

PATRIOT

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СТАНОК ДЛЯ ЗАТОЧКИ ПИЛЬНЫХ ЦЕПЕЙ

| **SMG 230** |

ВВЕДЕНИЕ	4
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И НАЗНАЧЕНИЕ	5
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5
ВНЕШНИЙ ВИД ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА	5
ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	6
ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ	6
ПОРЯДОК РАБОТЫ	8
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	10
СРОК СЛУЖБЫ, УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ, ТРАНСПОРТИРОВКИ И УТИЛИЗАЦИИ	10
КОМПЛЕКТАЦИЯ	11
РАСШИФРОВКА СЕРИЙНОГО НОМЕРА	11
ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	12
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	13
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	14
АДРЕСА СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРОВ	15

Благодарим Вас за приобретение электроинструмента торговой марки «PATRIOT».



ВНИМАНИЕ! Данная Инструкция содержит необходимую информацию, касающуюся работы и технического обслуживания электроинструмента PATRIOT. Внимательно ознакомьтесь с Инструкцией перед началом эксплуатации. Не допускайте людей не ознакомившихся с данным руководством к работе. Настоящая Инструкция является частью изделия и должна быть передана покупателю при его приобретении.

Информация, содержащаяся в Инструкции по эксплуатации, действительна на момент издания. Изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию изменения, не ухудшающие характеристики инструмента, без предварительного уведомления.

Условия реализации

Розничная торговля инструментом и изделиями производится в магазинах, отделах и секциях магазинов, павильонах и киосках, обеспечивающих сохранность продукции, исключающих попадание воды.

При совершении купли продажи лицо осуществляющее продажу товара, проверяет в присутствии покупателя внешний вид товара, его комплектность и работоспособность. По возможности производит отметку в гарантийном талоне, прикладывает гарантийный чек. Предоставляет информацию об организациях выполняющих монтаж, подключение, и адреса сервисных центров.

Данные по шуму и вибрации

Средний уровень звукового давления, L_{pa} , дБ(А)	80,4
Средний уровень звуковой мощности, L_{wa} , дБ(А)	93,4
Коэффициент неопределенности, К, дБ	3
Среднеквадратичное значение скорректированного виброускорения a_h , m/s^2	3,574
Коэффициент неопределенности, К, m/s^2	1,5

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И НАЗНАЧЕНИЕ

Назначение

Электрический станок для заточки пильных цепей предназначен для заточки цепей для цепных электрических, бензиновых и аккумуляторных пил.

Область применения

Заточной станок предназначен для использования в районах с умеренным климатом с характерной температурой от -10°C до $+40^{\circ}\text{C}$, относительной влажностью не более 80%, отсутствием прямого воздействия атмосферных осадков и чрезмерной запыленности воздуха.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	SMG 230
Напряжение сети	220В~50Гц
Потребляемая мощность, Вт	85
Частота вращения, об/мин	5000
Диаметр почильного диска, мм	104 x 3,2
Диаметр посадочного отверстия, мм	22
Угол поворота стола, град.	35
Прорезиненный морозостойкий кабель	+

ВНЕШНИЙ ВИД ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА (Рис. 1).

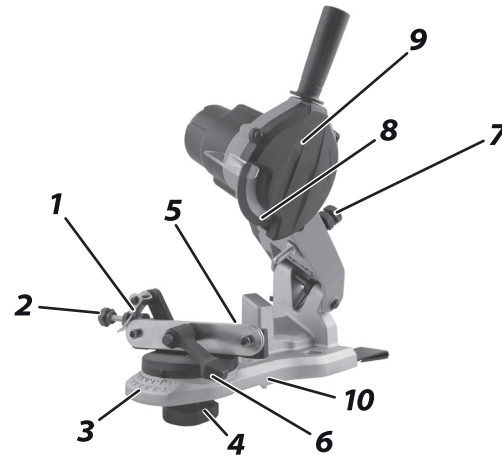


Рис. 1

- | | |
|-------------------------------------|--------------------------------------|
| 1. Упор; | 6. Ручка; |
| 2. Винт регулировки положения цепи; | 7. Винт регулировки глубины заточки; |
| 3. Шкала настройки угла заточки; | 8. Заточный диск; |
| 4. Гайка; | 9. Кожух защитный; |
| 5. Направляющие для цепи; | 10. Основание. |



ВНИМАНИЕ! Внешний вид и устройство инструмента могут отличаться от представленных в инструкции.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Заточной станок должен применяться в соответствии с назначением и требованиями, указанными в данном руководстве.

