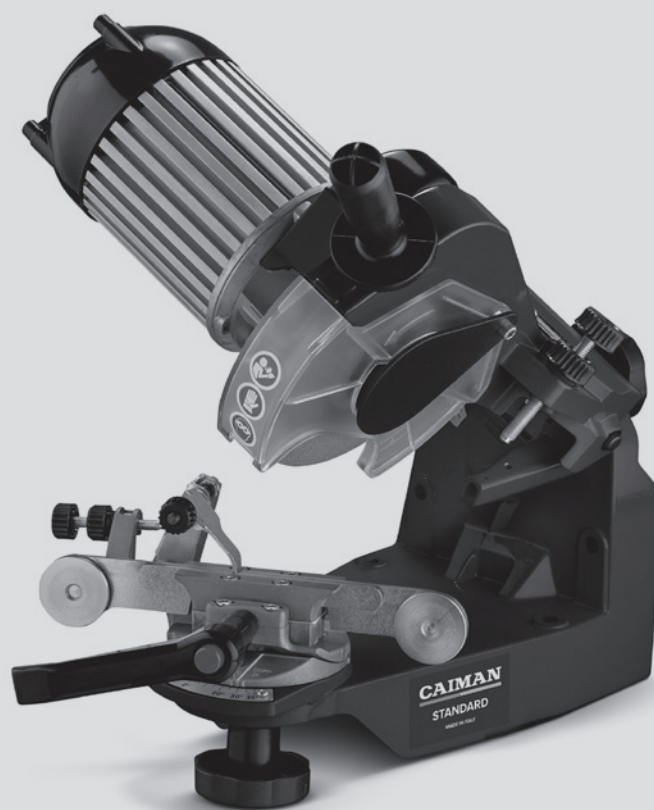


# CAIMAN

## Станок заточной **STANDARD**



## Инструкция по эксплуатации



Перед тем как приступить к эксплуатации данного изделия, внимательно прочитайте настоящее руководство.

**EAC**



## Содержание

|   |    |
|---|----|
| Правила техники безопасности.....                     | 3  |
| Общая информация.....                                 | 5  |
| Символы.....  | 5  |
| Технические данные.....                               | 6  |
| Установка и эксплуатация.....                         | 8  |
| Техническое обслуживание.....                         | 16 |
| Транспортировка и утилизация.....                     | 16 |
| Устранение неисправностей.....                        | 17 |
| Технические характеристики.....                       | 18 |
| Детализовка.....                                      | 22 |
| Иллюстрированная схема сборки и настройки станка..... | 24 |
| Гарантийные обязательства.....                        | 30 |

## Правила техники безопасности



### ВНИМАНИЕ

При эксплуатации электроинструментов обязательно соблюдайте основные правила техники безопасности для снижения риска возникновения пожара, поражения электрическим током и получения телесных повреждений.

- Не оставляйте аппарат под дождем.
- Не эксплуатируйте аппарат в сырых или влажных помещениях.
- Рабочее место должно быть хорошо освещено.
- Не используйте аппарат вблизи горючих жидкостей или газов.
- Убедитесь в том, что напряжение и частота, указанные на табличке с техническими данными, соответствуют напряжению и частоте сети питания.
- Во избежание случайного запуска, убедитесь в том, что выключатель находится в положении «0», перед тем как вставить вилку в розетку.
- Необходимо отключить аппарат от сети в случае, если он не используется, а также перед проведением операций по техническому обслуживанию и по замене принадлежностей (например, шлифовального круга).

# САИМАН

- Перед вводом в эксплуатацию тщательно проверьте аппарат и убедитесь в том, что он исправно работает и выполняет предусмотренные функции. С особым вниманием проверьте целостность защитных кожухов шлифовального круга.
- Проверьте правильность центровки и регулировки подвижных деталей, следите за возможными поломками, правильностью монтажа и другими возможными факторами, которые могли бы отрицательно повлиять на работу станка.
- Если в инструкции не указано иначе, то поврежденные защитные кожухи и детали должны быть отремонтированы или заменены в авторизованном сервисном центре.
- Неисправные выключатели должны быть заменены в авторизованном сервисном центре.
- Следите за тем, чтобы посторонние лица и особенно дети не приближались к рабочему месту. Не позволяйте им прикасаться к аппарату и к удлинителю.
- При работе надевайте перчатки и защитные очки.
- Используйте пылезащитный респиратор, если во время работы образуется пыль.
- Не надевайте слишком свободную одежду и украшения, которые могут попасть в движущиеся части станка.
- Длинные волосы заправляйте под защитный головной убор.
- При работе вне помещения рекомендуется надевать обувь с нескользящей подошвой.
- Всегда сохраняйте устойчивое положение тела и не теряйте равновесия.
- Никогда не отвлекайтесь при работе. Контролируйте и тщательно обдумывайте свои действия. Руководствуйтесь здравым смыслом. Не работайте на станке, если вы испытываете чувство усталости.
- Перед началом эксплуатации убедитесь в том, что в станке не осталось шестигранных гаечных ключей.
- Содержите рабочее место в чистоте. Беспорядок на рабочих местах и верстаках может стать причиной несчастного случая.
- Избегайте контакта с заземленными поверхностями.
- Для фиксации заточиваемой цепи в неподвижном положении всегда используйте тиски. При заточивании никогда не придерживайте цепь руками.
- Не допускайте перегрузок станка, развивая скорость выше предусмотренной.
- Никогда не останавливайте вращающийся шлифовальный круг руками даже после выключения двигателя.
- При использовании аппарата вне помещения пользуйтесь только предусмотренными для этой цели и соответственно маркированными удлинителями.
- Никогда не тяните за шнур электропитания, чтобы вытащить вилку из розетки. Шнур должен находиться вдали от масла, источников тепла и острых краев.
- Не используйте станок с неисправным выключателем, не обеспечивающим надежного включения и выключения.
- Используйте принадлежности (например, шлифовальный круг), рекомендованные изготовителем. Применение других принадлежностей может привести к несчастным случаям.
- Следите за исправностью защитных устройств.
- Тщательно ухаживайте за станком.
- Замена принадлежностей должна производиться в соответствии с инструкцией.
- Периодически осматривайте шнур питания станка; в случае его повреждения ремонт должен производиться в авторизованном сервисном центре.
- Периодически осматривайте удлинители; в случае их повреждения произведите замену.
- Рукоятки должны быть всегда сухими и незагрязненными маслосмазочными материалами.
- В период неиспользования храните аппарат в сухом, закрытом и недоступном для детей месте.
- Данный электрический аппарат отвечает соответствующим требованиям безопасности. Ремонт должен выполняться только в авторизованном сервисном центре. При ремонте должны использоваться только оригинальные запчасти фирмы-изготовителя. В противном случае пользователь подвергается серьезной опасности.

## Общая информация

Изготовитель не несет ответственности за ущерб, возникший в результате:

- несоблюдения указаний, содержащихся в инструкции по эксплуатации;
- любого применения аппарата, отличного от описанного в п. «НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА», которое рассматривается в качестве применения не по назначению;
- использования станка, при котором не соблюдались действующие нормы по технике безопасности и предотвращению несчастных случаев на рабочем месте;
- неправильной установки;
- несвоевременного прохождения планового технического обслуживания;
- несанкционированного Изготовителем вмешательства в работу прибора и внесения изменений;
- использования неоригинальных или неподходящих запчастей;
- ремонта, проведенного неквалифицированным специалистом.

## Использование и хранение инструкции по эксплуатации

Характеристики и сведения, содержащиеся в настоящей инструкции, носят ориентировочный характер. Изготовитель оставляет за собой право на внесение любых изменений в прибор по своему усмотрению.

Запрещается воспроизведение любых частей данной публикации без разрешения Изготовителя.

Инструкция по эксплуатации является частью аппарата и должна храниться в надежном месте, чтобы в случае необходимости быстро найти нужную информацию.

В случае порчи или потери инструкции необходимо запросить копию у дилера или в авторизованном сервисном центре.

При передаче станка другому владельцу обязательно приложите инструкцию по эксплуатации.

## Символы



Этот символ означает, что в случае несоблюдения соответствующих инструкций и указаний существует большой риск получения телесных повреждений.



Этот символ означает, что во время работы со станком нужно надевать защитные очки.



Этот символ означает, что во время работы со станком нужно надевать защитные перчатки.



Этот символ указывает на направление вращения режущего инструмента (шлифовального круга) во время работы станка.

## Технические данные

|   |  |
|---|--|
| Модель                                      | Caiman Standard  |
| Напряжение                                  | 230 В ~ 50 Гц  |
| Номинальная мощность                        | 214 Вт   |
| Размеры шлифовального круга                 | Øвнеш. 145 мм – Øвнутр. 22,2 мм<br>Толщина: 3,2 – 4,7 – 6,0 мм |
| Максимальная скорость шлифовального круга   | 2800 мин <sup>-1</sup>   |
| Максимальная мощность лампочки              | 15 Вт  |
| Уровень акустического давления              | 77 дВ(А)   |
| Уровень вибрации на рукоятке управления (*) | < 2,5 м/с <sup>2</sup>   |
| Типы затачиваемых цепей                     | 1/4" – 0,325" – 3/8" – 0,404" – 3/4"                           |
| Масса (укомплектованная машина)             | 6 кг   |

(\*) – Общее заявленное значение вибрации было измерено в соответствии со стандартным методом тестирования и может использоваться для сравнения одного инструмента с другим.

- Общее заявленное значение вибрации может также использоваться при предварительной оценке воздействия.
- Эмиссия вибрации в ходе текущего использования электрического инструмента может отличаться от заявленного значения, в зависимости от способа использования инструмента и необходимости определения мер безопасности для защиты оператора, которые основаны на оценке воздействия при текущих условиях использования (с учетом всех элементов рабочего цикла, таких как время, в течение которого инструмент выключен, при работе на минимальных оборотах, а также время активации).

### Комплектующие станка (рис. 1)

1. Станина
2. Блок плечо-двигатель
3. Блок тисков
4. Регулировочная ручка цепи
5. Регулировочная ручка тисков
6. Губки для зажима цепи
7. Регулировочная ручка ограничителя цепи
8. Регулировочная ручка ограничителя цепи
9. Устройство блокировки цепи
10. Регулировочная ручка плеча
11. Рукоятка управления плечом
12. Защитный кожух шлифовального круга
13. Дополнительная линзовидная защита
14. Шлифовальный круг
15. Ручка для регулировки глубины заточки
16. Блокировочный штифт
17. Лампочка
18. Главный выключатель
19. Электрический провод питания
20. Табличка с техническими данными

### Защитные устройства

Аппарат оснащен следующими защитными устройствами:

- **Защитные кожухи шлифовального круга:** защищают оператора от частиц шлифовального круга, которые могут отколоться во время заточки.  
Эти защитные устройства должны быть всегда установлены при работе на станке.  
Всегда убеждайтесь в том, что защитные кожухи находятся в исправном состоянии и хорошо установлены.  
Возможные повреждения и/или трещины могут привести к нанесению ущерба оператору.

# САИМАН

- **Выключатель:** машина оснащена аварийным выключателем с отключающей катушкой. В случае неожиданного прекращения подачи напряжения питания аварийный выключатель самостоятельно выключается, отключая машину. В случае неожиданного возобновления подачи напряжения выключатель необходимо снова привести в действие.
- **Блокировочный штифт:** служит для блокировки плеча в полностью поднятом положении. Когда штифт развинчен, плечо блокируется. Это условие должно соблюдаться при проведении операций по регулировке углов заточки, замене и правке шлифовального круга. Когда штифт завинчен, плечо может свободно двигаться. Это условие необходимо для проведения операций по заточке.

## Назначение станка

Данный электрический станок предназначен для заточки режущих цепей для бензопил.

- Используйте аппарат для заточки только тех типов цепей, которые указаны в таблице с техническими данными.
- Не используйте аппарат в качестве отрезного резца или для заточки предметов, которые не являются вышеуказанными цепями.
- Аппарат должен быть прочно прикреплен к верстаку или к стене.
- Аппарат не предназначен для применения в коррозионной или взрывоопасной среде.
- Любой другой вид использования станка считается использованием не по назначению.

Изготовитель снимает с себя всякую ответственность за возможный ущерб, возникший в результате неправильного использования станка или использования его не по назначению.

## Стандартная комплектация (рис. 2)

Станок поставляется в частично собранном виде.

