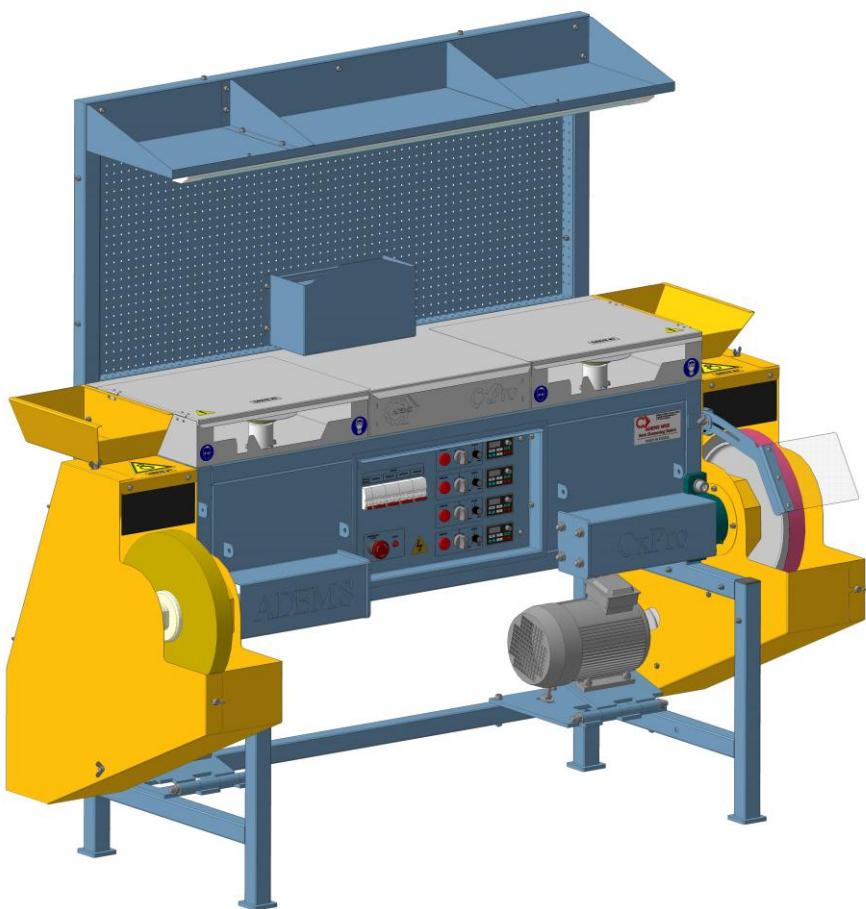


УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ЗАТОЧНОЙ СТАНОК

ADEMS Work Sharpening Station

ПАСПОРТ



Тольятти, 2021

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение и область применения	3
2. Комплект поставки	3
3. Технические характеристики	4
4. Техника безопасности	6
5. Подготовка станка к работе	7
6. Устройство	10
7. Принцип работы	11
8. Установка, регулировка, наладка, смазка	17
9. Условия гарантийного обслуживания	18
10. Свидетельство о приемке	23
11. Замечания, комментарии, пометки	24



1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Универсальный станок ADEMS Work Sharpening Station с возможностью компактной установки в мастерских, кузовах автомобилей и мобильных прицепах предназначен для профессиональной заточки различного инструмента:

- ножниц парикмахерских, классических, так и ножниц с конвекс формой лезвий;
- ножевых блоков автоматических парикмахерских машинок для стрижки волос;
- маникюрного и медицинского инструмента;
- столярного, садового и кухонного инструментов.

2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки входят:

- | | |
|------------------------------------------------------|-----------|
| - универсальный станок ADEMS Work Sharpening Station | - 1 шт.; |
| - приспособление для центровки 150 мм. | - 1 шт.; |
| - металлический диск 150 мм. | - 10 шт.; |
| - виброопора | - 4 шт.; |
| - стойка с экраном | - 1 шт.; |
| - полка со светильником | - 1 шт.; |
| - лоток для дисков | - 1 шт.; |
| - полировальный круг 350x15x35 мм. | - 2 шт.; |
| - абразивная лента 40x1600 P150 | - 3 шт.; |
| - ключ | - 1 шт.; |
| - паспорт | - 1 шт. |



ООО «АДЭМС» - Российский производитель заточного и ленточно-шлифовального оборудования.

Телефон: 8 (800) 700-00-84

445043, РФ, Самарская область, г. Тольятти, ул. Коммунальная д.39, оф. 847А.

www.adems.ru

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение питания станка, В.	220
Максимальная потребляемая мощность, кВт.	5,2
Габаритные размеры станка, мм.	1705x765x1650
Вес, нетто, кг.	250
Вес, брутто, кг.	285
Привод №1	
Виды обрабатываемого инструмента	Все
Методы обработки	Полировка
Номинальная потребляемая мощность электродвигателя привода №1, кВт, не более	2,2
Размер полировального тканевого круга (Dxhxd), мм.	250x40x32
Материал полировального круга	Бязь
Окружная скорость круга, м/с.	0...55
Возможность реверсивного движения	ДА
- по часовой стрелке, положение пусковой кнопки	I
- против часовой стрелки, положение пусковой кнопки	II
Привод №2/ №3	
Виды затачиваемого инструмента	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Ножницы бытовые ✓ Парикмахерские ножницы классические ✓ Парикмахерские ножницы конвекс ✓ Кусачки маникюрные, педикюрные, накожницы ✓ Ножницы маникюрные, педикюрные, медицинские (микрохирургические) Ножевые блоки автоматической парикмахерской машинки На стороне с индикацией «K»: ✓ Подвижный нож ✓ Неподвижный нож На стороне с индикацией «П»: ✓ Ножи для мясорубок
Методы заточки	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Черновая ✓ Чистовая ✓ Полировка
Номинальная потребляемая мощность электродвигателя, кВт.	0,37
Частота вращения диска регулируемая, об/мин.	0...1500
Диаметр сменного диска, мм.	150
Возможность реверсивного движения	ДА
- по часовой стрелке, положение пусковой кнопки	I
- против часовой стрелки, положение пусковой кнопки	II
Привод №4	
Виды затачиваемого инструмента	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Ножи ✓ Садовый инструмент ✓ Столярный инструмент
Методы заточки	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Черновая ✓ Чистовая ✓ Полировка
Номинальная потребляемая мощность электродвигателя привода №1, кВт, не более	2,2



Размер абразивной ленты, мм.	40x1600
Размер контактного колеса (Dxhxd), мм.	350x40x35
Твердость резины контактного колеса по Шору, единиц	50
Скорость ленты регулируемая, м/с.	0...55

Приведенные выше характеристики актуальны на момент издания данного руководства. Так как политика нашей компании заключается в постоянном развитии и совершенствовании оборудования, производитель оставляет за собой право в любое время вносить изменения в технические характеристики без предварительного уведомления потребителя, не принимая на себя никаких обязательств.



ООО «АДЭМС» - Российский производитель заточного и ленточно-шлифовального оборудования.

Телефон: 8 (800) 700-00-84

445043, РФ, Самарская область, г. Тольятти, ул. Коммунальная д.39, оф. 847А.

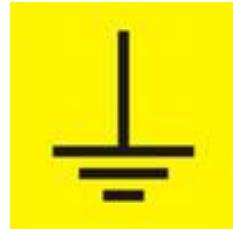
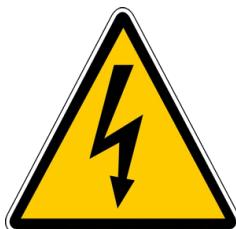
www.adems.ru

4. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ



Перед началом работы, осмотрите станок на предмет обнаружения явных повреждений сетевого шнура, подвижных частей станка. Запрещается включать станок при обнаружении подобных нарушений, до момента их устранения.



Рекомендуется подключать станок только к сетевой розетке, имеющей ветку заземления.



Осторожно. Возможно затягивание между вращающимися элементами. Всегда при работе быть внимательным к вращающимся элементам. Работать только в специальной одежде.