2. При эксплуатации заточного станка необходимо соблюдать следующие правила:

а) все виды работ по подготовке, техобслуживанию и ремонту производить только при отключенном от сети изделии;

б) включать в сеть изделие только перед началом работы;

в) подключать, отключать от сети электрическую вилку только при выключенном заточном станке;

г) не допускать натягивания, перекручивания и попадания под различные грузы шнура питания, соприкосновение его с горячими и масляными поверхностями (*шнур питания следует подвешивать*);

д) по окончании работы заточной станок должны быть очищен от пыли и грязи;

е) хранить заточной станок в недоступном для детей месте.



ВНИМАНИЕ! В случае перебоя электроснабжения (*исчезновении электричества в сети или вытаскивания вилки из розетки*), снимите фиксацию выключателя. Это позволяет избежать неконтролируемого запуска ушлифовальной машины.

3. Разрешается производить работы на заточном станке без индивидуальных диэлектрических средств защиты.

4. Эксплуатация заточного станка запрещается:

а) в помещениях со взрывоопасной, а также химически активной средой, разрушающей металлы и изоляцию;

б) в условиях воздействия капель и брызг, на открытых площадках во время снегопада или дождя;

в) в случае повреждения электрической вилки или изоляции шнура питания;

г) при неисправном выключателе или нечёткой его работе;

д) при появлении дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;

е) при появлении повышенного шума, стука или вибрации;

ж) при поломке или появлении трещин в корпусных деталях;

з) при повреждении или выработке рабочего инструмента.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Сборка (Рис. 2)

Расположите станок на рабочем столе, уперев выступы основания в край стола. Разметьте на поверхности стола положение крепёжных отверстий. Просверлите отверстия Ø9 мм. Прикрепите станок к рабочему столу через два крепежных отверстия в основании.

Смонтируйте блок установки цепи на основании и накрутите снизу гайку (4).

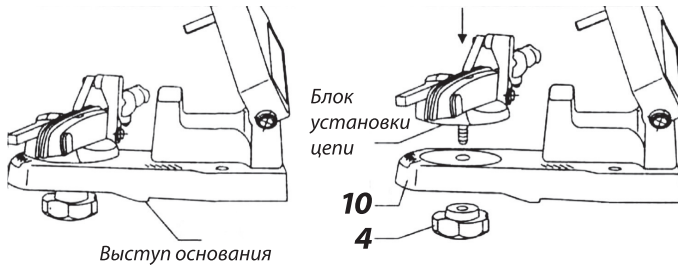


Рис. 2

Установка и замена заточного диска

1. Открутите три шурупа и снимите защитный кожух (9). Открутите гайку, прижимающую шлифовальный круг (8).
2. Установите новый диск на фланец. Диск должен иметь размеры: 104 x 3,2 x 22 мм.
3. Закрутите гайку. Достаточно затянуть её рукой. Чрезмерная затяжка может привести к повреждению или разрушению диска.
4. Установите защитный кожух (9) и прикрепите 3-мя шурупами.
5. Включите станок на 30-60 сек без контакта диска с цепью и убедитесь, что вибрация диска не превышает норму. В случае повышенной вибрации немедленно выключите станок и проверьте установку заточного диска и отсутствие на нем повреждений. При необходимости замените диск на новый.



ВНИМАНИЕ! Не используйте изношенные, поломанные, имеющие сколы, трещины или прочие повреждения заточные диски. Пользуйтесь заточными дисками, имеющими посадочный диаметр 22 мм. Не пытайтесь изменить это отверстие в диске, чтобы добиться его соответствия фланцу. Никогда не работайте со станком без защитного кожуха.

Признаки поврежденной цепи

Прежде чем Вы приступите к заточке цепи проверьте её на видимые повреждения по следующим признакам:

1. Натяжитель пилы не обеспечивает нужного натяжения цепи.
2. Согнутые или сильно изношенные звенья цепи;
3. Повреждение остроты зубьев;
4. Разболтавшиеся заклёпки или изношенные головки заклёпок.

Примечание! Если при проверке цепи обнаружено хотя бы одно из повреждений, устраните его или замените цепь на новую.



ВНИМАНИЕ! Для точной, эффективной и безопасной работы цепной пилы, необходимым условием является работа острой цепью. Не работайте тупыми цепями.

Признаками затупления цепи

1. Увод пилы в сторону при пилении;
2. Затрудненный распил;
3. Наличие в стружке пыли, мелких опилок, как при распиловке ножовкой.

Пильная цепь (Рис. 3)



1. Режущий зуб;
2. Зуб-ограничитель.

Рис. 3

Звено пильной цепи состоит из двух зубьев: режущего зуба и зуба-ограничителя. 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 мм.

