

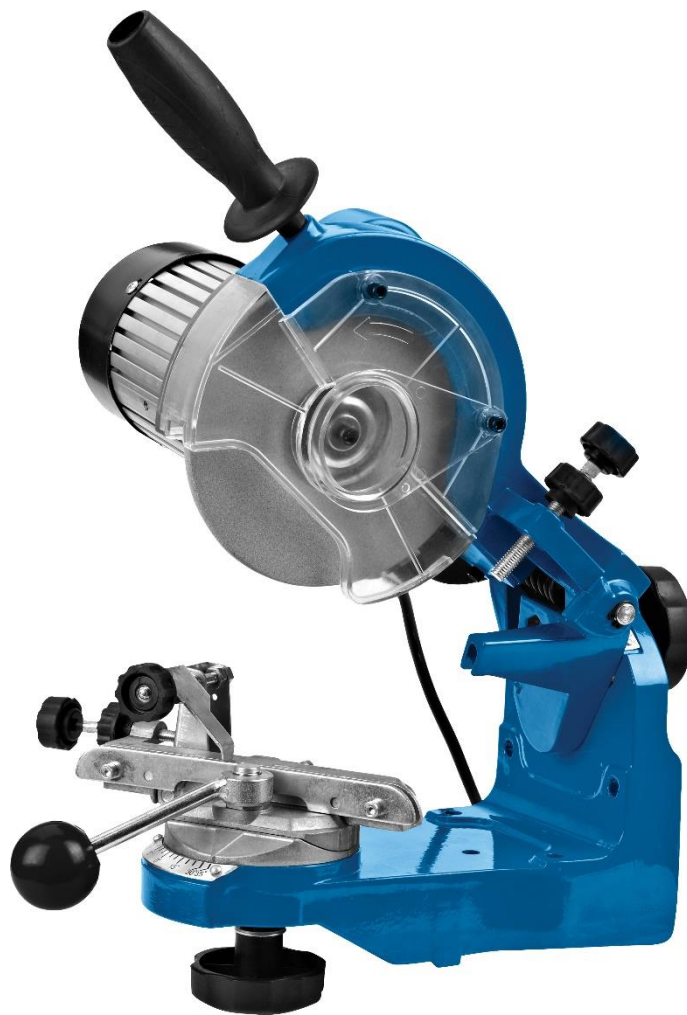


BULL



Operating instructions and maintenance

Chain sharpening machine BGC 1423





EN English
RU Русский

- 2
- 28



Dear customer!

Company  BULL expresses its deepest gratitude to you for purchasing this instrument.

Products under this brand are  BULL constantly being improved and refined. Therefore, technical specifications, design, and components are subject to change without notice. We sincerely apologize for any inconvenience this may cause.

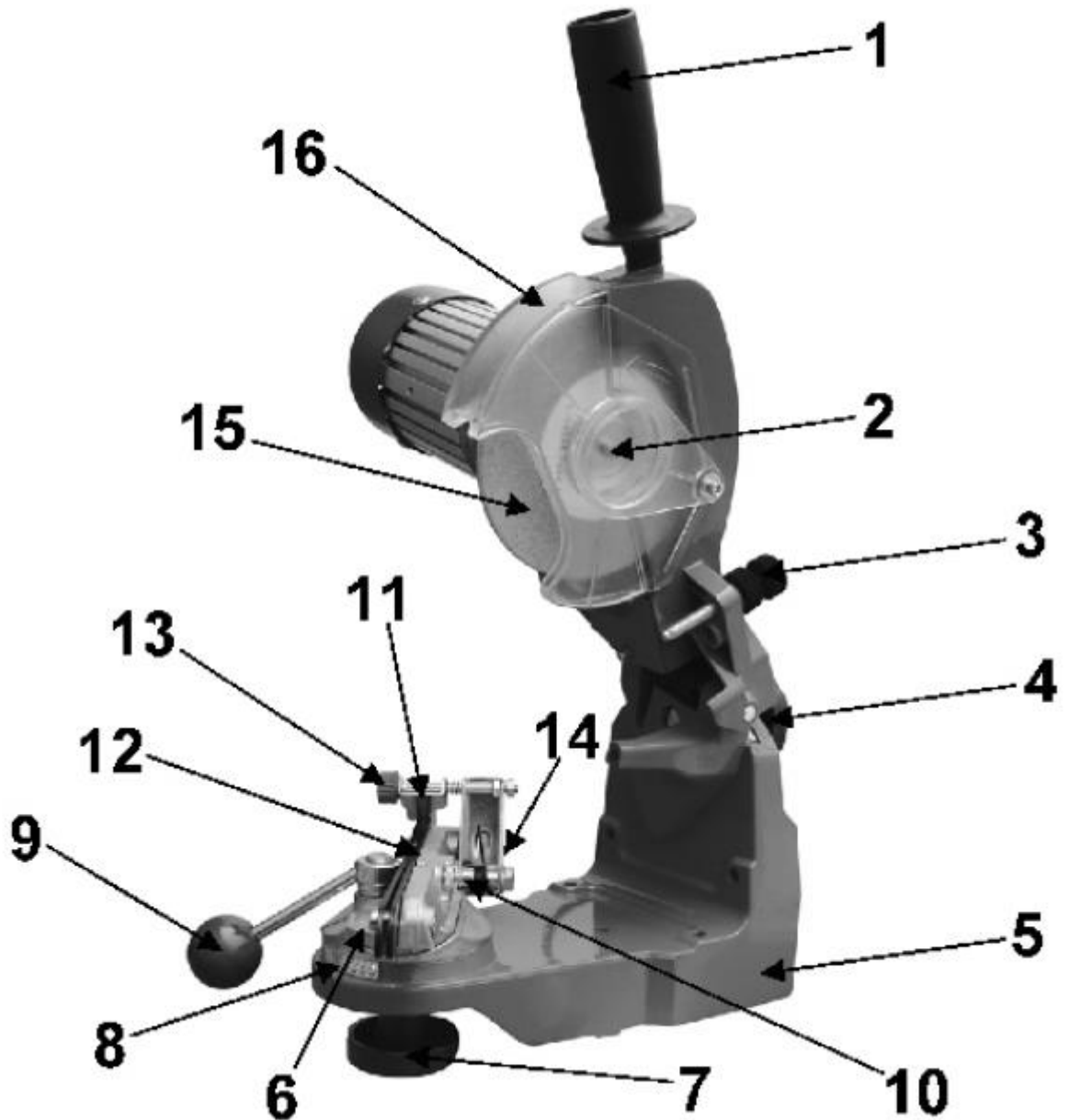
This chain sharpening machine is highly durable and guaranteed to be reliable. This model is designed for dry sharpening of saw chains.



Please read this operating and maintenance manual carefully. Keep it in a safe place.

CAUTION - To reduce the risk of injury, please read the operating instructions.

This equipment is not intended for use by persons (including children) with reduced physical, sensory, or mental capabilities, or lack of experience and knowledge, unless they have been given supervision or instruction concerning use of the appliance by a person responsible for their safety. Children should be supervised to ensure that they do not play with the appliance.

Equipment Description

1. Lever
2. Side protection of the sharpening disc
3. Sharpening depth adjustment screw
4. Cutting edge angle adjustment wheel
5. Base
6. Stand with screw clamp
7. Sharpening angle adjustment wheel
8. Scale
9. Clamping lever
10. Middle distance adjustment screw
11. Guide valve
12. Screw clamp
13. Guide position adjusting screw
14. Adjusting screw

- 15. Sharpening disc
- 16. Protective cover

Delivery set

- Operation manual 1 pc;
- Machine bed 1 piece;
- Movable part of the machine 1 pc;
- Key 2 pcs;
- Template 1 pc;
- Correct block 1 pc;
- Control handle 1 pc;
- Screw 1 pc;
- Sharpening disk - 2 pcs;
- Washer;
- Adjusting nut;

Technical specifications

Parameter name	BGC 1423
Network parameters, V/Hz	230 / 50
Power, W	230
Disc rotation speed, rpm	3000
Protection class	IP20
Sharpening disk diameter, mm	145
Landing diameter, mm	22.22
Cable length, m	1.8
Sound power level, dBA	83
Horizontal sharpening angle adjustment range in both directions, degrees	0-35
The range of adjustment of sharpening angles vertically, degrees	50-90
Weight, kg	5.5

The stated technical characteristics may vary within $\pm 5\%$.

Safety regulations

SAVE THESE INSTRUCTIONS

Caution! Power tools are hazardous equipment.

When using a power tool, STRICTLY follow these basic safety precautions to reduce the risk of electric shock, injury, or fire.

Read and understand these instructions before using a power tool. Keep these safety instructions in a safe place.

Workplace



Operation and maintenance instructions Chain sharpening machine

Keep your work area clean and well-lit. Cluttered, poorly lit work areas can lead to injuries. Do not use power tools in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases, or dust. Power tools create sparks that may ignite dust or fumes. Keep children and visitors a safe distance from operating power tools. Avoid distractions as this may cause you to lose control of your work and result in injury.

Electrical safety

Before turning on, check that the power supply voltage of your power tool matches the mains voltage; check the cable, plug, and socket for proper operation. If these parts are faulty, further use is prohibited.

Avoid body contact with grounded surfaces such as pipes, radiators, stoves, and refrigerators. The risk of electric shock increases dramatically if your body comes into contact with a grounded object.

If using a power tool in wet areas is unavoidable, the power to the tool must be supplied through a circuit breaker that shuts off the tool in the event of a leak. Rubber electrician's gloves and safety shoes will further enhance your personal safety.

Do not expose power tools to rain or wet conditions.

Water entering a power tool significantly increases the risk of electric shock.

Handle the power cord carefully. Never use the cord to carry a power tool or pull the plug from the outlet. Keep the cord away from high temperatures, oily liquids, sharp edges, or moving parts. Replace a damaged cord immediately. A damaged cord increases the risk of electric shock.

When using power tools outdoors, use extension cords specifically designed for this purpose.

Personal Safety

Stay alert, watch what you are doing at all times, and use common sense when operating a power tool.

Do not use a power tool while you are tired or under the influence of medications or substances that impair your reaction time, alcohol, or drugs. Doing so could result in serious injury.

Wear appropriate clothing. Loose clothing, jewelry, or long, loose hair can become caught in moving parts while the power tool is in operation.

Keep your hair, clothing, and gloves away from moving parts. Keep your hands dry, clean, and free of oily substances.

Avoid sudden switching on.

Make sure the on/off switch is not in the depressed position before plugging the power tool into a power outlet.

Avoid getting foreign objects into moving parts of the power tool.

This may result in damage to the power tool or serious injury.

Maintain proper balance. Use good footing and maintain proper body balance at all times. Proper footing and balance ensure reliable control of the power tool in unexpected situations. Use equipment that ensures your safety. Always wear safety glasses.

A respirator, non-slip safety boots, hard hat, or ear protection should be used for the appropriate conditions.

Safety Rules for Using a Chain Sharpener

Use noise-canceling hearing protection when using power tools for extended periods. Prolonged exposure to high-intensity noise can cause hearing loss.

Always wear safety glasses when using the machine to protect your eyes from abrasive and metal dust.

Always use a respirator when working to protect your respiratory tract from abrasive, metallic and abrasive dust.

If dust extraction and collection devices are available, ensure they are connected and used correctly. Using a vacuum cleaner reduces the risk of dust.

Always work with the guard installed. Position the guard so that sparks and dust generated do not come into contact with flammable materials or exposed areas of the body. Working without the guard is prohibited! The guard must be securely installed on the power tool and adjusted to ensure maximum safety, i.e., to minimize the amount of abrasive material exposed to the user. The guard is designed to protect the user from fragments and accidental contact with the abrasive material.

Keep the power cord away from moving parts of the power tool.

Do not block the tool's ventilation openings and keep them clean. Otherwise, this may cause the electric motor to overheat and eventually fail.

Ensure that the accessories used meet the requirements of the chain sharpening machine. Grinding wheels, flanges, backing pads, and accessories must fit the power tool's grinding spindle precisely. Tools that don't fit the power tool's grinding spindle properly will rotate unevenly, vibrate excessively, and can cause loss of control. Abrasive tools should only be used for the recommended applications. For example, never grind with the side of a cut-off wheel. Cut-off wheels are designed to remove material along the edge of the wheel. Sideways force on these abrasive tools can cause them to break.

Take precautions to prevent the tool from restarting unintentionally. If there is a power outage, such as a power outage or unplugging, turn the tool off.

Before starting work, inspect the equipment you are using for wear, cracks, chips, and damage. Do not use damaged or worn equipment.