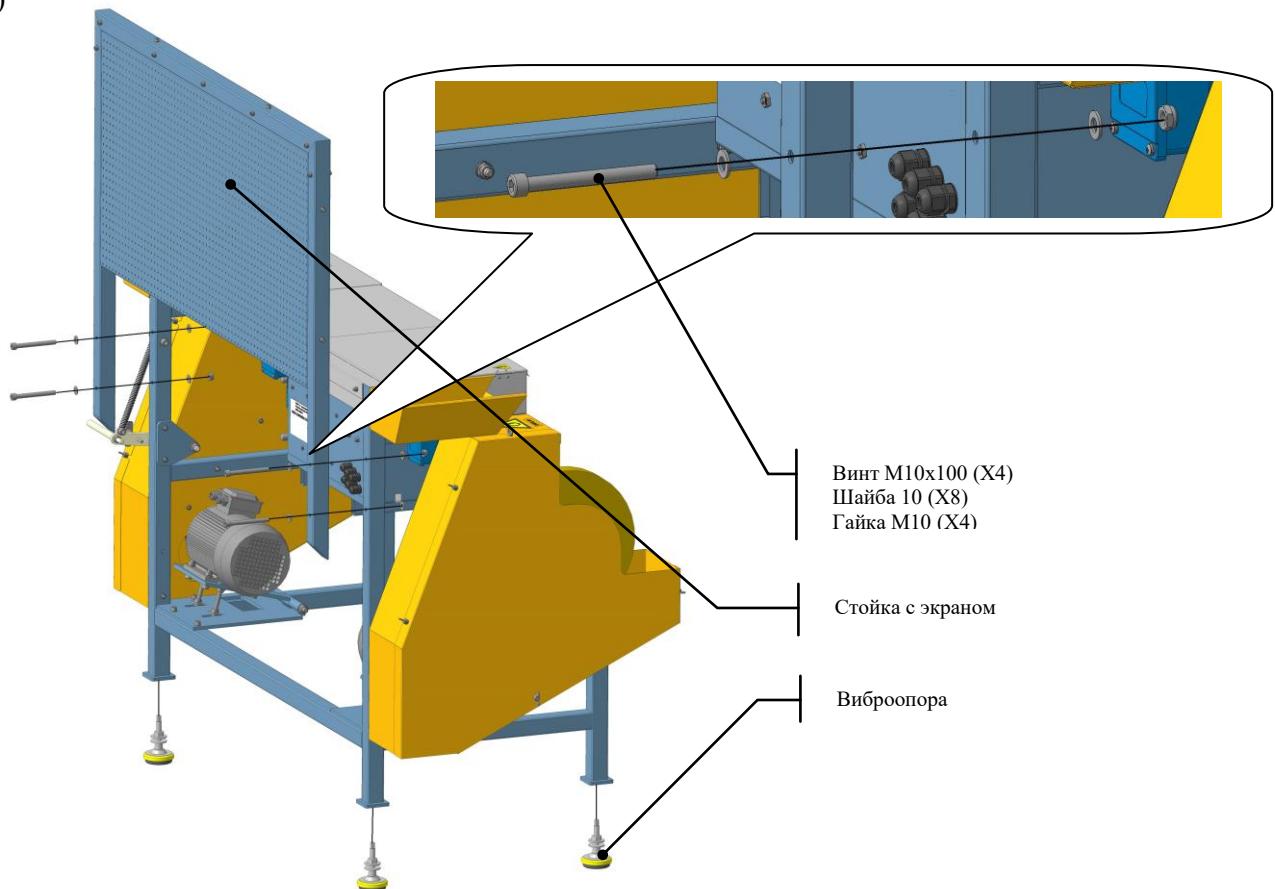
При работе использовать защитные очки и маску-респиратор. Очки обеспечивают защиту только от взвешенной пыли и частиц абразива и не уберегают от разлетающихся частей.



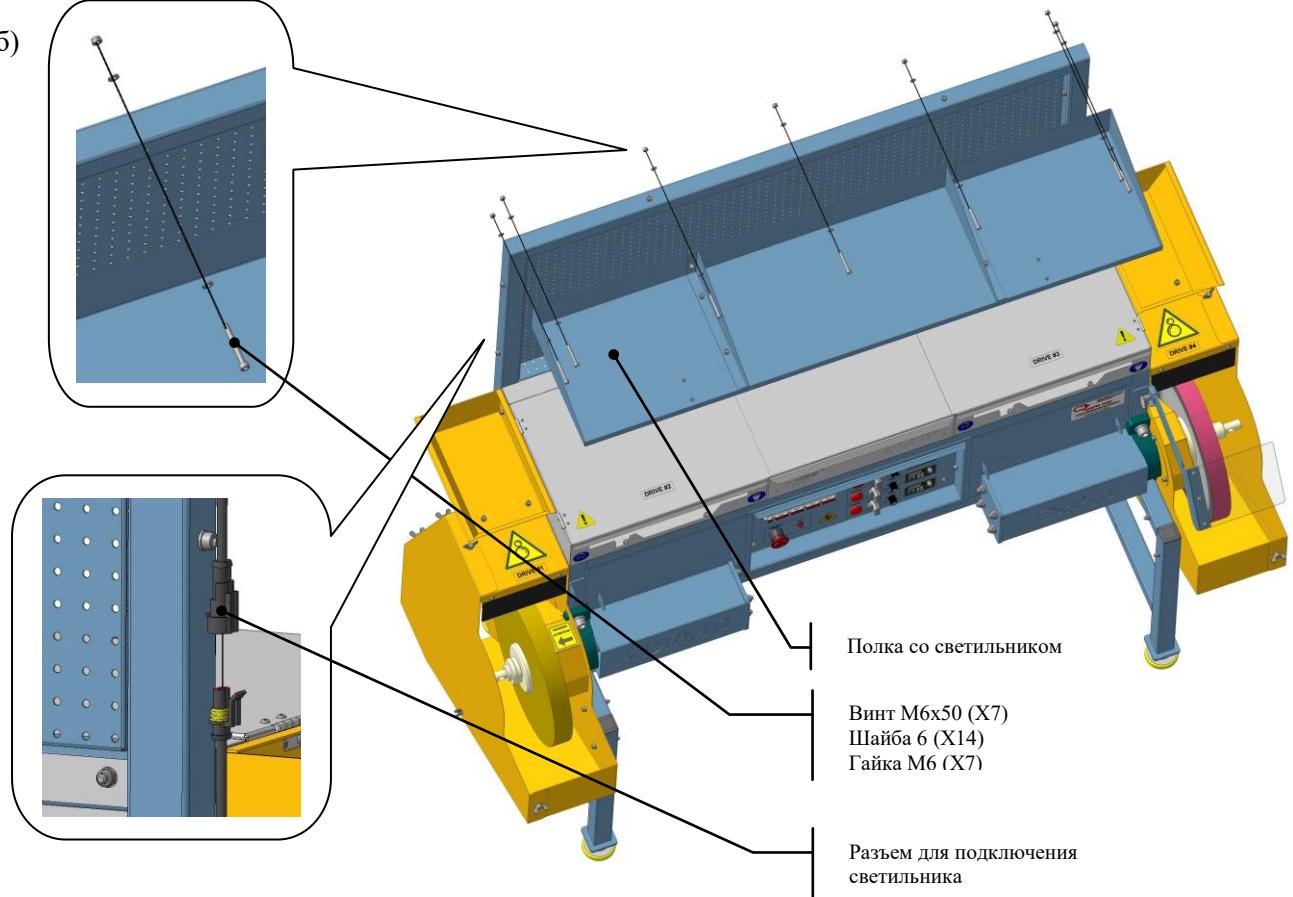
Частота вращения полировального круга не должна превышать 2100 оборотов в минуту.