ПОРЯДОК РАБОТЫ

Настройка блока установки цепи



ВНИМАНИЕ! Наденьте подходящую одежду и убедитесь, что вблизи рабочего места нет посторонних. Во время настройки станка отключайте его от сети.

Примечание! Перед заточкой очистите цепь от загрязнений. Промойте ее невоспламеняющимся растворителем. Не используйте бензин. Просушите цепь.

1. Ослабьте гайку (4) и установите стрелку блока установки цепи на нужное значение угла шкалы угломера. Цепи имеют различные размеры и разные углы заточки. Проверьте по документации производителя тип цепи и далее следуйте рекомендациям приведенным в таблице углов заточки (Таб. 1). После того, как угол установлен, затяните гайку (4).

Шаг цепи	Толщина звена, мм	Толщина заточного диска, мм	Угол заточки	Градус наклона режущего зуба	Глубина резания
1/4" (6,35 мм)	1,1 - 1,3	3,2	30°	85°	0,65 мм (0,025")
3/8" низкий профиль (9,3 мм)	1,1 1,3 1,3 (продольная)	3,2	30°	85°	0,65 мм (0,025")
			30°	85°	0,65 мм (0,025")
			10°	80°	0,65 мм (0,025")
0,325" (8,25 мм)	1,3 1,5 1,6 1,3-1,6 (продольная)	3,2	30°	85°	0,65 мм (0,025")
			30°	85°	0,65 мм (0,025")
			30°	85°	0,65 мм (0,025")
			10°	80°	0,75 мм (0,030")
3/8" (9,3 мм)	1,3 1,5 1,6 1,3-1,6 (продольная)	4,5	30°	85°	0,65 мм (0,025")
			30°	85°	0,65 мм (0,025")
			30°	85°	0,65 мм (0,025")
			10°	80°	0,75 мм (0,030")
0,404" (10,26 мм)	1,6 1,6 (продольная)	4,5	30°	85°	0,75 мм (0,030")
			10°	80°	0,75 мм (0,030")

Таб. 1

2. Поднимите упор (1) и уложите цепь в направляющие (5).
3. Откиньте упор влево, чтобы он давал возможность перемещаться цепи вперёд-назад.
4. Опустите корпус и переместите цепь так, чтобы заточной диск (8) попал в выемку зуба и уперся в нее.



ВНИМАНИЕ! Глубина заточки должна быть отрегулирована так, чтобы затачивалась вся режущая кромка зуба.

5. Удерживая корпус в этом положении вкрутите винт (7) до упорной площадки основания и затяните контргайку.
6. Переместите цепь вправо так, чтобы заточной диск своей плоской поверхностью слегка касался режущей кромки зуба цепи. Зафиксируйте это положение цепи поворотом ручки (6) вправо.
7. Перекиньте упор (1) вправо и вращением винта (2) переместите его в положение, при котором он упрётся в зуб, с которого Вы хотите начать заточку, поднимите корпус.
8. Ручку (6) переведите в левое положение. Вращением винта (2) по часовой стрелке переместите упор (1) вправо на толщину снимаемого слоя (*один оборот винта (2) соответствует перемещению упора (1) на 1 мм*). Зафиксируйте это положение затянув гайку на винте (2).

Заточка

1. Поднимите упор (1) и уложите цепь в направляющие (5).
2. Опустите упор (1) в правую сторону. Протяните цепь вправо до положения, когда подлежащий заточке зуб минует упор.
3. Потяните цепь влево, чтобы зуб уперся в упор.
4. Зафиксируйте это положение цепи поворотом ручки (6) вправо.
5. Пометьте зуб мелом или карандашом.
6. Подключите шнур питания к сети и нажатием зелёной кнопки включите станок.
7. При заточке зубьев цепи плавно опускайте корпус до касания винтом (7) упорной площадки. Заточка получается качественной, если контакт между диском и зубом происходит постепенно и плавно. Не задерживайтесь долго на обработке одного зуба.
8. Если Вы обнаружите небольшие неточности в настройке (*отсутствие касания заточным диском режущей кромки зуба, чрезмерный слой стачивания, неправильный угол заточки*), то прежде, чем начать перенастройку, выключите станок и отключите его от сети.
9. По завершении заточки одного зуба нажатием на красную кнопку выключите станок. Поднимите корпус в верхнее положение.
10. Переведите ручку (6) влево и протяните цепь вправо пока следующий зуб с таким же направлением заточки пройдёт упор. Направление заточки зубьев в цепи одинаково через один зуб.
11. Потяните цепь влево, чтобы зуб уперся в упор.
10. Зафиксируйте положение цепи поворотом ручки (6) вправо.
11. Вновь включите станок и заточите этот зуб. Выключите станок.
12. Аналогично заточите все зубья с этим направлением заточки.

