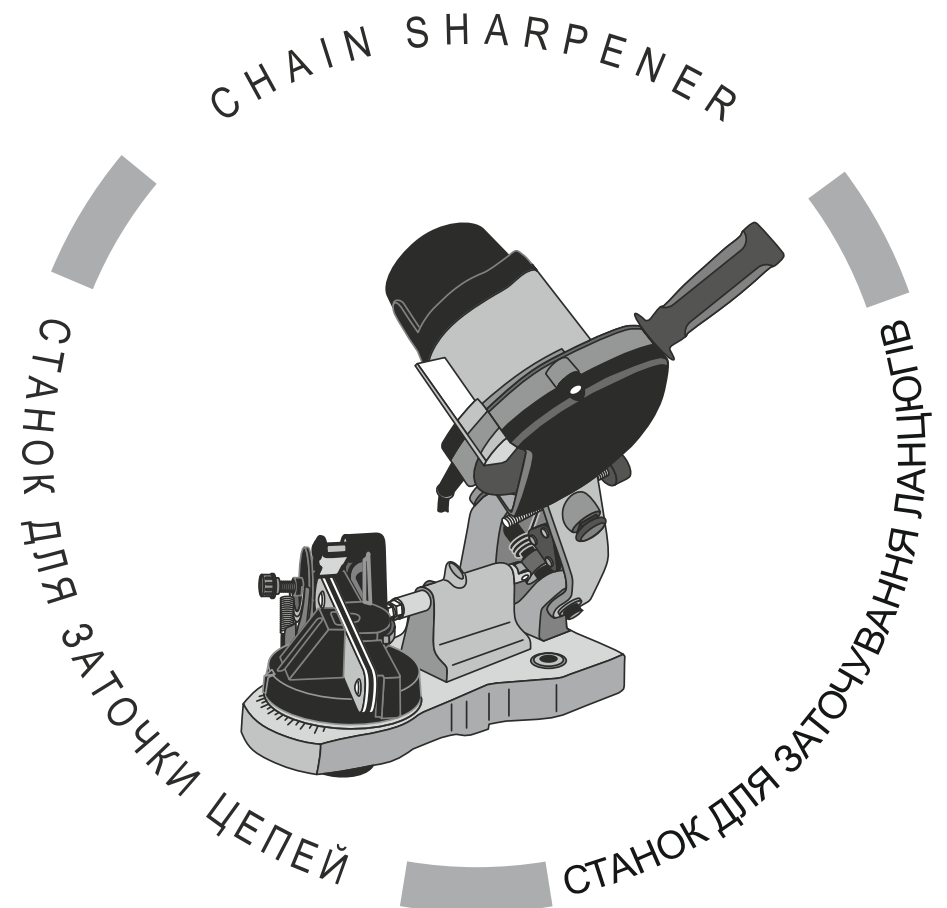


VITALS

КЕРІВНИЦТВО З ЕКСПЛУАТАЦІЇ



WWW.VITALS.UA



MODEL

МОДЕЛЬ

МОДЕЛЬ

ZKA 8511s

1. Загальний опис	6
2. Комплект поставки	9
3. Технічні характеристики	9
4. Вимоги безпеки	10
4.1. Важлива інформація з безпеки	10
4.2. Безпека експлуатації	10
5. Експлуатація	15
5.1. Підготовка до роботи	15
5.2. Робота	16
6. Технічне обслуговування	20
7. Транспортування, зберігання та утилізація	22
8. Можливі несправності та шляхи їх усунення	23
9. Умовні позначки	25
10. Примітки	25

ШАНОВНИЙ ПОКУПЕЦЬ

Ми висловлюємо Вам подяку за вибір продукції ТМ «Vitals».

Продукція ТМ «Vitals» виготовлена за сучасними технологіями, що забезпечує її надійну роботу протягом досить тривалого часу за умови дотримання правил експлуатації та заходів безпеки.

Дана продукція виготовлена на замовлення ТОВ «ПРОМИСЛОВА КОМПАНІЯ «ДТЗ»», 49000, Україна, м. Дніпро, вул. Надії Алексєєнко, 100, приміщення 1, т. (056) 374 89-37.

Продукція продається фізичним та юридичним особам у місцях роздрібною та оптовою торгівлі за цінами, вказаними продавцем, відповідно до чинного законодавства.

Станок для заточування ланцюгів Vitals Professional **ZKA 8511s** за своєю конструкцією та експлуатаційними характеристиками відповідає вимогам нормативних документів України, а саме:

ДСТУ EN 61029-1: 2014, ДСТУ EN 61000-3-2: 2016

ДСТУ EN 61000-3-3: 2014, ДСТУ EN 55014-1:2016;

ДСТУ EN 55014-2:2015; ДСТУ EN 61310-2:2014; технічним регламентам: безпеки машин, постанова КМУ №62 від 30.01.2013р.; електромагнітної сумісності обладнання, постанова КМУ №1077 від 16.12.2015р.

Дане керівництво містить всю інформацію про виріб, необхідну для його правильного використання, обслуговування та регулювання, а також необхідні заходи під час експлуатації виробу.

Дбайливо зберігайте це керівництво та звертайтеся до нього в разі виникнення питань стосовно експлуатації, зберігання та транспортування виробу. У разі зміни власника виробу, передайте це керівництво новому власнику.

Постачальник ТОВ «ПРОМИСЛОВА КОМПАНІЯ «ДТЗ»», 49000, Україна, м. Дніпро, вул. Надії Алексєєнко, 100, приміщення 1 т. (056) 374-89-37.

Виробник «Хай Хоуп Груп Цзянсу Машінері Ко, ЛТД», розташований за адресою, №155, Лунпан Роад, Сюаньу Дістрікт, Нанцзін, КНР.