Always use undamaged clamping flanges of the correct size and shape for the grinding wheel you've chosen. Proper flanges support the grinding wheel and reduce the risk of breakage. Flanges for cut-off wheels may differ from those for other grinding wheels.

Don't use worn-out grinding wheels from large power tools. Grinding wheels from large power tools are not designed for the high RPMs used in small power tools and may break.

Install the attachment on the chain sharpening machine only when it is switched off and completely stopped.

Secure the workpiece. Clamps or a vice can be used to secure the workpiece against kickback or uncontrolled ejection (for example, when the workpiece is blocked).

Use the additional handle to ensure secure operation of the chain sharpening machine.

Before starting work, run the chain sharpener without any load for 30 seconds. If you notice excessive vibration, unusual noise, excessive sparking, or any other malfunction, turn off the sharpener immediately. Contact a service center to have the problem corrected.

Make sure there are no flammable materials nearby. Avoid exposing such materials and liquids to sparks.

Do not apply excessive force to the tool to avoid jamming the attachment or overloading the motor.

The tool may be very hot immediately after use. Allow the hot tool to cool. Touching hot tools can cause burns.

Never clean a hot tool with flammable liquids. There is a risk of fire and explosion.

The tool should be switched off immediately if:

- Jamming of the grinding disc
- Malfunction, damage to the cable, plug or socket
- Breakdown of the switch
- Excessive sparking of brushes and ring-shaped fire on the surface of the commutator

Kickback and related safety instructions

Kickback is a sudden reaction caused by binding or jamming of a rotating tool. Binding or jamming causes the rotating tool to stop suddenly. As a result, the power tool spins out of control and accelerates against the direction of rotation of the tool at the point of jamming.

For example, if a grinding wheel becomes jammed or caught in a workpiece, the edge of the grinding wheel embedded in the workpiece may become wedged, causing the grinding wheel to kick back or ricochet. In this case, the grinding wheel moves toward or away from the user, depending on the direction of rotation of the wheel at the point of impact. This can also cause the grinding wheel to break. Ricocheting occurs due to improper use of a power tool. Proper precautions, as described below, can prevent kickback:

- Maintain a firm grip on the power tool and position your body and arms to manage kickback forces. Be sure to use the auxiliary handle, if available, to maximize control over kickback forces and acceleration torques. By taking proper precautions, the user can control kickback forces recoil and kickback forces.
- Work with special care around corners, sharp edges, etc. Make sure that inserted tools do not bounce off the workpiece or get stuck. This leads to damage control or backlash.
- Do not use a chain or toothed saw blade. Using such tools often results in kickback or loss of cutting edge control over power tools.
- Due to the backfire of the electric in the tool bounces in the direction opposite to the rotation of the grinding wheel at the point of blocking.
- Never place your hand near the rotating part with inserted instruments.
- Body parts should not be located in the area where the power tool could bounce back in the event of a ricochet.

Equipment assembly guidelines

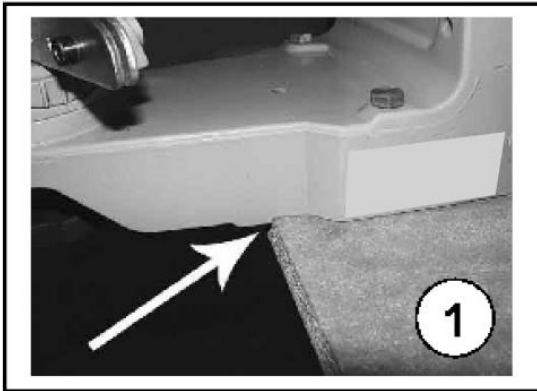
The saw chain sharpener is supplied partially assembled. One part consists of a base housing the chain guide. The other part consists of a support bracket with a motor and handle.



Assembly must be carried out with the machine disconnected from the power

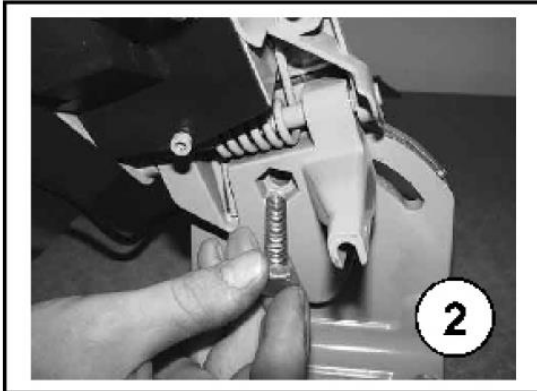
Operation and maintenance instructions

Chain sharpening machine

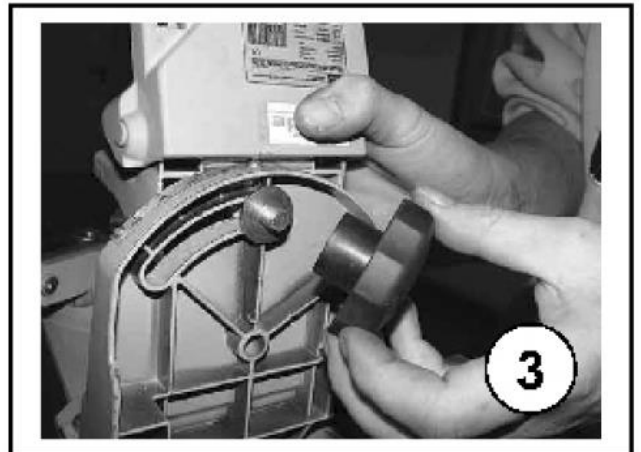


The machine is designed for both tabletop and wall mounting. When mounted on a table, place the machine on the edge of the table until it stops (Fig. 1) and secure it to the table with screws using the holes in the base. When mounted on a wall, use the corresponding holes in the vertical section of the base (maintain a distance from the wall or use spacers to maintain access to the rear mounting screw).

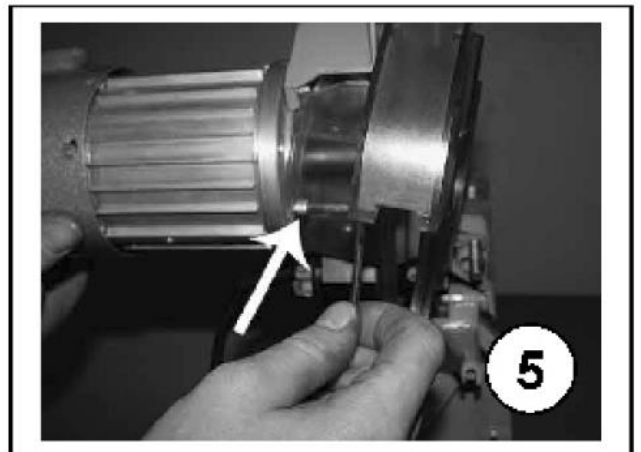
After installing the table top, install the lever into the base by inserting the guide pin and securing it with the Allen screw (Fig. 2)



Next, you need to install the washer on the screw from the back side and screw on the adjustment wheel (Fig. 3).

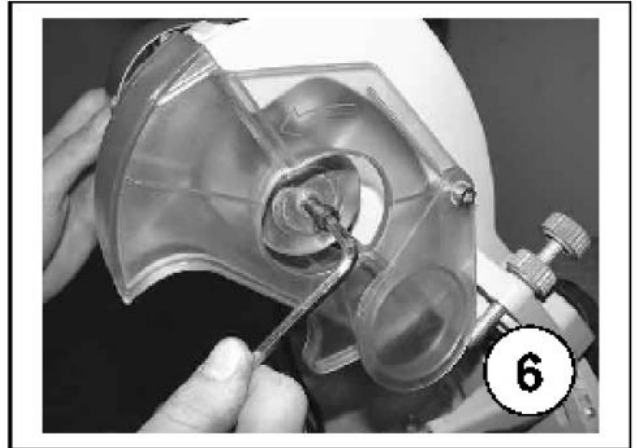


Screw the support arm control bracket to the screw in the grinding disc housing. Secure the grinding disc housing using the included screws and the appropriate wrench (Fig. 5).

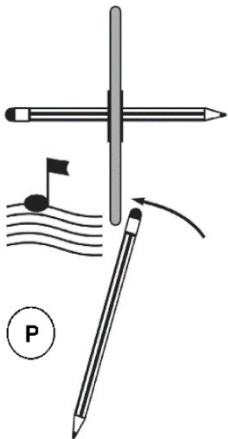


When mounting on a wall, ensure that the machine is installed at a height of 120–130 cm from the floor to avoid working at eye level!

To install the disk, you need to unscrew the auxiliary flange (Fig. 6).



Checking and installing the sharpening disc



To avoid injury and accidents, use only suitable, defect-free grinding wheels.

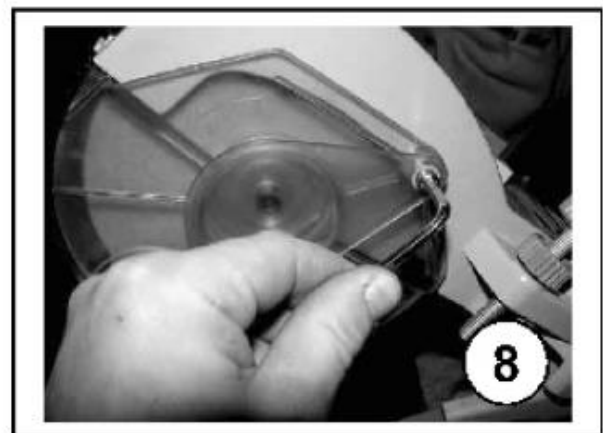
Before assembly, check the drive you are going to install for damage.

This can be done with a simple sound test: hold the disc so that a pencil can be inserted into the hole and the disc can swing freely (Fig. P).

Then gently tap the edge of the disc with another pencil. The disc should produce a clear, high-pitched sound! If the sound is muffled or hollow, the disc is defective and should not be used! A deep or muffled sound indicates cracks or other damage! Do not force the disc onto the hub. The diameter of the center hole should not be altered. Use only suitable discs. The smallest diameter of the grinding wheel must not be less than 100 mm! Do not use damaged discs!

Once you've removed the auxiliary flange, you can insert the grinding disc into the housing from below. Make sure the auxiliary flange and disc fit snugly together (Fig. 7). Do not overtighten the screws to avoid damaging the disc.

The tightening torque for the grinding disc on the hub is 7 Nm. Use a torque wrench if possible. The protective side cover should be installed as shown in Fig. 8.



Check that the disc is installed correctly: it should not move either sideways or lengthwise. Now that the sanding disc is installed correctly,

You can perform a test. Stand to the side of the machine and ensure no one is in the work area. If the sanding disc vibrates or otherwise malfunctions, immediately turn off and unplug the machine before attempting to troubleshoot.

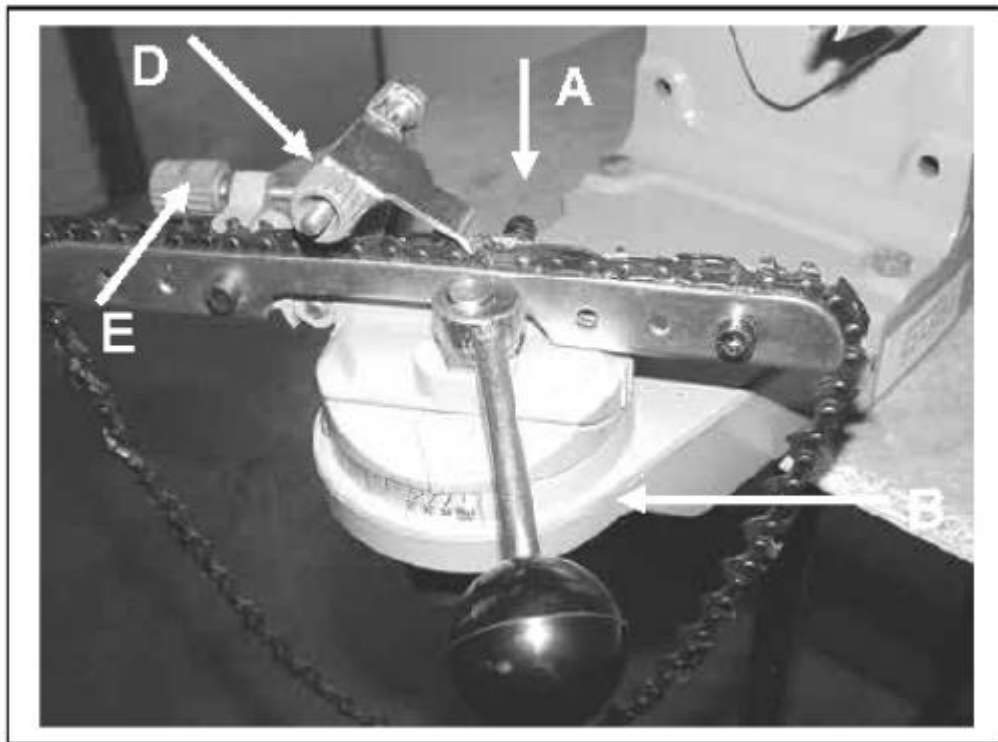
The machine is equipped with a zero-voltage circuit breaker that switches off when the power supply is cut off and prevents the machine from restarting after the power supply is restored.