5. ПОДГОТОВКА СТАНКА К РАБОТЕ

а)



б)



в)

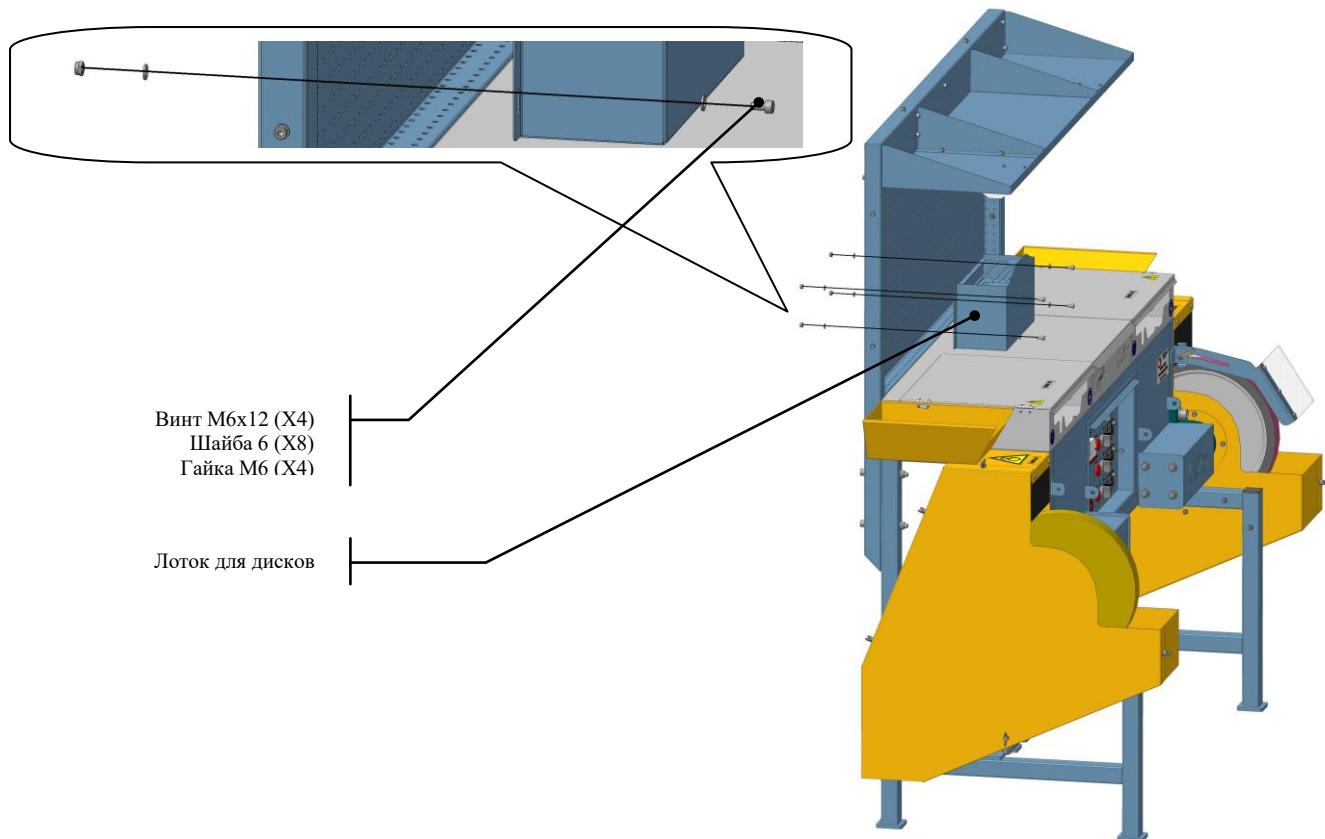


Рис.1 Сборка универсального станка ADEMS WSS

а) Установка стойки с экраном; б) Установка полки со светильником; в) Установка лотка для дисков

Извлеките станок из упаковочной тары. Если станок длительное время находился при низкой температуре, оставьте его в помещении на 6 часов для нагрева до температуры помещения. В случае, если станок находился частично в разобранном состоянии, то следует сначала избавиться от упаковочного и прокладочного материала, затем произвести сборку. Вкрутить виброопоры в ножки станины. Установить, а затем прикрутить стойку с экраном.

ВНИМАНИЕ

Крепежные элементы находятся на устанавливаемых деталях в своих штатных местах.

ВНИМАНИЕ

Ключи для сборки станка в комплект поставки не входят и приобретаются клиентом отдельно.

Далее установить полку со светильником, прикрутить. Соединить розетку и вилку разъема для подключения светильника. Установить на экране лоток для дисков, прикрутить. Установите на штатное рабочее место в непосредственной близости к источнику электропитания. Сетевой шнур должен находиться не в натянутом состоянии: 20% длины должны стелиться по полу. С помощью виброопор отрегулируйте положение станка относительно пола – выставите горизонталь столешницы.

Установите двухколенный манипулятор с держателем для ножниц для работы на приводе №2 или/и приводе №3.

ВНИМАНИЕ

Двухколенный манипулятор с держателем может не входить в состав станка.



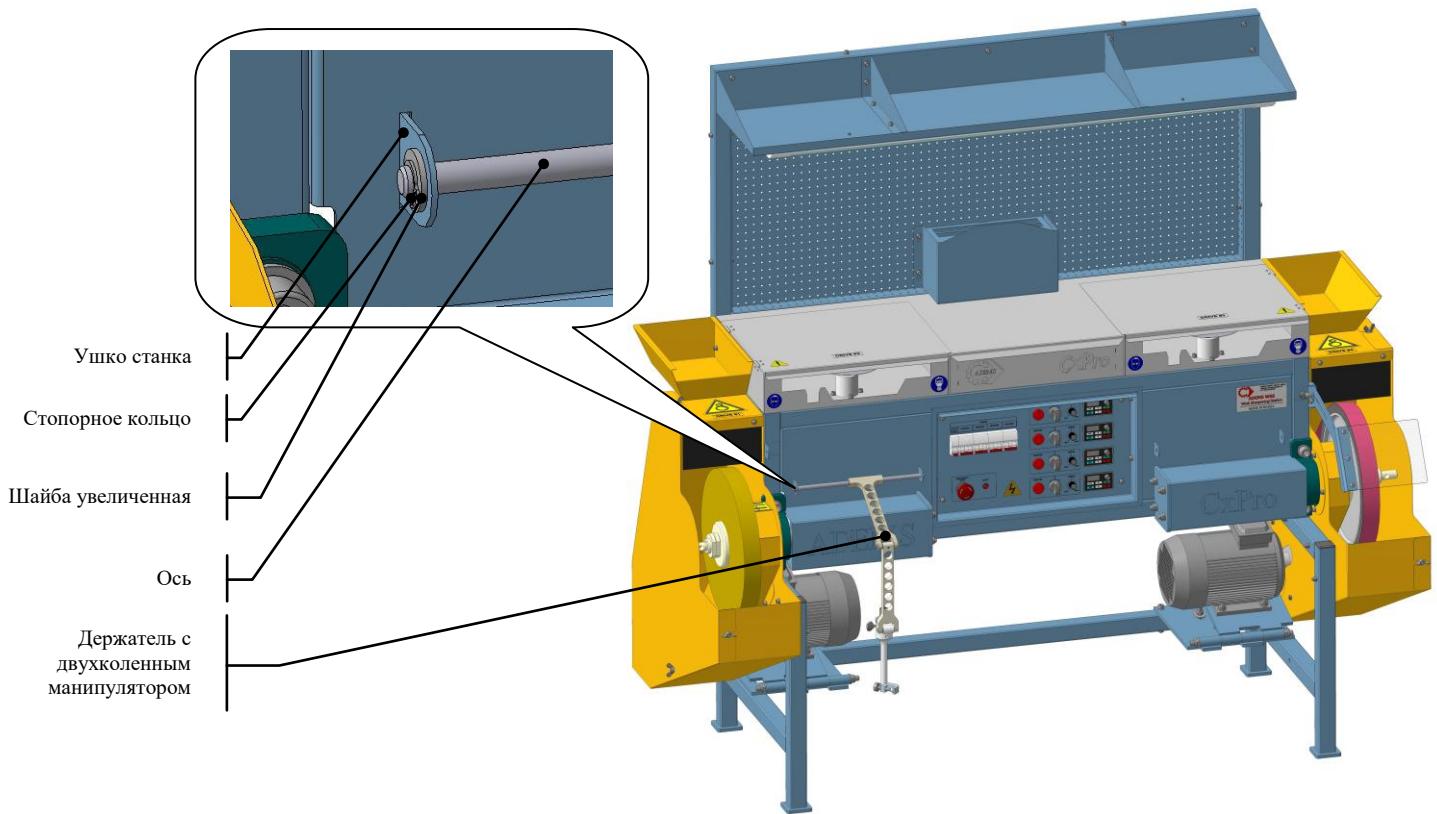


Рис.2 Установка держателя с двухколенным манипулятором

Для этого вставьте ось в одно из ушек станка, сдвиньте в сторону, одев рычаг манипулятора на ось, продев во второе ушко станка. На концы оси оденьте шайбы вместе со стопорными шайбами.