Виробник не несе відповідальність за збиток та можливі пошкодження, які заподіяні внаслідок неправильного поводження з виробом або використання виробу не за призначенням.

У випадку виникнення будь-яких претензій до продукції або необхідності отримання додаткової інформації, а також проведення технічного обслуговування та ремонту, підприємством, яке приймає претензії, є ТОВ «ПРОМИСЛОВА КОМПАНІЯ «ДТЗ»», 49000, Україна, м. Дніпро, вул. Надії Алексєєнко, 100, приміщення 1, т. (056) 374-89-37.

Додаткову інформацію щодо сервісного обслуговування Ви можете отримати за телефоном (056)374-89-38 або на сайті www.vitals.ua

Водночас необхідно розуміти, що керівництво не в змозі передбачити абсолютно всі ситуації, які можуть мати місце під час використання виробу. У випадку виникнення ситуацій, які не зазначені в цьому керівництві, або у разі необхідності отримання додаткової інформації, зверніться до найближчого сервісного центру ТМ «Vitals».

Продукція ТМ «Vitals» постійно вдосконалюється і, у зв'язку з цим, можливі зміни, які не порушують основні принципи управління, в зовнішньому вигляді, конструкції, комплектації та оснащенні виробу, так і у змісті даного керівництва без повідомлення споживачів. Всі можливі зміни спрямовані тільки на покращення та модернізацію виробу.

Дата виготовлення виробу визначається за серійним номером партії товару, який складається з дев'ятох цифр та має вигляд –

MM.YY.ZZZZZ, який розшифровується наступним чином:

MM - місяць виробництва;

YY - рік виробництва;

ZZZZZ - порядковий номер виробу в партії.

Термін служби даної продукції становить 7 (сім) років з дати роздрібного продажу. Гарантійний термін зберігання становить 7 (сім) років з дати випуску продукції.

ЗНАЧЕННЯ КЛЮЧОВИХ СЛІВ

ОБЕРЕЖНО!



Позначає потенційно небезпечні ситуації, яких слід уникати, в іншому випадку може виникнути небезпека для життя та здоров'я.

УВАГА!



Позначає потенційно небезпечні ситуації, які можуть призвести до легких травм або до поломки виробу.

ПРИМІТКА!

Позначає важливу додаткову інформацію.



1

ЗАГАЛЬНИЙ ОПИС

Станок для заточування ланцюгів Vitals Professional **ZKA 8511s** призначений для легкого, швидкого, точного та якісного заточування ланцюгів бензинових і електричних пил.

Завдяки використанню сучасних розробок і технологій, даний виріб має оптимальні робочі характеристики роботи електричного двигуна, а також відрізняється довговічністю та зносостійкістю основних частин і деталей.

Станок для заточування ланцюгів Vitals Professional **ZKA 8511s** має ряд переваг:

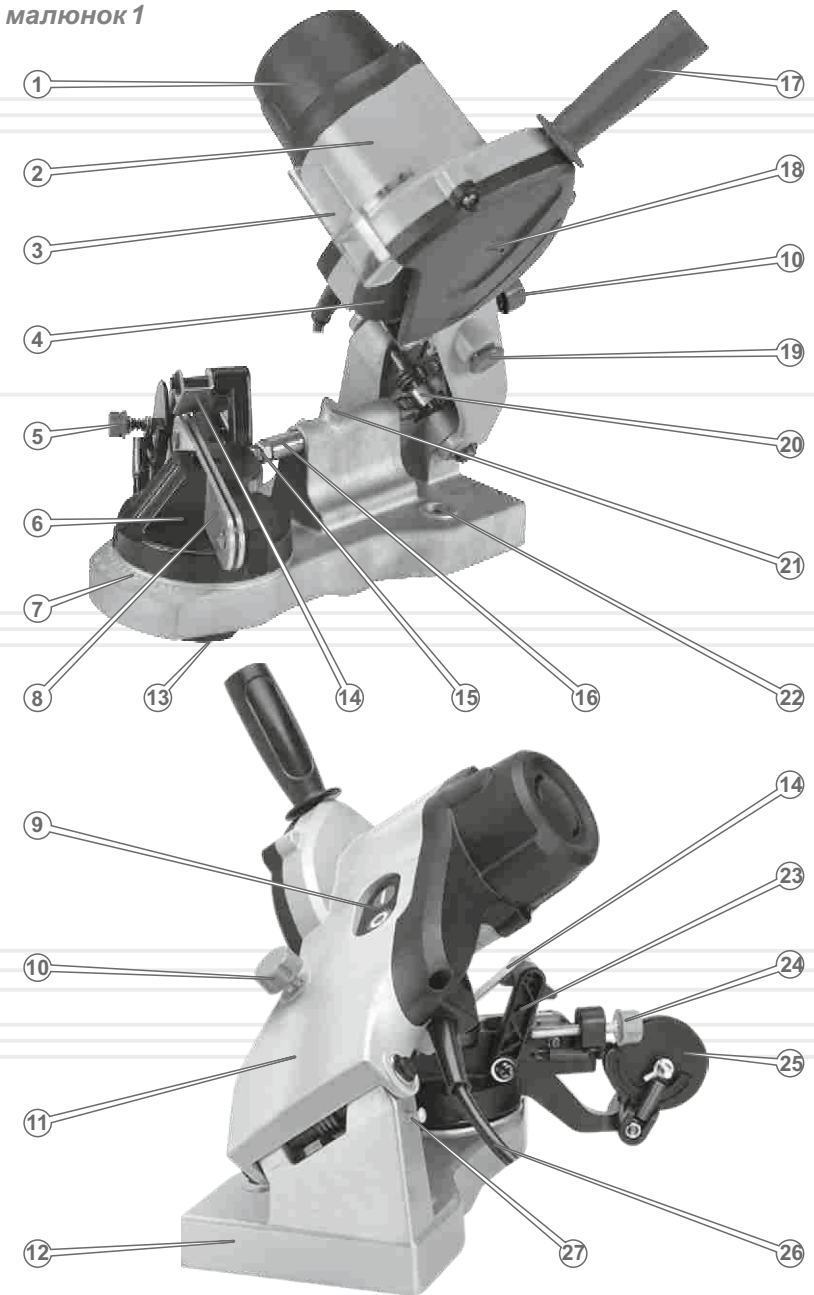
- асинхронний електродвигун без щіток;
- міцна алюмінієва станина;
- швидке регулювання глибини заточування;
- легке регулювання кута заточування;
- автоматична фіксація ланцюга;
- захист для безпечної роботи;
- світлодіодна підсвітка;
- можливість кріплення до столу за допомогою болтів.

