

# Руководство по эксплуатации

Качество заточки и надёжность работы устройства во многом зависят от его правильной эксплуатации, поэтому перед сборкой и пуском необходимо внимательно ознакомиться с настоящим руководством.

**НЕ ПРИСТУПАЙТЕ К СБОРКЕ И ЭКСПЛУАТАЦИИ устройства, НЕ ИЗУЧИВ РУКОВОДСТВО ПО ПРИМЕНЕНИЮ.**

## ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Настольное устройство ПРОФИЛЬ (далее устройство) представляет универсальное заточное приспособление, предназначенное для поддержания углов между абразивом и заточными гранями объекта. В базовой комплектации - служит для ручной заточки, доводки и правки ножевых лезвий.

Устройство предназначено для эксплуатации в следующих условиях: температура окружающей среды от 1 до 35 °С; относительная влажность воздуха до 80 % при температуре 25 °С.

Приобретая устройство, проверьте его работоспособность, комплектность, отсутствие внешних повреждений.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ (в базовой комплектации)

Высота установочной втулки ( по входному отверстию до стола), мм	135	
Расстояние от губки зажима до шарнирной стойки, мм		280
Ширина захвата пружинного зажима, мм		32
Захват пластин толщиной не более, мм		4
с дополнительными прокладками не более, мм		6
Длина бруска максимальная, мм		210
минимальная, мм		110
Ширина зажимов держателя бруска, мм		28
Высота зажимов держателя бруска, мм	7	
Угол заточки, градусы		8 – 27
Отклонение плоскости зажима от базовой, градусы		± 0,25
Габаритные размеры (без насадок и направляющей), мм		100x175x250
Вес, кг		2.5

*По мере совершенствования технических характеристик модели информация об изменениях в конструкции и комплектности будет отражаться в «Руководстве» или прилагаться отдельным листом в дополнениях к «Руководству».*

## КОМПЛЕКТНОСТЬ

В базовый комплект (Рис.1) входит:

1. Корпус устройства в сборе 1 шт.
2. Одиночный симметричный зажим шириной 32 мм 1 шт.
3. Держатель бруска 1 шт.
4. Направляющая штанга 390 мм 1 шт.



5. Струбцина с захватом до 50 мм

1 шт.

### **УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ**

1. Ознакомьтесь с назначением, устройством, принципом действия и областью применения изделия.
2. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами.
- 3 Не рекомендуется устанавливать и работать в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%. Позаботьтесь о хорошем освещении рабочего места.
4. Используйте устройство по назначению. Не рекомендуется самостоятельное проведение модификаций устройства, а также использование его для работ, на которые оно не рассчитано.
5. Контролируйте исправность деталей устройства, правильность регулировки, соединений подвижных деталей, правильность установок под планируемые операции. Любая неисправная деталь должна ремонтироваться или заменяться.
6. Содержите устройство в чистоте, в исправном состоянии, правильно его обслуживайте.
7. Пользуйтесь ограничительными кольцами для защиты рук от соприкосновения с заточенными лезвиями.

### **РАСПАКОВКА**

1. Распакуйте устройство и все комплектующие детали.
2. Проверьте комплектность устройства.  
Внимание: На некоторые детали нанесено защитное и смазочное покрытие. Для обеспечения правильной сборки и работы, снять покрытие. Защитное покрытие легко удаляется уайт-спиритом с помощью мягкой салфетки. Агрессивные растворители (типа №646) могут повредить крашеную поверхность. Тщательно протрите все детали чистой сухой салфеткой, и смажьте жидким маслом сопрягаемые подвижные поверхности.

