



КАЛИБР
www.kalibrcompany.ru



ЭЗС - 70С

Руководство по эксплуатации

**Электрический заточной станок
для свёрл**

Уважаемый покупатель!

При покупке электрического заточного станка для свёрл Калибр: (ЭЗС - 70С) убедитесь, что в талоне на гарантийный ремонт поставлены: штамп магазина, дата продажи и подпись продавца, а также указана модель и серийный номер электрического заточного станка для свёрл.

Перед включением внимательно изучите настоящее руководство по эксплуатации. В процессе эксплуатации соблюдайте требования настоящего руководства, чтобы обеспечить оптимальное функционирование станка и продлить срок его службы.

Комплексное полное техническое обслуживание и ремонт в объёме, превышающем перечисленные данным руководством операции, должны производиться квалифицированным персоналом на специализированных предприятиях. Установка, и необходимое техническое обслуживание станка производится пользователем и допускается только после изучения данного руководства по эксплуатации.

Приобретённый Вами станок может иметь некоторые отличия от настоящего руководства, связанные с изменением конструкции, не влияющие на условия его монтажа и эксплуатации.

1. Основные сведения об изделии

1.1 Электрический заточный станок для свёрл (далее по тексту - заточной станок) предназначен для заточки спиральных свёрл диаметром от 3,0 мм до 10 мм, в том числе твёрдосплавных свёрл и свёрл из быстрорежущей стали, а также стали, легированной кобальтом, свёрл с покрытием TiN, свёрл по бетону.

Изготовитель/поставщик не отвечает за повреждения, вызванные ненадлежащим использованием заточного станка. Риск несёт исключительно пользователь.

Использование по назначению предполагает соблюдение инструкций по эксплуатации, а также требований по проверке и техническому обслуживанию.

1.3 Транспортировка заточного станка производится в закрытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на транспорте данного вида.

1.4 Габаритные размеры и вес представлены в таблице ниже:

Габаритные размеры в упаковке:	
- длина, мм	245
- ширина, мм	185
-высота, мм	135
Вес (брутто/нетто), кг	2,6/2,3

2. Комплектность

Заточной станок поставляется в продажу в следующей комплектации*:

Заточной станок	1
Руководство по эксплуатации	1
Упаковка	1

** в зависимости от поставки комплектация может изменяться*

Расшифровка серийного номера на шильдике изделия:

S/N XX XXXXXXXX/ XXXX

буквенно-цифровое обозначение / год и месяц изготовления

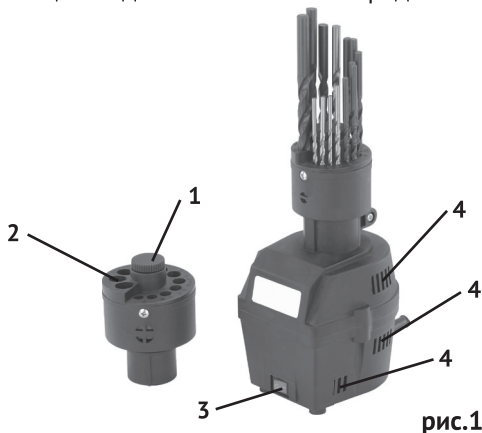
3. Технические характеристики

3.1 Технические данные станка представлены в таблице ниже:

Напряжение, В	220
Частота, Гц	50
Потребляемая мощность, Вт	70
Число оборотов на холостом ходу, об/мин	1500
Диаметр затачиваемых свёрл, мм	3 - 10

4. Общий вид инструмента

Общий вид заточного станка представлен на рис. 1



- 1 - Регулировочная ручка;
- 2 - Отверстия для крепления сверла;
- 3 - Выключатель;
- 4 - Прорези для вентиляции.

рис.1

** Внимание! Внешний вид оборудования/инструмента может незначительно отличаться от представленного на рисунке. Это связано с его дальнейшим техническим усовершенствованием. Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектацию оборудования/инструмента без предварительного уведомления пользователя, с целью повышения потребительских качеств оборудования/инструмента.*

5. Инструкция по технике безопасности

5.1 Применение в заточном станке коллекторного электропривода с двойной изоляцией обеспечивает максимальную электробезопасность при работе от сети переменного тока напряжением 220 В без применения индивидуальных средств защиты и заземляющих устройств.

5.2 Заточной станок должен применяться в соответствии с назначением и требованиями, указанными в данном руководстве по эксплуатации.

5.3 При эксплуатации заточного станка необходимо соблюдать следующие правила:

- все виды работ по подготовке заточного станка к работе, техническое обслуживание и ремонт производить только при отключённой от сети штепсельной вилке;
- включать в сеть заточной станок только перед началом работы;
- подключать, отключать от сети штепсельную вилку только при выключенном заточном станке;

- отключать от сети штепсельную вилку при переносе заточного станка с одного рабочего места на другое, при перерыве в работе;

- отключать заточной станок выключателем при внезапной остановке (исчезновение напряжения в сети, заклинивании движущихся деталей, перегрузке электродвигателя);

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

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

- хранить заточной станок в недоступном для детей месте.