Джерелом електроживлення станка для заточування ланцюгів Vitals Professional **ZKA 8511s** (далі – станок) є однофазна мережа змінного струму напругою 230 В частотою 50 Гц.

Станок призначений для роботи в умовах помірного клімату з діапазоном робочих температур від -10 °С до +40 °С і відносній вологості не більше 80 %.

Конструкція й органи управління станка представлені на малюнку 1.

малюнок 1



Специфікація малюнка 1

1. Кришка електричного двигуна.
2. Корпус електричного двигуна.
3. Прозорий захисний щиток зі світлодіодним підсвічуванням.
4. Абразивний точильний диск.
5. Гвинт регулювання колеса фіксації зворотного ходу ланцюга.
6. Поворотний столик вузла фіксації ланцюга.
7. Градуйована шкала кута заточування різальних зубців.
8. Напрямні для установки й фіксації ланцюга.
9. Кнопка «Увімкнення/Вимкнення».
10. Гвинт-упор регулювання глибини ходу точильної головки.
11. Пластиковий рухомий корпус точильної головки.
12. Алюмінієва нерухома станина.
13. Фіксатор поворотного столика.
14. Відкидний клиновий упор фіксації положення ланцюга.
15. Гвинт регулювання довжини штока механізму автоматичного затиску ланцюга.
16. Шток з роликом механізму автоматичного затиску ланцюга.
17. Рукоятка точильної головки.
18. Пластиковий захисний кожух абразивного диска.
19. Кнопка швидкого налаштування глибини заточки.
20. Ексцентрик механізму автоматичного затиску ланцюга.
21. Обмежувач глибини ходу точильної головки.
22. Кріпильний отвір.
23. Підпружинений важіль відкидного клинового упору.
24. Гвинт регулювання відкидного клинового упору.
25. Колесо фіксації зворотного ходу ланцюга.
26. Мережевий кабель із силовою вилкою.
27. Штифт для розміщення гайкових ключів.

**ПРИМІТКА!**

Завод-виробник залишає за собою право вносити у зовнішній вигляд, конструкцію та комплект поставки станка незначні зміни, які не впливають на роботу виробу.

2**КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ**

1. Станок для заточування ланцюгів з абразивним диском.
2. Вузол фіксації ланцюга.
3. Рукоятка точильної головки.
4. Болт М6 з шайбою і гайкою для кріплення станка до стільниці (2 комп.).
5. Ключ гайковий ріжковий 10 мм.
6. Керівництво з експлуатації.
7. Упаковка.

3**ТЕХНІЧНІ
ХАРАКТЕРИСТИКИ**

таблиця 1

МОДЕЛЬ	ZKA 8511s
Номінальна напруга, В	230
Частота струму, Гц	50
Максимальна потужність споживання, Вт	85
Частота обертання шпинделя, об/хв	5000
Діаметр точильного диска, мм: - зовнішній - посадковий	104 22,2
Товщина точильного диска, мм	3,2
Кут регулювання заточування, град	±35
Звуковий тиск, дБ	96
Вібраційне навантаження, м/с ²	3,05
Габарити упаковки, мм	265x170x220
Вага нетто / брутто, кг	2,6 / 3,1

4.1. ВАЖЛИВА ІНФОРМАЦІЯ З БЕЗПЕКИ

Перш ніж почати користуватися станком, уважно ознайомтеся з вимогами щодо техніки безпеки та попередженнями, які вказані в цьому керівництві.

Більшість травм під час експлуатації виробу виникає в результаті недотримання основних положень правил техніки безпеки. Травм можна уникнути, якщо суворо дотримуватися заходів безпеки та завчасно передбачити потенційну небезпеку. Ні за яких обставин не використовуйте виріб способом або в цілях, не передбачених цим керівництвом. Неправильна експлуатація виробу або експлуатація ненавченою людиною може привести до нещасного випадку.

ОБЕРЕЖНО!

Забороняється експлуатація виробу не підготовленими до роботи людьми.

4.2. БЕЗПЕКА ЕКСПЛУАТАЦІЇ

1. НЕ ДОЗВОЛЯЙТЕ КОРИСТУВАТИСЯ ВИРОБОМ ДІТЯМ ТА ОСОБАМ З ОБМЕЖЕНИМИ МОЖЛИВОСТЯМИ.
2. БУДЬТЕ ПОВНІСТЮ СКОНЦЕНТРОВАНИ НА РОБОТІ. Не відволікайтеся під час заточування ланцюга, через те, що це може викликати втрату контролю і стати причиною отримання травм різного ступеня тяжкості.
3. НЕ ДОВІРЯЙТЕ СТАНОК НЕПОВНОЛІТНІМ, ЗА ВИНЯТКОМ УЧНІВ, ЯКИМ ВИПОВНИЛОСЯ 16 РОКІВ, ЩО НАВЧАЮТЬСЯ РОБОТІ ВИРОБОМ ПІД ПИЛЬНИМ НАГЛЯДОМ ІНСТРУКТОРІВ.
4. НЕ ЗАЛИШАЙТЕ ВИРІБ УВІМКНЕНИМ БЕЗ НАГЛЯДУ.
5. НЕ ДОПУСКАЙТЕ ПРИСУТНОСТІ СТОРОННІХ ЛЮДЕЙ І ТВАРИН В ЗОНІ ПРОВЕДЕННЯ РОБІТ.