ВНИМАНИЕ

Ключи для установки стопорных колец в комплект поставки не входят и приобретаются клиентом отдельно.

Проверьте рычаги двухколенного манипулятора, рукоятку держателя, они должны вращаться на своих осях свободно от руки без заклиниваний и заеданий. Проверьте диски на приводе №2 и №3, их вращению ничего не должно препятствовать. Диски должны вращаться от руки.

Проверьте полировальный круг и контактное колесо с абразивной лентой, они должны вращаться на своих осях от некоторым усилием.

ВНИМАНИЕ

Перед подключением сетевого кабеля к общему источнику напряжения, убедитесь, что сетевой шнур и штепсель не имеют повреждений.

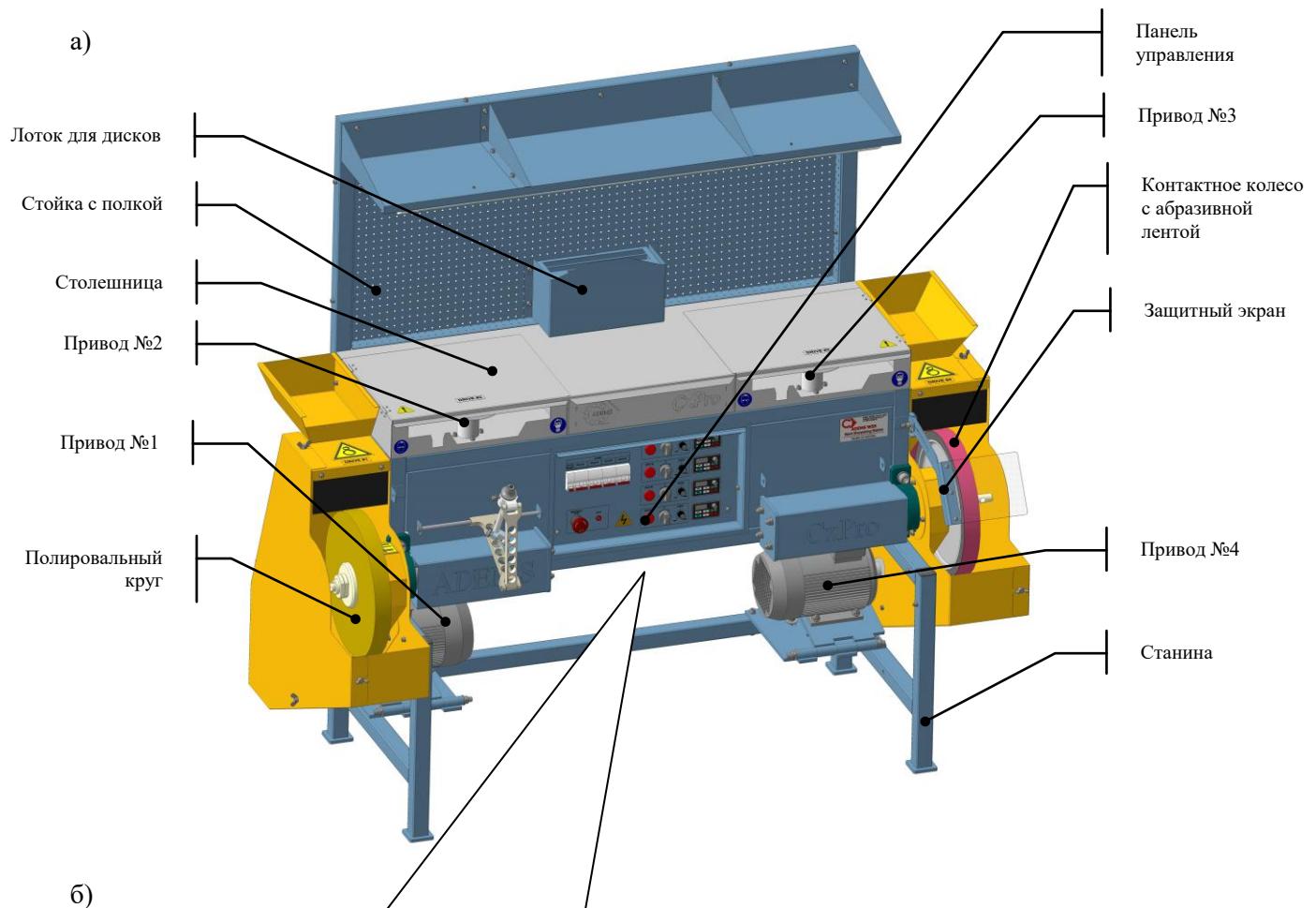
ВНИМАНИЕ

Перед включением сетевой вилки в розетку, еще раз убедитесь, что напряжение местной сети соответствует 220 Вольтам.

6. УСТРОЙСТВО

Устройство и принцип работы описаны на Рис. 3.

а)



б)

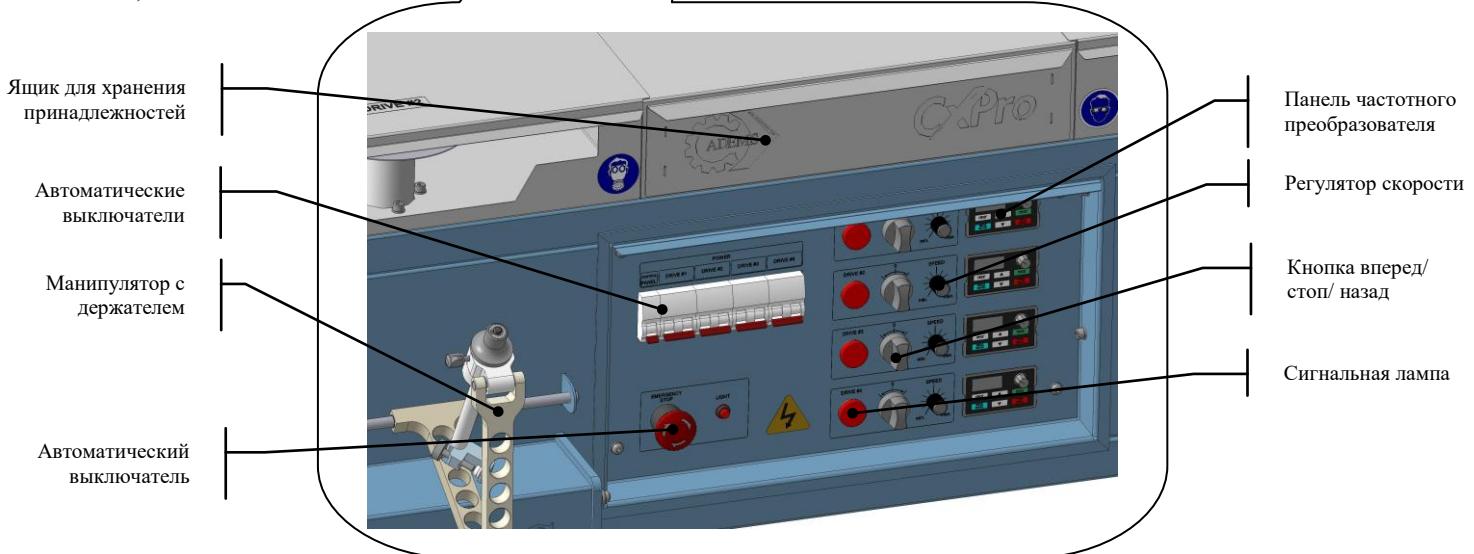


Рис.3 Универсальный заточной станок ADEMS WSS
а) Общий вид станка; б) Панель управления

7. ПРИНЦИП РАБОТЫ

В начале работы при помощи сетевого штепселя станок подключают к сети переменного тока напряжением 220 В, частотой тока 50-60 Гц. Если местная сеть напряжением 110 В, то станок подключают через трансформатор.

ВНИМАНИЕ

Понижающий трансформатор в комплект поставки не входит и приобретается клиентом самостоятельно.

ЗАТОЧКА НОЖНИЦ

Заточка ножниц осуществляется на приводах №2 и №3.