Using a sharpening stone and a clamping plate, you can sharpen the disc to achieve the desired profile. Be careful when working.

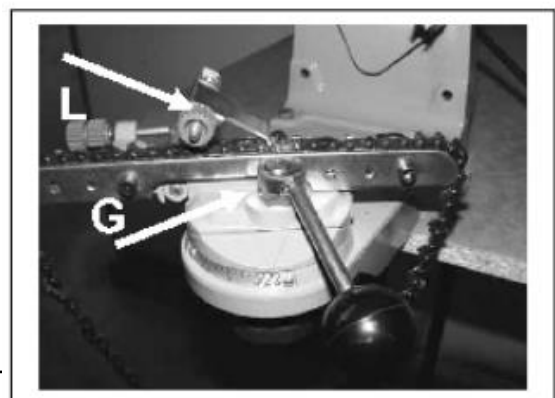
Operation

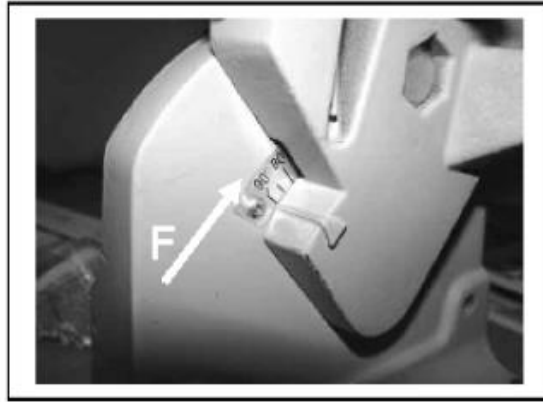
Before sharpening, pass the chain between the two guides on the attachment. Now, the tooth to be sharpened first should be retracted as far as it will go. Ensure the sharpening angle matches the position of the guides. Determine the type of chain being sharpened using the provided sharpening stone or the chart on page 13. This chart provides information on cutting thickness, angles, and dimensions.

Set the guides to the width of the chain using the set screw u(A) so that they are securely fixed using the clamping control lever (B).



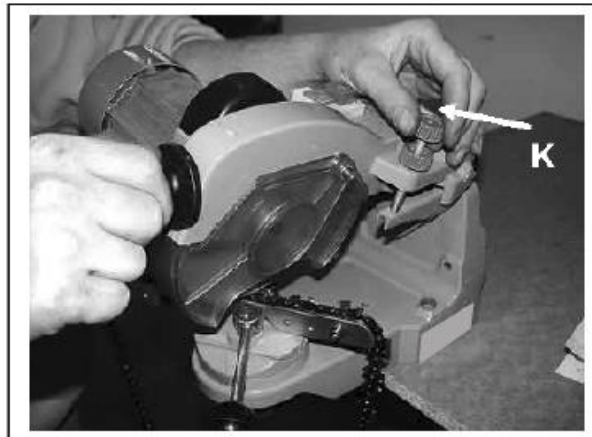
Set the feed rate with the set screw (E). On heavily worn chains, the lateral position of the chain guide should be fixed with the set screw (D). Set the angle of the top plate with the set screw; it can also be read on the scale (F). The angle of the vise should be set with the set screw (G).



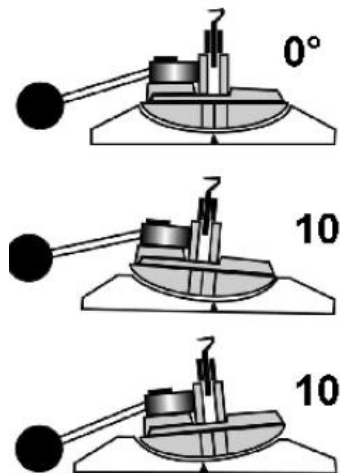


After adjusting the clamping screw and setting the vice angle (Note: the RH and LH teeth must be differentiated) and pre-setting the angle of the top plate, move the grinding disc toward the tooth by gently pressing on the support post. The grinding depth can be set using the set screw (K). With the clamping lever (B) loosened, tighten or loosen the set screw (E) until the grinding disc touches the tooth. During this process, carefully pull the chain toward the guide (L).

Caution: Wear gloves when performing this work!



Some saw chain types require the clamp screw to be tilted 5° - 10° (see Table: Space Angle). Note the notches.

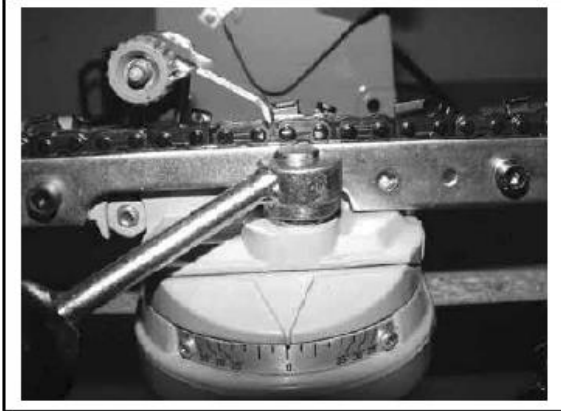


Then You can turn on the machine and begin sharpening the saw chain by gently pressing on the sharpening disc. Adjust the pressure if necessary. Mark the starting point, for example with a piece of chalk, and sharpen all the teeth in one direction. Then turn the clamping screw (pay attention to the angle) and sharpen the teeth in the opposite direction.

Avoid applying too much pressure, as this may cause the teeth to collide and wear the chain too quickly.

Note: Never grind driven parts.

In the table (p. 13) Find the size of the sharpening depth stop. When grinding the depth stop, the clamping screw should always be at 0° . Set the support post and holder at a 90° angle. The grinding depth can be adjusted using the set screw K.



Chain Pitch	Gauge	OREGON	STIHL	SANDVIK	CARLTON	Viso Angle	Top Plate Angle	Tilt Angle	Wheel Width	Depth Gauge
1/4"	0,050"/1,3mm	25AP	13RM	50K		30°	60°	10°	1/8" / 3,2mm	0,025" / 0,6
0,325"	0,050"/1,3mm	20LP	23RS	50JLG	K1L	25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm	0,025" / 0,6
0,325"	0,058"/1,5mm	21LP	25RS	58JLG	K2L	25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm	0,025" / 0,6
0,325"	0,063"/1,6mm	22LP	26RS	63JLG	K3L	25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm	0,025" / 0,6
0,325"	0,050"/1,3mm	20BP	23RM	50J	K1C	30°	60°	10°	1/8" / 3,2mm	0,025" / 0,6
0,325"	0,058"/1,5mm	21BP	25RM	58J	K2C	30°	60°	10°	1/8" / 3,2mm	0,025" / 0,6
0,325"	0,063"/1,6mm	22BP	26RM	63J	K3C	30°	60°	10°	1/8" / 3,2mm	0,025" / 0,6
0,325"	0,050"/1,3mm	95VP			K1N	30°	60°	10°	1/8" / 3,2mm	0,025" / 0,6
0,325"	0,050"/1,3mm	95R				5°	50°	10°	1/8" / 3,2mm	0,030" / 0,7
0,325"	0,058"/1,5mm	M21LP				25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm	0,025" / 0,6
0,325"	0,063"/1,6mm	M22LP				25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm	0,025" / 0,6
3/8"	0,050"/1,3mm	72LG	33RS	50AL	A1LM	25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,6
3/8"	0,058"/1,5mm	73LG	35RS	58AL	A2LM	25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,6
3/8"	0,063"/1,6mm	75LG	36RS	63AL	A3LM	25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,6
3/8"	0,050"/1,3mm	72LP	33RS	50ALG	A1L	25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,6
3/8"	0,058"/1,5mm	73LP	35RS	58ALG	A2L	25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,6
3/8"	0,063"/1,6mm	75LP	36RS	63ALG	A3L	25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,6
3/8"	0,050"/1,3mm	72DP	33RM1	50AG	A1EP	35°	60°	0°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,6
3/8"	0,058"/1,5mm	73DP		58AG	A2EP	35°	60°	0°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,6
3/8"	0,063"/1,6mm	75DP	36RM1	63AG	A3EP	35°	60°	0°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,6
3/8"	0,050"/1,3mm	72RD				10°-15°	50°	10°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,6
3/8"	0,058"/1,5mm	73RD				10°-15°	50°	10°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,6
3/8"	0,063"/1,6mm	75RD	36RMX			10°-15°	50°	10°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,6
3/8"	0,058"/1,5mm	M73LP				25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,6
3/8"	0,063"/1,6mm	M75LP				25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,6
3/8(90)	0,043"/1,1mm	90SG	63PMN		N4C	30°	50°	0°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,020" / 0,5
3/8(91)	0,050"/1,3mm	91VS	63PM	50R	N1C	30°	60°	0°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,6
3/8(91)	0,050"/1,3mm	91VG	63PM1	50RG	NIC-BL	30°	60°	0°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,6
3/8(91)	0,050"/1,3mm	91R	63PMX			5°	60°	0°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,6
0,404"	0,058"/1,5mm	58L			B2LM	25°	60°	10°	3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,6
0,404"	0,063"/1,6mm	59L			B3LM	25°	60°	10°	3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,6
0,404"	0,058"/1,5mm	26/P		58B	B2EP	35°	60°	10°	3/16" / 4,7mm	0,030" / 0,7
0,404"	0,063"/1,6mm	27/P	46RSF	63B	B3EP	35°	60°	10°	3/16" / 4,7mm	0,030" / 0,7
0,404"	0,063"/1,6mm	59AC	46RM	63BC	B3S	35°	60°	0°	3/16" / 4,7mm	0,030" / 0,7
0,404"	0,063"/1,6mm	27R	46RMX	63BR	B3RM10	10°-15°	50°	10°	3/16" / 4,7mm	0,030" / 0,7
0,404"	0,063"/1,6mm	16H	46RMH	HC	B3M	35°	60°	10°	3/16" / 4,7mm	0,050" / 1,2
0,404"	0,080"/2,0mm	18H	49RMH	2HC	B5M	35°	60°	10°	3/16" / 4,7mm	0,050" / 1,2
3/4"	0,122"/3,1mm	11H			G7S	35°	60°	10°	1/4" / 6mm	0,070" / 1,7

Servicing of the tool must be performed only by qualified personnel of authorized service centers.

Servicing performed by unqualified personnel may result in tool failure and personal injury. When servicing power tools, use only recommended consumables, attachments, and accessories. Using non-recommended consumables, attachments, and accessories may result in tool failure or personal injury.

The use of certain cleaning agents such as gasoline, ammonia, etc. may damage plastic parts. Warning: Risk of injury or death. Disconnect the tool from the power source before installing or changing accessories.

Attention: Equipment repairs must be performed by specially trained personnel.

Unprofessional repairs and unqualified maintenance can cause serious injury and damage.

When repairing equipment, use only genuine spare parts. Follow the instructions in the service manual.

1. Before any work on the device, pull it out of the plug from the socket.
2. To ensure high-quality and reliable operation, always keep the equipment clean and ribor and ventilation slots.
3. Sharpening steel The nok must be clean and dry.
4. After each use of the machine, it is necessary to remove the circle, clean all parts from dust and put all parts in a special container designated storage space.
5. Store the sharpening machine in a safe, moisture-free place, out of the reach of children. When transporting, place the device in its original packaging or a suitable container. Measure a box with thick walls.
6. Do not use detergents or solvents that may damage the rubber parts of equipment.
7. If any abnormal noise, vibration, smoke, or fire occurs, stop work immediately and disconnect the equipment from the power source.
8. Periodically lubricate the rubbing parts of the power tool to extend its service life.

Limit state criteria, critical failures and personnel actions

Erroneous actions of personnel that lead to an incident or accident

To prevent errors, personnel must carefully read the operating manual before using the device. Following the instructions and recommendations in the operating manual will prevent potential errors while operating the device, ensure optimal operation, and extend its service life.

Common Mistakes

Starting to use the device without reading the operating manual and becoming familiar with the device.

Leaving the device in operation unattended.

Allowing persons (including children) with reduced physical, sensory or mental capabilities or lack of life experience or knowledge to use the device.

Failure to use personal protective equipment (headphones, glasses or protective mask) when operating the device.