6. НІ В ЯКОМУ РАЗІ НЕ ВМИКАЙТЕ І НЕ ЕКСПЛУАТУЙТЕ ВИРІБ У ВИПАДКУ ХВОРОБИ, У СТАНІ СТОМЛЕННЯ, НАРКОТИЧНОГО АБО АЛКОГОЛЬНОГО СП'ЯНІННЯ, А ТАКОЖ ПІД ВПЛИВОМ СИЛЬНОДІЙНИХ ЛІКАРСЬКИХ ПРЕПАРАТІВ, ЯКІ ЗНИЖУЮТЬ ШВИДКІСТЬ РЕАКЦІЇ ТА УВАГУ.

7. СТЕЖТЕ ЗА ЦІЛІСНІСТЮ ТА СПРАВНІСТЮ ВИРОБУ. Не вмикайте і не експлуатуйте виріб у випадку наявності пошкоджень, а також з ненадійно закріпленими частинами та деталями.
8. НАДЯГАЙТЕ ВІДПОВІДНИЙ ОДЯГ ТА ВЗУТТЯ ПІД ЧАС РОБОТИ З ВИРОБОМ.

Працюючи з виробом, надягайте обтислий одяг і застібніть всі ґудзики. Надягайте взуття з підошвою, яка не ковзає. Для захисту органів зору від потрапляння пилу, дрібних частинок матеріалу, який оброблюється, стружки, надягайте спеціальні захисні окуляри. Для захисту органів слуху (у разі такої необхідності) використовуйте навушники (беруші).

9. НЕ ДОТОРКУЙТЕСЬ ДО ОБЕРТОВИХ ДЕТАЛЕЙ ВИРОБУ.

Не підносьте пальці рук та інші частини тіла до абразивного заточувального диска.

10. ПІД ЧАС РОБОТИ НАДІЙНО ПРИКРІПІТЬ ВИРІБ ДО СТІЛЬНИЦІ.
11. НАДІЙНО ЗАКРІПЛЮЙТЕ ЛАНЦЮГ ПІД ЧАС ЗАТОЧУВАННЯ.
12. НЕ ПЕРЕВАНТАЖУЙТЕ ЕЛЕКТРИЧНИЙ ДВИГУН СТАНКА, ЧЕРГУЙТЕ РОБОТУ З ВІДПОЧИНКОМ.
13. НЕ ВИКОНУЙТЕ РОБОТИ БЕЗ ВСТАНОВЛЕНИХ НА ВИРІБ ЗАХИСНОГО КОЖУХА І ПЛАСТИКОВОГО ЗАХИСТУ.
14. НЕ РОЗКРИВАЙТЕ ВИРІБ І НЕ ЗАКРИВАЙТЕ ВЕНТИЛЯЦІЙНІ ОТВОРИ НА КОРПУСІ ПІД ЧАС РОБОТИ ВИРОБУ.
15. СТЕЖТЕ ЗА ТИМ, ЩОБ ПІД ЧАС РОБОТИ СТАНОКОМ ДРІБНІ ЧАСТИНКИ МАТЕРІАЛУ, ЩО ОБРОБЛЮЄТЬСЯ, А ТАКОЖ СТРУЖКА НЕ ПОТРАПЛЯЛИ В ВЕНТИЛЯЦІЙНІ ОТВОРИ КОРПУСУ ВИРОБУ.

16. ПІД ЧАС РОБОТИ НЕ ВИДАЛЯЙТЕ РУКАМИ ТИРСУ, СТРУЖКУ, ПИЛ ТА БРУД.
17. НЕ ВИКОРИСТОВУЙТЕ ВИРІБ ДЛЯ ЗАТОЧУВАННЯ НОЖІВ, РІЗАННЯ КАМЕНЮ, ЛИСТОВОГО МЕТАЛУ, ПЛАСТМАСИ ТА ІНШИХ МАТЕРІАЛІВ.
18. НІ ЗА ЯКИХ ОБСТАВИН НЕ ВМИКАЙТЕ СТАНОК, НЕ ПЕРЕКОНАВШИСЬ, ЩО АБРАЗИВНИЙ КРУГ НАДІЙНО ЗАФІКСОВАНО ТА ЗАХИСНИЙ КОЖУХ ВСТАНОВЛЕНО.
19. ДЛЯ ПІДВЕДЕННЯ ТОЧИЛЬНОГО ДИСКА ДО ЛАНЦЮГА ВИКОРИСТОВУЙТЕ ТІЛЬКИ РУКОЯТКУ.
20. ВИКОРИСТОВУЙТЕ В РОБОТІ ТІЛЬКИ СПРАВНІ АБРАЗИВНІ КРУГИ. Не користуйтеся пошкодженими або занадто зношеними абразивними кругами, через те, що при цьому підвищується вірогідність отримання травм.
21. НЕ ПЕРЕВАНТАЖУЙТЕ СТАНОК ТАКИМ ЧИНОМ, ЩОБ НАВАНТАЖЕННЯ НЕ ЗМОГЛО ЗУПИНИТИ РОБОТУ ЕЛЕКТРИЧНОГО ДВИГУНА.
22. ПОДБАЙТЕ ПРО ГАРНЕ ОСВІТЛЕННЯ РОБОЧОГО МІСЦЯ. Робота зі станком у темряві або в умовах недостатньої видимості може призвести до травми.
23. ПРАЦЮЙТЕ ТІЛЬКИ В ПРИМІЩЕННІ, ЯКЕ ДОБРЕ ПРОВІТРЮЄТЬСЯ. Не користуйтеся станком в приміщеннях з високим рівнем загазованості, а також в приміщеннях, в яких зберігаються легкозаймисті матеріали.
24. НЕ КОРИСТУЙТЕСЯ СТАНОКОМ В БЕЗПОСЕРЕДНІЙ БЛИЗЬКОСТІ ВІД МІСЦЯ ЗНАХОДЖЕННЯ ЛЕГКОЗАЙМИСТИХ МАТЕРІАЛІВ.
25. НЕ ЕКСПЛУАТУЙТЕ СТАНОК ПРОСТО НЕБА ПІД ЧАС ДОЩУ АБО СНІГОПАДУ. Експлуатація виробу на відкритому повітрі під час дощу або снігопаду може привести до електричного шоку або зламу виробу. Якщо виріб намокнув, ні в якому разі не використовуйте його. Не мийте виріб і не лийте на нього воду. Якщо станок якимось чином намокнув, насухо витріть корпус. Якщо вода потрапила всередину корпусу електричного двигуна, негайно знеструмте виріб. Не намагайтеся власноручно розкривати виріб – зверніться до сервісного центру.