## СОСТАВ УСТРОЙСТВА (Рис.2)

Устройство состоит из следующих сборочных единиц и деталей:

1. Корпус.
2. Струбцина.
3. Одиночный зажим.
4. Держатель бруска.
5. Направляющая штанга.
6. Втулка подъема и регулировки углов.
7. Промежуточная втулка.
8. Установочный поворотный узел.
9. Шкала углов со стрелкой.
10. Ограничительные кольца.
11. Шарнирный узел.
12. Рукоятка фиксации подъема.
13. Втулка поджатия зажима бруска с пружиной.
14. Контргайка плавного подъема.
15. Прижимная пластина упора поворотного узла.
16. Винты крепления плоских пружин зажима.
17. Регулировочные и зажимные винты.
18. Винты крепления опорной планки.
19. Пружина хвостовика.
20. Осевой хвостовик.
21. Стойка подъема шарнирного узла.



## СБОРКА

**ВНИМАНИЕ! НЕ ПЫТАЙТЕСЬ ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ УСТРОЙСТВО ДО ОКОНЧАНИЯ МОНТАЖНЫХ РАБОТ И ВСЕХ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ ПРОВЕРОК В СООТВЕТСТВИИ С ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ**

### Монтаж устройства

1. Устройство должно устанавливаться на прочной ровной поверхности стола или верстака. При выборе места для установки устройства убедитесь, что рабочее место достаточно освещено и, что оператор не будет работать в собственной тени.
2. Для повышенной устойчивости корпус устройства должен быть надежно прикреплен к столу штатной струбциной. Убедитесь в наличии демпферных прокладок на обеих лапках струбцины и подошве корпуса.

### Сборка устройства

(Рис.2)

1. Снимите с осевого хвостовика зажима 20 крепежный винт с шайбами и пружиной 19. Ослабьте винт-ручку 23 на 2 - 3 оборота, вставьте хвостовик во втулку поворотного узла и верните на место снятые детали в обратной последовательности. Выдвигая вперед зажим и поворачивая его на пол оборота, убедитесь, что вращательно- поступательное движение зажима происходит свободно без заеданий.
2. Первоначальная установка зажима может сопровождаться легким заеданием, связанным с загрязнением втулки или хвостовика при транспортировке. В этом случае необходимо тщательно протереть места соединений салфеткой, смоченной уайт-спиритом, смазать машинным маслом, провернуть несколько раз вокруг оси. Если таким способом устранить заедание не удастся, допускается

бережно почистить поверхность оси хвостовика шлифовальной шкуркой не менее № 800.

3. Соедините держатель бруска 3 и направляющую штангу, ввинчивая ее в удлиненную гайку примерно на половину длины гайки. Соединение зафиксируйте контргайкой и проверьте соосность штанги. Улучшение соосности подберите разворотом направляющей штанги.

4. Проверьте работоспособность шарнирного узла и при необходимости смажьте подвижные части. Вставьте направляющую штангу во втулку шарнира и проверьте свободный ход на всей длине.

## ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### Подготовка к работе

Внимание! При настройке, подготовке и обслуживании заточного устройства будьте внимательны и оберегайте подвижные части от повреждений и ударов. После окончания работы с устройства снимите держатель со штангой и храните в разъединенном состоянии.

Примечание. Подготовительные работы в полном объеме, указанном в инструкции, проводятся в случае повышенных требований к точности установки углов или сбоя настроек, произошедших при разборке, механических воздействий, удара и т.п. Для проведения настройки пользуйтесь мерительным инструментом (линейками, угломерами, шаблонами) с определяемой точностью.

1. Подготовку устройства к работе следует начать с настройки симметричного зажима (Рис.2).