List of critical failures

Failure of control elements.

Failure of the main power components.

Critical damage to body elements.

Personnel actions in the event of an incident, critical failure or accident

In the event of an incident, critical failure and/or accident, further work should be stopped and the cause of the incident should be assessed.

If the equipment fails and there is no information in the operating instructions on how to troubleshoot the problem, you must contact the service department.

Replacement of worn parts must be performed by qualified service personnel.


Limit state criteria

The criteria for a device's ultimate state are failures (wear, corrosion, deformation, aging, cracks, or fractures) of components or parts, or a combination thereof, that cannot be repaired at authorized service centers using original parts, or that repair is economically unfeasible. A device and its parts that are no longer serviceable must be taken to designated recycling centers.

Recycling and environmental protection

The tool and its packaging are recyclable. Protect the environment from contamination. Maintain cleanliness when using the tool. The tool's packaging and packing materials should be recycled. This tool is made of materials and substances that are safe for the environment and human health. However, to prevent negative impacts on the environment, when the tool is no longer in use (at the end of its service life) and is no longer suitable for use, it should be disposed of at a scrap metal and plastics recycling center. Disposal of the tool and its components involves complete disassembly and subsequent sorting by material and substance for subsequent remelting or recycling. The tool's packaging should be disposed of without causing harm to the environment in accordance with applicable laws and regulations.

Warranty obligations

The  BULL tool is covered by a warranty in accordance with the laws and specific regulations of each country. If warranty periods are not established by law, they are established by the sales representative responsible for distributing our products.

The warranty period begins on the date of sale of the instrument, and is confirmed by a correctly completed warranty card, the presence of a sales receipt or a document replacing it.

To receive warranty service, please contact the nearest service center that repairs our tools. When returning the tool to the service center, you must present it in a clean condition with a note indicating the defect, in the original packaging, with the operating instructions and a completed warranty card, as well as the sales receipt or a document replacing it.

Assembly defects of the product caused by the manufacturer will be corrected free of charge after the service center carries out diagnostics of the product.

If the malfunction occurs due to the user's fault, the cost of repair services is borne by the user.

The time frame for completing the work depends on the complexity of eliminating the cause of the defect and is determined by the service center that accepted the instrument for repair.

Warranty service is not provided in the following cases:

- Using the tool for purposes not specified in the operating instructions;
- Absences:
 1. A correctly completed warranty card, a sales receipt confirming the date of purchase and the warranty period, or another document replacing it;
 2. Operating instructions, stickers on the tool with the manufacturer's serial number;

- Natural wear and tear of mechanisms and components that have a limited service life;
- Prevention and replacement of quickly wearing parts;
- Overload or intensive use resulting in:
 1. simultaneous failure of one or more functionally related parts and assemblies;
 2. combustion, charring, melting under the influence of high internal temperature parts (heating elements, buttons, wires, housings);
- mechanical damage, presence of foreign objects inside;
- opening, as well as repairs that were not carried out by specialists from service centers that repair the instrument.

Relations between the consumer and the manufacturer in the event of identified product defects are carried out in accordance with the Law on the Protection of Consumer Rights.

The warranty does not cover consumables and accessories that are partially included in the delivery package.

In case of using the tool for production purposes, the warranty period may be shortened.

Warranty period: 12 months.

Manufacturer: Skipfire Limited, Romanou, 2, TLAIS TOWER, 6th floor, office 601, PC1070, Nicosia, Cyprus, at the manufacturing plant in China for BULL.

The production date (month and year) is indicated on the label on the product body.



I have read the terms of warranty service.

The product was tested upon purchase.

I have no complaints about the packaging, accessories or appearance.

Buyer's signature _____

Уважаемый покупатель!

Компания  BULL выражает Вам свою глубочайшую признательность за приобретение данного инструмента. Изделия под торговой маркой  BULL постоянно совершенствуются и улучшаются. Поэтому технические характеристики, дизайн и комплектация могут меняться без предварительного уведомления. Приносим Вам наши глубочайшие извинения за возможные причиненные этим неудобства.

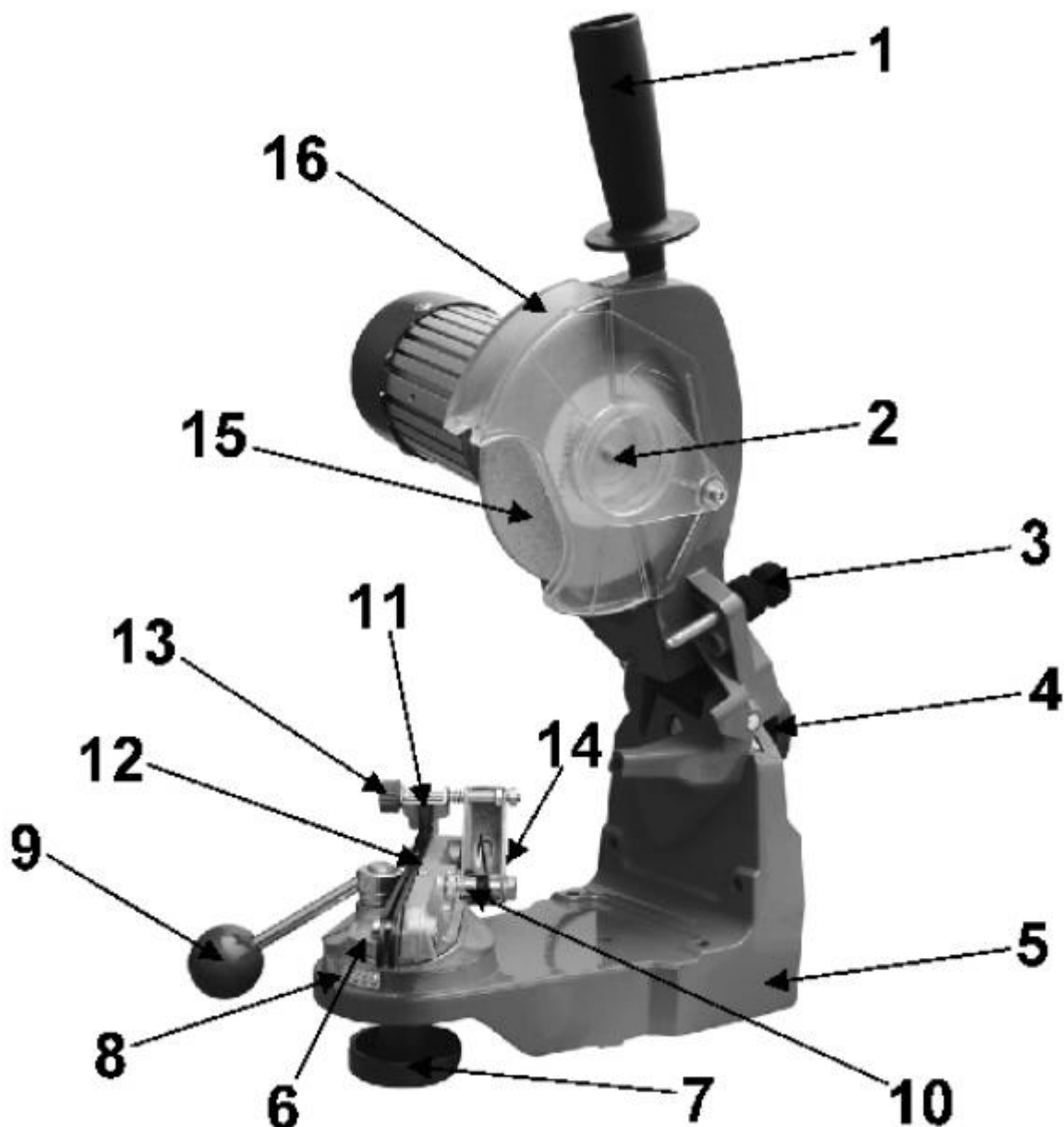
Станок для заточки цепи отличается высокой прочностью и гарантированной надежностью. Данная модель предназначена для сухого затачивания пильных цепей.



Внимательно изучите данную инструкцию по эксплуатации и техническому обслуживанию. Храните её в защищенном месте. ВНИМАНИЕ - для уменьшения риска получения повреждения необходимо прочесть инструкцию по эксплуатации.

Данное оборудование не предназначено для использования лицами (включая детей) с пониженными физическими, чувственными или умственными способностями или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний, если они не находятся под контролем или не проинструктированы об использовании прибора лицом, ответственным за их безопасность. Дети должны находиться под контролем для недопущения игры с устройством.

Описание оборудования



- 17. Рукоятка
- 18. Боковая защита заточного диска
- 19. Регулировочный винт глубины заточки
- 20. Регулировочное колесо угла режущей кромки
- 21. Основание
- 22. Подставка с винтовым зажимом
- 23. Регулировочное колесо угла заточки
- 24. Шкала
- 25. Зажимной рычаг
- 26. Винт установки среднего расстояния
- 27. Направляющая заслонка
- 28. Винтовой зажим
- 29. Установочный винт положения направляющей
- 30. Регулировочный винт

- 31. Заточной диск
- 32. Защитный кожух

Комплект поставки

- Руководство по эксплуатации 1 шт;
- Станина станка 1 шт;
- Подвижная часть станка 1 шт;
- Ключ 2 шт;
- Шаблон 1 шт;
- Брусок правильный 1 шт;
- Рукоятка управления 1 шт;
- Винт 1 шт;
- Диск заточной - 2 шт;
- Шайба;
- Гайка регулировочная;

Технические характеристики

Наименование параметра	BGC 1423
Параметры сети, В / Гц	230 / 50
Мощность, Вт	230
Скорость вращения диска, об/мин	3000
Класс защиты	IP20
Диаметр заточного диска, мм	145
Посадочный диаметр, мм	22,22
Длина кабеля, м	1,8
Уровень звуковой мощности, дБА	83
Диапазон регулировки углов заточки по горизонтали в обе стороны, градусы	0-35
Диапазон регулировки углов заточки по вертикали, градусы	50-90
Вес, кг	5,5

Указанные технические характеристики могут варьироваться в пределах $\pm 5\%$.

Правила по технике безопасности

СОХРАНИТЕ ЭТУ ИНСТРУКЦИЮ

Внимание! Электроинструмент является оборудованием повышенной опасности. Пользуясь электроинструментом, чтобы не подвергаться опасности поражения током, травмы или возникновения пожара, следует СТРОГО соблюдать следующие основные правила техники безопасности.

Прочитайте и запомните эти указания до того, как приступите к работе с электроинструментом. Храните указания по технике безопасности в надёжном месте.

Рабочее Место

Содержите рабочее место чистым и хорошо освещенным. Загроможденные плохо освещенные рабочие места являются причиной травматизма.

Не используйте электроинструмент во взрывоопасных помещениях, таких, где присутствуют огнеопасные жидкости, газы, или пыль.

Электроинструменты создают искры, которые могут привести к возгоранию пыли или пара.

Держите детей, и посетителей на безопасном расстоянии от работающих электроинструментов.

Не отвлекайтесь – это может вызвать потерю контроля при работе и стать причиной травмы.

Электробезопасность

Перед включением проверьте, соответствует ли напряжение питания Вашего электроинструмента сетевому напряжению; проверьте исправность кабеля, штепселя и розетки, в случае неисправности этих частей дальнейшая эксплуатация запрещается. Избегайте контакта тела с заземленными поверхностями типа труб, радиаторов, печей и холодильников. Риск удара током резко возрастает, если ваше тело соприкасается с заземленным объектом.

Если использование электроинструмента во влажных местах неизбежно, ток к электроинструменту должен подаваться через специальное устройство-прерыватель, отключающее электроинструмент при утечке. Резиновые перчатки электрика и специальная обувь далее увеличат вашу личную безопасность.

Не подвергайте электроинструмент воздействию дождя или влажным условиям.

Вода, попавшая в электроинструмент, значительно увеличивает риск удара током.

Аккуратно обращайтесь с электрошнуром. Никогда не используйте шнур, чтобы нести электроинструмент или тянуть штепсель из розетки. Держите шнур вдали от высокой температуры, масляных жидкостей, острых граней или движущихся частей. Замените поврежденный шнур немедленно. Поврежденный шнур увеличивает риск удара током. При действии электроинструмента вне помещений, используйте электрические удлинители, специально для этого предназначенные.

Личная Безопасность

Будьте внимательны, постоянно следите за тем, что вы делаете, и используйте здравый смысл при работе с электроинструментом.

Не используйте электроинструмент, в то время как Вы утомлены или находитесь под воздействием лекарств или средств замедляющих реакцию, а также алкоголя или наркотических веществ. Это может привести к серьезной травме.