26. НЕ ДОТОРКУЙТЕСЯ ДО СТАНКА МОКРИМИ РУКАМИ.
27. В ЦІЛЯХ ЗАХИСТУ ВІД УРАЖЕННЯ ЕЛЕКТРИЧНИМ СТРУМОМ УНИКАЙТЕ ДОТИКУ СТАНКА ДО ЗАЗЕМЛЕНИХ ПРЕДМЕТІВ.
28. НЕ ВИКОРИСТОВУЙТЕ ВИРІБ, ЯКЩО ПОШКОДЖЕНА ІЗОЛЯЦІЯ МЕРЕЖЕВОГО КАБЕЛЮ. УНИКАЙТЕ ЗРОЩУВАННЯ КАБЕЛІВ, ВИКОРИСТОВУЙТЕ ЦІЛЬНИЙ КАБЕЛЬ ВІДПОВІДНОЇ ДОВЖИНИ ТА ПЕРЕТИНУ. Перш ніж почати користуватися виробом, перевірте стан мережевого кабелю з метою виявлення обривів, пошкоджень, слідів зносу. Не використовуйте перегнутий, скручений або пошкоджений мережевий кабель.
29. ВІД'ЄДНУЙТЕ МЕРЕЖЕВИЙ КАБЕЛЬ ВІД ДЖЕРЕЛА ЕЛЕКТРОЖИВЛЕННЯ ПІД ЧАС ПЕРЕВІРКИ, РОЗПЛУТУВАННЯ АБО ЛІКВІДАЦІЇ ПОШКОДЖЕНЬ, А ТАКОЖ НА ПОЧАТКУ РЕГУЛЮВАННЯ, ОБСЛУГОВУВАННЯ ТА ОЧИЩЕННЯ СТАНКА. Знеструмлюйте виріб під час перерв.
30. НЕ ПЕРЕНОСЬТЕ ВИРІБ ЗА МЕРЕЖЕВИЙ КАБЕЛЬ.
31. У РАЗІ ВИКОРИСТАННЯ ПОДОВЖУВАЧА МЕРЕЖЕВОГО КАБЕЛЮ В БОБІНІ – ПОВНІСТЮ РОЗМОТАЙТЕ КАБЕЛЬ, ЧЕРЕЗ ТЕ, ЩО НАМОТАНИЙ НА БОБІНУ КАБЕЛЬ МОЖЕ ПЕРЕГРІТИСЯ ТА СПАЛАХНУТИ.
32. РОЗМІЩУЙТЕ ПОДОВЖУВАЧА НА БЕЗПЕЧНІЙ ВІДСТАНІ ВІД СТАНКА ТА ПОЗА ЗОНОЮ МОЖЛИВОГО ПАДІННЯ ЧАСТИН МАТЕРІАЛУ, ЯКИЙ ОБРОБЛЮЄТЬСЯ. Щоб не допустити випадкового від'єднання мережевого кабелю від подовжувача використовуйте додаткові кріплення вилки, наприклад, різноманітні затискачі.
33. ОЧИСТЬТЕ ПОВЕРХНЮ СТАНКА ВІД БРУДУ ТА ПИЛУ ВІДРАЗУ Ж ПІСЛЯ ЗАКІНЧЕННЯ РОБОТИ. Виріб повинен завжди утримуватися в сухому і чистому вигляді, без присутності на ньому бруду і пилу.
34. ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ І ЗБЕРІГАННЯ ВИРОБУ ЗДІЙСНЮЙТЕ ЛИШЕ У ВІДПОВІДНОСТІ ВИМОГАМ ДАНОГО КЕРІВНИЦТВА.
35. У РАЗІ ВИНИКНЕННЯ БУДЬ-ЯКИХ ВІДХИПЕНЬ В НОРМАЛЬНІЙ РОБОТІ СТАНКА НЕГАЙНО ЗНЕСТРУМТЕ ВИРІБ, З'ЯСУЙТЕ ТА УСУНЬТЕ ПРИЧИНУ НЕСПРАВНОСТІ.

**ОБЕРЕЖНО!**

Слідкуйте за справністю виробу. У разі відмови в роботі, появи запаху, характерного для горілої ізоляції, сильного стуку, шуму, іскор, необхідно негайно вимкнути виріб і звернутися до сервісного центру.

**УВАГА!**

Заточені зуби ланцюга дуже гострі, тому для уникнення травм і порізів всі дії з ланцюгом виконуйте тільки в захисних рукавичках.