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

5.5 Эксплуатация заточного станка **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** :

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

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

- в случае повреждения штепсельной вилки или изоляции шнура питания;

- при неисправном выключателе или нечёткой его работе;

- при появлении дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;

- при появлении повышенного шума, стука или вибрации;

- при поломке или появлении трещин в корпусных деталях;

- при повреждении или выработке рабочего инструмента.

6. Использование заточного станка

Внимание! *Запрещается начинать работу с станком, не выполнив требований по технике безопасности, указанных в разделе 5 настоящего руководства по эксплуатации.*

6.1 Заточка сверл

6.1.1. Сверло правильным образом заточено, если у него:

- острая вершина в середине сверла.

- наконечник с двумя острыми и одинаковыми сторонами.

- две задние кромки сверла немного ниже, чем передние.

- если хотя бы одно из перечисленных выше условий для правильной заточки сверла не выполняется, то его необходимо заточить заново.

6.1.2 Включите заточный станок для сверла, используя переключатель вкл/выкл

6.1.3 Поворачивайте сверло приблизительно на 20° из стороны в сторону во время работы станка и немного надавливайте на него. Не нажимайте на него слишком сильно, в противном случае, сверло перегреется и может прийти в негодность

6.1.4 Удалите сверло и проверьте, правильно ли оно заточено.

6.1.5 Поверните сверло на 180° вокруг его оси и вставьте его в заточный станок снова для заточки противоположной его стороны. Заточите еще одну сторону точно таким же образом с использованием такого же количества времени, что потребовалось для заточки первой, в противном случае, сверло будет заточено неровно.

6.1.6 Повторяйте данную процедуру в соответствии с требованиями, пока сверло не будет заточено надлежащим образом.

6.2 При заточке сломанных или слишком затупленных сверл, лучше провести

грубую заточку, используя верстачный шлифовальный станок до использования заточного станка для сверл.

Внимание! *Операция заточки требует некоторого навыка, который приобретается в процессе работы со станком за короткий промежуток времени.*

6.3 По окончании работы, очистите станок от пыли и грязи.

7. Срок службы и хранение

7.1 Срок службы заточного станка - 3 года.

7.2 Станок должен храниться до начала эксплуатации законсервированным в упаковке изготовителя в складских помещениях при температуре среды от - 20 до +40 °С.

7.3 Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований настоящего руководства по эксплуатации.

8. Гарантия изготовителя (поставщика)

8.1 Гарантийный срок эксплуатации станка - 12 календарных месяцев со дня продажи.

8.2 В случае выхода станка из строя в течение гарантийного срока эксплуатации по вине изготовителя, владелец имеет право на бесплатный гарантийный ремонт, при соблюдении следующих условий:

- отсутствие механических повреждений;
- отсутствие признаков нарушения требований руководства по эксплуатации;
- наличие в руководстве по эксплуатации отметки о продаже и наличие подписи покупателя;
- соответствие серийного номера станка серийному номеру в гарантийном талоне;
- отсутствие следов некавалифицированного ремонта.

Удовлетворение претензий потребителя с недостатками по вине изготовителя производится в соответствии с законом РФ «О защите прав потребителей».

Адреса гарантийных мастерских:

127282, г. Москва, ул. Полярная, д. 31а

т. (495) 796-94-93

141074, г. Королёв, М.О., ул. Пионерская, д. 16

т. (495) 647-76-71

8.3 Безвозмездный ремонт или замена станка в течение гарантийного срока эксплуатации производится при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации и технического обслуживания, хранения и транспортировки.

8.4 При обнаружении Покупателем каких-либо неисправностей станка, в течение срока, указанного в п. 8.1 он должен проинформировать об этом Продавца и предоставить станок Продавцу для проверки. Максимальный срок проверки - в соответствии с законом РФ «О защите прав потребителей». В случае обоснованности претензий Продавец обязуется за свой счёт осуществить ремонт станка или его замену. Транспортировка станка для экспертизы, гарантийного ремонта или замены производится за счёт Покупателя.

8.5 В том случае, если неисправность станка вызвана нарушением условий его эксплуатации или Покупателем нарушены условия, предусмотренные п. 8.3 Продавец с согласия покупателя вправе осуществить ремонт станка за отдельную плату.

8.6 На продавца не могут быть возложены иные, не предусмотренные настоящим руководством, обязательства.

8.7 Гарантия не распространяется на:

- любые поломки связанные с погодными условиями (дождь, мороз, снег);
- при появлении неисправностей, вызванных действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и т.п.);
- нормальный износ: станок, так же, как и все оборудование, нуждается в должном техническом обслуживании. Гарантией не покрывается ремонт, потребность в котором возникает вследствие нормального износа, сокращающего срок службы частей;
- на износ таких частей, как присоединительные контакты, провода, ремни, и т.п;
- естественный износ (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение);
- на части оборудования выход из строя которых стал следствием неправильной установки, несанкционированной модификации, неправильного применения, небрежности, неправильного обслуживания, ремонта или хранения, что неблагоприятно влияет на его характеристики и надёжность;

8.8 На неисправности, возникшие в результате перегрузки станка, повлёкшие выход из строя узлов и деталей.

К безусловным признакам перегрузки станка относятся, помимо прочих: появление цветов побежалости, деформация или оплавления деталей и узлов станка, потемнение или обугливание изоляции проводов под действием высокой температуры.

www.kalibrcompany.ru

