

UKR Оригінальна інструкція з
експлуатації
Згочувальний пристрій
для пильних ланцюгів

Einhell®

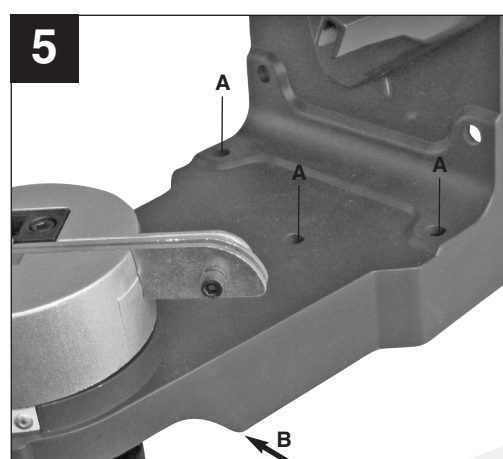
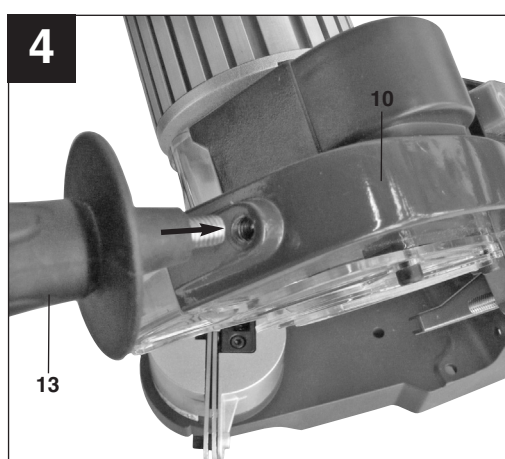
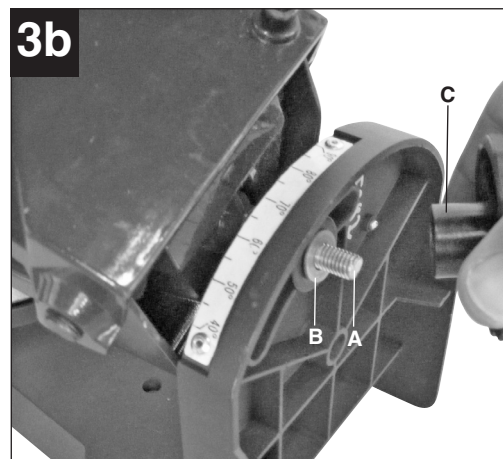
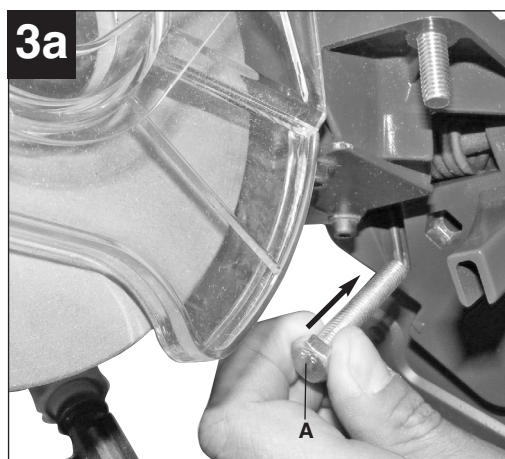
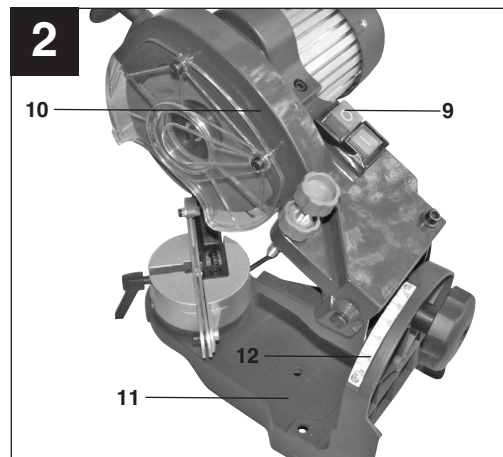
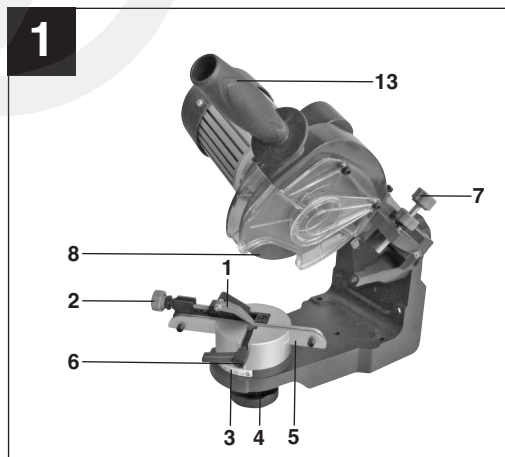
7