**УВАГА!**

Дане керівництво не може врахувати всі випадки, які можуть виникнути в реальних умовах експлуатації станка. Тому, під час робіт з виробом необхідно керуватися здоровим глуздом, дотримуватися граничної уваги і акуратності.

**УВАГА!**

В цілях безпеки, перш ніж проводити будь-які із зазначених у цьому керівництві дії, завжди знеструмте виріб.

5.1. ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ

1. Уважно ознайомтеся з даним керівництвом з експлуатації.
2. Акуратно вийміть виріб і всі його складові з пакувальної коробки.
3. Відкрутіть і зніміть фіксатор (13) (див. малюнок 1) поворотного столика, вставте столик в отвір станини (12) таким чином, щоб стрілка покажчика була звернена до шкали (7). Встановіть фіксатор (13) на місце і закрутіть його.
4. Встановіть рукоятку (17) точильної головки та надійно затягніть її.
5. Огляньте виріб з метою впевненості в цілісності та справності корпусу, частин, деталей, мережевого кабелю, а також легкості ходу всіх рухомих частин станка, надійності кріплення абразивного диска на шпинделі.
6. Перевірте справність кнопок «Увімкнення/Вимкнення», мережевого кабелю та кабелю подовжувача.
7. Переконайтеся, що параметри електричної мережі, до якої Ви плануєте під'єднати станок, відповідає параметрам, що зазначені у розділі 2. «Технічні характеристики».
8. Встановіть станок на рівній горизонтальній поверхні таким чином, щоб упори на підшві станини (12) упиралися в край стільниці, жорстко зафіксуйте, використовуючи кріпильні болти або струбцини (до комплекту не входять).
9. Під'єднати станок до електромережі й перевірте його роботу короткочасним увімкненням.
10. Станок готовий до роботи.

**УВАГА!**

Перш ніж встановлювати або знімати точильний диск, а також закріплювати або знімати ланцюг переконайтеся, що виріб знеструмлено, а диск не обертається.

5.2. РОБОТА

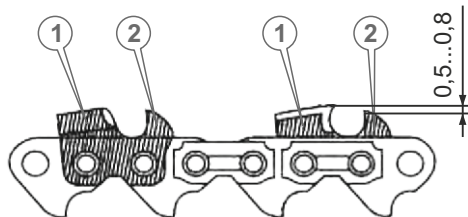
Перш ніж приступити до заточування ланцюга, перевірте ланцюг на наявність пошкоджень за наступними ознаками:

- ланцюг розтягнутий (натягувач пили не забезпечує належного натягу ланцюга);
- зігнуті або занадто зношені ланки ланцюга;
- пошкоджені зубці ланцюга;
- присутній люфт заклепок;
- зношені головки заклепок.

Якщо під час перевірки ланцюга виявлено хоча б одне з перерахованих вище пошкоджень, даний ланцюг використовувати забороняється.

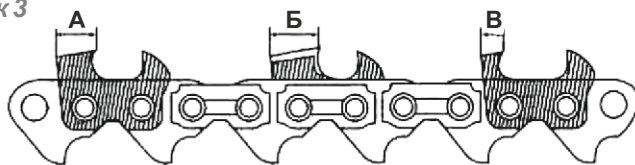
Кожна ланка ланцюга пили складається з двох зубців: різального зубця (1) і зубця-обмежувача (2) (див. малюнок 2). Наскільки ефективним буде процес пиляння, залежить від різниці по висоті між цими двома зубцями. Оптимальний показник – різальний зубець вищий за зубець-обмежувача на 0,5–0,8 мм.

малюнок 2



Заточування ланцюга необхідно починати із заточування різальних зубців (1) (див. малюнок 2). Довжина всіх різальних зубців ланцюга повинна бути однаковою. Ні в якому разі не можна допускати, щоб довжина різальних зубців була різною (див. малюнок 3). Якщо зубці будуть мати різну довжину, це може призвести до травми або виведення з ладу виробу.

малюнок 3



Заточування різальних зубців

1. Ретельно очистьте ланцюг, який збирається заточити, від тирси, бруду і мастила.
2. Перевірте стан і надійність кріплення абразивного диска (4) (див. малюнок 1), захисного щитка (3) і захисного кожуха (18).
3. Під'єднайте станок до мережі електроживлення.
4. Перевірте справність роботи кнопок управління (9) і двигуна станка короткочасним включенням на холостому ходу.
5. Послабте фіксатор (13), встановіть поворотний столик (6) в нейтральне положення так, щоб стрілка покажчика знаходилася навпроти значення «0» на шкалі (7) кута заточування, затисніть фіксатор (13).
6. Встановіть ланцюг напрямними ланками в паз між напрямними планками (8) вузла фіксації ланцюга таким чином, щоб зуби ланцюга заточеними краями були спрямовані вправо. Ланцюг повинен також проходити через паз між дисками колеса (25) фіксації зворотного ходу ланцюга.
7. При необхідності відрегулюйте силу стиснення дисків колеса (25) фіксації зворотного ходу ланцюга за допомогою регульовального гвинта (5). Ланцюг не повинен вільно прослизати між дисками колеса (25), але й не повинен бути занадто сильно затиснутий ними, тому це утруднить його переміщення в механізмі фіксації ланцюга.
8. Переконайтеся в тому, що гілки ланцюга вільно звисають та не чіпляються за сторонні предмети й не стосуються електропроводів.
9. Натисніть кнопку (19) швидкої установки глибини заточування і частково витягніть за головку гвинт (10) точної установки глибини заточки.
10. Не включаючи двигун станка візьміть за ручку (17) і підведіть точильну головку (11) з абразивним диском (4) впритул до ланцюга, так щоб диск потрапив у проточку перед робочою поверхнею зуба ланцюга. Натисніть кнопку (19) швидкої установки глибини заточування і втисніть гвинт (10) точної установки глибини заточування до його торкання з обмежувачем (21) глибини заточки. Відпустіть кнопку (19).
11. Притискаючи точильну головку (11) за рукоятку (17) до обмежувача (21), обертанням гвинта (10) встановіть точну глибину заточування — так, щоб абразивний диск трохи не доходив до дна проточки зуба ланцюга.
12. Поверніть точильну головку (11) у вихідне верхнє положення.