- |  |   |
|--|---|
| 1. Станина                                     | 13. Шайба для винта M10                                 |
| 2. Блок плечо-двигатель                        | 14. Рукоятка останова плеча                             |
| 3. Инструкция по эксплуатации                  | 15. Гайка M10 для крепления плеча                       |
| 4. Картон для тестирования                     | 16. Рукоятка управления                                 |
| 5. Защитный кожух шлифовального круга          | 17. Винт M6x25 для крепления рукоятки управления        |
| 6. Шлифовальный круг Ø 145x3.2x22.2            | 18. Гайка M6 для крепления рукоятки управления          |
| 7. Шлифовальный круг Ø 145x4.7x22.2            | 19. Шаблон для заточки                                  |
| 8. Шлифовальный круг Ø 145x6x22.2              | 20. Инструмент для правки шлифовальных кругов (шарошка) |
| 9. Дополнительная защита шлифовального круга   | 21. Шестигранный гаечный ключ 4 мм                      |
| 10. Винты M5x12 для крепления защитных кожухов | 22. Шестигранный гаечный ключ 5 мм                      |
| 11. Шайбы для винтов M5                        |   |
| 12. Винт M10x40 для крепления плеча            |   |

## Проверка шлифовального круга на предмет возможных повреждений

Используя центральное отверстие, удерживайте шлифовальный круг в подвешенном состоянии. Произведите легкий удар по краю шлифовального круга неметаллическим предметом (рис.3). Круг без трещин издает чистый, металлический звук. Шлифовальный круг, издающий глухой звук, может быть поврежден – **использование такого круга запрещается!**

## Установка и эксплуатация

### Установка



#### ВНИМАНИЕ

Убедитесь в том, что машина не будет установлена на уровне глаз оператора. Рекомендуется устанавливать машину на макс. высоте около 1,2–1,3 м от уровня грунта.

Машину можно крепить к верстаку или к стене.

### 1. Крепление к верстаку

- **Крепление станины** (рис. 4) производится при помощи 2 винтов M8, укомплектованных шайбами и гайками (этот материал не входит в комплект поставки), которые нужно вставить в крепежные отверстия F4. Следите за тем, чтобы станина располагалась на верстаке так, как это показано на рисунке.
- **Монтаж плеча** (рис. 5): чтобы закрепить группу плечо-двигатель на станине, вставьте винт V5 в специальное отверстие F5. С тыльной стороны вставьте шайбу R5 и привинтите ручку M5.

### 2. Крепление к стене

- **Крепление станины** (рис. 6) производится с помощью двух дюбелей с соответствующими винтами и шайбами (этот материал не входит в комплект поставки), которые вставляются в крепежные отверстия F6.
- **Монтаж плеча** (рис. 5): чтобы закрепить группу плечо-двигатель на станине, вставьте винт V5 в специальное отверстие F5. С тыльной стороны вставьте шайбу R5 и завинтите гайку D5.

### 3. Крепление рукоятки управления (рис. 7)

- Вставьте винт V7 в соответствующее отверстие, имеющееся на плече, и закрепите его с помощью гайки D7.
- Полностью навинтите рукоятку управления на винт V7.

### 4. Крепление защитных кожухов шлифовального круга



При выполнении данных операций следите за тем, чтобы винты не были чрезмерно затянуты. Чрезмерное затягивание винтов может привести к возникновению трещин на защитных кожухах.

- Отвинтите винт V8 и снимите фланец F8 со ступицы.
- Закрепите защитный кожух P9 с помощью винта V9 с шайбой R9, вставленного в соответствующее отверстие F9 (рис. 9).
- Закрепите дополнительную линзовидную защиту P10 с помощью винта V10 с шайбой R10, вставленного в соответствующее крепежное отверстие F10 (рис. 10).

### Информация о цепи

Перед тем как начать заточку, необходимо произвести полный осмотр цепи, чтобы убедиться в том, что она не повреждена.



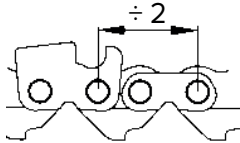

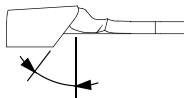
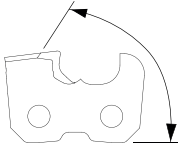
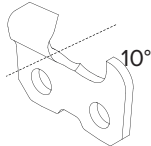
# САИМАН

| (рис. 11) Элементы зуба:  | (рис. 12) Элементы цепи: |
|---------------------------|--------------------------|
| 1. верхняя часть          | 1. соединительное звено  |
| 2. верхний угол реза      | 2. левый зуб             |
| 3. боковой угол реза      | 3. правый зуб            |
| 4. выемка для заточки     | 4. ведущее звено         |
| 5. ограничитель глубины   | 5. заклепка              |
| 6. наконечник             |                          |
| 7. пятка                  |                          |
| 8. отверстие под заклепку |                          |

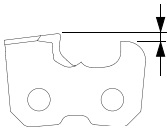
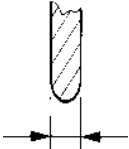

## Определение типа цепи

- Перед началом заточки необходимо определить тип цепи и соответствующие установочные углы. Эти данные вы найдете в инструкции по эксплуатации бензопилы, на которой установлена цепь или в упаковке цепи.
- Обычно на ведущем звене указан идентификационный код цепи.
- Параметры цепи можно также определить с помощью инструментов, используя шаблон и калибр.
- В конце данной инструкции имеется ТАБЛИЦА, в которой представлен СПИСОК ЦЕПЕЙ.

В колонках этой таблицы указаны следующие данные:

|   |                                       |
|---|---------------------------------------|
| <p><b>A</b></p>  | шаг цепи                              |
| <p><b>B</b></p>  | ширина ведущего звена                 |
| <p><b>C</b></p>  | верхний угол заточки (поворот тисков) |
| <p><b>D</b></p>  | угол реза (поворот плеча)             |
| <p><b>E</b></p>  | нижний угол (наклон тисков)           |

# САИМАН

|  |                             |
|--|-----------------------------|
| <b>F</b>  | глубина ограничителя        |
| <b>G</b>  | толщина шлифовального круга |
| <b>H</b>  | код шлифовального круга     |
| <b>I</b> коды цепей Oregon   | <b>N</b> коды цепей Carlton |
| <b>L</b> коды цепей Windsor  | <b>O</b> коды цепей Stihl   |
| <b>M</b> коды цепей SARP   | <b>P</b> коды цепей EM      |

## Определение параметров цепи с помощью инструментов (рис. 13)

- a – Установите глубину ограничителя, используя соответствующий шаблон.
- b – Приставив шаблон с этой стороны, установите шаг цепи.
- c – Приставив шаблон с этой стороны, установите длину зуба.
- d – Ширину ведущего звена можно измерить с помощью подходящего инструмента (например, с помощью калибра).

## Меры предосторожности и рекомендации относительно шлифовального круга

- Используйте шлифовальный круг, который подходит к типу затачиваемой цепи; при выборе шлифовального круга руководствуйтесь таблицей цепей, помещенной в конце инструкции.
- Не вставляйте шлифовальный круг в ступицу, прикладывая силу, и не изменяйте диаметра центрирующего отверстия. Не используйте шлифовальных кругов в случае, если они не подогнаны к ступице полностью.
- Для монтажа шлифовального круга используйте только чистые и неповрежденные ступицу и фланец.
- Убедитесь в том, что размеры внешних диаметров ступицы и фланца совпадают.

## Монтаж шлифовального круга

- Ослабьте винт V10 и поверните защитный кожух P10 (рис. 14).
- В зависимости от типа затачиваемой цепи выберите шлифовальный круг (колонка H в таблице цепей).
- Вставьте и отцентрируйте шлифовальный круг в специальном гнезде на ступице (рис. 14–15).
- Вставьте фланец F8 и затяните винт V8 (рис. 14).

Будьте особо внимательны при монтаже фланца – он должен быть расположен так, как показано на рис. 15–16.



Шлифовальный круг с чрезмерно затянутым фланцем может сломаться во время работы, что подвергает опасности оператора. Во избежание такого риска затяните винт M6x25 с усилием 7 Нм (по мере возможностей проверьте этот показатель с помощью динамометрического ключа).

- Снова закройте защитный кожух P10 и затяните соответствующий винт V10.

## Проверка правильности монтажа шлифовального круга

- Встаньте рядом со шлифовальным кругом, запустите станок и наблюдайте, не колеблется ли круг в продольном и поперечном направлении, вызывая таким образом ненормальную вибрацию.
- Если колебания имеют место, то следует немедленно остановить машину и проверить правильность монтажа шлифовального круга. При необходимости заменить шлифовальный круг на другой, оригинальный.



Если шлифовальный круг только что установлен, то перед началом заточки его следует всегда проверить на рабочей скорости в течение минимум одной минуты. При этом нужно отойти в сторону и следить за тем, чтобы вблизи станка не находились посторонние лица.

## Подключение к электрической сети

- Проверьте, соответствуют ли параметры сети электропитания данным, указанным на табличке с техническими данными.
- Напряжение электропитания сети не должно отличаться от напряжения, указанного на табличке, более чем на  $\pm 5\%$ .
- Подключение к электросети должно быть подготовлено в соответствии с действующими нормами страны, где используется аппарат.
- Штепсельная розетка, которая используется для подключения аппарата, должна иметь заземляющий провод, подходящий плавкий выключатель и должна быть защищена дифференциальным термоманитным выключателем с чувствительностью, не превышающей 30 мА.

## Пуск

- Заблокировать плечо в полностью поднятом положении (блокировочный штифт должен быть ослаблен).
- Вставить вилку шнура питания в штепсельную розетку.

## Проверка формы шлифовального круга

- Произведите проверку формы шлифовального круга с помощью специального шаблона, предварительно выключив машину (рис. 17); при необходимости выполните правку шлифовального круга, чтобы придать ему правильную форму.

## Правка шлифовального круга



Наденьте средства индивидуальной защиты.

- Произведите запуск заточного станка, установив выключатель в положение «1».
- При запуске загорается лампочка, предназначенная для освещения зоны заточки.
- Произведите корректировку формы шлифовального круга с помощью шарошки, соблюдая предельную осторожность и крепко удерживая его двумя руками (рис. 18).
- Остановите машину и с помощью шаблона проверьте правильность полученной формы (рис. 19).

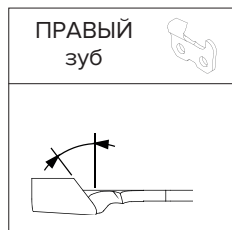


Прикосновение к шлифовальному кругу, вращающемуся на высокой скорости, может вызвать ожоги и повредить кожу.

## Регулировка заточного станка

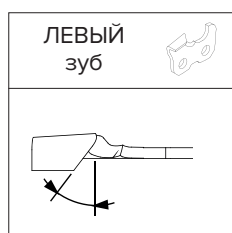
### Углы заточки

- После того как установлен тип затачиваемой цепи, следует определить величину установочных углов (тисков и плеча) по таблице цепей (колонки C/D/E).



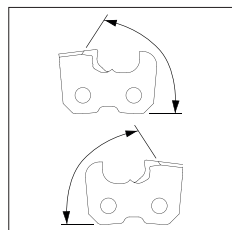
#### Регулировка верхнего угла заточки (рис. 20–21)

- Ослабить ручку M20.
- Повернуть тиски по часовой стрелке.
- Установить метку «0» тисков в соответствии с нужным углом.
- Снова затянуть ручку M20.



#### Регулировка верхнего угла заточки (рис. 20–22)

- Ослабить ручку M20.
- Повернуть тиски против часовой стрелки.
- Установить метку «0» тисков в соответствии с нужным углом.
- Снова затянуть ручку M20.

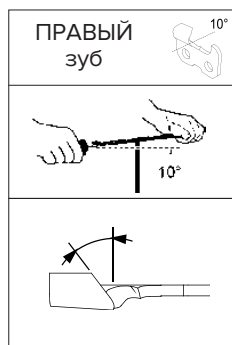


#### Регулировка угла реза (рис. 23) (правые и левые зубья)

- Ослабить заднюю ручку M23 и повернуть рычаг вправо.
- Установить метку «0» в соответствии с нужным углом.
- Снова затянуть ручку M23.

### Углы заточки цепей с «нижним углом» («down angle»)

- Выяснить величину установочных углов, как это объяснялось выше.
- Отрегулировать дополнительную позицию заточки: нижний угол. Для того чтобы определить, каким видам цепей требуется такая регулировка, обратитесь к таблице цепей (колонка E).

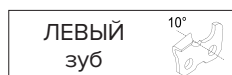


#### Регулировка нижнего угла (рис. 25)

- Ослабить ручку M20.
- Полностью наклонить тиски во внутреннюю сторону так, чтобы метка слева совпала с меткой, находящейся ниже.

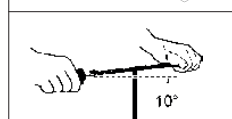
#### Регулировка верхнего угла заточки (рис. 26)

- Повернуть тиски по часовой стрелке.
- Установить отметку «DOWN 10» (справа) тисков в соответствии с нужным углом.
- Снова затянуть ручку M20.