Примечание! Если цепь подвергается повторной заточке, возникает необходимость стачивать зуб-ограничитель глубины (Рис. 3) плоским напильником (в комплект поставки не входит). Обработайте напильником каждый ограничитель так, чтобы он был ниже уровня режущего зуба на величину, указанную в Таблице углов заточки пильных цепей (Таб. 1).

Смена направления заточки

1. После завершения заточки всех зубьев с одним направлением выключите станок и отключите ее от сети.
2. Отпустите гайку (4).
3. Переустановите блок установки цепи на такой же угол по шкале угломера, но в другом направлении. Затяните гайку (4).
4. Откиньте упор (1) влево, чтобы он давал возможность перемещаться цепи вперед-назад.
5. Опустите корпус и переместите цепь так, чтобы заточной диск своей плоской поверхностью слегка касался режущей кромки зуба цепи с другим направлением заточки. Зафиксируйте это положение цепи поворотом ручки (6) вправо.
6. Повторите все действия по настройке упора и толщины снимаемого слоя.
7. Заточите все зубья цепи с этим направлением согласно разделу «Заточка».
8. Выключите станок и отключите его от сети.
9. Выньте цепь из направляющих станка. Цепь готова для установки на пилу.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ВНИМАНИЕ! Перед началом обслуживания станок должен быть обесточен!

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

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

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

Следить за состоянием выключателя и защитных кожухов.

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

СРОК СЛУЖБЫ, УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ, ТРАНСПОРТИРОВКИ И УТИЛИЗАЦИИ

Срок службы и утилизация

Срок службы изделия составляет 5 лет с момента даты продажи. Если дата продажи не указана, срок службы исчисляется с даты выпуска. Не выбрасывайте электроинструмент в бытовые отходы! Отслуживший свой срок электроинструмент должен утилизироваться в соответствии с Вашими региональными нормативными актами по утилизации электроинструментов.

Условия хранения

Срок хранения - 5 лет при условии хранения продукции в закрытых помещениях с естественной вентиляцией в упаковке при температуре воздуха от -10°C до +50°C и относительной влажности воздуха не более 80%

Условия транспортировки

Транспортировать продукцию можно любым видом закрытого транспорта в упаковке производителя или без нее, с сохранением изделия от механических повреждений, атмосферных осадков.

Критерии предельного состояния

Критериями предельного состояния изделия являются состояния, при которых его дальнейшая эксплуатация недопустима или экономически нецелесообразна. Например, чрезмерный износ, коррозия, деформация, старение или разрушение узлов и деталей или их совокупность при невозможности их устранения в условиях авторизованных сервисных центров оригинальными деталями, или экономическая нецелесообразность проведения ремонта.

Соответствует техническим регламентам

ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»

ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»

ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»

КОМПЛЕКТАЦИЯ

СТАНОК ТОЧИЛЬНЫЙ	1 ШТ.
ДИСК ДЛЯ ЗАТОЧКИ	1 ШТ.
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УГОЛЬНЫЕ ЩЕТКИ	1 КОМП.
ИНСТРУКЦИЯ С ГАРАНТИЙНЫМ ТАЛОНОМ	1 ШТ.

РАСШИФРОВКА СЕРИЙНОГО НОМЕРА

2018 – год производства	2018 / 10 / 20090111 / 00001
10 – месяц производства	
20090111 – индекс модели	
00001 – индекс товара	

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Вероятная причина	Действия по устранению
Не запускается двигатель	Станок не включен в розетку	Вставьте вилку в розетку
	Выключатель не находится в положении «Вкл.»	Переключите выключатель в положение «Вкл.»
	Сетевой шнур порезан или перетерся	Обратитесь авторизованный сервисный центр
Двигатель не развивает полную мощность	Сточились электрощетки	Обратитесь авторизованный сервисный центр
Двигатель перегревается	Перегрузка двигателя	Снизьте нагрузку на двигатель; не нажимайте на абразивный сильно
	Плохая вентиляция двигателя	Очистите вентиляционные отверстия
	Неисправность обмотки статора	Обратитесь авторизованный сервисный центр
Двигатель останавливается или замедляется	Перегрузка двигателя	Снизьте нагрузку на двигатель; не нажимайте на абразивный сильно
	Неисправность в двигателе	Обратитесь авторизованный сервисный центр
Повышенный шум в редукторе при работе	Износ / поломка зубчатой передачи или подшипников редуктора	Обратитесь авторизованный сервисный центр