлением заточки. Для этого следует отпустить фиксатор-15 и соответственно развернуть рабочий стол на необходимый угол. После этого следует повторить п.п.8.6-8.9. При этом должны сохраниться все предыдущие настройки- положение звена относительно желоба и глубина заточки. Таким образом, после заточки все зубья будут иметь одинаковый профиль.

**Перед каждой переустановкой звена обязательно выключать станок клавишей «выкл»!**

8.12. Для замены абразивного диска снять защитный щиток, защитный кожух, зафиксировать абразивный диск и отвернуть фиксатор диска. При установке нового диска повторить все вышеперечисленные действия в обратной последовательности.

#### **ВНИМАНИЕ!**

**Во время работ по заточке существует опасность ранения режущей кромкой цепи!**

**Соблюдайте меры предосторожности!**

**Все действия по перенастройке станка производить только после отключения его от сети !**

### 9.ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

9.1 Станок не требует постоянного технического обслуживания, но чистка и проверка технического состояния после работы необходимы.

### **Внимание! Перед началом обслуживания станок должен быть обесточен!**

9.2. Чистку станка следует проводить в следующей последовательности:

- отключить шнур питания от сети;
- очистить рабочий стол, детали станка от абразива.

9.3. Регулярно прочищать вентиляционные отверстия на корпусе станка. Загрязнение вентиляционных отверстий приводит к чрезмерному перегреву двигателя и преждевременному выходу его из строя.

9.4. Регулярно проверять состояние питающего шнура и вилки, состояние заземляющего провода.

9.5. Следить за состоянием выключателя и защитных кожухов.

9.6. Диски, имеющие трещины или искривления, являются непригодными для дальнейшего использования и должны быть немедленно заменены.

*Внимание! Сильное загрязнение внутренних полостей станка является нарушением условий эксплуатации и основанием для отказа изготовителя от гарантийных обязательств.*

## 10. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок службы станка 1 год.

Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований настоящей инструкции и при проведении технических обслуживаний.

Гарантийные обязательства производителя действительны при соблюдении потребителем всех условий и правил эксплуатации, хранения и транспортирования инструмента, установленных настоящей инструкцией.

### **Гарантийные обязательства:**

1. Претензии по качеству рассматриваются при предъявлении правильно заполненного гарантийного талона, паспорта изделия, товарного чека.
2. При отсутствии на гарантийных талонах даты продажи заверенной печатью магазина, срок гарантии исчисляется от даты выпуска изделия.
3. Претензии по качеству рассматриваются только после проверки изделия в сервисном центре.
4. Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта, консультации.
5. При обнаружении производственных дефектов потребитель должен обратиться в сервисный центр для гарантийного ремонта, а в случае отсутствия такового – в магазин, продавший изделие, для отправки в гарантийный ремонт дилеру.

### **Гарантийные обязательства не распространяются:**

1. На станки с повреждениями и неисправностями, вызванными действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и др.);
2. На станки с повреждениями или неисправностями, возникшими в результате эксплуатации с нарушением требований инструкции, а также в результате естественного износа узлов и деталей вследствие чрезмерно интенсивной эксплуатации инструмента.
3. По истечении срока гарантии.
4. На механические повреждения изделия (сколы, трещины), в том числе повреждение сетевого шнура.
5. При вскрытии / ремонте изделия вне специализированного сервисного центра.
6. На станки имеющих: потемневшую или обугленную изоляцию проводов (под воздействием высокой температуры); одновременный выход из строя ротора и статора или обеих обмоток статора.

7. На следствия воздействий неблагоприятных атмосферных и иных внешних факторов на изделие (дождь, снег, повышенная влажность, нагрев и высокая температура, низкая температура, агрессивные среды) - коррозия металлических деталей, сильное загрязнение инструмента, как внешнее, так и внутреннее.
8. На расходные материалы, запчасти, вышедшие из строя в следствие нормального или естественного износа: приводные ремни, смазку, резиновые втулки, сальники, ножи, пилки, сверла, буры, абразивы, пильные диски, сверлильные патроны и т.п.
9. На повреждения вызванные несоответствием параметров питающей сети или скачками напряжения электрической сети.
10. На изделия, которые эксплуатировались с изношенным, поврежденным режущим инструментом, без требуемого ухода, с использованием расходных материалов ненадлежащего качества, с нарушением сроков техобслуживания и регламентных работ.
11. В случае если невнимательность или небрежность оператора, пропустившего первичные признаки дефекта (возможно производственного), привела к необходимости сложного комплексного ремонта.
12. Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть выявлена при продаже.
13. Претензии третьих лиц не принимаются.
14. Станок в ремонт сдается чистым, в комплекте с принадлежностями.
15. При промышленном использовании станка и в случаях использования для нужд связанных с осуществлением предпринимательской деятельности – срок гарантии сокращается на 50%



ВНИМАНИЕ, дата изготовления указана в номере партии,  
четыре последних цифры в формате месяц, год.

109518, Россия, Москва  
2-ой Грайвороновский пр. 34  
тел.: 8 (495) 781 82 82