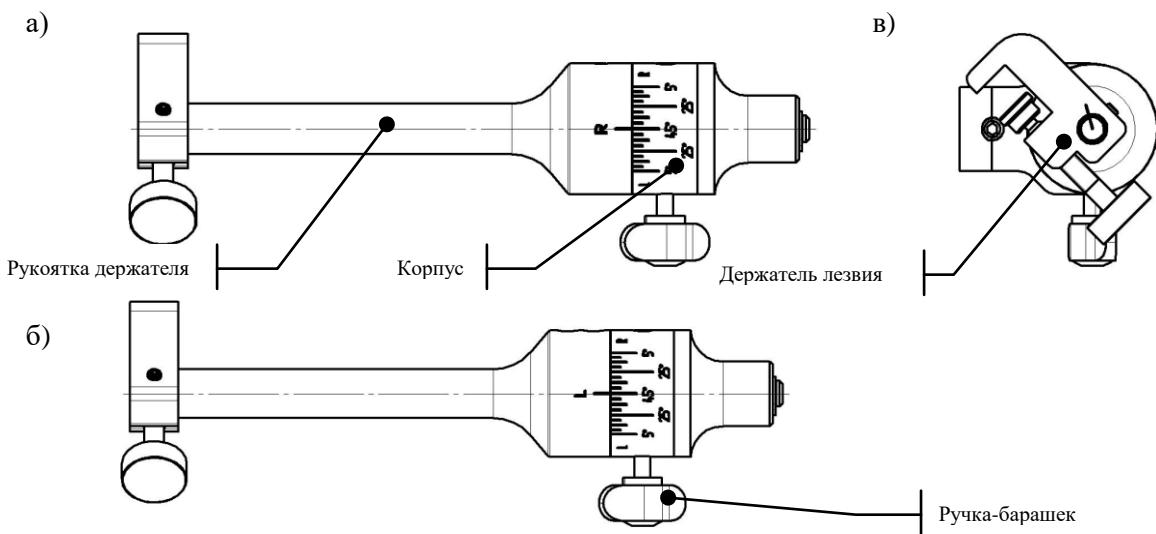


Рис.4 Держатель для ножниц

- а) Держатель под правые ножницы; б) Держатель под левые ножницы;
в) Держатель лезвия.

ШАГ 1. Подготовка к работе.

Подготовьте поверхность металлических дисков, обезжирив их ацетоном или растворителем. Дождитесь, когда поверхность просохнет. Аккуратно приложите абразивный круг абразивом вверх, а клеевой основой к металлическому диску, применив приспособление для центровки диска.

ВНИМАНИЕ

Абразивные круги в комплект поставки не входят и приобретаются клиентом самостоятельно.

ВНИМАНИЕ

В случае, если абразивная бумага не имеет клеевую основу, нанесите на поверхность металлического диска аэрозольный клей, следуя инструкции по применению на этикетке баллончика с клеем.

ВНИМАНИЕ

Аэрозольный клей в комплект поставки не входит и приобретаются клиентом самостоятельно.

Прижмите, одновременно центрируя с краями металлического диска. Применяйте абразивные шкурки тех значений, которые Вам необходимы в конкретном случае. Примерный комплект плавного перехода абразивного материала со значениями 600, 800, 1000, 1200, 1500, 2000 Гритт. В комплект поставки входят 8 штук металлических кругов, поэтому для удобства нанесите шкурки различных значений на каждый из дисков для быстрой замены абразива при смене операций по



ООО «АДЭМС» - Российский производитель заточного и ленточно-шлифовального оборудования.

11

Телефон: 8 (800) 700-00-84

445043, РФ, Самарская область, г. Тольятти, ул. Коммунальная д.39, оф. 847А.

www.adems.ru

работе с затачиваемым инструментом.

ВНИМАНИЕ

В случае, если абразивная бумага не соответствует форме и размеру диска, то после высыхания клея аккуратно обрежьте бумагу по периметру диска.

Через 5-10 минут установите диск с абразивом на магнитную основу диска станка. Сцентрируйте металлический диск относительно диска станка.

ШАГ 2. Анализ ножниц.

Вначале проверьте, затачивались ли ножницы, подлежащие заточке, ранее. А так же обратите внимание на форму лезвий: классические или конвекс.

Далее визуально проверьте наличие на режущих кромках лезвий наличие забоин. Раскройте зев ножниц полностью и медленно закрывайте, стараясь почувствовать сопротивление за счет имеющихся забоин.

Проверьте, как сходятся кончики ножниц: имеется ли зазор между ними или они накладываются друг на друга.

Визуально проверьте, как режут ножницы.

Убедитесь, что кромки ножниц не повреждены.

Убедитесь, что на винте и лезвиях нет каких-либо иных повреждений.

Разберите ножницы, проверьте лезвия. Промойте их, а так же гайку, болт и другие элементы, очистив от накопившейся грязи. Все детали ножниц уложите в отдельный контейнер, чтобы ничего не потерять.

Промойте отверстие под болт.

Проверьте режущую кромку, а так же линию поддержки режущей кромки ножниц для того, чтобы определить как много металла можно и нужно будет удалить при заточке.

ШАГ 3. Настройка угла.

Для праворуких ножниц

Убедитесь, что риска на держателе лезвия совпадает с риской на рукоятке держателя как показано на рис. 4 в, и держатель лезвия надежно зафиксирован в данном положении, т.к. при слабой фиксации угол заточки может быть неверным.

Ослабьте ручку-барашек.

Поверните рукоятку держателя таким образом, чтобы риска с буквой «R» на ней совпала с риской необходимого угла заточки (см. рис. 4 а). При этом базовым значением для отсчёта угла является « 45° » (это угол между вертикальной плоскостью и внутренней поверхностью лезвия ножниц – см. рис. 5). Таким образом, для установки угла заточки совместите риску на рукоятке с нужной риской на корпусе. Увеличение угла заточки инструмента приводит к смещению к букве «R» на корпусе. Затем, удерживая рукоятку держателя в выбранном положении, поворачивайте ручку по часовой стрелке до упора. После этого затяните ручку-барашек.



Рис.5 Угол заточки
а) для левых ножниц; б) для правых ножниц

Угол заточки в данном примере – обозначен для наглядности. Значение угла для каждого ножниц выбирается мастером самостоятельно, руководствуясь конструкцией затачиваемых ножниц и степенью износа режущей кромки от предшествующих заточек.

Для леворуких ножниц

Ослабьте ручку-барашек. Поверните рукоятку держателя таким образом, чтобы риска с буквой «L» на ней совпала с риской необходимого угла заточки (см. рис. 4 б).

ВНИМАНИЕ

При заточке леворуких ножниц, только значение 45° останется неизменным. Увеличение угла заточки инструмента приводит к смещению к букве «L» на корпусе.

Затем, удерживая рукоятку держателя в выбранном положении, поворачивайте ручку против часовой стрелки до упора. После этого затяните ручку-барашек.

ВНИМАНИЕ

Праворукие ножницы затачиваются на диске, вращающемся по часовой стрелке, для леворуких – против часовой стрелки.

ШАГ 4. Установка ножниц в зажим.

Возьмите рукоятку держателя в правую руку.

В левую руку возьмите лезвие ножниц.

Вставьте лезвие в паз держателя лезвий так, чтобы вся длина режущей кромки была свободна для заточки.

Вращая винт зажимной с усилием, зафиксируйте лезвие в держателе так, чтобы исключить проворачивание.

Убедитесь, что лезвие зажато надежно.

ВНИМАНИЕ

Перед установкой лезвия убедитесь, что винт имеет опорный пятак во избежание нанесения царапин и задиров на лезвиях ножниц.

ШАГ 5. Заточка классических ножниц.

Установите на магнитную основу диска станка металлический диск с абразивом, выбранной зернистости.

Выбор первого диска зависит от степени изношенности затачиваемых ножниц.

Убедитесь, что рукоятка реостата находится в положении «мин». Включите станок, переведя трехпозиционный выключатель в правое положение, плавно переведите рукоятку реостата в положение, соответствующее необходимому числу оборотов. При этом диск будет вращаться по часовой стрелке.

ВНИМАНИЕ

Убедитесь, что вы осуществляете заточку праворуких ножниц. В случае с леворукими ножницами диск должен вращаться против часовой стрелки, для этого трехпозиционный выключатель необходимо перевести в крайнее левое положение.

Отрегулируйте частоту вращения диска до 1000 об/мин. (значение показания частотного преобразователя на его цифровом дисплее).

Плавно коснитесь лезвием абразивного круга. Усилием руки удерживайте держатель в крайнем положении для придания лезвию ножниц режущей кромки постоянного угла. При этом весь держатель необходимо плавно перемещать от периферии к центру диска. Сделайте несколько подобных движений.