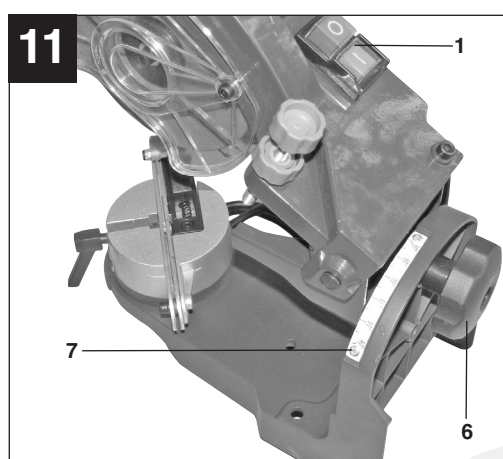
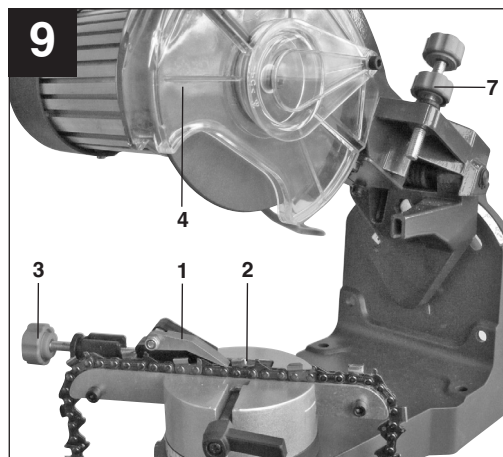
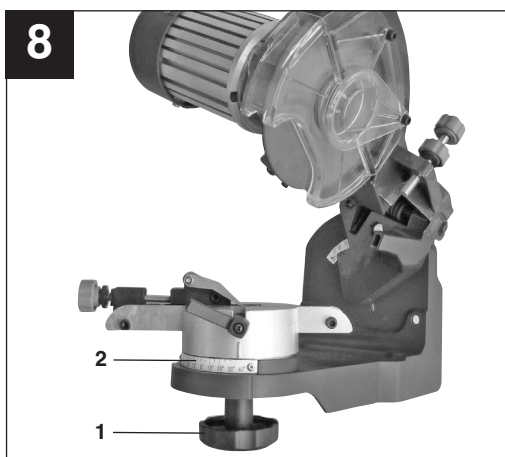
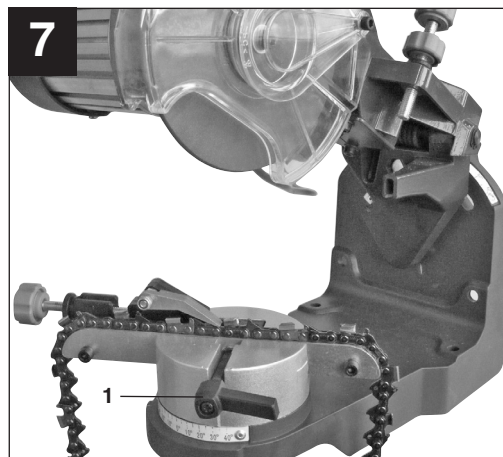
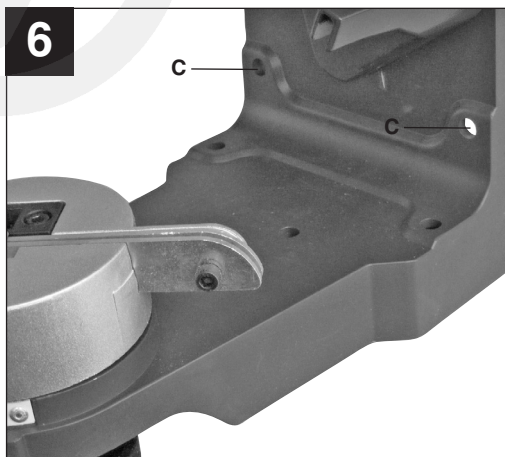