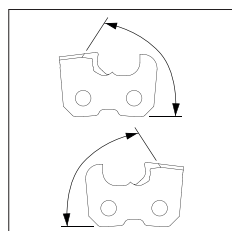
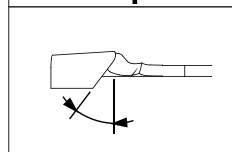
## Регулировка нижнего угла (рис. 27)

- Ослабить ручку M20.
- Полностью наклонить тиски в сторону оператора, так чтобы метка справа совпала с меткой, находящейся ниже.



## Регулировка верхнего угла заточки (рис. 28)

- Повернуть тиски против часовой стрелки.
- Установить отметку «DOWN 10» (слева) тисков в соответствии с нужным углом.
- Снова затянуть ручку M20.



## Регулировка угла реза (рис. 24) (правые и левые зубья)

- Ослабить заднюю ручку M23 и повернуть плечо вправо.
- Установить метку «DOWN 10» под нужным углом.
- Снова затянуть ручку M23.

## Регулировка ограничителя цепи (рис. 29)

- Вставьте цепь в тиски.
- Доведите зуб до упора в ограничитель цепи A29.
- С помощью ручки P29 установите ограничитель A29 в правильном положении относительно зуба.

## Позиционирование зуба

- Завинтить штифт P17, для того чтобы разблокировать плечо (рис. 30).
- Приблизьте шлифовальный круг к затачиваемому зубу, опуская плечо вниз.
- С помощью ручки P30 продвиньте цепь так, чтобы режущая кромка зуба слегка прикасалась к шлифовальному кругу (рис. 30). Во время проведения этой операции цепь должна проходить через тиски свободно, но без зазора.
- Теперь нужно поднять плечо и завинтить ручку P30 для дополнительного продвижения затачиваемого зуба. Это продвижение соответствует количеству материала, которое будет снято с самого зуба.

**Чем больше затуплены зубья, тем большим должно быть продвижение. И наоборот, чем меньше затуплены зубья, тем меньше будет снято материала.**

- С помощью ручки P31 отрегулируйте глубину заточки зуба. Шлифовальный круг должен слегка прикасаться к нижней части зуба по вертикали (рис. 31).
- После того как вы найдете точное положение зуба, затяните ручку блокировки цепи M24 (рис. 32). Если потянуть ручку M32 по направлению к оператору, то можно переустановить ее так, чтобы упростить заточку.

## Меры предосторожности и рекомендации по заточке



Во время выполнения этой операции обязательно используйте средства индивидуальной защиты.

Любая регулировка должна производиться при выключенном двигателе и при неподвижном шлифовальном круге.



В случае случайных ударов и толчков шлифовального круга во время заточки руководствуйтесь указаниями, содержащимися в разделе «МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ И РЕКОМЕНДАЦИИ ОТНОСИТЕЛЬНО ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА».

- Перед заточкой рекомендуется произвести очистку цепи.
- Чтобы не произошло перегрузки двигателя и повреждения зубьев пильной цепи, следует снимать минимальное количество материала и не останавливаться слишком долго на одном и том же зубе, поскольку таким образом можно сжечь режущую кромку.
- Произведите заточку всех зубьев с одной стороны, регулируя тиски, как указано в предыдущих разделах, а затем произведите заточку зубьев с противоположной стороны.
- Во время заточки не используйте охлаждающих жидкостей.

### Заточка цепи

- Убедитесь в том, что ручка затяжки тисков M32 завинчена, а цепь заблокирована.
- Произведите запуск машины при помощи выключателя I33 и начните заточку зуба, опустив блок плечо-двигатель (рис. 33).
- После заточки поднимите плечо и ослабьте ручку M32.
- Продвиньте цепь вперед, чтобы установить следующий зуб для заточки.
- Вновь произведите блокировку с помощью ручки M32 и продолжите заточку.

### Профилирование шлифовального круга для заточки ограничителя глубины

- Установите шлифовальный круг толщиной 6 мм (рис. 37), следуя указаниям согласно разделу установки шлифовального круга..
- Поверните тиски, устанавливая метку «0» в положение 0 (рис. 38).
- Поверните плечо, устанавливая метку «0» на 10°/15° (рис. 38).
- Установите инструмент для правки на губках и напротив ограничителя цепи (рис. 38).



Инструмент для правки следует крепко удерживать рукой (следя за тем, чтобы не прикасаться к шлифовальному кругу).

- Начните профилирование шлифовального круга, приводя в действие машину и снимая материал со шлифовального круга до тех пор, пока не будет получена форма, показанная на рис. 38.
- По окончании операции выключите машину.

### Заточка ограничителя глубины

- Снимите шарошку и вставьте цепь в тиски.
- Установите зуб по центру относительно шлифовального круга при помощи ручек (P29 и P30).
- Удерживая плечо в наклонном положении, отрегулируйте глубину шлифовки на ограничителе при помощи ручки P31 (рис. 39).

# **САИМАН**

---

- Начните заточку ограничителя в соответствии с указаниями раздела «ЗАТОЧКА».  
При такой заточке нет разницы между правыми и левыми зубьями, поэтому заточка всех ограничителей производится поочередно.
- Проверьте правильность глубины ограничителя при помощи шаблона, соответствующего типу используемой цепи (рис. 40). Просмотрите также колонку O в таблице цепей.

## **Останов и окончание работы**

### **Останов**

Выключить прибор, переключив выключатель в положение «0», и вынуть вилку шнура питания из розетки.

### **Окончание работы**

По окончании работы станок нужно отсоединить от сети и тщательно очистить.

Станок должен храниться в сухом месте, защищенном от воздействия пыли и влажности.

## Техническое обслуживание

### Обычное техническое обслуживание



Перед проведением каких-либо работ, связанных с техническим обслуживанием станка, выполните операции, описанные в разделе «ОСТАНОВ».

| Периодичность технического обслуживания                                       | Вид работ  |
|---|--|
| Когда диаметр шлифовального круга достигает минимальных размеров – ок. 105 мм | Заменить шлифовальный круг   |
| 40 часов  | Тщательно очистить лампочку с помощью ветоши или ершика.<br>При очистке не использовать сжатый воздух  |
|   | Тщательно очистить заточный станок с помощью ветоши или ершика.<br>Особое внимание обратить на очистку двигателя и направляющих скольжения.<br>При очистке не использовать сжатый воздух |

## Транспортировка и утилизация

### Перемещение и транспортировка

- При необходимости транспортировки аппарата нужно снять его с верстака или со стены, демонтировать шлифовальный круг и уложить все детали в коробку, которая защитит их от ударов.

### Демонтаж и утилизация

Демонтаж аппарата должен производиться только квалифицированным персоналом и в соответствии с действующими законодательными нормами страны.



Символ (имеющийся на табличке с техническими данными) означает то, что продукт не должен утилизироваться вместе с бытовыми отходами. По вопросам, связанным с утилизацией аппарата, обращайтесь в авторизованный сервисный центр или к своему дилеру.

Перед утилизацией аппарата выведете его из строя (например, отрежьте шнур питания) и обезвредьте детали, представляющие собой опасность для детей, которые могут использовать аппарат в качестве игрушки.



## Устранение неисправностей

### Неисправности, их причины и способы устранения



Перед проведением каких-либо работ, связанных с устранением неисправностей, выполните операции, описанные в разделе «ОСТАНОВ».

| Неисправность   | Возможная причина  | Способ устранения неисправности  |
|---|--|--|
| При переводе выключателя в положение «1» прибор не запускается  | Сработало одно из защитных устройств оборудования, к которому подключен прибор (плавкий предохранитель, дифференциальный выключатель и т.д.) | Произвести сброс защитного устройства. При повторном срабатывании защитного устройства прекратите использование аппарата и обратитесь в авторизованный сервисный центр |
|   | Вилка шнура питания вставлена неправильно  | Отсоединить вилку от розетки и вставить ее правильно   |
| При переводе выключателя в положение «1» лампочка не загорается | Лампочка неправильно ввинчена в патрон   | Ввинтить лампочку до конца   |
|   | Перегорела лампочка  | Заменить лампочку  |
| Ненормальная вибрация прибора                                   | Неправильное крепление прибора   | Проверить крепление и при необходимости правильно затянуть крепежные винты   |
|   | Блок плечо-двигатель неправильно закреплен на станине  | Правильно затянуть соответствующую рукоятку блокировки   |
|   | Блок плеча неправильно закреплен на станине  | Правильно затянуть соответствующую рукоятку блокировки   |
|   | Неправильная установка шлифовального круга в гнезде на ступице   | Снять шлифовальный круг, убедиться в отсутствии на нем повреждений и правильно установить его снова  |

- Если указаний, приведенных в таблице, окажется недостаточно, и станок продолжает функционировать неправильно, обратитесь в авторизованный сервисный центр.

## Технические характеристики

### Для цепей САИМАН


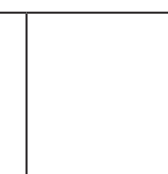
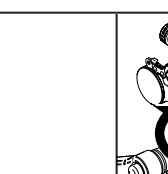
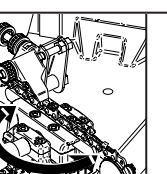
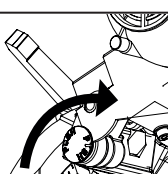
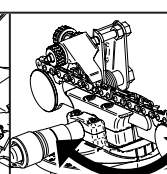
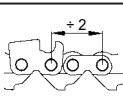

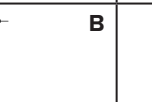
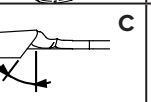
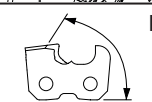

| Шаг цепи | Ширина ведущего звена | Верхний угол заточки (поворот тисков) | Угол реза (поворот плеча) | Нижний угол (наклон тисков) | Глубина ограничителя |
|----------|-----------------------|---------------------------------------|---------------------------|-----------------------------|----------------------|
| 1/4"     | 1,1                   | 32,5                                  | 60                        | 10                          | 025"-0,65 мм         |
| 1/4"     | 1,3                   | 32,5                                  | 60                        | 10                          | 025"-0,65 мм         |
| 0,325"   | 1,3                   | 32,5                                  | 60                        | 0                           | 025"-0,65 мм         |
| 0,325"   | 1,5                   | 32,5                                  | 60                        | 0                           | 025"-0,65 мм         |
| 0,325"   | 1,6                   | 32,5                                  | 60                        | 0                           | 025"-0,65 мм         |
| 0,325"   | 1,3                   | 25                                    | 60                        | 10                          | 025"-0,65 мм         |
| 0,325"   | 1,5                   | 25                                    | 60                        | 10                          | 025"-0,65 мм         |
| 0,325"   | 1,6                   | 25                                    | 60                        | 10                          | 025"-0,65 мм         |
| 3/8"     | 1,1                   | 32,5                                  | 60                        | 0                           | 025"-0,65 мм         |
| 3/8"     | 1,3                   | 32,5                                  | 60                        | 0                           | 025"-0,65 мм         |
| 3/8"     | 1,3                   | 32,5                                  | 60                        | 0                           | 025"-0,65 мм         |
| 3/8"     | 1,5                   | 32,5                                  | 60                        | 0                           | 025"-0,65 мм         |
| 3/8"     | 1,5                   | 25                                    | 60                        | 10                          | 025"-0,65 мм         |
| 3/8"     | 1,6                   | 32,5                                  | 60                        | 0                           | 025"-0,65 мм         |
| 3/8"     | 1,6                   | 25                                    | 60                        | 10                          | 025"-0,65 мм         |
| 0,404"   | 1,6                   | 30                                    | 60                        | 0                           | 030"-0,75 мм         |

# CAIMAN

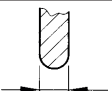

| Толщина шлифовального круга | Код шлифовального круга | Коды цепей CAIMAN | Коды цепей SARP |
|-----------------------------|-------------------------|-------------------|-----------------|
| 1/8"/3,2 мм                 | CSGW-3.2                |                   | S23             |
| 1/8"/3,2 мм                 | CSGW-3.2                |                   | S25             |
| 1/8"/3,2 мм                 | CSGW-3.2                | CC32513SC         | SG3             |
| 1/8"/3,2 мм                 | CSGW-3.2                | CC32515SC         | SG5             |
| 1/8"/3,2 мм                 | CSGW-3.2                | CC32516SC         | SG6             |
| 1/8"/3,2 мм                 | CSGW-3.2                | CC32513CH         |                 |
| 1/8"/3,2 мм                 | CSGW-3.2                | CC32515CH         |                 |
| 1/8"/3,2 мм                 | CSGW-3.2                | CC32516CH         |                 |
| 1/8"/3,2 мм – 3/16"/4,7 мм  | CSGW-3.2 – CSGW-4.7     |                   | SE1             |
| 1/8"/3,2 мм – 3/16"/4,7 мм  | CSGW-3.2 – CSGW-4.7     |                   | SE3             |
| 1/8"/3,2 мм – 3/16"/4,7 мм  | CSGW-3.2 – CSGW-4.7     | CC3813CH          |                 |
| 1/8"/3,2 мм – 3/16"/4,7 мм  | CSGW-3.2 – CSGW-4.7     |                   | SD5             |
| 1/8"/3,2 мм – 3/16"/4,7 мм  | CSGW-3.2 – CSGW-4.7     | CC3815CH          |                 |
| 1/8"/3,2 мм – 3/16"/4,7 мм  | CSGW-3.2 – CSGW-4.7     |                   | SD6             |
| 1/8"/3,2 мм – 3/16"/4,7 мм  | CSGW-3.2 – CSGW-4.7     | CC3816CH          |                 |
| 3/16"/4,7мм                 | CSGW-4.7                |                   | SF6             |