13. За допомогою гайкових ключів ослабте контргайку гвинта (15), і обертанням цього гвинта відрегулюйте довжину штока (16) механізму автоматичної фіксації ланцюга таким чином, щоб при опусканні точильної головки (11) в нижнє положення забезпечувалося надійне затискання ланцюга між напрямними планками (8) вузла фіксації ланцюга. Затягніть контргайку гвинта (15).
14. Перевірте надійність фіксації ланцюга при нижньому положенні точильної головки (11), потягнувши ланцюг вперед і назад. При цьому ланцюг рухатися не повинен. При необхідності повторіть регулювання механізму автоматичної фіксації ланцюга.
15. Послабте фіксатор (13) і встановіть необхідний кут заточування зуба в діапазоні від -35° до $+35^{\circ}$ за шкалою (7) залежно від типу ланцюга і передбачуваних параметрів його роботи, затягніть фіксатор (13).

**ПРИМІТКА!**

Як правило, кут заточення різальних зубців ланцюга становить 25° – 30° . Інформація про кут заточування зубців відображена на заводській упаковці ланцюга.

16. Перекиньте відкидний клиновий упор (14) за годинниковою стрілкою в робоче положення, так щоб він точно фіксував поздовжнє положення зуба ланцюга.
17. Увімкніть станок акуратно підведіть абразивний диск до ланцюга, за допомогою гвинта (24) регулювання положення відкидного упору встановіть необхідну величину зняття металу з передньої поверхні заточуваного зуба. Поверніть заточувальну головку у вихідне положення.
18. Помітьте перший заточений зуб ланцюга крейдою або фломастером.
19. Простягаючи ланцюг по напрямних вправо, підведіть до зони заточування наступний зуб з таким же кутом заточення (він буде через один від першого заточеного зуба). Після того, як ви відпустите ланцюг, підпружинене колесо (25) фіксації зворотного ходу ланцюга протягне ланцюг назад до зіткнення з клиновим упором (14), забезпечуючи точне положення заточуваного зуба.
20. Послідовно заточите всі зуби з даним кутом заточки.
21. Перенастроюйте кут заточування на протилежний, відрегулюйте гвинтом (24) величину зняття металу з передньої поверхні заточуваного зуба.
22. Послідовно заточите всі зубці ланцюга з даним кутом заточки.

**УВАГА!**

В цілях безпеки після закінчення роботи обов'язково від'єднайте станок від електромережі. Не залишайте без нагляду підключений до електромережі станок.

Заточування зубців-обмежувачів

Щоб заточити зубці-обмежувачі, необхідно використовувати спеціальний шаблон та плоский напилек. Накладіть шаблон на зубець-обмежувач, і поперемінно заточіть напилком кожен зубець-обмежувач до рівня шаблону. У шаблону є два положення: S ("soft", м'який) - для м'яких порід деревини та H ("hard", твердий) - для твердих порід деревини.

**ПРИМІТКА!**

Правильне заточування зубців-обмежувачів ланцюга можна здійснити лише за допомогою спеціальних шаблонів та інструментів, які відповідають даному типу ланцюга і купуються окремо.

Станок для заточування ланцюгів Vitals Professional ZKA 8511s є надійною продукцією, яка розроблена з урахуванням усіх сучасних інженерних технологій. Виріб забезпечений сучасними електричним двигуном, частинами та деталями для його довгострокової та безперебійної роботи. Проте, дуже важливо регулярно проводити нескладні роботи з технічного обслуговування, які вказані в даному розділі керівництва.

ОБЕРЕЖНО!

Перш ніж почати роботи з технічного обслуговування, необхідно знеструмити виріб.

Комплекс робіт з технічного обслуговування станка:

- здійснити зовнішній огляд виробу з метою виявлення несправностей та пошкоджень, у разі виявлення – усуньте причини несправностей;
- перевірте і за необхідності підтягніть всі кріпильні елементи станка;
- перевірте стан клавіші «Увімкнення/Вимкнення», мережевого кабелю та силової вилки;
- перевірте стан захисного кожуха точильного диска і пластикового захисту;
- перевірте стан точильного диска;
- видаліть з корпусу виробу пил та бруд;
- очистити вентиляційні отвори на корпусі виробу.

Очищайте корпус виробу м'якою серветкою. Не можна допускати попадання вологи, пилу та бруду, а також стружки у вентиляційні отвори корпусу електричного двигуна. Якщо на корпусі присутні складні плями, видаліть їх за допомогою м'якої серветки, яка попередньо була змочена в мильному розчині або в спеціальному мийному засобі.

У процесі очищення виробу не рекомендується використовувати абразивні матеріали, різні розчинники, аміачну воду, бензин, спирт, які можуть нанести шкоду корпусу виробу.

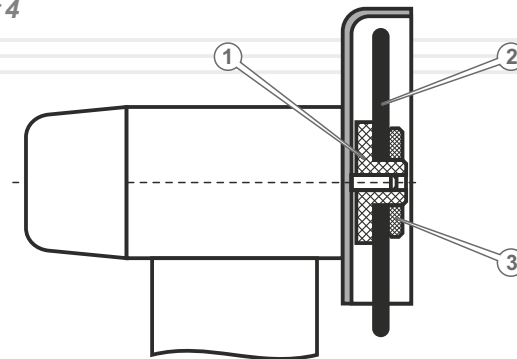
Видаляти пил та бруд з металевих частин виробу, а також у важкодоступних місцях необхідно щіточкою.