Носите соответствующую одежду. Слишком свободная одежда, драгоценности или длинные распущенные волосы могут попасть в движущиеся части работающего электроинструмента.

Держите ваши волосы, одежду, и перчатки далеко от двигающихся частей. Руки должны быть сухими, чистыми и свободными от следов маслянистых веществ.

Избегайте внезапного включения.

Убедитесь, что кнопка включения/выключения не находится в нажатом положении до включения электроинструмента в розетку.

Избегайте попадания инородных объектов в движущиеся части электроинструмента.

Это может привести к поломке электроинструмента или серьезной травме.

Надежно держите равновесие. Используйте хорошую опору и всегда держите надежно баланс тела. Надлежащая опора и баланс позволяют обеспечить надежный контроль над электроинструментом в неожиданных ситуациях.

Используйте оборудование, обеспечивающее Вашу безопасность. Всегда носите защитные очки.

Респиратор, нескользящие безопасные ботинки, каска, или наушники должны использоваться для соответствующих условий.

Правила Безопасности при работе со станком для заточки цепи

Используйте шумогасящие наушники при использовании электроинструмента в течение длительной работы. Длительное подвергание шуму высокой интенсивности может стать причиной потери слуха.

Всегда носите защитные очки при использовании станка для предохранения глаз от абразивной и металлической пыли.

Всегда используйте респиратор для работы для предохранения дыхательных путей от абразивной и металлической и абразивной пыли.

Если возможен монтаж пылеотсасывающих и пылеулавливающих устройств, убедитесь в том, что они присоединены и используются правильно. Использование пылесоса снижает опасность, исходящую от пыли.

Всегда работайте только с установленным защитным кожухом. Располагайте защитный кожух так, чтобы образуемые искры и пыль не попадали на легковоспламеняющиеся материалы и вещества, а также незащищенные участки тела. Работа без защитного кожуха запрещена! Защитный кожух должен быть надёжно установлен на электроинструменте и отрегулирован таким образом, чтобы обеспечивалась максимальная степень безопасности, т.е. чтобы часть абразивного инструмента, открытая в направлении пользователя, была минимальной. Защитный кожух призван защищать пользователя от осколков и случайного контакта с абразивным инструментом.

Недопустимо нахождение шнура питания вблизи подвижных частей электроинструмента.

Не закрывайте вентиляционные отверстия инструмента и следите за их чистотой. Иначе это может привести к перегреву электродвигателя и последующему выходу его из строя.

Убедитесь, что используемая оснастка соответствует требованиям станка для заточки цепи. Шлифовальные круги, фланцы, опорные шлифовальные тарелки и принадлежности должны точно подходить к шлифовальному шпинделю электроинструмента. Рабочие инструменты, которые не подходят точно к шлифовальному шпинделю электроинструмента, вращаются неравномерно, очень сильно вибрируют и могут привести к потере контроля. Абразивные инструменты могут использоваться лишь для рекомендуемых способов применения. Например, никогда не выполняйте шлифование боковой стороной отрезного диска. Отрезные диски предназначены для удаления материала кромкой диска. Боковое воздействие силы на эти абразивные инструменты может поломать их.

Примите меры для предотвращения неконтролируемого повторного включения инструмента. Если возник перебой в электроснабжении, например, в результате отключения электроэнергии или вытягивания штепселя из розетки, выключите инструмент.

Перед началом работы проверьте используемую оснастку на предмет износа, трещин сколов и повреждений. Не применяйте поврежденную или изношенную оснастку.

Используйте всегда неповреждённые зажимные фланцы нужного размера и формы для выбранного вами шлифовального круга. Подходящие фланцы поддерживают шлифовальный круг и снижают опасность разлома шлифовального круга. Фланцы для отрезных дисков могут отличаться от фланцев для других шлифовальных кругов.

Не используйте изношенные шлифовальные круги с больших электроинструментов. Шлифовальные круги с больших электроинструментов не предназначены для высокого числа оборотов, используемого в маленьких электроинструментах, и могут поломаться. Устанавливайте оснастку на станок для заточки цепи только в выключенном и полностью остановленном состоянии.

Зафиксируйте заготовку. С помощью зажимных устройств или тисков можно зафиксировать заготовку от обратного удара или неконтролируемого выбрасывания (например, при блокировании заготовки).

Используйте дополнительную рукоятку для обеспечения надежности работы со станком для заточки цепи.

Перед началом работы включите станок для заточки цепи на 30 секунд без нагрузки. При обнаружении чрезмерной вибрации, посторонних шумов, повышенного искрения или иных неполадок немедленно выключите станок; Обратитесь в сервис для устранения неисправности.

Убедитесь, что поблизости нет легковоспламеняющихся веществ. Избегайте попадания искр на такие материалы и жидкости.

Не прилагайте чрезмерного усилия к инструменту во избежание заклинивания насадки или перегрузки двигателя.

Непосредственно после работы инструмент может быть очень горячим. Дайте горячему инструменту остыть. Прикосновение к горячим инструментам может привести к ожогам. Ни в коем случае не чистите горячий инструмент горючими жидкостями. Существует опасность возникновения пожара и взрыва

Следует немедленно выключить инструмент при:

- Заклинивания заточного диска
- Неисправности, повреждении кабеля, вилки или розетки
- Поломке выключателя
- Чрезмерном искрении щеток и кольцевидном огне на поверхности коллектора

Обратная отдача и соответствующие указания по технике безопасности

Обратная отдача - это внезапная реакция вследствие заедания или блокировки вращающегося рабочего инструмента. Заедание или блокировка приводят к внезапной остановке вращающегося рабочего инструмента. Вследствие этого электроинструмент выходит из-под контроля и ускоряется против направления вращения рабочего инструмента в месте блокировки.

Например, в случае заедания или блокировки шлифовального круга в заготовке, погруженный в заготовку край шлифовального круга может заклинить, вследствие чего шлифовальный круг может отскочить или вызвать рикошет. В этом случае шлифовальный круг двигается в направлении пользователя или от него - в зависимости от направления вращения круга в месте блокировки. При этом шлифовальный круг может также сломаться. Рикошет возникает вследствие неправильного использования электроинструмента. За счёт надлежащих мер предосторожности, описанных ниже, обратный удар можно предотвратить:

- Крепко держите электроинструмент и займите такое положение тела и рук, при котором вы можете совладать с усилиями рикошета. Обязательно используйте дополнительную рукоятку, если она имеется, для обеспечения как можно большего контроля над силами обратного удара и реактивными моментами при разгоне. Пользователь, приняв надлежащие меры предосторожности, в состоянии контролировать силы отдачи и обратного удара.

**BULL**

Инструкция по эксплуатации и техническому обслуживанию Заточной станок для цепи

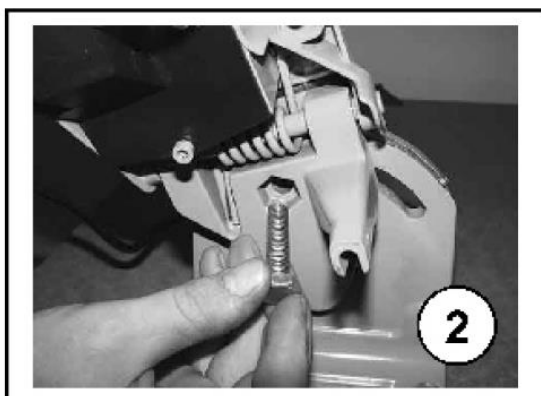
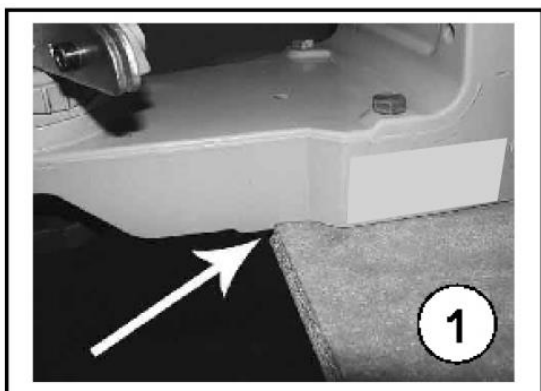
- Работайте с особой осторожностью в зоне углов, острых кромок и т.п. Следите за тем, чтобы вставные инструменты не отскакивали от заготовки и не застревали. Это ведёт к потере контроля или обратному удару.
- Не используйте цепной или зубчатый пильный диск. Использование таких инструментов часто приводит к обратной отдаче или к потере контроля над электроинструментом.
- Вследствие обратного удара электроинструмент отскакивает в противоположном к вращению шлифовального круга направлению в месте блокировки.
- Ни в коем случае не держите руку рядом с вращающимися вставными инструментами.
- Части тела не должны находиться в зоне, куда в случае рикошета может отскочить электроинструмент.

Правила по сборке оборудования

Заточной станок для пильных цепей поставляется в частично собранном виде. Одна часть состоит из основания, на котором расположена направляющая цепи. Другая часть - опорный кронштейн с двигателем и рукояткой.



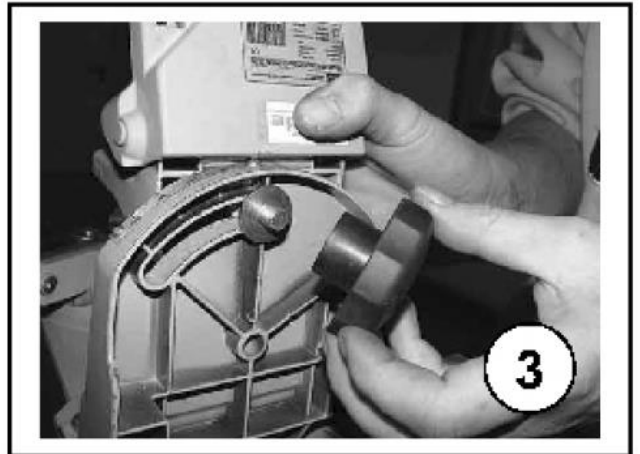
Сборку производить при отключенной от сети машине!



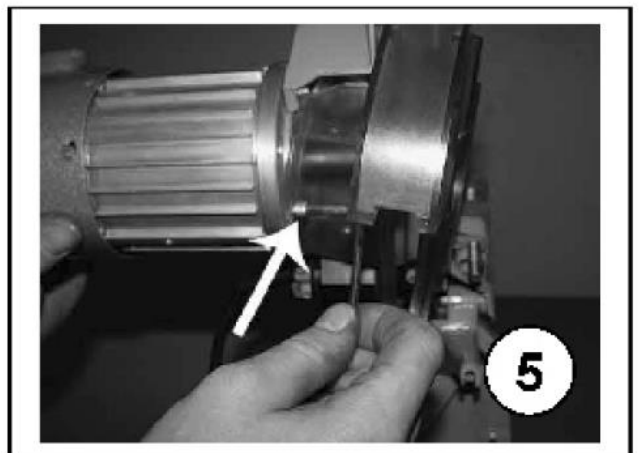
Конструкция станка предусматривает как настольную установку, так и настенное крепление. При установке на столе станок следует поставить на край стола до упора (рис. 1) и прикрепить к столу винтами, используя отверстия в основании. При установке на стене следует использовать соответствующие отверстия в вертикальной части основания (здесь необходимо соблюдать расстояние от стены или использовать распорки, чтобы сохранить доступ к заднему установочному винту).

После установки столешницы установите рычаг в основание, вставив направляющий штифт и закрепив его шестигранным винтом (рис. 2)

Далее необходимо установить шайбу на винт с задней стороны и прикрутить регулировочное колесо (рис. 3).

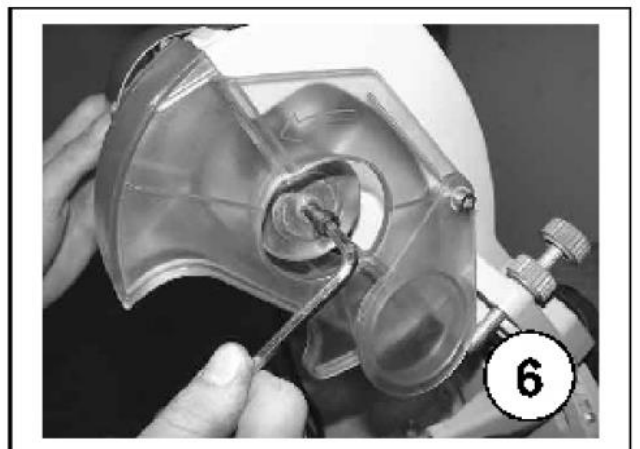


Прикрутите держатель управления опорного рычага к винту в корпусе шлифовального диска. Закрепите корпус шлифовального диска с помощью прилагаемых винтов и соответствующего ключа (рис. 5).