# САИМАН

Для цепей других производителей

|                 |   |  |  |  |   |   |  |
|-----------------|---|---|---|---|--|---|---|
|                 | <b>A</b>  | <b>B</b>  | <b>C</b>  | <b>D</b>  | <b>E</b>   | <b>F</b>  |   |
|                 |  |  |  |  |  |  |   |
| <b>Шаг цепи</b> | <b>Ширина ведущего звена</b>  | <b>Верхний угол заточки (поворот тисков)</b>                                      | <b>Угол реза (поворот плеча)</b>  | <b>Нижний угол (наклон тисков)</b>  | <b>Глубина ограничителя</b>  |   |   |
| 1/4"            | 0.050"/1.3 мм   | 30°   | 55° / 60°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 0.325"          | 0.050"/1.3 мм   | 30°   | 55° / 60°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 0.325"          | 0.058"/1.5 мм   | 30°   | 55° / 60°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 0.325"          | 0.063"/1.6 мм   | 30°   | 55° / 60°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 0.325"          | 0.050"/1.3 мм   | 25°   | 55° / 60°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 0.325"          | 0.058"/1.5 мм   | 25°   | 55° / 60°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 0.325"          | 0.063"/1.6 мм   | 25°   | 55° / 60°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 0.325"          | 0.050"/1.3 мм   | 25°   | 55° / 60°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 0.325"          | 0.058"/1.5 мм   | 25°   | 55° / 60°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 0.325"          | 0.063"/1.6 мм   | 25°   | 55° / 60°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 0.325"          | 0.050"/1.3 мм   | 30°   | 60°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 0.325"          | 0.058"/1.5 мм   | 25°   | 60°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 0.325"          | 0.063"/1.6 мм   | 25°   | 60°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 0.325"          | 0.050"/1.3 мм   | 5°  | 50°   | 0°  | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 3/8"            | 0.058"/1.5 мм   | 25°   | 60°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 3/8"            | 0.063"/1.6 мм   | 25°   | 60°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 3/8"            | 0.050"/1.3 мм   | 35°   | 55° / 60°   | 0°  | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 3/8"            | 0.050"/1.3 мм   | 35°   | 55° / 60°   | 0°  | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 3/8"            | 0.058"/1.5 мм   | 35°   | 55° / 60°   | 0°  | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 3/8"            | 0.058"/1.5 мм   | 35°   | 55° / 60°   | 0°  | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 3/8"            | 0.063"/1.6 мм   | 35°   | 55° / 60°   | 0°  | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 3/8"            | 0.063"/1.6 мм   | 35°   | 55° / 60°   | 0°  | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 3/8"            | 0.050"/1.3 мм   | 25°   | 55° / 60°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 3/8"            | 0.058"/1.5 мм   | 25°   | 55° / 60°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 3/8"            | 0.063"/1.6 мм   | 25°   | 55° / 60°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 3/8"            | 0.050"/1.3 мм   | 25°   | 55° / 60°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 3/8"            | 0.058"/1.5 мм   | 25°   | 55° / 60°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 3/8"            | 0.063"/1.6 мм   | 25°   | 55° / 60°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 3/8"            | 0.050"/1.3 мм   | 10°-15°   | 50°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 3/8"            | 0.058"/1.5 мм   | 10°-15°   | 50°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 3/8"            | 0.063"/1.6 мм   | 10°-15°   | 55° / 60°   | 10°   | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 3/8"            | 0.050"/1.3 мм   | 5°  | 60°   | 0°  | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 3/8"(90)        | 0.043"/1.1 мм   | 30°   | 50° / 55°   | 0°  | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 3/8"            | 0.050"/1.3 мм   | 30°   | 55° / 60°   | 0°  | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 3/8"            | 0.050"/1.3 мм   | 30°   | 60°   | 0°  | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 3/8"            | 0.050"/1.3 мм   | 30°   | 60°   | 0°  | .025"/0.63 мм  |   |   |
| 0.404"          | 0.058"/1.3 мм   | 35°   | 60°   | 10°   | .030"/0.76 мм  |   |   |
| 0.404"          | 0.058"/1.3 мм   | 35°   | 60°   | 10°   | .030"/0.76 мм  |   |   |
| 0.404"          | 0.063"/1.5 мм   | 35°   | 55° / 60°   | 10°   | .030"/0.76 мм  |   |   |
| 0.404"          | 0.063"/1.5 мм   | 35°   | 55° / 60°   | 10°   | .030"/0.76 мм  |   |   |
| 0.404"          | 0.063"/1.6 мм   | 10°-15°   | 50°   | 10°   | .030"/0.76 мм  |   |   |
| 0.404"          | 0.063"/1.6 мм   | 10°-15°   | 50°   | 10°   | .030"/0.76 мм  |   |   |
| 0.404"          | 0.063"/1.6 мм   | 35°   | 55° / 60°   | 10°   | .030"/0.76 мм  |   |   |
| 0.404"          | 0.063"/1.6 мм   | 35°   | 55° / 60°   | 10°   | .030"/0.76 мм  |   |   |
| 0.404"          | 0.058"/1.5 мм   | 25°   | 55° / 60°   | 10°   | .030"/0.76 мм  |   |   |
| 0.404"          | 0.063"/1.6 мм   | 25°   | 55° / 60°   | 10°   | .030"/0.76 мм  |   |   |
| 0.404"          | 0.063"/1.6 мм   | 35°   | 60°   | 10°   | .050"/0.76 мм  |   |   |
| 0.404"          | 0.080"/2.0 мм   | 35°   | 60°   | 10°   | .050"/0.76 мм  |   |   |
| 3/4"            | 0.122"/3.1 мм   | 30°   | 50°   | 0°  | .050"/0.76 мм  |   |   |
| 3/4"            | 0.122"/3.1 мм   | 35°   | 60°   | 0°  | .070/1.77 мм   |   |   |

# CAIMAN

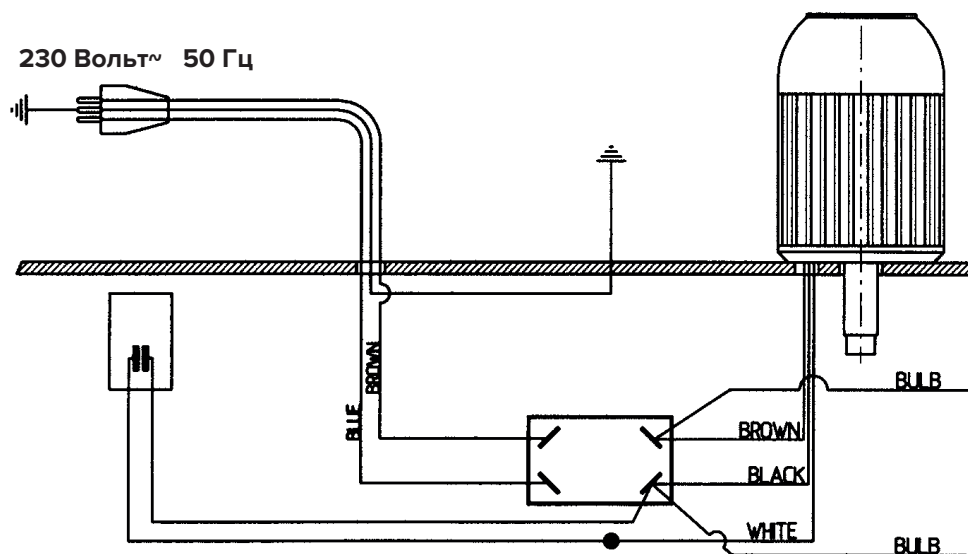
|  G |  H | I                 | L                  | M               | N                  | O                | P             |
|---|---|-------------------|--------------------|-----------------|--------------------|------------------|---------------|
| Толщина шлифовального круга   | Код шлифовального круга   | Коды цепей OREGON | Коды цепей WINDSOR | Коды цепей SARP | Коды цепей CARLTON | Коды цепей STIHL | Коды цепей EM |
| 1/8"/3.2 мм   | 1005231   | 25AP              | 50K                | 16              | E1MC               | 13RM             | S00           |
| 1/8"/3.2 мм   | 1005231   | 20BP              | 50J                | 520             | K1C                | 23RM2            |               |
| 1/8"/3.2 мм   | 1005231   | 21BP              | 58J                | 528             | K2C                | 25RM             | S27           |
| 1/8"/3.2 мм   | 1005231   | 22BP              | 63J                | 523             | K3C                | 26RM2            | S28           |
| 1/8"/3.2 мм   | 1005231   | 20LP              | 50JL               | 920             | K1L                | 23RS             |               |
| 1/8"/3.2 мм   | 1005231   | 21LP              | 58JL               | 928             | K2L                | 25RS             | S21           |
| 1/8"/3.2 мм   | 1005231   | 22LP              | 63JL               | 923             | K3L                | 26RS             |               |
| 1/8"/3.2 мм   | 1005231   | 33LG              | 50JLG              |                 |                    | 23RS             |               |
| 1/8"/3.2 мм   | 1005231   | 34LG              | 58JLG              |                 |                    | 25RS             |               |
| 1/8"/3.2 мм   | 1005231   | 35LG              | 63JLG              |                 |                    | 26RS             |               |
| 1/8"/3.2 мм   | 1005231   | 95VP              |                    | 520P            | K1NK               |                  | S30           |
| 1/8"/3.2 мм   | 1005231   | M21LP             |                    |                 |                    |                  |               |
| 1/8"/3.2 мм   | 1005231   | M22LP             |                    |                 |                    |                  |               |
| 1/8"/3.2 мм   | 1005231   | 95R (Micro-Lite™) |                    |                 |                    |                  |               |
| 1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм  | 1005231/1005233   | M73LP             |                    |                 |                    |                  |               |
| 1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм  | 1005231/1005233   | M75LP             |                    |                 |                    |                  |               |
| 1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм  | 1005231/1005233   | 72D               |                    |                 |                    |                  |               |
| 1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм  | 1005231/1005233   | 72DP              | 50AG               |                 | A1EP               | 33RM             | S51           |
| 1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм  | 1005231/1005233   | 73D               |                    |                 |                    |                  | S49           |
| 1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм  | 1005231/1005233   | 73DP              | 58AG               |                 | A2EP               |                  | S54           |
| 1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм  | 1005231/1005233   | 75D               |                    |                 |                    |                  | S44           |
| 1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм  | 1005231/1005233   | 75DP              | 63AG               |                 | A3EP               | 36RM             |               |
| 1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм  | 1005231/1005233   | 72LG              | 50APL              | 980D            | A1LM               | 33RS             |               |
| 1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм  | 1005231/1005233   | 73LG              | 58APL              | 988D            | A2LM               | 35RS             | S48           |
| 1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм  | 1005231/1005233   | 75LG              | 63APL              | 983D            | A3LM               | 36RS             |               |
| 1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм  | 1005231/1005233   | 72LP              | 50APLG             | 980             | A1LM               | 33RS1            | S46           |
| 1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм  | 1005231/1005233   | 73LP              | 58APLG             | 988             | A2LM               | 35RS1            | S41           |
| 1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм  | 1005231/1005233   | 75LP              | 63APLG             | 983             | A3LM               | 36RS1            | S45           |
| 1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм  | 1005231/1005233   | 72RD              |                    |                 | A1EP-RP            |                  |               |
| 1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм  | 1005231/1005233   | 73RD              |                    |                 | A2EP-RP            |                  | S52           |
| 1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм  | 1005231/1005233   | 75RD              |                    |                 | A3EP-RP            | 36RMX            | S53           |
| 1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм  | 1005231/1005233   | 91R               |                    |                 |                    | 63PMX            |               |
| 1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм  | 1005231/1005233   | 90SG              | 43RG               | 357P            | N4C-BL             | 61PMN            |               |
| 1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм  | 1005231/1005233   | 91VS              | 50R                | 357             | N1C                | 63PM             | S36X          |
| 1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм  | 1005231/1005233   | 91VG              | 50RG               | 357S            | N1C-BL             | 63PM1            | S36           |
| 1/8"/3.2 мм – 3/16"/4.7 мм  | 1005231/1005233   | 91P               |                    |                 | N1C                | 63PM             |               |
| 3/16"/4.7 мм  | 1005233   | 26                | 58B                |                 |                    |                  |               |
| 3/16"/4.7 мм  | 1005233   | 26P               |                    | 858             | B2EP               |                  |               |
| 3/16"/4.7 мм  | 1005233   | 27                | 63B                |                 | B3RM35             | 46RM             |               |
| 3/16"/4.7 мм  | 1005233   | 27P               |                    | J63             | B3EP               |                  | S64           |
| 3/16"/4.7 мм  | 1005233   | 27R               | 63BR               | 757             | B3RM10             | 46RCX, 46RMX     | S65           |
| 3/16"/4.7 мм  | 1005233   | 27RA              |                    |                 | B3HR               |                  |               |
| 3/16"/4.7 мм  | 1005233   | 59AC              |                    | 463             | B3S                | 46RM             | S66           |
| 3/16"/4.7 мм  | 1005233   | 59CP              | 63B                |                 | B3S                |                  |               |
| 3/16"/4.7 мм  | 1005233   | 58L               |                    |                 | B2LM               |                  |               |
| 3/16"/4.7 мм  | 1005233   | 59L               | 63BL               |                 | B3LM               | 46RS             |               |
| 3/16"/4.7 мм  | 1005233   | 16H               | HC                 | 757MK           | B3H                | 46RMH            |               |
| 3/16"/4.7 мм  | 1005233   | 18H               | 2HC                | MKII2000        | B5M                | 40RMH            |               |
| S/16"/8 мм  | 01005000  | 11H               |                    |                 | G7S                |                  |               |
| S/16"/8 мм  | 01005000  | 11BC              | 3HC                |                 | G7S                |                  |               |