Заміна абразивного точильного диска

Якщо абразивний диск пошкоджений або занадто зношений, необхідно негайно його замінити.

1. Відключіть станок від електромережі.
2. Відкрутіть гвинти кріплення пластикового захисного кожуха (18) (див. малюнок 1) абразивного диска і зніміть кожух.
3. Відкрутіть пластикову гайку (3) (див. малюнок 4).
4. Зніміть старий диск (2) зі шпинделя (1) і встановіть на його місце новий.
5. Закрутіть і надійно затягніть гайку (3).
6. Встановіть на місце захисний кожух, вверніть і надійно затягніть гвинти його кріплення.
7. Перевірте роботу станка короткочасним включенням на холостому ході.

малюнок 4

**ПРИМІТКА!**

У разі виникнення труднощів під час проведення технічного обслуговування виробу необхідно звернутися за допомогою до сервісного центру.

Транспортування

Транспортувати станок дозволяється всіма видами транспорту, які забезпечують збереження виробу, відповідно до загальних правил перевезень. Розміщення та кріплення станка в транспортних засобах повинні забезпечувати стійке положення виробу і відсутність можливості його переміщення під час транспортування. Подбайте про те, щоб не пошкодити станок під час транспортування. Не розміщуйте на виробі важкі предмети. Під час транспортування станок не повинен підлягати ударам та впливу атмосферних опадів. Допустимі умови транспортування станка: температура навколишнього середовища від -15 °C до +55 °C, відносна вологість повітря не повинна перевищувати 90%.

Зберігання

Зберігати станок рекомендується в приміщенні, яке добре провітрюється, за температури від -15 °C до +55 °C і відносній вологості повітря не більше ніж 90%.

Під час підготовки виробу до зберігання:

1. Видаліть із зовнішньої частини корпусу виробу пил та бруд.
2. Змастіть тонким шаром машинного мастила всі кріпильні гвинти
3. Накрийте станок плівкою або щільною тканиною щоб уникнути попадання пилу і бруду в вентиляційні отвори та на корпус виробу.

Якщо станок зберігався за температури 0 °C і нижче, то перш ніж використовувати виріб, його необхідно витримати в теплому приміщенні за температури від + 5 °C до + 40 °C на протязі двох годин. Даний проміжок часу необхідно дотримуватися для видалення можливого конденсату. Якщо станок почати використовувати відразу ж після переміщення з холоду, виріб може вийти з ладу.

УВАГА!

Зберігати станок в одному приміщенні з горючими речовинами, кислотами, лугами, мінеральними добривами та іншими агресивними речовинами забороняється.

Утилізація

Не викидайте виріб в контейнер з побутовими відходами! Станок, у якого закінчився термін експлуатації, оснастка та упаковка повинні здаватися на утилізацію й перероблювання. Інформацію про утилізацію Ви можете отримати в місцевій адміністрації.

таблиця 2

ОПИС НЕСПРАВНОСТІ	Можлива причина	Шляхи усунення
Виріб під час натискання на кнопку «Увімкнення/Вимкнення» не працює	Відсутній електричний контакт на лінії подачі електроживлення	З'ясуйте причину несправності, відновіть контакт на лінії подачі електроживлення
	Пошкоджений мережний кабель або силова вилка	Зверніться до сервісного центру
	Несправна електрична розетка	Під'єднайте виріб до справної розетки
	Несправний електричний двигун	Зверніться до сервісного центру
Електричний двигун сильно іскрить	Несправна кнопка «Увімкнення/Вимкнення»	Зверніться до сервісного центру
	На контакти двигуна потрапили металевий пил або стружка	Продути двигун, очистити від пилу і стружки
	Пошкоджена обмотка електричного двигуна	Зверніться до сервісного центру
Радіальне або осьове биття точильного диска	Зношені підшипники двигуна	Зверніться до сервісного центру
	Не затиснута гайка кріплення абразивного диска	Затисніть гайку кріплення диска
	Пошкоджений або деформований точильний диск	Заменіть диск
	Пошкоджений шпindel кріплення диска	Зверніться до сервісного центру
	Пошкоджений вал двигуна	Зверніться до сервісного центру

продовження таблиця 2

ОПИС НЕСПРАВНОСТІ	Можлива причина	Шляхи усунення
Відсутня фіксація ланцюга	Неправильне налаштування механізму автоматичної фіксації ланцюга	Налаштуйте механізм автоматичної фіксації ланцюга
	Ланцюг пошкоджено або не відповідає технічним параметрам станка	Замініть ланцюг на справний або з відповідними параметрами
	В паз між напрямними планками потрапила стружка або бруд	Очистить механізм фіксації ланцюга
Ланцюг не відводиться назад механізмом фіксації зворотного ходу ланцюга	Неправильне налаштування механізму фіксації зворотного ходу ланцюга	Налаштуйте механізм автоматичної фіксації зворотного ходу ланцюга
	Механізм фіксації зворотного ходу ланцюга забруднений	Очистить механізм фіксації зворотного ходу ланцюга
	Механізм фіксації зворотного ходу ланцюга пошкоджений	Зверніться до сервісного центру

таблиця 3

ПОЗНАЧКА	Пояснення
V(V)	Вольт
Гц(Hz)	Герц
об/хв(rpm)	Обертів за хвилину
Вт(W)	Ват
мм(mm)	Міліметр
кг(kg)	Кілограм

таблиця 4

НАПИС	Пояснення
Voltage	Напруга
Input power	Максимальна потужність
frequency	Частота
Dimensions	Розміри пакування
Net weight	Вага нетто
Gross weight	Вага брутто