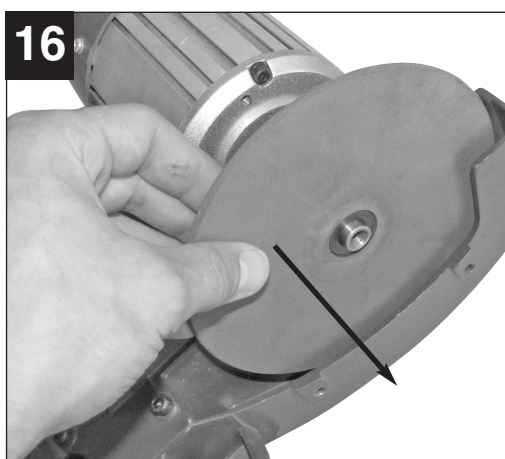
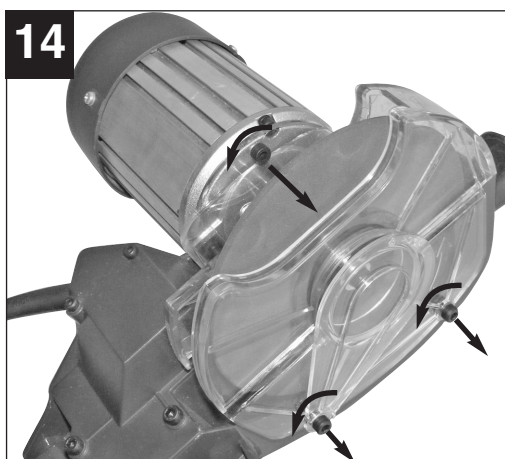
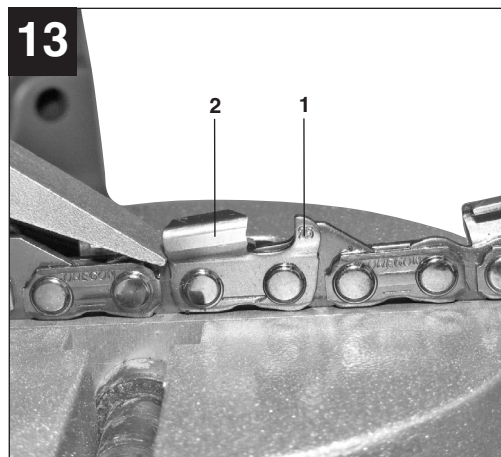
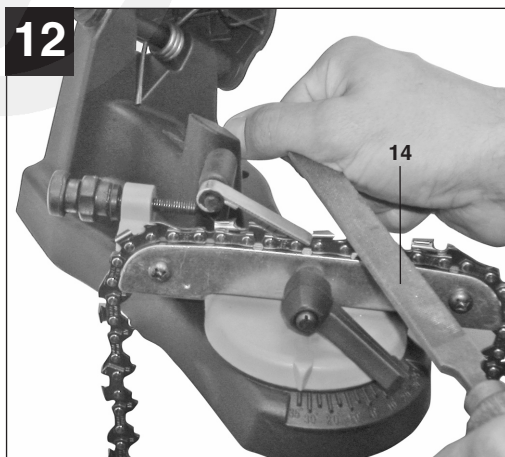
Art.-Nr.: 44.999.10

I.-Nr.: 11015

GC-CS **235 E**







⚠ Важливо!

При користуванні приладами слід дотримуватися певних заходів безпеки, щоб запобігти травмуванню і пошкодженням. Тому уважно прочитайте цю інструкцію з експлуатації. Надійно зберігайте її, щоб викладена в ній інформація була у вас постійно під руками. У випадку, якщо ви повинні передати прилад іншим особам, передайте їм, будь ласка, також і цю інструкцію з експлуатації. Ми не несемо відповідальності за нещасні випадки або пошкодження, які виникли внаслідок недотримання цієї інструкції.

1. Вказівки по техніці безпеки**Попередження!**

Прочитайте всі вказівки та інструкції з техніки безпеки. Недотримання вказівок та інструкцій з техніки безпеки може стати причиною виникнення електричного удару, пожежі та/або важкого травмування.

Зберігайте вказівки та інструкції з техніки безпеки на майбутнє.