## Деталировка

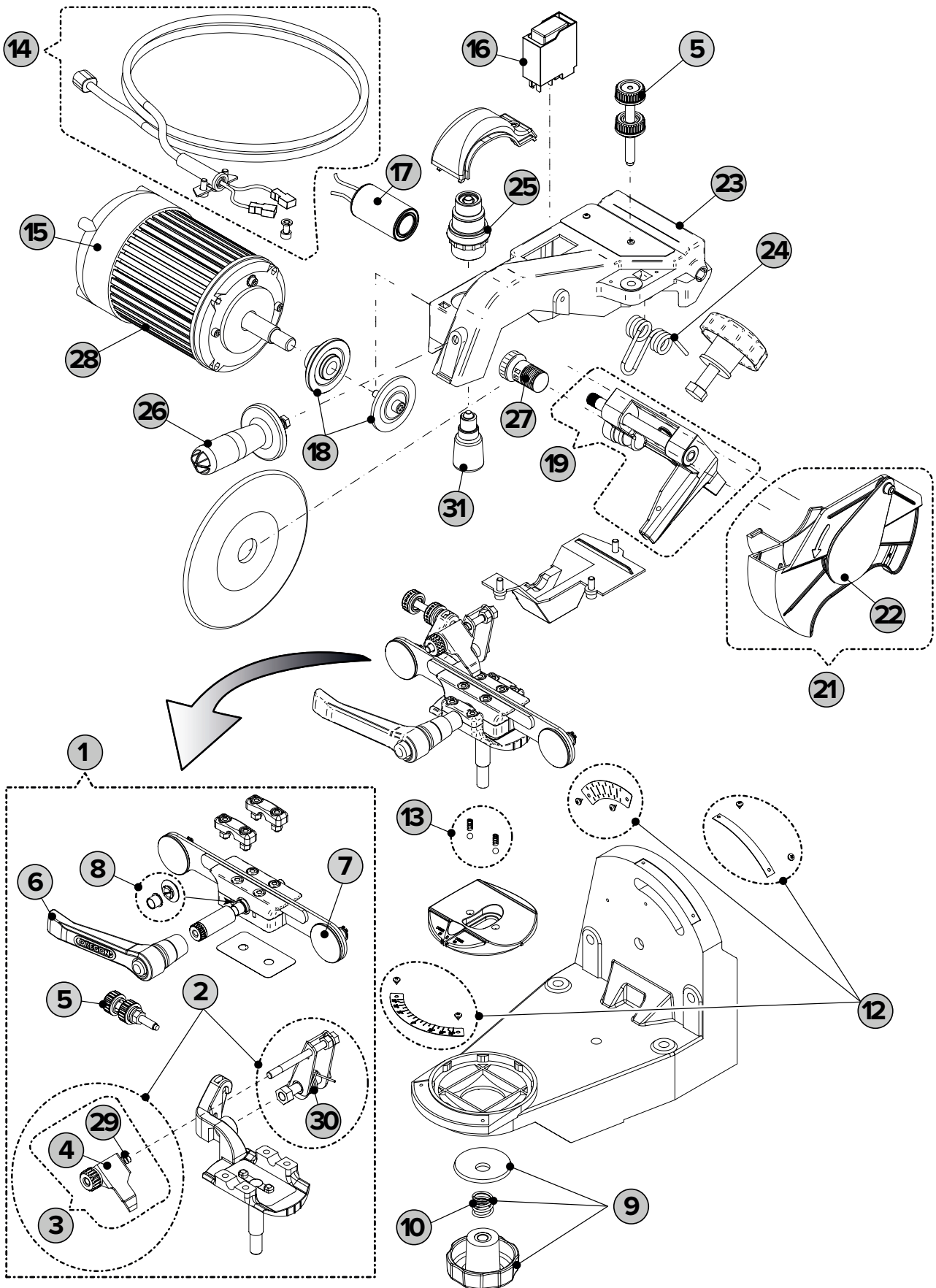
| P/N | DESCRIPTION  |
|-----|--|
| 1   | K00200169 Complete vise assembly                   |
| 2   | K00200356 Chain hold kit                           |
| 3   | K00200193 Chain stop, vise assy                    |
| 4   | K00200350 Chain stop                               |
| 5   | K00200357 Adjustment knobs, kit                    |
| 6   | K00200141 Lever, vise assy chain locking           |
| 7   | K00200175 Vise jaws, vise assy                     |
| 8   | K00200176 Vise bushing, vise assy                  |
| 9   | K00200342 Vise locking kit                         |
| 10  | K00200180 Spring                                   |
| 12  | K00200333 Scales Kit                               |
| 13  | K00200179 Spring and ball kit                      |
| 14  | K00200160 Cable kit complete with plug – 230V~     |
|     | K00200161 Cable kit complete with plug – 230V~ CH  |
|     | K00200162 Cable kit complete with plug – 230V~ AUS |
| 15  | K00200155 End motor bell                           |

| P/N | DESCRIPTION                                  |
|-----|--|
| 16  | K00200157 Switch – 230V~                     |
| 17  | K00200158 Capacitor 8 Micro-Farad – 230V~    |
| 18  | K00200355 Motor flange kit (outer and inner) |
| 19  | K00200184 Bracket, arm support               |
| 21  | K00200139 Shield wheel protector             |
| 22  | K00200140 Shield kit                         |
| 23  | K00200136 Arm, complete                      |
| 24  | K00200154 Spring, arm return                 |
| 25  | 1135264 Light socket E14 w/wires – 230V~     |
| 26  | K00200147 Handle kit                         |
| 27  | K00200149 Safety pin                         |
| 28  | K00200159 E-Motor – 230V~                    |
| 29  | K00200351 Spring                             |
| 30  | K00200352 Spring                             |
| 31  | K00200156 Light 230V~                        |

## Электросхема

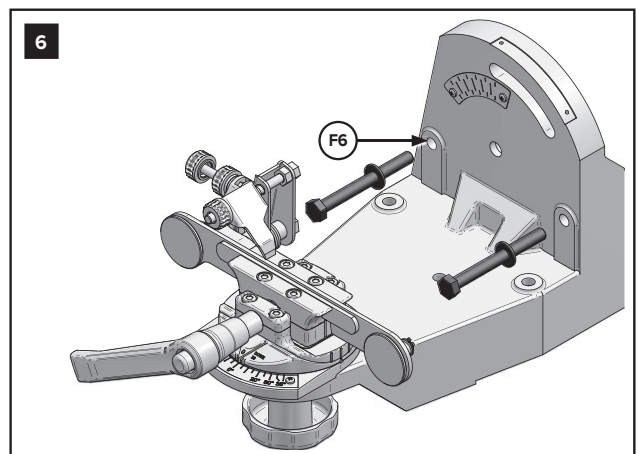
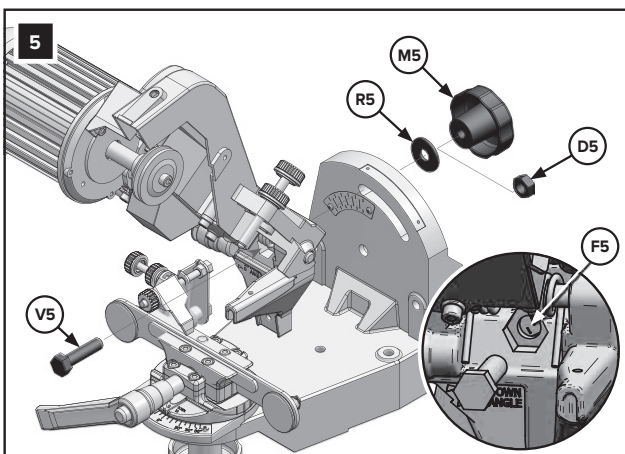
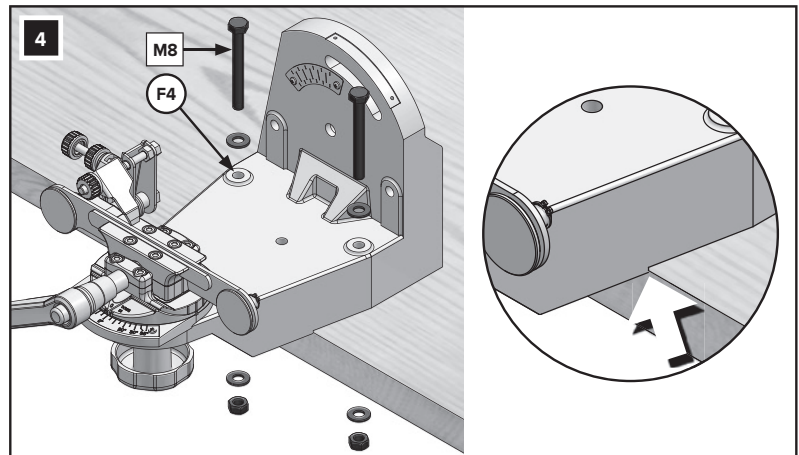
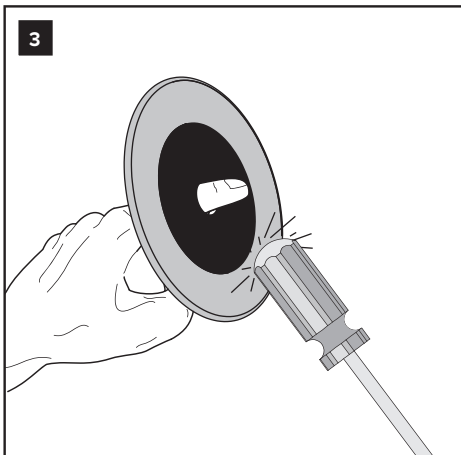
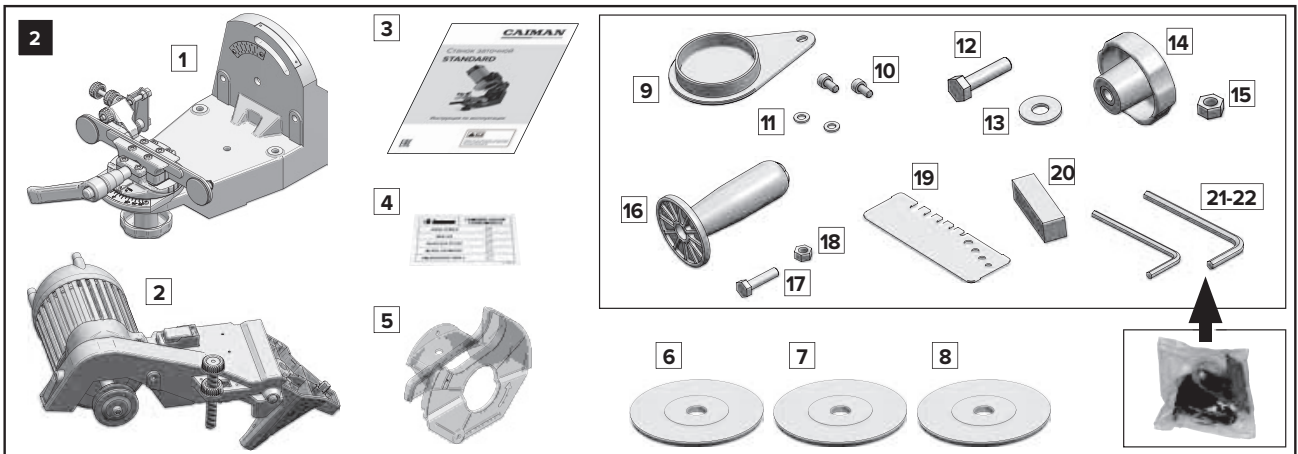
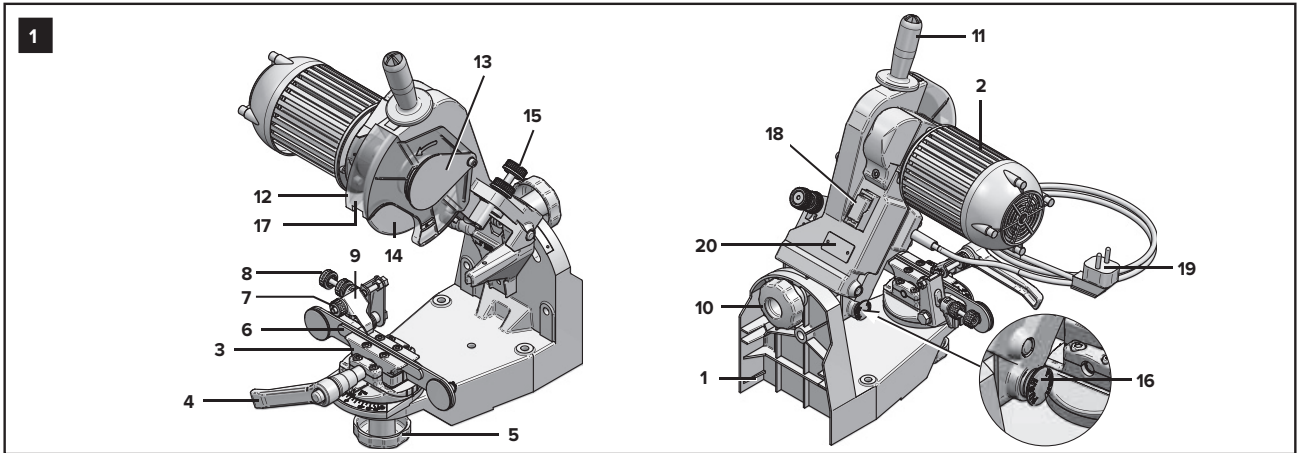