- Для настройки симметрии губок ослабьте шесть винтов 16 с обеих сторон зажима. Выравнив симметрию губок относительно базовой пластинки с осевым хвостовиком, снова подтяните винты. Во время выравнивания прижимные винты 17 должны быть в ослабленном состоянии.
- Подберите для выравнивания граней сжатия зажима относительно базовой поверхности ровную не широкую (15 – 30 мм) пластину толщиной 1,5 – 4 мм и длиной 100 – 200 мм. Зажмите пластину в средней ее части. После установки пластины замерьте углы наклона относительно уровня стола до и после разворота на 180° в поворотной оси. Корректировку наклона «вправо – влево» производить при помощи упора поворота 24, положение которого фиксируется винтами 18, наклон пластины «вперед – назад» настройкой симметрии губок.
- Закрепление ножа в симметричном пружинном зажиме (Рис.3) производится винтами 1, 2 в следующей последовательности: сначала при ослабленном среднем винте 1 подберите положение двух передних винтов 2 до легкого касания губок пластины. Затем, закручивая средний винт 1, зажмите пластину и проверьте на просвет сжатие рабочих плоскостей. При небольшой тренировке можно легко освоить приемы сжатия клинков различного сечения. Некоторые примеры приведены на рис.3( а б с).
- Внимание! Для того, что бы дольше сохранить резьбу винтовых соединений 1, 2 постарайтесь придерживаться правил. Не начинайте ослабление сжатия зажима с отворачивания одного из пары винтов 2. Для ослабления и конечного затягивания по возможности всегда используйте винт 1. Винты 2 вращайте «в холостую» для регулировки и выравнивания плоскостности сжатия губок.
- Для зажима сечений клинков более 3 мм и с большими углами спусков ( до 12° ) используйте дополнительные прокладки между базовой пластинкой зажима и

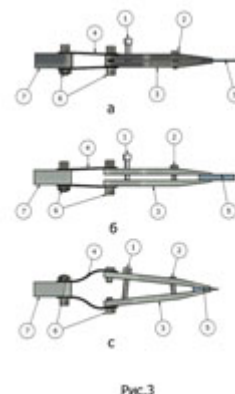
плоскими пружинами. Если Вы планируете работу с такими ножами, заявите об этом при размещении заказа.

- Для сохранения поверхности клинков от механического воздействия металлических губок зажима, предлагаем использовать губки с полимерным покрытием ( по желанию заказчика).

Примечание. Полимерное покрытие имеет толщину 0,5 - 0,7 мм и поэтому повышает минимальный угол заточки на 2 - 3°.

2. Губки держателя абразивных брусков шириной 28 мм, высотой 7 мм имеют скосы в 20°. Надежно захватывают практически любые абразивные бруски длиной от 110 до 210 мм. Выбор абразива зависит от вида работ. После установки абразивного бруска в держателе настройте ограничительные кольца 10 (рис.2) так, чтобы они не мешали движению по всей длине и упирались во втулку за несколько миллиметров до начала бруска.

3. Настройка углов заточки двухступенчатая, обеспечивается предварительным подъемом промежуточной втулки 7 (Рис.2) и точной резьбовой подстройкой стойки во втулке 7.. После каждой установки пользуйтесь рукояткой фиксации 12 и контргайкой плавного подъема 14. Перед началом работ настройте измерительную угловую шкалу 9. Для этого установите направляющую штангу в шарнирный узел, поставьте брусок на лезвие ножа в месте зажима. Замерьте угол между бруском и базовой пластинкой зажима 7 (Рис.3). Откорректируйте стрелочные показания подгибом у основания стрелки.



### Выполнение работ

Внимание! При установке, настройке и во время выполнения заточных работ, оберегайте руки от порезов об острые кромки ножа.

1. Перед началом выполнения работ убедитесь в правильности настройки устройства.
2. Перемещение держателя с бруском во время заточки должно быть равномерным, плавным без резких движений и излишнего давления рук.
3. Пользуйтесь в качестве приемов для заточки лезвий многочисленными рекомендациями в интернете на специализированных форумах.
4. По завершении работ снимите держатель, брусок и нож, очистите устройство от загрязнений сухой салфеткой

### Обслуживание

1. Содержите устройство и рабочее место в чистоте. Не допускайте накопление пыли и грязи на рабочих поверхностях устройства. Освобождайте все трущиеся узлы, и детали от пыли и грязи.
2. Заменяйте изношенные детали по мере необходимости.
3. Устройство всегда необходимо проверять перед работой. Все неисправности должны быть устранены, и выполнены регулировки. Проверить плавность работы всех узлов и деталей.
4. После окончания работы удалить грязь с устройства и тщательно очистить все поверхности. Рабочие поверхности должны быть сухими, слегка смазаны маслом.
- 5., Проверять состояние крепления и положения всех сопрягаемых деталей, узлов и механизмов устройства после 50 часов наработки.
6. Для смазки подвижных сопрягаемых поверхностей устройства применять машинное масло. Перечень деталей и узлов для смазки указан в таблице 1.