2. Опис приладу (Мал. 1/2)

1. Гальмо ланцюга
2. Регулюючий гвинт гальма ланцюга
3. Шкала регулювання кута заточування
4. Стопорний гвинт регулювання кута заточки
5. Направляюча шина для ланцюга
6. Стопорний гвинт ланцюга
7. Регулюючий гвинт для обмеження глибини
8. Шліфувальний диск
9. Перемикач ВКЛ/ВИКЛ
10. Голова пристрою
11. Основна рама пристрою
12. Шкала регулювання кута заточування
13. Рукоятка

3. Об'єм поставки

- Відкрийте опакування та обережно дістаньте прилад.
- Зніміть пакувальний матеріал, а також запобіжні та захисні пристрої, використувані під час транспортування.
- Перевірте комплектність поставки.
- Перевірте, чи немає пошкоджень на приладі та комплектуючих
- Якщо можливо, зберігайте опакування протягом всього гарантійного строку

Небезпека!

Прилад та опакування не є іграшками для дітей! Дітям заборонено гратись пластиковими торбинами, плівкою та дрібними деталями!

4. Застосування за призначенням

Станок для заточування ланцюгів призначений для заточування ланцюгів ланцюгових пил.

Машину слід використовувати тільки згідно з її призначенням. Жодне інше використання машини, що виходить за вказані межі, не відповідає її призначенню. За несправності або травми будь-якого виду, які виникли внаслідок використання машини не за призначенням, відповідальність несе не виробник, а користувач.

Враховуйте, будь ласка, те, що за призначенням наші прилади не сконструйовані для виробничого, ремісничого чи промислового застосування. Ми не беремо на себе жодних гарантій, якщо прилад застосовується на виробничих, ремісничих чи промислових підприємствах, а також при виконанні інших прирівняних до цього робіт.

Пристрій можна використовувати лише за призначенням! У зв'язку зі структурою і конструкцією пристрою, можуть виникнути наступні ризики:

- Доторкання до шліфувального диску у незахищеній області.
- Розкидання частин спорченого шліфувального диску.
- Викид ланцюга чи його частин з пристрою.
- Пошкодження слуху через не використання навушників.

UKR

5. Технічні параметри

Напруга живлення:	230В ~ 50Гц
Потужність двигуна:	235 Ватт
Оберти:	3000 хв ⁻¹
Регулювання кута:	40° вліво і вправо
Заточувальний камінь Ø (внутр.):	22 мм
Заточувальний камінь Ø (зовн.):	макс. 145 мм
Товщина заточувального каменю:	3.2 мм
Клас захисту:	I
Вага:	5.8 кг

Шуми і вібрація

Значення шумів і вібрацій виміряні згідно протоколу EN 61029.

L _{рА} рівень звукового тиску	68,3 дБ(А)
K _{рА} похибка	3 дБ
L _{WA} рівень звукової потужності	81,3 дБ(А)
K _{WA} похибка	3 дБ

Одягайте навушники.

Вплив шуму може спричинити втрату слуху.

Заточування

Величина емісії коливань $a_h = 3,675 \text{ м/с}^2$

K похибка = 1,5 м/с²

Увага!

Зазначена величина емісії коливань вимірювалась відповідно до стандартизованого процесу випробувань, вона може змінюватись в залежності від способу використання електроінструмента, в окремих випадках значення може бути більшим, ніж заготоване тут.

Зазначена величина емісії коливань може використовуватись для порівняння електроінструментів між собою.

Зменшуйте вібрацію та утворення шуму до мінімального рівня.

- Застосовуйте тільки бездоганно функціонуючі приладдя.
- Регулярно проводіть технічний огляд та чистіть пристрій.
- Узгодьте свій стиль праці з роботою приладдя.

- Не перевантажуйте пристрій.
- Вимикайте пристрій, якщо ви ним не користуєтесь.
- Носіть робочі рукавиці.

Залишкові ризики

Навіть при належному використанні даного електроінструмента існують залишкові ризики. Слід рахуватись з наступними ризиками, обумовленими конструкцією та виконанням даного електроінструмента:

1. Ураження легень, якщо нехтувати належними масками-респіраторами, захищаючими від пилу.
2. Ураження органів слуху, якщо нехтувати належними засобами захисту органів слуху.

6. Перед початком роботи

□ становлення заточувальної голови(Мал. 3а/3б)

Пристрій складається з голови (10) і основної рами (11), які потрібно з'єднати.

Вставте центральний штифт шліфувальної голови в отвір основної рами. Тепер вставте болт (А) у отвір на голові пристрою і овальний отвір на основній рамі, і зафіксуйте за допомогою шайби (В) і гайки (С).

Встановлення рукоятки (Мал. 4)

Пригвинтіть рукоятку (13) у відповідний отвір на голові пристрою (10).