# CAIMAN



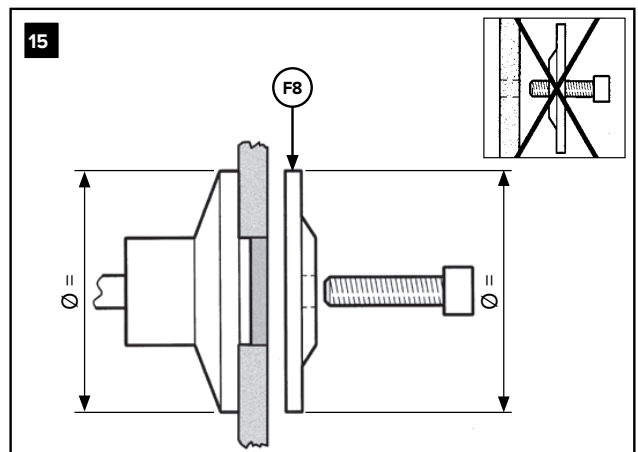
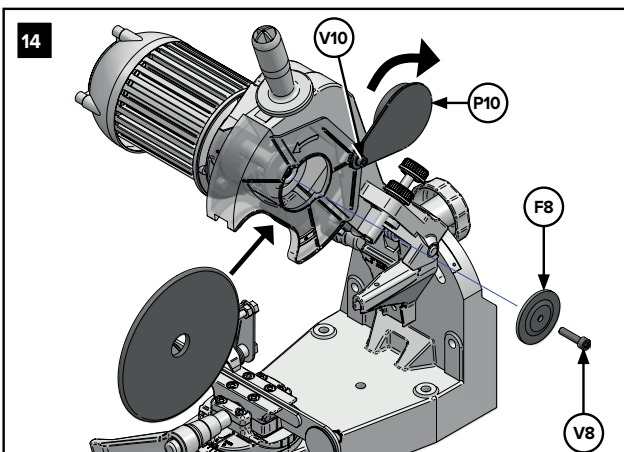
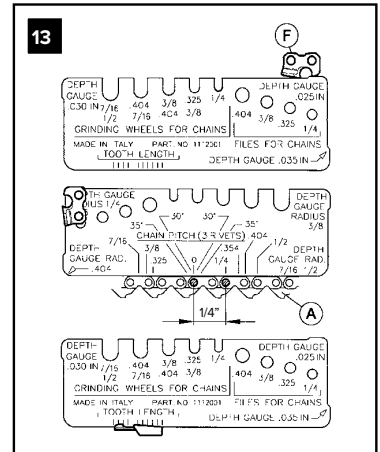
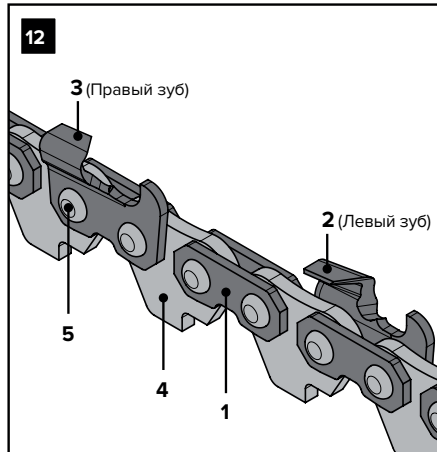
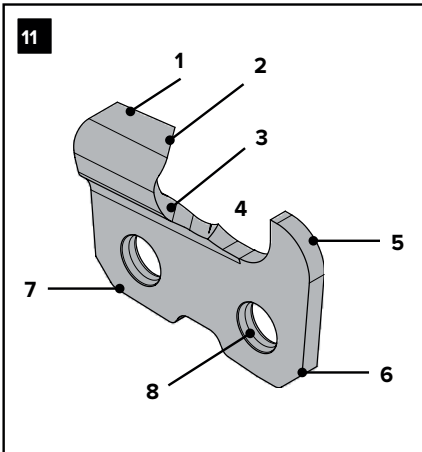
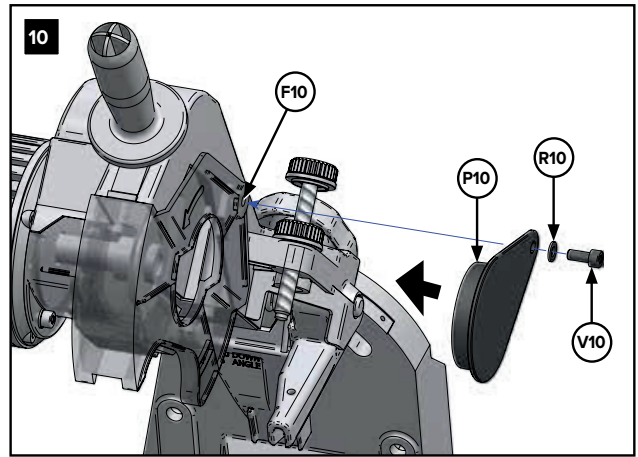
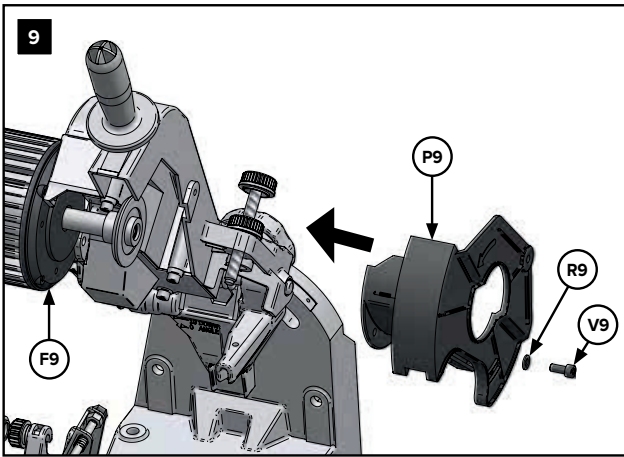
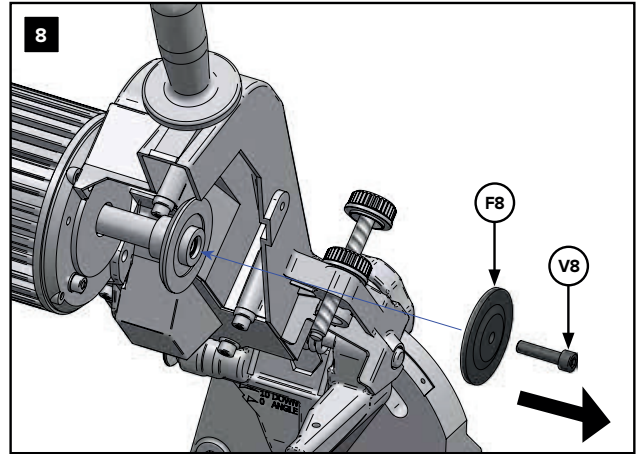
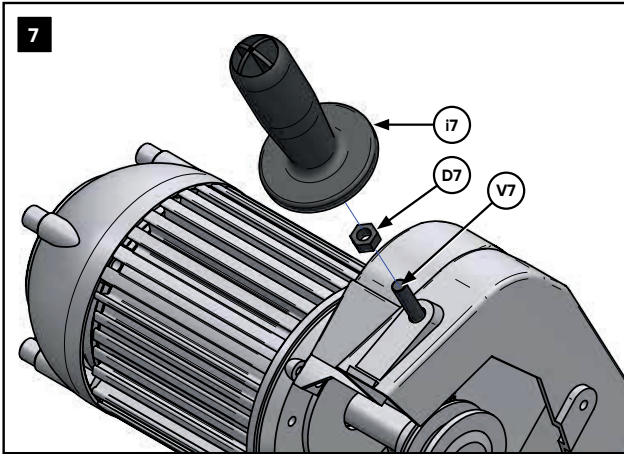
# CAIMAN