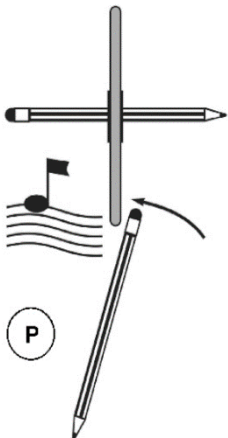


При креплении на стену следите за тем, чтобы высота установки машины составляла 120–130 см от пола, чтобы не работать на уровне глаз!

Для установки диска необходимо открутить вспомогательный фланец (рис.6).



Проверка и установка заточного диска



Во избежание травм и несчастных случаев следует использовать только подходящие шлифовальные круги, не имеющие дефектов.

Перед сборкой проверьте диск, который вы собираетесь установить, на наличие повреждений.

Это можно сделать с помощью простого звукового теста: держите диск так, чтобы в отверстие можно было вставить карандаш, а диск мог свободно качаться (рис. P).

Затем осторожно постучите по краю диска другим карандашом. Диск должен издавать чистый высокий звук! Если звук приглушенный или пустой, диск неисправен. Его нельзя использовать! Глубокий или приглушенный звук указывает на повреждение трещинами или иное повреждение! Не устанавливайте диск на ступицу с применением силы.

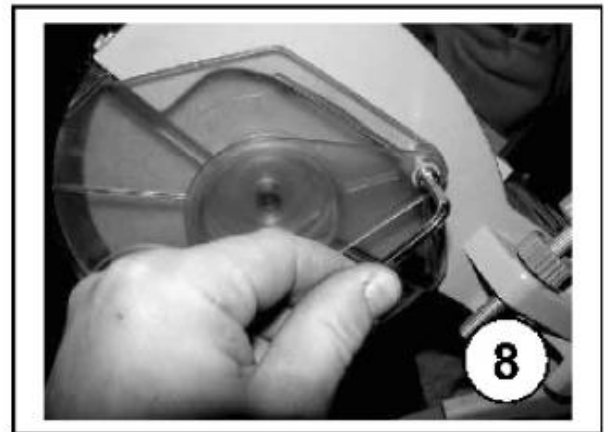
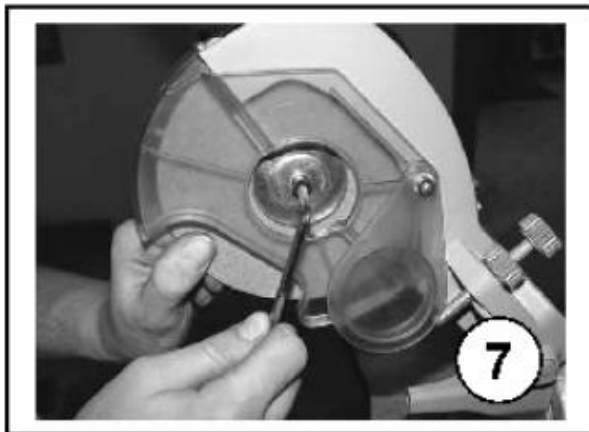
**BULL**

Инструкция по эксплуатации и техническому обслуживанию Заточной станок для цепи

Диаметр центрального отверстия не следует изменять. Используйте только соответствующие диски. Наименьший диаметр шлифовального круга не должен быть менее 100 мм! Не допускается использование поврежденных дисков!

После того, как вы сняли вспомогательный фланец, вы можете вставить шлифовальный диск в корпус снизу. Следите за тем, чтобы вспомогательный фланец и диск точно прилегали друг к другу (рис. 7). Не затягивайте винты слишком сильно, чтобы не повредить диск.

Момент затяжки шлифовального диска на ступице составляет 7 Нм. По возможности используйте динамометрический ключ. Защитная боковая крышка должна быть установлена как показано на Рис. 8.



Проверьте правильность установки диска: он не должен двигаться поперек и вдоль. Теперь, когда шлифовальный диск установлен правильно.

Можно провести испытание. Встаньте сбоку от машины и следите за тем, чтобы никто не находился в рабочей зоне. Если шлифовальный диск вибрирует или иным образом работает неправильно, немедленно выключите и отсоедините машину от сети, прежде чем пытаться устранить неисправность.

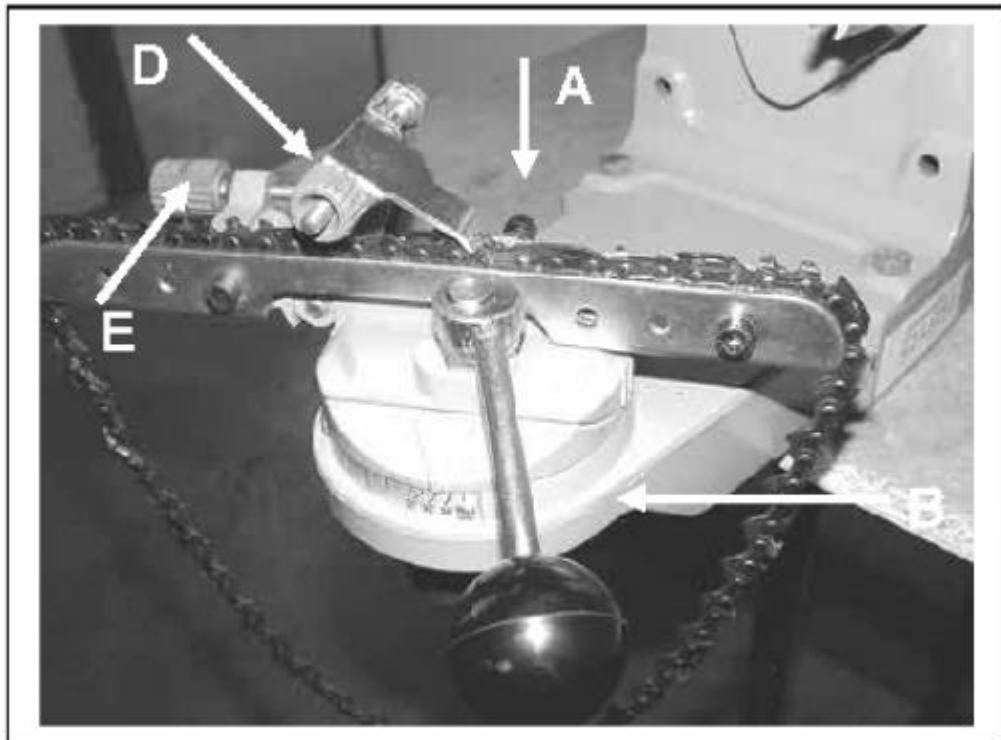
Машина оснащена автоматическим выключателем нулевого напряжения, который отключается при отключении электроэнергии и предотвращает повторный запуск машины после восстановления подачи электроэнергии.

Используя точильный камень и зажимную пластину, можно заточить диск, чтобы получить требуемый профиль. Будьте осторожны при работе.

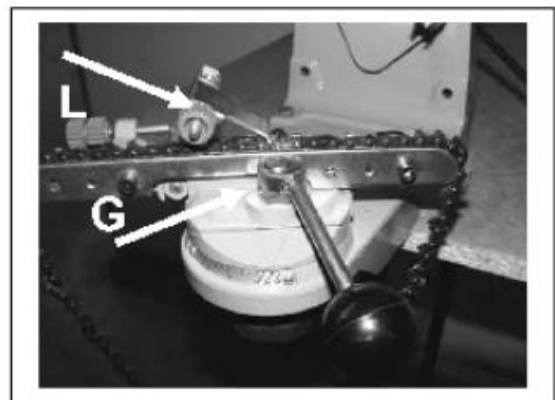
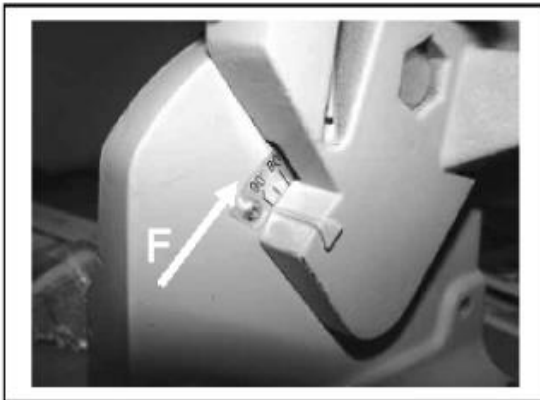
Эксплуатация

Перед началом заточки цепь следует провести между двумя направляющими насадками. Теперь зуб, который нужно заточить первым, следует отвести до упора. Следите за тем, чтобы угол заточки соответствовал положению направляющих. Тип затачиваемой цепи следует определить с помощью предоставленного точильного бруска или таблицы на стр. 13. Там вы можете узнать толщину реза, углы и размеры.

Установите направляющие на ширину цепи с помощью установочного винта и(A) так, чтобы они надежно зафиксировались с помощью зажимного рычага управления (B).



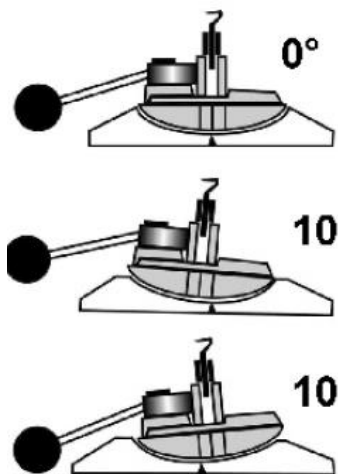
Установите подачу установочным винтом (E). На сильно изношенных цепях боковое положение направляющей цепи должно быть зафиксировано установочным винтом (D). Установите угол верхней пластины с помощью установочного винта, его также можно прочесть на шкале (F). Угол тисков должен быть установлен установочным винтом (G).



Отрегулировав зажимной винт и установив угол тисков (Примечание: зубья RH и LH должны быть дифференцированы) и предварительно установив угол верхней пластины, подведите шлифовальный диск к зубу, мягко нажимая на опорную стойку. Глубину шлифования можно установить с помощью установочного винта (K). При ослабленном зажимном рычаге (B) закручивается или откручивается установочный винт (E) до тех пор, пока затачиваемый шлифовальный круг не коснется зуба. Во время процедуры осторожно тяните цепь к направляющей (L).
Внимание. При выполнении работы надевайте перчатки!



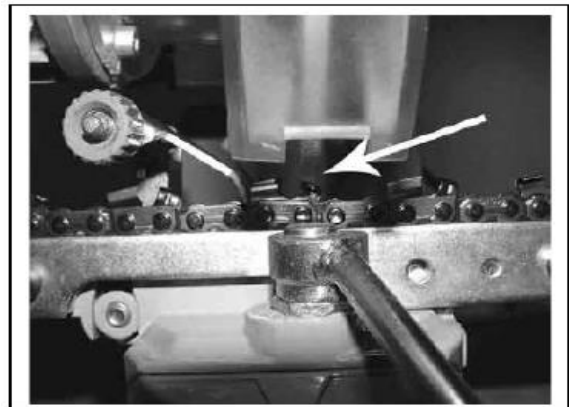
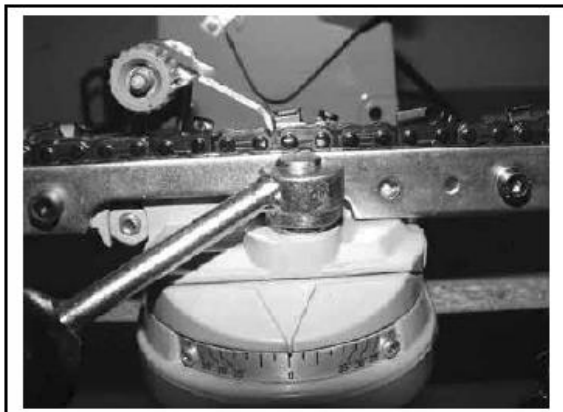
Некоторые типы пильных цепей требуют наклона зажимного винта на 5° 10° (см. Таблицу: Угол наклона пространства). Обратите внимание на выемки.










Затем можно включить машину и начать заточку пильной цепи осторожным нажатием на заточной диск. При необходимости отрегулируйте давление. Отметьте место начала заточки, например, куском мела и затачивайте все зубья в одном направлении, затем поверните зажимной винт (обратите внимание на угол) и заточите зубья в противоположном направлении. Избегайте сильного толчка, так как зубья могут столкнуться, а цепь будет изнашиваться слишком быстро.

Примечание: Никогда не шлифуйте ведомые детали.

В таблице (стр. 13) найдите размер ограничителя глубины заточки. При шлифовании ограничителя глубины положение зажимного винта всегда должно быть 0° . Установите опорную стойку и держатель под углом 90° . Глубину шлифования можно установить с помощью установочного винта K.