Поднимите держатель и визуально убедитесь в том, что режущая кромка формируется правильно. В случае расхождения с уже имеющейся кромкой, необходимо добавить или уменьшить значение угла держателя (см. шаг 3).



Убедившись в правильности угла, продолжайте по мере необходимости. После этого необходимо остановить станок, переведя трехпозиционный выключатель в центральное (вертикальное) положение. После полной остановки диска, снимите металлический диск и установите следующий по значению зернистости в большую сторону диска. Отцентрируйте его и повторите операцию. Для уплотнения подслоя металла на режущей кромке, рекомендуем совершать порядка от 3 до 5 переходов с одного диска на другой с увеличением величины зернистости.

ШАГ 6. Заточка конвекс ножниц.

Установите на магнитную основу диска станка металлический диск с абразивом 600 Грит.

ВНИМАНИЕ

Выбор первого диска зависит от степени изношенности затачиваемых ножниц.

Включите станок, переведя трехпозиционный выключатель в правое положение. При этом диск начинает вращение по часовой стрелке.

ВНИМАНИЕ

Убедитесь, что вы осуществляете заточку праворуких ножниц. В случае с леворукими ножницами диск должен вращаться против часовой стрелки, для этого трехпозиционный выключатель необходимо перевести в крайнее левое положение.

Отрегулируйте частоту вращения диска до 1000 об/мин. (значение показания частотного преобразователя на его цифровом дисплее).

Плавно коснитесь лезвием абразивного круга. Совершайте вращательные движения держателя вдоль его оси из крайнего правого в крайнее левое положение. При этом весь держатель необходимо плавно перемещать от периферии к центру диска. Сделайте несколько подобных движений.

Поднимите держатель и визуально убедитесь в том, что режущая кромка формируется правильно. В случае расхождения с уже имеющейся кромкой, необходимо добавить или уменьшить значение угла держателя (см. шаг 3).

Убедившись в правильности угла, продолжайте по мере необходимости. После этого необходимо остановить станок, переведя трехпозиционный выключатель в центральное (вертикальное) положение. После полной остановки диска, снимите металлический диск и установите следующий по значению зернистости в большую сторону диска. Отцентрируйте его и повторите операцию. Для уплотнения подслоя металла на режущей кромке, рекомендуем совершать порядка от 3 до 5 переходов с одного диска на другой с увеличением величины зернистости.

По окончании использования станка, необходимо закрыть откидную крышку.

ШАГ 7. Доводка лезвий.



Достаньте лезвие из держателя и намочите водный камень на 6000 Грит



Положите лезвие на водный камень под 45° режущей кромкой от себя.





Приложите руки на лезвие, приложите усилие в районе отверстия под ось 10...12 кг и ведите лезвие на себя для снятия заусенцев.



Удалите влагу с водного камня и нанесите ее снова. Уложите лезвие на камень снова под 45° и совершайте возвратно-поступательные движения до появления линии поддержки режущей кромки.

Повторите 5-8 подходов. То же самое необходимо проделать со вторым лезвием.

ШАГ 8. Полировка лезвий.

После того, как вы получили необходимый угол режущей кромки и поддерживающую плоскость режущей кромки, установите одно из лезвий обратно в держатель.

Установите металлический диск с абразивом на 3000 Грит и установите максимальное значение скорости вращения диска при помощи регулятора скорости, вращая его по часовой стрелке. При необходимости на абразив можно дополнительно нанести алмазную пасту. Поверните трехпозиционный переключатель в правое положение для запуска станка. Диск с установленным на нем металлическим диском с абразивом начинает вращаться по часовой стрелке.

ВНИМАНИЕ

Убедитесь, что вы затачиваете праворукие ножницы.

Для запуска станка с вращением диска против часовой стрелки, поверните трехпозиционный переключатель в левое положение.

Опустите держатель с лезвием до диска с абразивом. После касания лезвием диска, начинайте аккуратно водить от периферии диска к центру.

Убедитесь, что при вращении держателя, вы доводите его до крайних положений, чтобы быть уверенным в том, что режущая кромка будет правильно отполирована.

Продолжайте операцию на протяжении приблизительно 30 секунд. После этого, поднимите держатель с лезвием и визуально убедитесь, что большинство царапин были удалены. Далее убедитесь в этом рукой.

После того, как Вы добились полированной поверхности, повторите то же самое для второго лезвия.

ВНИМАНИЕ

Идеально отполированная режущая кромка не всегда идеальна для парикмахера. Все зависит от характера мастера по стрижке. Поэтому предварительно следует уточнять у парикмахера, как тип среза будет осуществляться последним. Все эти действия, а так же качество заточенной и отполированной поверхности режущей кромки мы оставляем за мастером – заточником.

ШАГ 9. Сборка ножниц.

Теперь ножницы можно собирать. Будьте внимательными при затяжке винта и усилии, прикладываемом при сведении лезвий. Не забудьте смазать место соединения.



ООО «АДЭМС» - Российский производитель заточного и ленточно-шлифовального оборудования.

15

Телефон: 8 (800) 700-00-84

445043, РФ, Самарская область, г. Тольятти, ул. Коммунальная д.39, оф. 847А.

www.adems.ru

ШАГ 10. Тест среза.

Собранные ножницы необходимо проверить на правильность заточки.

Один из самых распространенных тестов осуществляется на листе смоченной из распылителя водой многослойной туалетной бумаге.

Потяните ножницы на себя, когда их сомкнули на тестовом клочке бумаги уже на 50%. При этом продолжайте смыкать лезвия. Бумага должна резаться, а не рваться.

ЗАТОЧКА НОЖЕВЫХ БЛОКОВ

Шаг 1. Подготовка ножевого блока.

Разберите машинку для стрижки волос с целью извлечения ножевого блока. Убедитесь, что ножевые блоки не имеют грубых забоин, вмятин и повреждений. Промойте ножи в «Калоше» или керосине.

Шаг 2. Подготовка станка к работе.

Планшайба имеет две стороны с маркировками «К» и «П».

«К» - сторона, имеющая конус, «П» - плоский профиль.

Сторону планшайбы для предстоящей заточки – выбирает мастер, на свое усмотрение.

Для смены стороны планшайбы, выкрутите винт, снимите планшайбу с оси, переверните и установите на штатное место оси. В место сопряжение оси и планшайбы нанести небольшое кол-ва машинного масла для более комфортной последующей установки планшайбы. Убедитесь, что планшайба «села» плотно до основания оси. Закрепите винтом. Определившись со стороной планшайбы, можно приступать к наполнению планшайбы абразивным порошком.

Распылителем, накрученным на бутылку с подготовленным шлифовальным маслом, нанесите на планшайбу, покрывая насечку по всей поверхности тонким слоем.

Далее, вращая от руки диск, шанжируйте (нанесите) абразивный порошок для заточки на поверхность диска. Деревянным разравнивателем равномерно распределите гранулы порошка по поверхности диска. Уберите излишки с планшайбы.

ВНИМАНИЕ

Станок оснащен частотным преобразователем, поэтому после подачи напряжения – загорится индикация на его дисплее. На дисплее будет отображено действующее значение скорости вращения планшайбы (об/мин). Вращая рукоятку реостата, установите оптимальное значение скорости.

ВНИМАНИЕ

Во избежание сброса с поверхности большого количества абразивного порошка при первом запуске после шанжирования планшайбы, не рекомендуется устанавливать большие значения скорости вращения планшайбы.

Для запуска станка поверните пусковую кнопку в положение «I» или «II», в зависимости от того, в какую сторону необходимо вращать планшайбу. Положение «I» отвечает за направление вращения планшайбы по часовой стрелке, положение «II» - против. Диск начинает вращение. На дисплее будет отображаться реальная скорость планшайбы. Для изменения направления вращения планшайбы переведите пусковую кнопку в соответствующее положение.

ВНИМАНИЕ

Старайтесь не эксплуатировать станок длительное время (свыше 40 мин без остановки) на высоких оборотах (свыше 1500 об/мин). После длительной эксплуатации станка на высоких предельных режимах – рекомендуется выдержать паузу 10-20 минут. Рекомендуемая скорость вращения планшайбы – 1200-1500 об/мин.