Таблица 1.

№	Наименование	№ позиции рис.2
1	Винтовая пара струбцины	2
2	Поворотная втулка и хвостовик зажима	8, 20
3	Шарнирный узел	11
4	Втулка подъема	6
5	Винт и контргайка стойки подъема	21, 14
6	Регулировочные винты зажима	17
7	Винтовая пара рукоятки фиксации поворота	23
8	Втулка направляющей штанги	5

#### **Возможные неисправности и методы их устранения**

1. Повреждение или износ резьбовых соединений, наиболее часто встречающаяся неисправность. Особенно на регулировочных винтах пружинного зажима. Для профилактики этой неисправности рекомендуем не использовать винты без смазки, а так же соблюдать последовательность манипуляций с регулировочными винтами ( см. Подготовка к работе. п. 1). Если произошел износ или повреждение винта 1 (рис.3) снимите и замените его, но перед этим до вывинчивания сточите пятку винта, так как во время работы происходит сминание резьбы на конце винта. Не прикладывайте усилий при вывинчивании винтов 1, 2 во время ремонта, так как это может привести к повреждению резьбы на губках зажима.
2. При выявлении неисправных деталей, ремонт которых для Вас затруднен, обращайтесь к поставщику изделий.

## **Что нового за 2015г.**

- центральный трехосевой шарнирный узел: имеет регулировку люфтов и двухступенчатую систему настройки угла заточки.
- материал направляющей втулки ковкий чугун, имеет повышенную износостойкость, обеспечивает необходимую плавность хода
- за счет применения шарнирного узла без смещения новый корпус с усиливающими элементами не имеет изгиба
- применяется новое более эстетичное и износостойкое покрытие "муар"
- изменен материал зажимных губок на каленую легированную сталь. каленые губки имеют более длительный срок службы и позволяют прилагать большее

усилие при зажатии инструмента. такие губки комплектуются калеными винтами двух типоразмеров, в комплекте короткие и длинные

- новая соединительная муфта держателя абразива и направляющей штанги минимизирует отклонение соосности данного соединения имеет более эстетичный вид
- появилась новая опция "подставка". она дает возможность разместить точилку в любой точке поверхности верстака не привязываясь к краю
- также появилась опция шлифовки всех поверхностей зажима
- в комплект входят новые полиуритановые ножки фирмы ЗМ
- в майской партии будет реализован штатный парковочный механизм а также будет применен новый узел сопряжения рамки и зажимных губок более точный и жесткий
- опция шлифовки губок
- каленые губки. была сталь 3, теперь сталь 45 легированная.
- все винты на зажиме каленые, класс прочности 12.9
- в комплект зажимов включены более короткие винты, это позволяет расширить диапазон углов заточки не прибегая к замене винтов. винты черные каленые класс прочности 12.9
- новый узел сопряжения рамки и зажимных губок. крепление жесткое, губки не болтаются относительно рамки, углы при развороте зажима сохраняются лучше. мягкость хода при перемещении губок.
- соединительная муфта держателя абразива и направляющей штанги, минимизирует отклонения по соосности
- новое матовое порошковое покрытие "муар"
- новые полиуритановые ножки "ЗМ" bironon, более прочные, упругие, лучше приклеиваются
- опция "подставка"
- новшества внедренные в конструкцию ранее: [центральный трехосевой] шарнирный узел, прямая станина