## Иллюстрированная схема сборки и настройки станка

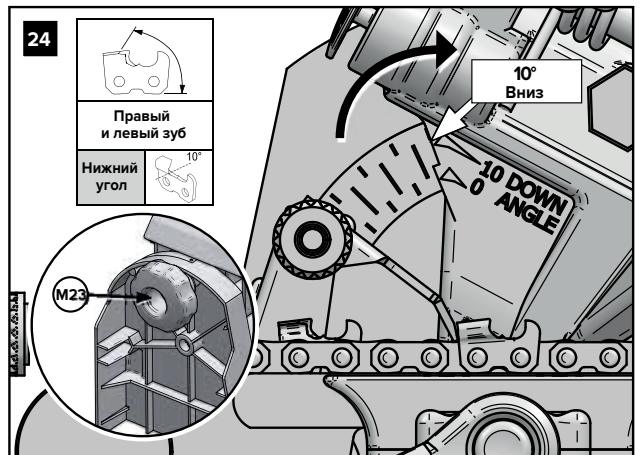
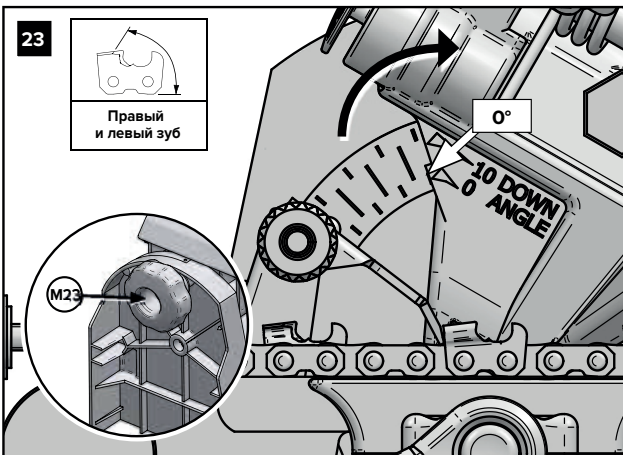
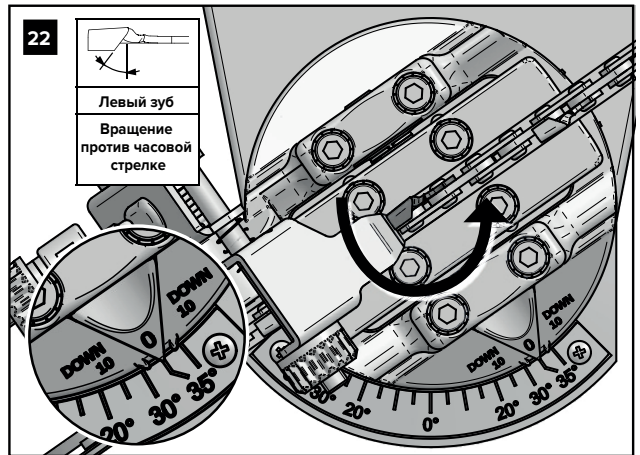
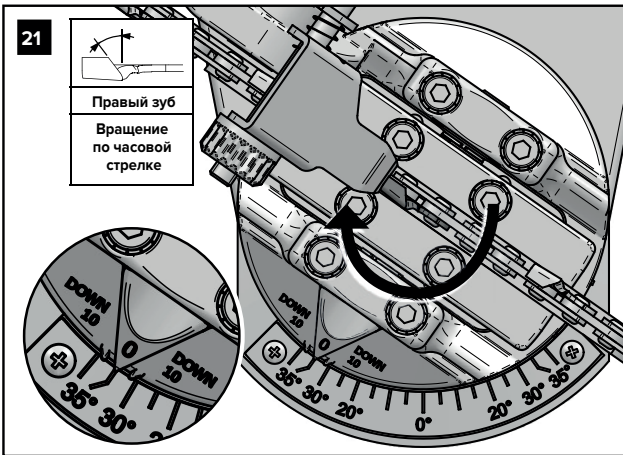
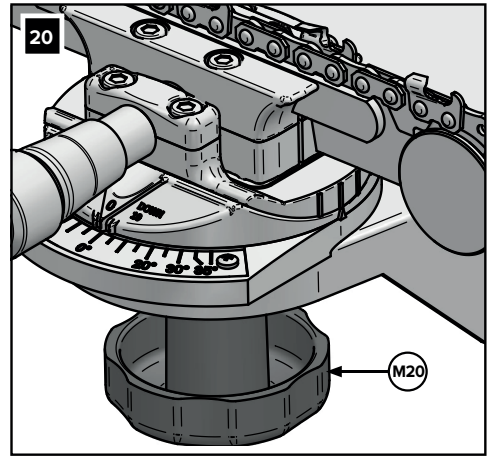
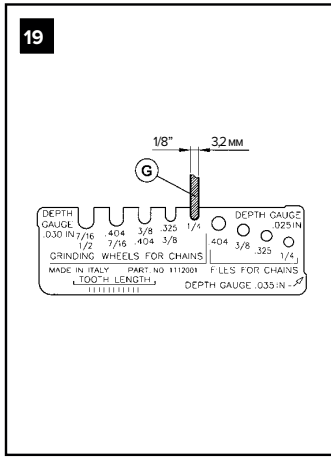
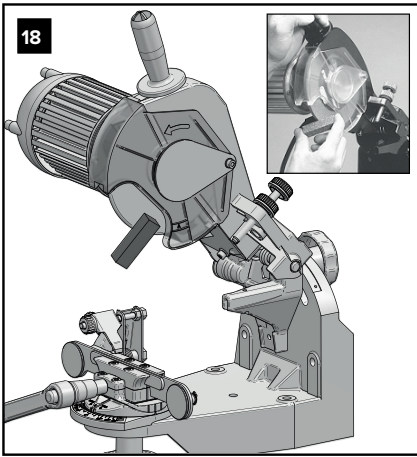
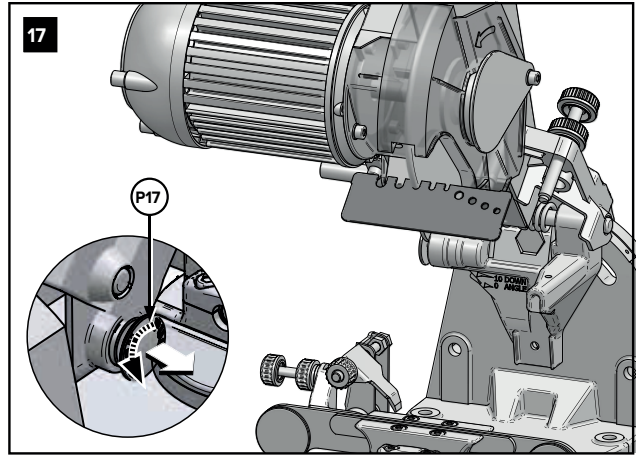
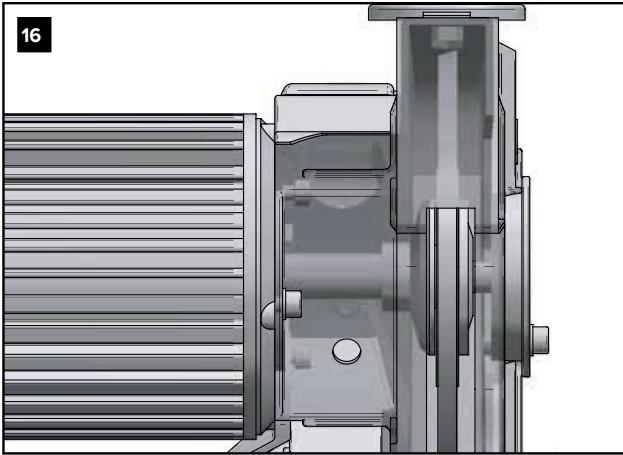




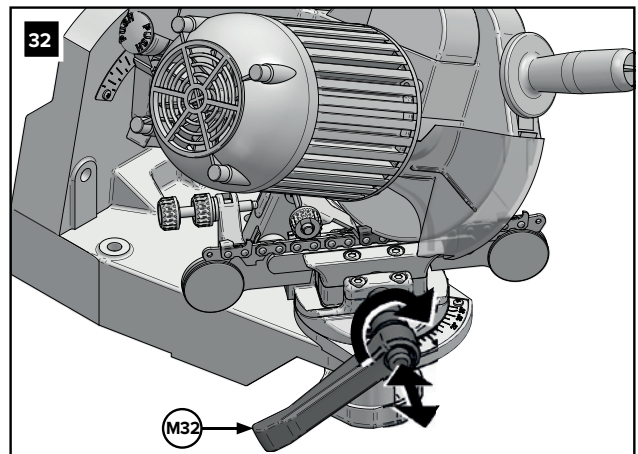
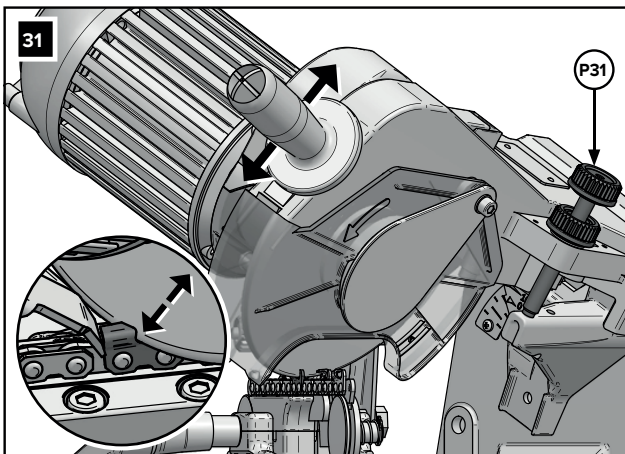
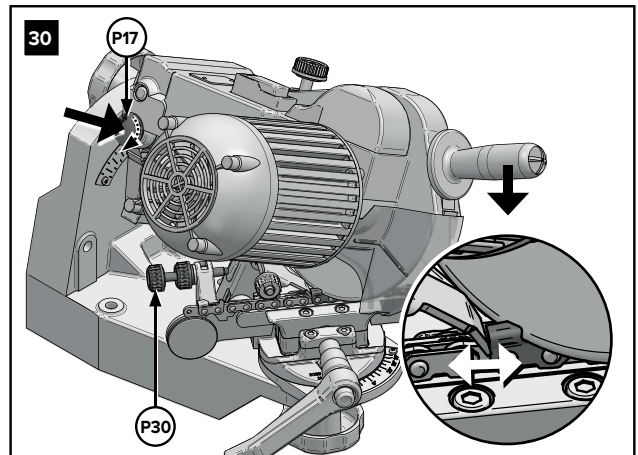
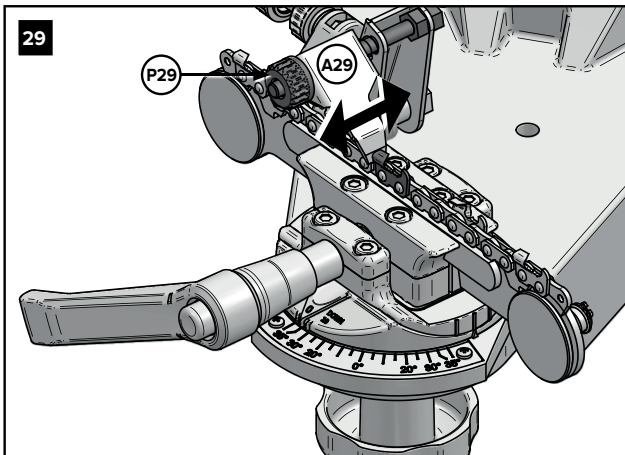
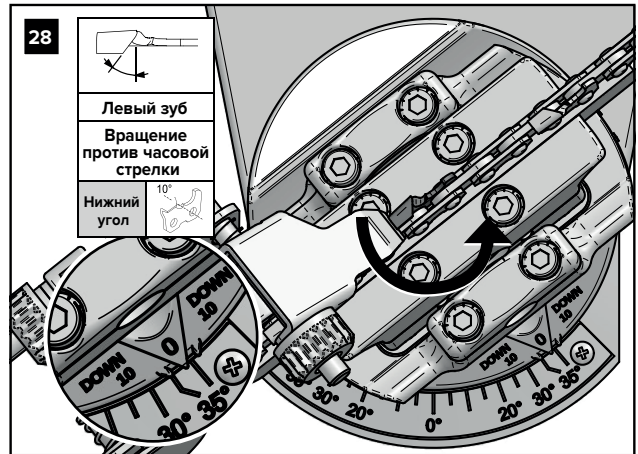
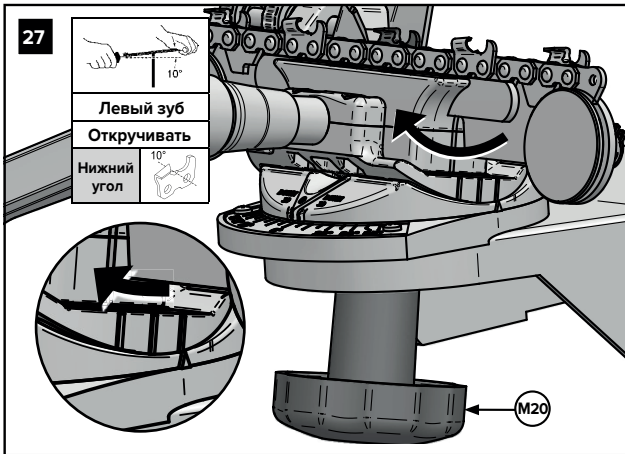
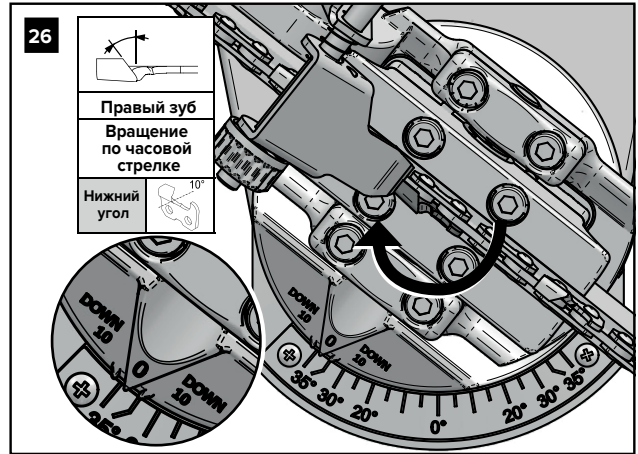
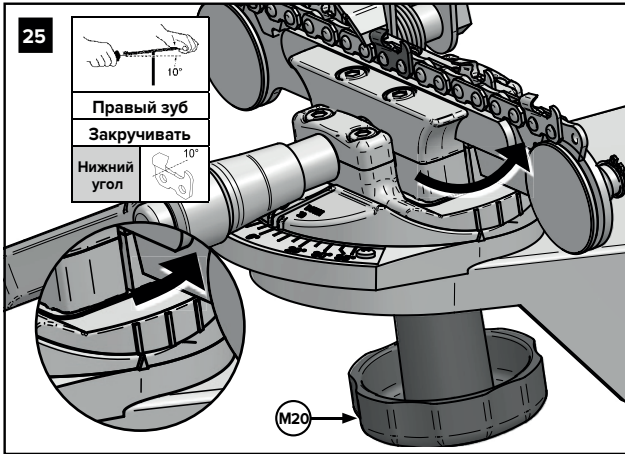
# CAIMAN