Chain Pitch	Gauge	OREGON	STIHL	SANDVIK	CARLTON	Viso Angle	Top Plate Angle	Tilt Angle	Wheel Width	Depth Gauge
										

Chain Pitch	Gauge	OREGON	STIHL	SANDVIK	CARLTON	Viso Angle	Top Plate Angle	Tilt Angle	Wheel Width	Depth Gauge
1/4"	0,050"/1,3mm	25AP	13RM	50K		30°	60°	10°	1/8" / 3,2mm	0,025" / 0,63mm
0,325"	0,050"/1,3mm	20LP	23RS	50JLG	K1L	25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm	0,025" / 0,63mm
0,325"	0,058"/1,5mm	21LP	25RS	58JLG	K2L	25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm	0,025" / 0,63mm
0,325"	0,063"/1,6mm	22LP	26RS	63JLG	K3L	25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm	0,025" / 0,63mm
0,325"	0,050"/1,3mm	20BP	23RM	50J	K1C	30°	60°	10°	1/8" / 3,2mm	0,025" / 0,63mm
0,325"	0,058"/1,5mm	21BP	25RM	58J	K2C	30°	60°	10°	1/8" / 3,2mm	0,025" / 0,63mm
0,325"	0,063"/1,6mm	22BP	26RM	63J	K3C	30°	60°	10°	1/8" / 3,2mm	0,025" / 0,63mm
0,325"	0,050"/1,3mm	95VP			K1N	30°	60°	10°	1/8" / 3,2mm	0,025" / 0,63mm
0,325"	0,050"/1,3mm	95R				5°	50°	10°	1/8" / 3,2mm	0,030" / 0,76mm
0,325"	0,058"/1,5mm	M21LP				25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm	0,025" / 0,63mm
0,325"	0,063"/1,6mm	M22LP				25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm	0,025" / 0,63mm
3/8"	0,050"/1,3mm	72LG	33RS	50AL	A1LM	25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,63mm
3/8"	0,058"/1,5mm	73LG	35RS	58AL	A2LM	25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,63mm
3/8"	0,063"/1,6mm	75LG	36RS	63AL	A3LM	25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,63mm
3/8"	0,050"/1,3mm	72LP	33RS	50ALG	A1L	25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,63mm
3/8"	0,058"/1,5mm	73LP	35RS	58ALG	A2L	25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,63mm
3/8"	0,063"/1,6mm	75LP	36RS	63ALG	A3L	25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,63mm
3/8"	0,050"/1,3mm	72DP	33RM1	50AG	A1EP	35°	60°	0°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,63mm
3/8"	0,058"/1,5mm	73DP		58AG	A2EP	35°	60°	0°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,63mm
3/8"	0,063"/1,6mm	75DP	36RM1	63AG	A3EP	35°	60°	0°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,63mm
3/8"	0,050"/1,3mm	72RD				10°-15°	50°	10°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,63mm
3/8"	0,058"/1,5mm	73RD				10°-15°	50°	10°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,63mm
3/8"	0,063"/1,6mm	75RD	36RMX			10°-15°	50°	10°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,63mm
3/8"	0,058"/1,5mm	M73LP				25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,63mm
3/8"	0,063"/1,6mm	M75LP				25°	60°	10°	1/8" / 3,2mm - 3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,63mm
3/8(90)	0,043"/1,1mm	90SG	63PMN		N4C	30°	60°	0°	3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,63mm
3/8(91)	0,050"/1,3mm	91VS	63PM	50R	N1C	30°	60°	0°	3/16" / 4,7mm	0,020" / 0,50mm
3/8(91)	0,050"/1,3mm	91VG	63PM1	50RG	NIC-BL	30°	60°	0°	3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,63mm
3/8(91)	0,050"/1,3mm	91R	63PMX			5°	60°	0°	3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,63mm
0,404"	0,058"/1,5mm	58L			B2LM	25°	60°	10°	3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,63mm
0,404"	0,063"/1,6mm	59L			B3LM	25°	60°	10°	3/16" / 4,7mm	0,025" / 0,63mm
0,404"	0,058"/1,5mm	26/P		58B	B2EP	35°	60°	10°	3/16" / 4,7mm	0,030" / 0,76mm
0,404"	0,063"/1,6mm	27/P	46RSF	63B	B3EP	35°	60°	10°	3/16" / 4,7mm	0,030" / 0,76mm
0,404"	0,063"/1,6mm	59AC	46RM	63BC	B3S	35°	60°	0°	3/16" / 4,7mm	0,030" / 0,76mm
0,404"	0,063"/1,6mm	27R	46RMX	63BR	B3RM10	10°-15°	50°	10°	3/16" / 4,7mm	0,030" / 0,76mm
0,404"	0,063"/1,6mm	16H	46RMH	HC	B3M	35°	60°	10°	3/16" / 4,7mm	0,050" / 1,27mm
0,404"	0,080"/2,0mm	18H	49RMH	2HC	B5M	35°	60°	10°	3/16" / 4,7mm	0,050" / 1,27mm
3/4"	0,122"/3,1mm	11H			G7S	35°	60°	10°	1/4" / 6mm	0,070" / 1,77mm

Обслуживание инструмента должно быть выполнено только квалифицированным персоналом уполномоченных сервисных центров



Обслуживание, выполненное неквалифицированным персоналом, может стать причиной поломки инструмента и травм. При обслуживании электроинструмента, используйте только рекомендованные сменные расходные части, насадки, аксессуары. Использование не рекомендованных расходных частей, насадок и аксессуаров может привести к поломке электроинструмента или травмам.

Использование некоторых средств для чистки, таких как: бензин, аммиак, и т.д. могут привести к повреждению пластмассовых частей.

Предупреждение: Риск получения травм и увечий. Перед установкой или заменой аксессуаров необходимо отключить инструмент от источника электропитания.

Внимание: Ремонт оборудования должен производиться специально подготовленным персоналом.

Непрофессионально выполненный ремонт и неквалифицированное техническое обслуживание могут стать причиной получения серьезных травм и увечий.

При ремонте оборудования используйте только оригинальные запасные детали. Следуйте инструкциям, представленным в руководстве по техническому обслуживанию.

1. Перед любыми работами над прибором вытаскивать штепсельную вилку из розетки.
2. Для обеспечения качественной и надёжной работы всегда содержать в чистоте прибор и вентиляционные прорези.
3. Заточной станок должен быть чистым и сухим.
4. После каждого использования станка необходимо снять круг, очистить все части от пыли и сложить все части в специально отведенное место для хранения.
5. Храните заточной станок в безопасном и защищенном от влаги месте, вдали от детей. При транспортировке складывайте устройство в оригинальную упаковку или подходящий по размерам ящик с плотными стенками.
6. Не используйте моющие средства и растворители, которые могут повредить пластиковые детали оборудования.
7. В случае возникновения посторонних шумов, вибрации, задымления или воспламенения оборудования незамедлительно прекратите работу и отключите оборудование от источника электропитания.
8. Периодически смазывайте трущиеся части электроинструмента для продления срока его службы.

Критерии предельных состояний, критические отказы и действия персонала

Ошибочные действия персонала, которое приводят к инциденту или аварии

Для предотвращения ошибочных действий, персоналу перед началом использования необходимо внимательно изучить руководство по эксплуатации. Выполнение требований и рекомендаций руководства по эксплуатации предотвратит возможные ошибочные действия при работе с устройством, обеспечит оптимальное функционирование аппарата и продление срока его службы.

Основные ошибочные действия

Начало эксплуатации устройства без прочтения руководства по эксплуатации и ознакомления с устройством.

Оставление работающего устройства без присмотра.

Допуск к использованию устройством лицами (включая детей) с пониженными физическими, чувственными или умственными способностями или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний.

Неиспользование при эксплуатации устройства средств индивидуальной защиты (наушники, очки или защитную маску).

Перечень критических отказов

Выход из строя элементов управления.

Выход из строя основных силовых компонентов.

Критическое повреждение элементов корпуса.

Действия персонала в случае инцидента, критического отказа или аварии

В случае инцидента, критического отказа и (или) аварии следует прекратить дальнейшие работы и оценить причину инцидента.

При отказе оборудования, и отсутствии информации в инструкции по эксплуатации по устранению неполадки необходимо обратиться в сервисную службу.

Замена изношенных частей должна производиться квалифицированными специалистами сервисной службы.


Критерии предельного состояния

Критериями предельного состояния устройства считаются поломки (износ, коррозия, деформация, старение, трещины или разрушения) узлов и деталей или их совокупность при невозможности их устранения в условиях авторизованных сервисных центров оригинальными деталями или экономическая нецелесообразность проведения ремонта. Устройство и его детали, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, необходимо сдать в специальные приёмные пункты по утилизации.

Утилизация и защита окружающей среды

Инструмент и его упаковка подлежат вторичной переработке (рециклированию). Следует беречь от загрязнений окружающую среду. Поддерживайте чистоту при использовании инструмента. Упаковку и упаковочные материалы инструмента следует сдавать для переработки. Данный инструмент изготовлен из безопасных для окружающей среды и здоровья человека материалов и веществ. Тем не менее, для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, при прекращении использования инструмента (по истечении срока службы) и непригодности к дальнейшей эксплуатации, это изделие подлежит сдаче в приемные пункты по переработке металлолома и пластмасс. Утилизация инструмента и комплектующих узлов заключается в полной разборке и последующей сортировке по видам материалов и веществ, для последующей переплавки или использования при вторичной переработке. Упаковку инструмента следует утилизировать без нанесения экологического ущерба окружающей среде в соответствии с действующими нормами и правилами.

Гарантийные обязательства

Для инструмента  BULL предусмотрена гарантия в соответствии с законами и специфическими особенностями каждой страны. Если законодательством не

установлены сроки гарантийного обслуживания, их устанавливает торговое представительство, которое занимается реализацией нашей продукции.

Началом гарантийного срока является дата продажи инструмента, а подтверждением – правильно заполненный гарантийный талон, наличие товарного чека или документа, заменяющего его.

Для осуществления гарантийного обслуживания вам необходимо обратиться в ближайший сервисный центр, осуществляющий ремонт нашего инструмента. Список сервисных центров приведен в конце данной инструкции.


При сдаче инструмента в сервисный центр нужно представить его в чистом виде с указанием дефекта, в оригинальной упаковке, с инструкцией по эксплуатации и заполненным гарантийным талоном, а также товарным чеком или документом, заменяющим его.

Дефекты сборки изделия, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно после проведения сервисным центром диагностики изделия.

Если неисправность произошла по вине пользователя, стоимость услуг по ремонту перенимает на себя пользователь.

Сроки выполнения работ зависят от сложности устранения причины дефекта и устанавливается сервисным центром, который принял инструмент в ремонт.

Гарантийное обслуживание не производится в следующих случаях:

- Использования инструмента в целях, не предусмотренных инструкцией по эксплуатации;
- Отсутствия:
 1. Правильно заполненного гарантийного талона, товарного чека, подтверждающего дату покупки и срок гарантии, или другого документа, заменяющего его;
 2. Инструкции по эксплуатации, наклейки на инструменте с серийным номером завода-изготовителя;
- Естественного износа механизмов и узлов, имеющих ограниченный период работоспособности;
- Профилактики и замены быстроизнашиваемых деталей;
- Перегрузки или интенсивного использования, следствием которых являются:
 1. одновременный выход из строя одного или более функционально связанных деталей и узлов;
 2. сгорание, обугливание, оплавление под воздействием высокой внутренней температуры деталей (нагревательные элементы, кнопки, провода, корпуса);
- механических повреждений, наличия внутри инородных предметов;
- вскрытия, а также ремонта, который был произведён не специалистами сервисных центров, ремонтирующих инструмент  BULL .

Взаимоотношения между потребителем и изготовителем при выявленных неисправностях изделия осуществляются в соответствии с законом «О защите прав потребителей».

Гарантия не распространяется на расходные материалы и принадлежности, которые частично входят в комплект поставки.

В случае использования инструмента в производственных целях сроки гарантийного обслуживания могут быть сокращены.

Гарантийный срок – 12 месяцев.

**BULL****Инструкция по эксплуатации и техническому обслуживанию
Заточной станок для цепи**

Производитель: Skipfire Limited, Romanou, 2, TLAIS TOWER, 6th floor, office 601, P.C.1070, Nicosia, Cyprus, на заводе-производителе в Китае (Shanghai World-Pro Tools Co. Ltd. Адрес: Room 406, Block 6, No.399, Cailun Road, Pudong New District, Shanghai, China) для компании BULL.