ВНИМАНИЕ

Убедитесь, что ветошь, используемая для ухода за станком, не содержит химических примесей (растворителей и пр.) и мелкой стружки во избежание повреждения покрытия станка. Перед использованием ветоши – убедитесь, что на протираемых окрашенных поверхностях нет абразива. Это поможет Вам надолго сохранить внешний вид станка.

Шаг 3. Сборка ножевого блока.

Соберите ножевой блок.

Включите машинку и убедитесь в ее работоспособности.

ВНИМАНИЕ

После полного использования двух поверхностей планшайбы, ему требуется переточка или замена. За информацией по стоимости услуги по переточке или замене планшайбы обращайтесь в наш сервисный центр по телефону 8-927-215-66-55.

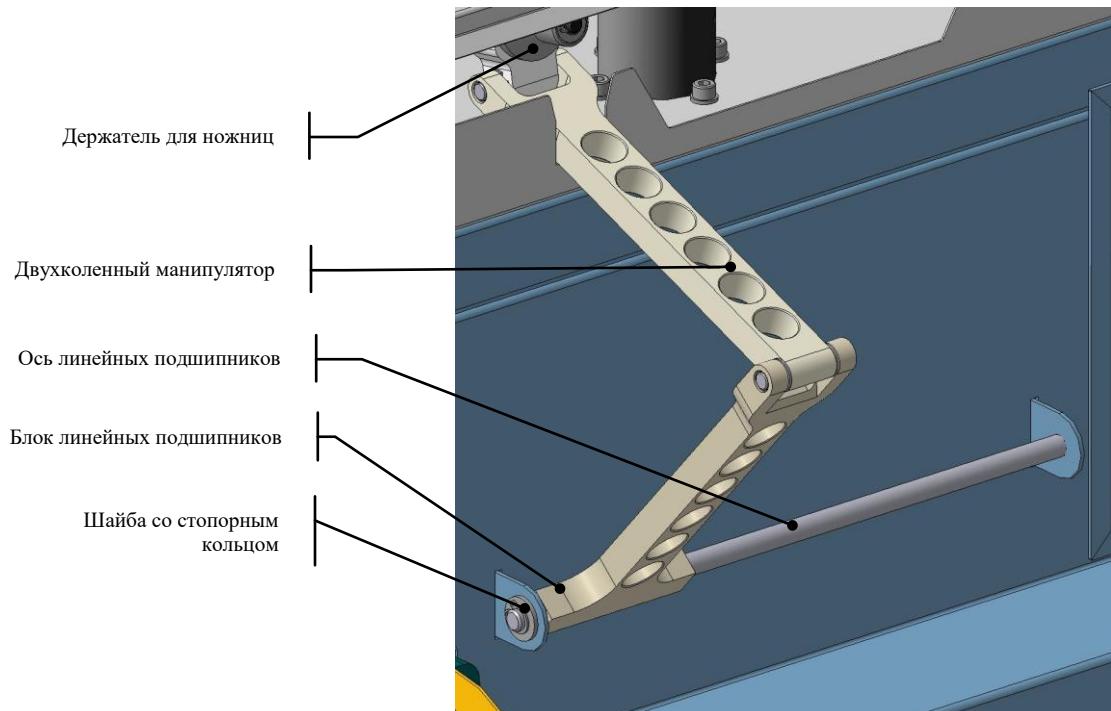
8. УСТАНОВКА, РЕГУЛИРОВКА, НАЛАДКА, СМАЗКА**УСТАНОВКА ДВУХКОЛЕННОГО МАНИПУЛЯТОРА С ДЕРЖАТЕЛЕМ.**

Рис.6 Установка двухколенного манипулятора с держателем

Если Вы не приобрели дополнительный двухколенный манипулятор с держателем для ножниц, то на станке есть возможность перестановки уже существующего на другой привод. Для этого сдвиньте в сторону в ушках станка ось линейных подшипников, сняв одно из колец с одного из торцов оси. Аккуратно, чтобы не повредить поверхности подшипников, снимите блок подшипников в сборе с оси, согласно рис. 6. Вставьте ось линейных подшипников в ушки станка на месте другого привода. Проведите все действия в обратном порядке при установке на новом месте.

Рычаги двухколенного манипулятора станка, рукоятка держателя, должны вращаться на своих осях свободно от руки без заклиниваний и заеданий.

При необходимости трущиеся элементы манипулятора и держателя смазать консистентной смазкой ЛИТОЛ или ЦИАТИМ-201. Излишки смазки тщательно вытереть ветошью во избежание

налипания абразивной пыли.

ВНИМАНИЕ

Для увеличения срока службы подшипников блока необходимо регулярно протирать ось от абразивной пыли.

УСТАНОВКА ПЛАНШАЙБЫ.

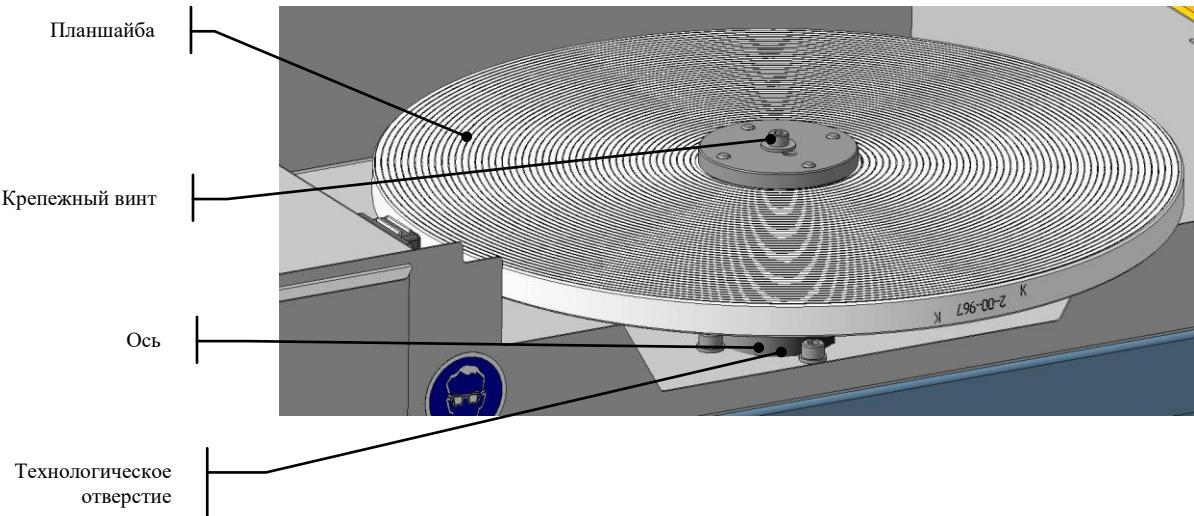


Рис.7 Установка планшайбы

ВНИМАНИЕ

Планшайба станка должна вращаться свободно от руки. Убедитесь, что ее вращению ничего не препятствует.

Каждый раз после окончания работы необходимо тщательно очистить поверхности станка от абразивной пыли, во избежание попадания последней в трущиеся элементы.

При съеме планшайбы, необходимо выкрутить крепежный винт, который фиксируют планшайбу к оси. В место сопряжения оси и планшайбы нанести небольшое количество машинного масла для более комфортного съема планшайбы. Дождаться, когда масло просочится в место стыка планшайбы и оси. Далее, располагая руки с двух сторон в виртуальной плоскости центра оси, с равномерным усилием снимите планшайбу. Посадка планшайбы довольно плотная, поэтому при неудачной попытке снять планшайбу (в случае неравномерного съема), рекомендуется вернуть планшайбу на место от руки, или слабым (не более 5 кг) постукиванием резиновым молотком в районе винтового отверстия, чтобы планшайба до упора села на ступицу оси, после чего повторите попытку. Перед установкой планшайбы на штатное место, убедитесь в том, что на посадочной части оси, и поверхности посадочного отверстия диска нет абразива, задиров и царапин, на ступице оси так же недопустимы забоины. На посадочную часть оси и отверстие планшайбы нанесите тонкий слой консистентной смазки типа ЛИТОЛ или ЦИАТИМ. При установке планшайбы совместите отверстие в планшайбе и штифт на оси. Для более точного позиционирования оси относительно планшайбы, в оси предусмотрено технологическое отверстие для стопорения оси подручными средствами. Вставив в отверстие шестигранный ключ, придерживая его, Вы застопорите ось относительно планшайбы. Устранение дефектов, таких как забоины и царапины осуществлять абразивным листом с зернистостью не более 1000 Гритт.