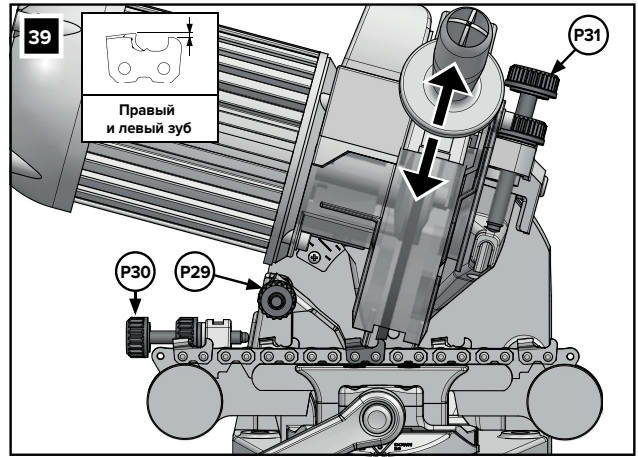
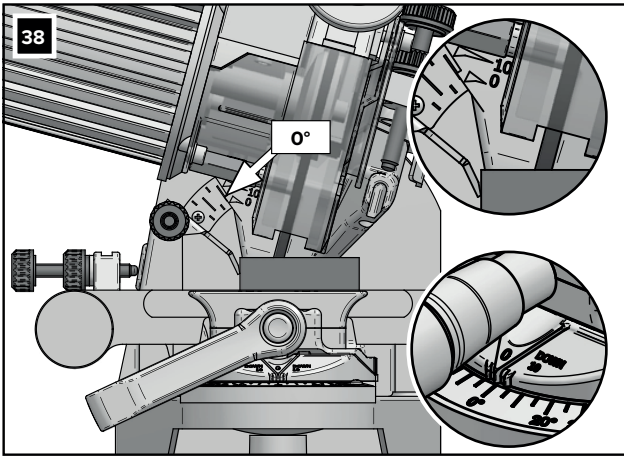
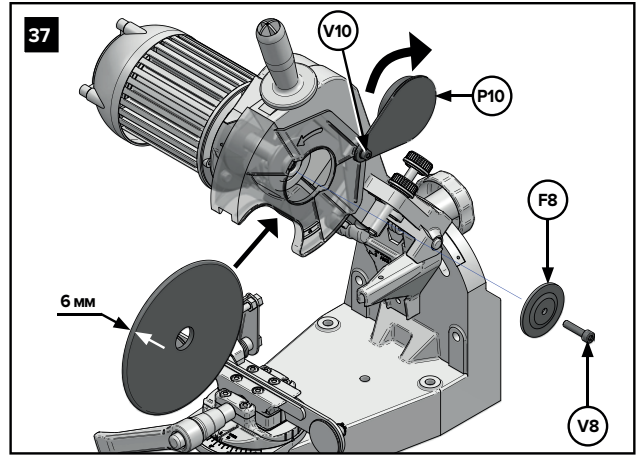
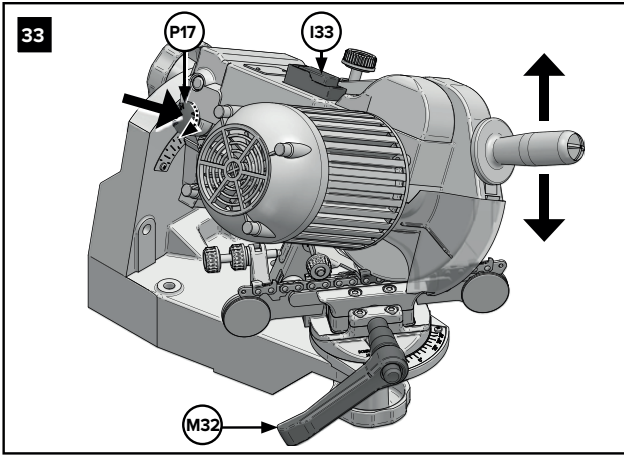
# CAIMAN



# CAIMAN



# CAIMAN



DEPTH GAUGE .025 IN  
 .030 IN 7/16 .404 3/8 .325 1/4  
 1/2 7/16 .404 3/8 .404 3/8 .325 1/4  
 GRINDING WHEELS FOR CHAINS  
 MADE IN ITALY PART. NO 1112001 FILES FOR CHAINS  
 (TOOTH LENGTH) DEPTH GAUGE .035 IN



## Гарантийные обязательства

### ГАРАНТИЙНЫЙ ПЕРИОД

Срок гарантии устанавливается в зависимости от области применения изделия, указанной в гарантийном талоне в графе «Область применения».

Изделие для Непрофессионального использования – это техника, предназначенная для ее использования потребителем (физическим лицом) исключительно для личных, семейных, домашних или иных нужд, не связанных с осуществлением предпринимательской деятельности, с нагрузкой не более 20 часов в месяц.

Изделие для Профессионального использования – это техника, предназначенная для ее использования потребителем (физическим лицом) исключительно для личных, семейных, домашних или иных нужд, не связанных с осуществлением предпринимательской деятельности, с нагрузкой не более 150 часов в месяц или для ее использования владельцем (физическим, юридическим лицом или индивидуальным предпринимателем) в предпринимательской деятельности или в иных целях, не связанных с личными, семейными, домашними и иным подобным использованием, за исключением сдачи техники в аренду, прокат. При этом под целями, не связанными с личным использованием, следует понимать, в том числе приобретение покупателем техники для обеспечения деятельности покупателя в качестве организации или гражданина-предпринимателя.

На изделия для профессионального использования, сдаваемые владельцем в прокат, аренду, гарантия устанавливается на срок 30 дней.

### УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ:

Гарантия относится только к производственным дефектам или дефектам материала, узлам и агрегатам.

Гарантийный срок начинается с даты покупки первым розничным покупателем или первым коммерческим пользователем и длится в течение указанного выше гарантийного периода.

Изделия для Профессионального использования требуют особого ухода и обслуживания. Техническое обслуживание таких изделий производится в порядке, установленном инструкцией по эксплуатации. ТО должно производиться специалистами авторизованных сервисных центров не менее 1 раза в течение 12 месяцев (плановое обслуживание), что подтверждается отметкой сервисного центра в настоящем гарантийном талоне. (В случае невыполнения или не своевременного выполнения ТО, если это явилось причиной возникновения неисправностей (дефектов) каких-либо узлов и агрегатов Изделия, Покупатель полностью теряет право на гарантию тех узлов и агрегатов, которые вышли из строя). Техническое обслуживание изделий для Непрофессионального использования производится в порядке, установленном инструкцией по эксплуатации, или должно производиться специалистами авторизованных сервисных центров 1 раз в течение 12 месяцев, что подтверждается отметкой сервисного центра в настоящем гарантийном талоне. (В случае невыполнения или не своевременного выполнения ТО, если это явилось причиной возникновения неисправностей (дефектов) каких-либо узлов и агрегатов. Изделия, Покупатель полностью теряет право на гарантию тех узлов и агрегатов, которые вышли из строя).

Естественный износ: Продукция требует технического обслуживания и периодической замены частей и узлов. Гарантийные обязательства не относятся к ремонту, необходимость которого возникает в результате естественного износа продукции или ее отдельных частей (свечи зажигания, накаливания, цепи, шины, фильтры, звездочки, все режущее оборудование, приводные ремни и детали, элементы крепления, натяжения, элементы трансмиссии и ходовой части, шланги, троса, шкивы и культиваторные фрезы) в процессе эксплуатации. Гарантия не распространяется на такие случаи, когда дефекты возникли в результате неправильного использования, отсутствия надлежащего технического обслуживания или когда повреждение произошло в процессе транспортировки, погрузочно-разгрузочных работ, складирования. Недостаточное техническое обслуживание: На срок службы продукции влияют условия, в которых она эксплуатируется, а также уход и техническое обслуживание, который она получает согласно инструкции по эксплуатации. Техническое обслуживание продукции (регулировка, чистка, замена расходных материалов, периодическое обслуживание и прочее), предусмотренное в инструкции по эксплуатации, не является гарантийным обязательством изготовителя (продавца) и оплачивается потребителем по расценкам авторизованного сервисного центра.

Информация о технически сложных товарах. Пункт 3 Перечня технически сложных товаров, утвержденного Постановлением Прави-

тельства РФ от 10.11.2011 г. № 924 включает тракторы, мотоблоки, мотокультиваторы, машины и оборудование для сельского хозяйства с двигателем внутреннего сгорания (с электродвигателем).

Согласно разъяснению Минпромторга России (письмо от 10.04.2012 г. № 08-693), к указанным машинам и оборудованию относятся: мотококосы, триммеры, кусторезы, газонокосилки, косилки для высокой травы; генераторы (бензиновые и дизельные); мотопомпы, электронасосы; бензопилы и электропилы; мойки высокого давления; дизельные, электрические и газовые нагреватели; снегоочистители роторные, малогабаритные (машины для уборки снега).

### ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК НЕ УСТАНОВЛИВАЕТСЯ НА:

1. Продукцию и детали продукции, в которые были внесены изменения или модификации, влияющие на безопасность, производительность или долговечность.

2. Ремонтные работы, неисправности и дефекты, возникшие в результате:

- Использования неоригинальных запасных частей и материалов.
- Нарушения инструкций и рекомендаций, указанных в руководстве по эксплуатации, в том числе в результате эксплуатации без надлежащего технического обслуживания.
- Заедания или поломки деталей, вследствие работы с недостаточным количеством смазочных материалов, а также использования несоответствующей марки масла.
- Подтекания карбюраторов, заклинивания клапанов, засорения топливо-проводов или иными неисправностями, вызванные использованием старого (более 30 дней хранения) или загрязненного топлива (бензина, дизельного топлива и т.д.).
- Неквалифицированного ремонта или регулировки присоединяемых деталей или узлов, муфт сцепления, трансмиссий и т.п.
- Повреждения или износа деталей, вызванных попаданием абразива (грязи), из-за неправильной сборки, нерегулярным уходом и нарушением условий эксплуатации.
- Повреждения деталей из-за превышения допустимых оборотов, перегрева, блокировки травой, грязью, мусором, чрезмерной вибрации, вызванной плохим закреплением или неадекватной балансировкой режущего оборудования.

3. Комплектующие и составные части инструмента, аксессуары.

- Все пластиковые / пластмассовые детали, навесное оборудование и пр.
- Детали, подверженные естественному износу (свечи зажигания, накаливания, цепи, шины, фильтры, звездочки, все режущее оборудование, приводные ремни и детали, элементы крепления, натяжения, элементы трансмиссии и ходовой части, шланги, троса, шкивы и культиваторные фрезы).
- Внешние механические, термические, аварийные, кислородные воздействия на инструмент, а также ненормированных нагрузок.
- Техническое обслуживание продукции (регулировка, чистка, замена расходных материалов, периодическое обслуживание и прочее), предусмотренное в инструкции по эксплуатации, не является гарантийным обязательством изготовителя (продавца) и оплачивается потребителем по расценкам авторизованного сервисного центра.

Гарантия исключает действия обстоятельств непреодолимой силы, находящиеся вне контроля производителя.

В соответствии с законом, на данное изделие изготовителем установлен срок службы 10 лет с момента продажи изделия магазином. Правила безопасности и эффективного использования изделия изложены в Инструкции по эксплуатации. По истечении установленного срока службы изготовитель не несет ответственности за безопасность изделия.

В случае несвоевременного извещения о выявленных неисправностях, продавец, импортер или уполномоченная организация вправе отказать полностью или частично от удовлетворения предъявляемых претензий (ст. 483 ГК РФ).

Использование инструмента потребителем признается акцептом условий настоящего договора присоединения (оферты) по дополнению и уточнению ответственности изготовителя (продавца) в отношении недостатков инструмента (ст. 438 ГК РФ).

Заводской брак определяется экспертной комиссией авторизованного сервисного центра.



**EAC**

**Производитель:**

Текомек С.р.л.  
Страда Делла Мирандола, 11,  
42124, Реджио-Эмилия – Италия

**Импортер:**

ООО «Дистрибьюторский Центр Юнисоо»  
Ленинградское шоссе, вл. 29 Г, г. Химки,  
Московская область, 141402  
Российская Федерация • [www.unisaw.ru](http://www.unisaw.ru)  
Дата изготовления указана на упаковке

**CAIMAN**

Профессиональная садово-парковая техника  
[www.caiman.ru](http://www.caiman.ru)

Мы оставляем за собой право на изменение комплектации, технических характеристик и внешнего вида моделей без предварительного уведомления.

Гарантийные обязательства указаны в гарантийном талоне.

Назначенный срок хранения данной техники (продукции) не ограничен.

Срок службы с момента продажи изделия 10 лет.

Решение об изъятии из эксплуатации и о направлении техники (продукции) в ремонт принимается пользователем техники (продукции) в соответствии с предусмотренными в настоящем руководстве (инструкции) указаниями по использованию техники (продукции) и мерами по обеспечению безопасности, которые необходимо соблюдать при эксплуатации техники (продукции).

Утилизация данной техники производится по окончании срока службы в соответствии с нормами и правилами утилизации, установленными для данного вида техники на территории государства ее обращения.