Монтаж на столі чи стіні (Мал. 5/6)

Пристрій можна змонтувати як на столі, так і на стіні.

При встановленні на столі переконайтеся, що край пристрою співпадає з краєм столу, потім зафіксуйте до столу через отвори (А).

При монтуванні до стіни, використовуйте отвори (С).

При монтуванні до стіни переконайтеся, що пристрій не буде закріплений зависоко, щоб уникнути роботи на рівні очей.

7. Експлуатація

❑ ❑ ❑ **!** Перед налаштуванням вимикайте штекер з розетки.

7.1 Вкладіть ланцюг, який потрібно заточити, у направляючу шину (Мал. 7)

- Для цього послабте стопорний гвинт ланцюга (1)

7.2 Встановлення кута заточування відповідно характеристик ланцюга (Мал. 8) (зазвичай між 30-35°)

- Послабте стопорний гвинт для встановлювання кута заточування (1)
- Встановіть бажаний кут заточування за допомогою шкали (2)
- Знову затягніть стопорний гвинт (1)

7.3 Встановлення верхнього кута заточування відповідно характеристик ланцюга (Мал. 11) (зазвичай між 50-60°)

- Послабте фіксуючий гвинт (6) для регулювання верхнього кута заточування.
- Встановіть бажаний верхній кут заточування за допомогою шкали (7).
- Знову затягніть фіксуючий гвинт (6).

7.4 Регулювання гальма ланцюга (Мал. 9/10)

- Накиньте гальмо ланцюга (1) на ланцюг
- Тягніть ланцюг у зворотньому напрямку дії гальма ланцюга (1) до тих пір, поки він не зупинить ріжучу ланку (2). Важливо! Ви повинні переконатись, що кут зупиненої ріжучої ланки співпадає з кутом заточування. Якщо не співпадає, то протягніть ланцюг далі на одну ланку.
- Опустіть голову пристрою (4) вниз доки шліфувальний диск (5) не торкнеться ланки ланцюга (2). (Для цього можна здвинути ланцюг трохи вперед і назад за допомогою регулюючого гвинта гальма ланцюга (3)).

7.5 Обмеження глибини (Мал. 9/10)

- Опустіть голову пристрою (4) вниз і встановіть за допомогою установочного гвинта глибину заточування (7) **або** **!** Глибина заточування повинна бути встановлена такою, щоб заточувався весь ріжучий край ріжучої ланки.

7.6 Фіксація ланцюга (Мал. 7)

- Затягніть стопорний гвинт ланцюга (1)

7.7 Заточування ланок ланцюга (Мал. 10/11)

Важливо!

- Використовуйте пристрій тільки для заточування ланцюгів пилок. Ніколи не шліфуйте чи заточуйте інші матеріали.
- Перед заточуванням зафіксуйте ланцюг у направляючій шині. Це унебезпечує пошкодження шліфувального диску через ослаблений ланцюг.
- Повільно ведіть шліфувальний диск до ланцюга. Якщо підводити диск до ланцюга занадто швидко чи ривками, це може призвести до пошкодження шліфувального диску і спричинити травми через викидання частин диску!
- Включіть пристрій, натиснувши перемикач Вкл/Викл (1)
- Обережно проведіть шліфувальний диск (5) з головою пристрою (4) по ланці ланцюг
- Вимкніть пристрій, натиснувши перемикач Вкл/Викл (1). Так повинна бути заточена кожна друга ланка ланцюга. Щоб визначити, коли кожна друга ланка ланцюга була заточена, промаркуйте першу ланку (напр. крейдою). Після того, як всі ріжучі ланки на одній стороні ланцюга заточені, кут заточування повинен бути установлений на таке ж значення і для іншої сторони.

7.8 Регулювання глибини різання ланцюга (Мал. 12/13)

Після того, як ланцюг був заточений, ви повинні переконатися, що було дотримане обмеження дистанції глибини врізання (обмежувачі глибини (1) повинні бути нижче, ніж пильні ланки (2)).

8. Чистка, технічне обслуговування і замовлення запчастин

8.1 Чистка

- Захисні пристосування, шліци для доступу повітря і корпус двигуна мають бути максимально чистими. Прилад протирайте чистою ганчіркою чи продувайте стисненим повітрям з невеликим тиском.

Рекомендуємо чистити прилад зразу ж після кожного використання.