Импортер в Республику Беларусь: ООО «ТД Комплект», Республика Беларусь, 220103, г. Минск, ул. Кнорина 50, к. 302А, Тел.: +375 17 290 90 90. Сайт: tools.by

Импортер в Российскую Федерацию: ООО «САДОВАЯ ТЕХНИКА И ИНСТРУМЕНТЫ», 105082, г. Москва, ул. Большая Почтовая, дом 40, строение 1, этаж 3, комната 7А. Сайт: stiooo.ru

Импортер в Республику Казахстан: Товарищество с ограниченной ответственностью "ECO Group Kazakhstan (ЭКО Групп Казахстан)", Казахстан, город Алматы, Алмалинский район, улица Байзакова, здание 222. Сайт: ecogr.kz

Дата производства (месяц и год) указана на этикетке на корпусе изделия.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен(а).

При покупке изделие было проверено.

Претензий к упаковке, комплектации и внешнему виду не имею.

Подпись покупателя



Гарантийные талоны

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ

ТАЛОН №1

на гарантийный ремонт

(модель: _____)

Серийный номер: _____

Заполняет торговая организация:

Продан: _____

(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи: _____

Продавец: _____

(подпись)

(ФИО)

Место
для
печати

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ

ТАЛОН №2

на гарантийный ремонт

(модель: _____)

Серийный номер: _____

Заполняет торговая организация:

Продан: _____

(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи: _____

Продавец: _____

(подпись)

(ФИО)

Место
для
печати



Инструкция по эксплуатации и техническому обслуживанию
Заточной станок для цепи

Заполняет ремонтное предприятие:

_____ (наименование и адрес предприятия)

Исполнитель: _____ (_____)
(подпись) (ФИО)

Владелец: _____

_____ (_____)
(подпись владельца) (ФИО)

Утверждаю: _____ Дата ремонта: _____
(подпись)

_____ (должность)

_____ (ФИО руководителя ремонтного предприятия)

Место для печати

Заполняет ремонтное предприятие:

_____ (наименование и адрес предприятия)

Исполнитель: _____ (_____)
(подпись) (ФИО)

Владелец: _____

_____ (_____)
(подпись владельца) (ФИО)

Утверждаю: _____ Дата ремонта: _____
(подпись)

_____ (должность)

_____ (ФИО руководителя ремонтного предприятия)

Место для печати

Сервисные центры**Полный актуальный список сервисных центров смотрите на сайте****Республика Беларусь**remont.tools.by/address**Российская Федерация**remont.tools.by/services/ru**другие страны**remont.tools.by/services/other

Сервисные центры в Республике Беларусь. Горячая телефонная линия импортера: +375 (44) 554-05-12, +375 (29) 532-26-62.

Минск, ул. Машиностроителей, 29А, +375 (17) 33-66-556, +375 (29) 325-85-38 (+Viber). Режим работы для физических лиц: пн-пт 9:00-19:00. ООО "Ремонтинструмента" **Брест**, ул. Краснознаменная, 8, +375 (29) 168-20-72, +375 (29) 820-07-06. ООО "Ремонт инструмента" **Витебск**, ул. Двинская, 31, +375(212)65-73-24, +375 (29) 168-40-14. **Гомель**, ул. Карбышева, 9, +375 (44) 492-51-63, +375(25)743-35-19. ООО "Ремонт инструмента" **Гродно**, ул. Гаспадарчая, 23а, +375 (152) 43-63-68, +375 (29) 169-94-02. ООО "Ремонт инструмента" **Могилев**, ул. Вишневецкого, 8А, к. 1-3, +375 (222) 709-877, +375 (29) 170-33-94. ООО "Ремонт инструмента"

Адреса сервисных центров в Российской Федерации. Горячая телефонная линия импортера: +7 (495) 748-50-80. WhatsApp, Telegram, Viber: +375 (44) 554-05-12.

Астрахань, ул. 5-я Литейная, д.30, 8 (989) 791-00-11. ИП Киревнина Е.В. **Барнаул**, ул. 1-я Западная, 50, +7 (962) 814-60-44. ООО ЮМА. **Белгород**, ул. Есенина, 8, 8 (980) 384-53-23, ООО «Техно». **Белгород**, ул. Студенческая, 28, офис 29, 8 (4722) 41-73-75. ООО «Спектр-сервис». **Бор**, пер. Полевой, 2, оф.13, +7 (908) 161-99-51, ИП Заболотный С.В. **Боровичи**, ул. Ленинградская, 27, +7 (921) 020-17-17, ИП Чернышенко Р.А. **Боровичи**, ул. Ленинградская, 40, 8 (81664) 4-48-27.ИП Кулычев В.Б. **Брянск**, ул. Флотская, 99А, 8 (919) 190-94-67, ИП Тимошкин С.Н. **Великий Новгород**, ул. Большая Санкт-Петербургская, 39, стр.11. 8 (8162) 332-043. ООО «РемСервис». **Великий Новгород**, ул. Большая Санкт-Петербургская, 9, стр.11, +7 (8162) 50-00-38, +7 (8162) 60-10-61,

ООО «Аква драйв». **Владимир**, ул. Куйбышева, 26, 8 (930) 745-54-65. ИП Позволев И.К. **Волгоград**, ул. Борьбы, 5, +7 (906) 169-80-36. ИП Синицкий В. В. **Волгоград**, ул. Электроресовская, 55, +7 (8442) 46-10-07, ООО «Торгово-сервисный центр "Нижняя Волга-ППК"» **Вологда**, ул. Ярославская, 30, 8 (8172) 71-64-53. СЦ «Бываловский». **Воронеж**, ул. Беговая, 205, оф. 209, 8 (473) 333-0-331. ИП Русин А.А. **Грозный**, ул. Старосунженская, 20, +7 (928) 478-88-40, ИП Садулаев М.С. **Димитровград**, ул. Гоголя, д. 28, 8-84235-72698. ИП Шубин В.Н. **Елец**, Московское шоссе 18к, +7 (906) 594-81-45. Сервисный центр "Партнер". **Ессентуки**, ул. Боргустанское шоссе, 19, 8 (909) 750-32-48, 8 (938) 300-98-97, ИП Астахов А.Е. **Иваново**, ул. Станко, 1, 8 (4932) 45-21-08, 45-21-09. Сервисный центр «ЗУБИЛО Центр». **Иваново**, ул. Станкостроителей, 1Г, 8 (4932) 59-22-44 ИП Стецкий Д.Л. **Казань**, ул. Техническая, 27, 8 (960) 04-888-35; 8(843) 25-888-35; 8-9-656-097-097, Р-Сервис. **Казань**, ул. Ярмашева, 51, 8 (987) 296-84-84. ООО «Стэки». **Калуга**, ул. Дзержинского, 58, 2, 8 (4842) 57-58-46; 8(4842) 79-50-60. ООО «ЗВОХ». **Кириши**, пр. Победы, 20, стр. 1., +7-911-127-16-31, ООО «Техно-Сервис». **Киров**, д. Шубино, ул. Тихая, 6, +7 (912) 369-83-54, ИП Мошонкин А.С. **Кострома**, ул. Магистральная, 37, 8 (4942) 53-12-03. ИП Проворов О.В. **Кострома**, ул. Смирнова Юрия, 28 А, корпус 3, +7 (903) 895-03-73, +7 (4942) 30-21-09, ИП Ржаницын И.А. **Краснодар**, ул. Российская, 388 офис 5, 8 (918) 188-52-68. ИП Чепиков А.И. **Краснодар**, ул. Уральская, 134Б, 8 (918) 368-11-90, ИП Зайцев А.С. **Красноярск**, ул. Академика Вавилова, д.1, стр. 50, склад 10, +7 (391) 2-728-768, +7 (923) 294-95-87. ИП Артющенко Е.И. **Кузнецк**, ул. Калинина, 214 маг. «Спецтехника», +7 (937) 424-04-17, ИП Кисурин А.Д. **Курган**, ул. Коли Мяготины, 155-13, +7 (3522) 46-55-33, ИП Кокорин И.С. **Курск**, ул. Александра Невского, 13-В, корп. 2, 8 (4712) 44-60-44. ООО «Дядько». **Липецк**, ул. Мичурина, 46, 8(474) 40-10-72; 8 (952) 598-08-24. ИП Соболев Г.Ю. **Липецк**, ул. Студеновская, 126, +7 (4742) 56-92-00. Сервисный центр «Арсенал». **Лиски**, ул. Коммунистическая, 5, +7 (952) 753-27-35, ИП Мсхаки Махмоуд.

Лиски, ул. Коммунистическая, 54, +7 (47391) 4-29-79, ИП Ирхина Л.В. **Москва**, ул. Касимовская вл26, эт. 7 пом. 411, 8 (495) 150-57-49 (доб. 666), 8 (926) 769-30-11, ООО «Олливер». Московская обл., Можтайский г.о, д. Язево, 64, 8 (916) 345-46-34. ИП Беркут С.В. **Нижевартовск**, ул. Северная, 39, стр. 8, +7 (3466) 56-57-56, ООО «СВ-АС». **Новосибирск**, ул. Электрозаводская, 2/2, оф. 20, 8 (913) 928-78-86. ИП Картышев А.А. **Новосибирск**, ул. Волочаевская, 64 к1, (383) 325-11-49. ИП Ванеева Г.М. **Окуловка**, ул. М. Маклая, 41, +7 (81657) 2-13-61, ИП Карышев А.Е. **Омск**, ул. Заводская, д. 1, 8 (983) 563-33-23, 8 (983) 563-33-83. ООО «СЕРВИС-ПРЕМИУМ». **Оренбург**, ул. 16 линия, 2а, +7 (3532) 45-80-55, ИП Гамов Д.А. **Оренбург**, пр-т. Дзержинского, 2а, 8 (3532) 56-11-44. ООО «Технодром». **Орехово-Зуево**, ул. Ленина, 111, +7 (926) 828-58-16. ИП Потапкин И.В. **Орёл**, ул. Городская, 98-б, +7(4862)71-48-80, 8(4862)71-48-81. ИП Рыбаков И.А. **Пенза**, ул. Перспективная, 1, +7 (8412) 205-540. ИП Загоруйко Е.В. **Петрозаводск**, ул. Попова, 7, 8 (8142) 59-22-02. ИП Федотов Н.Г. **Ростов-на-Дону**, пер. Крепостной 181/3, (863) 266-61-01, 266-61-05, 288-95-97, ИП Писарев С.А. **Рыбинск**, ул. Плеханова, 17, +7 (930) 118-73-01, ИП Тихомирова С.А. **Самара**, ул. Гастелло, 35а, 8 (846) 206-04-64. ООО «ВСС». **Самара**, Совхозный проезд, д. 28, 1 этаж, комната № 10, 8 (846) 214-01-76. ООО «Салмет». **Самара**, ул. Товарная, 70, 8 (846) 931-24-63. ООО «Самара Техсервис». **Санкт-Петербург**, ул. Черняховского, 15, 8 (812) 572-30-20. ООО «ЭДС». **Саранск**, ул. Строительная, д. 11/1 оф. 101, 8 (927) 276-32-96. ООО «ПРОФИ М». **Саратов**, ул. Гвардейская, 2а, (8452) 53-13-61. ИП Наконечных М.В. **Симферополь**, ул. Аральская, 71/88, 8 (978) 704-69-72. ИП Меринда В.И. **Сочи**, ул.Луначарского 24, 8 (918) 408-94-88, ИП Егоров Д.А. **Старый Оскол**, пр-т Алексея Угарова, 9А, +7 (920) 555 34 89, ООО «Стимул». **Тольятти**, ул. Громовой 33, 8 (917) 123-00-10, ЭКО-ТЕХНИКА. **Томск**, ул. Герцена, 76, 8 (382) 226-44-62, ИП Карпова Н.А. **Тула**, Одоевское шоссе, 78 оф. 1, 8 (4872) 39-23-96. ООО «Инструмент–Сервис». **Тула**, ул. Павшинский мост, 2, 8 (920) 274-71-77. ИП Романов Р.А. **Тюмень**, 2 км. Старотобольского тракта, 8, стр. 97, +7 (922) 260-02-70, +7 (932) 470-64-83, ИП Долматов Р.Ф. **Уфа**, пр-т Октября, д.23/5, +7 (987) 098 43 01, ООО «Согласие». **Уфа**, ул. Трамвайная, 15а, 8 (347) 298-5-222, УфаГаз. **Чебоксары**, Марпосадское шоссе, 9, 8 (8352) 38-02-22. ООО «Новый свет». **Череповец**, Гоголя, 54а, 8 (8202) 28-14-84. ИП Ермолаев Д.И. **Ярославль**, ул. Чкалова, 2, ТД «Эстет» 8 (4252) 79-58-01. ИП Клиническая Е.В.



**view all product
manuals at
mymanual.info**