Регулярно протирайте прилад вологою ганчіркою з невеликою кількістю мила. Не використовуйте очищуючі засоби чи розчинники; вони можуть пошкодити пластикові частини приладу. Слідкуйте за тим, щоб в середину приладу не потрапила вода.



UKR

8.2 Заміна шліфувального диску

Важливо! Перед заміною диску вийміть штекер з розетки.

1. Вийміть шліфувальний диск (Мал. 14-16)
2. Встановіть новий шліфувальний диск
3. Зберіть з зворотньому порядку

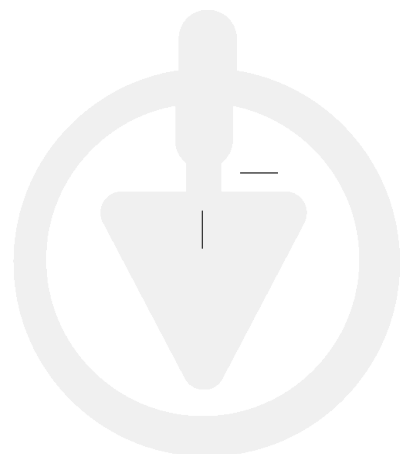
Використовуйте тільки справні диски без пошкоджень.

8.3 Замовлення запчастин

Замовити запчастини ви можете на сайті www.einhell.ua, зайшовши до розділу замовлення запчастин і виконуючи інструкцію даного розділу, або в офіційному сервіс-центрі.

9. Утилізація та вторинне використання

Прилад знаходиться в опакунні, щоб запобігти пошкодженню при транспортуванні. Це опакуння є сировиною, яка придатна для вторинного використання або для утилізації. Прилад та комплектуючі до нього виготовлено з різних матеріалів, наприклад, з металів та пластмаси. Прилади, які вийшли з ладу, не є побутовим сміттям. Прилад слід здати у відповідний пункт прийому, щоб його було утилізовано належним чином. Якщо місцезнаходження таких пунктів прийому невідомо, слід звернутись до місцевої адміністрації.



Декларація про відповідність продукції вимогам Технічних регламентів

Найменування та адреса виробника або його уповноваженого представника (Декларант): ТОВ "ХАНС АЙНХЕЛЬ УКРАЇНА" (юридична адреса: Україна, 08135, Київська обл., Києво-Святошинський район, село Чайки, вул. Чайки, 16), код за ЄДРПОУ 38275500 в особі уповноваженого представника Кузьмич М.Л. на підставі Довіреності від 18/02/2021 року

підтверджує, що продукція торгової марки "EINHELL": Станки для заточки ланцюгів електричні та запасні частини до них моделей GC-CS **, BG-CS **, GE-CS **, BCS **, де * (зірочки) – літери та (або) цифри, які визначають параметри продукції, що не впливають на показники безпеки і електромагнітної сумісності

код УКТ ЗЕД 8467

виробництва компанії «Айнхель Джермані АГ», індекс 94405, 22, Візенвег, 94405 Ландау на Ізарі, Федеративна Республіка Німеччина; на підприємстві «Hansi Anhui Far East Ltd.», 77 Gloucester Road, 12/F, Fortis Bank Tower, Hong Kong, Китай;

яка виготовляється серійно

відповідає вимогам Технічних регламентів:

Назва технічного регламенту	Нормативні документи
Технічний регламент безпеки машин	ДСТУ EN 60745-2-23:2016 (EN 60745-2-23:2013, IDT)
Технічний регламент з електромагнітної сумісності обладнання	ДСТУ EN 61000-3-2:2019 (EN IEC 61000-3-2:2019, IDT; IEC 61000-3-2:2018, IDT), ДСТУ EN 61000-3-3:2017 (EN 61000-3-3:2013, IDT; IEC 61000-3-3:2013, IDT), ДСТУ EN 55014-1:2016 (EN 55014-1:2006; EN 55014-1:2006/A1:2009; EN 55014-1:2006/A1:2011, IDT), ДСТУ EN 55014-2:2015 (EN 55014-2:1997, IDT)
Технічний регламент обмеження використання деяких небезпечних речовин в електричному та електронному обладнанні	ДСТУ EN 50581:2014

Останні дві цифри року, в якому було нанесено маркування знаком відповідності вимогам Технічних регламентів: 21.

Декларація складена під цілковиту відповідальність декларанта.

Директор



Кузьмич М.Л.

Зареєстровано «03» березня 2021 р.

Достовірність зазначеної інформації та дійсність реєстрації декларації про відповідність можна перевірити за телефоном +38 044 384 28 90