ВНИМАНИЕ

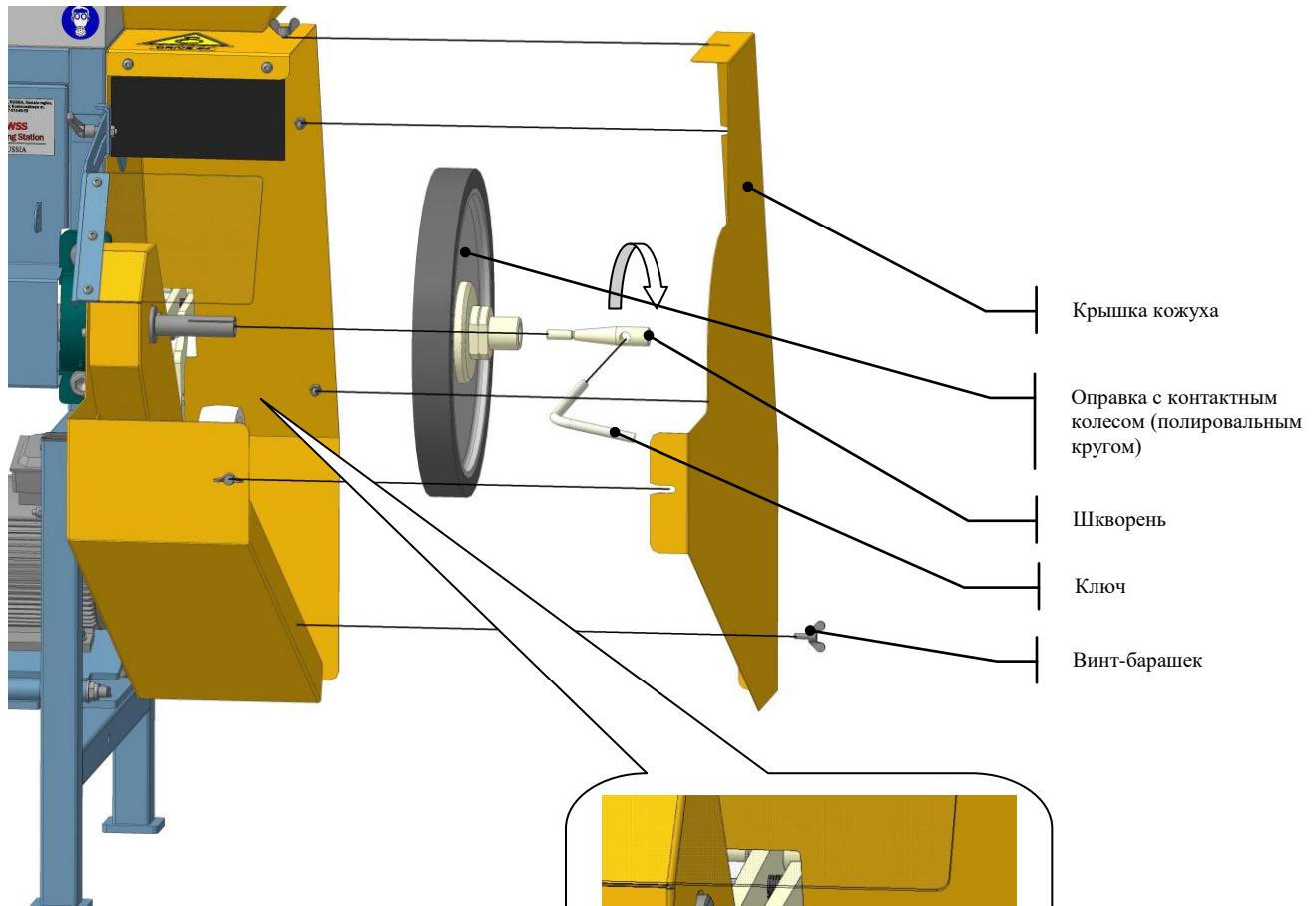
Не пытайтесь стучать по планшайбе на периферии. Использование металлического молотка запрещено! Контакт насечки планшайбы с любыми металлическими предметами, направленными с усилием с любой из целей, повлечут за собой деформацию спирали, и, как следствие, планшайба перестанет отвечать изначально заложенным требованиям.

ВНИМАНИЕ

Перед запуском станка после смены планшайбы, убедитесь, что она находится на штатном месте, и затянута винтом. Прокрутите планшайбу от руки – убедитесь, что нет явного биения, и что ее движению ничего не препятствует.

УСТАНОВКА РАБОЧЕГО КОЛЕСА И ПОЛИРОВАЛЬНОГО КРУГА.

а)



б)

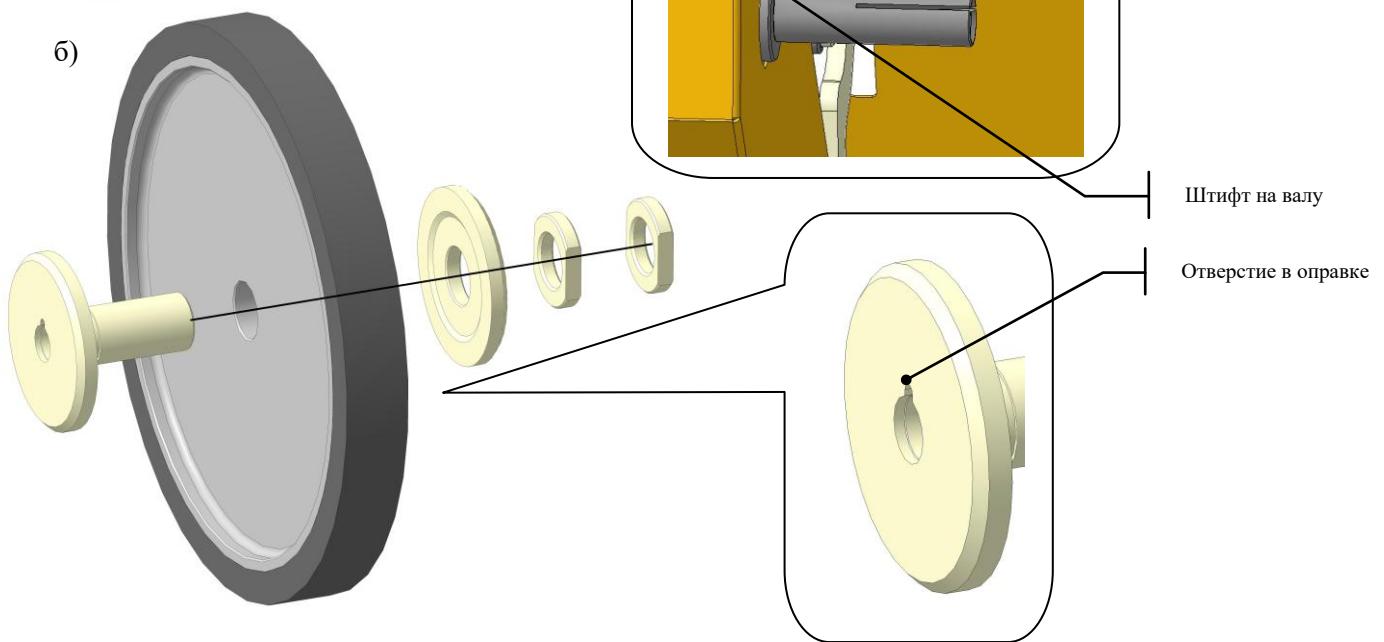


Рис.7 Установка рабочего колеса
а) Общий вид; б) Оправка с контактным колесом

Установка рабочего колеса включает в себя следующий порядок действий (см. рис. 7):

- ослабьте, но не выкручивайте винты-барашки;
- снимите крышку кожуха;
- оденьте оправку с рабочим колесом на вал до упора, совместив отверстие в оправке со штифтом на валу;
- закрутите шкворень до упора, вставив в торец вала. Использовать отверстие в шкворне для его закручивания с помощью ключа;
- одеть крышку кожуха;
- затянуть винты-барашки.

ВНИМАНИЕ

Во избежание травм не оставляйте ключ для закручивания шкворня в отверстии.

УСТАНОВКА АБРАЗИВНОЙ ЛЕНТЫ.

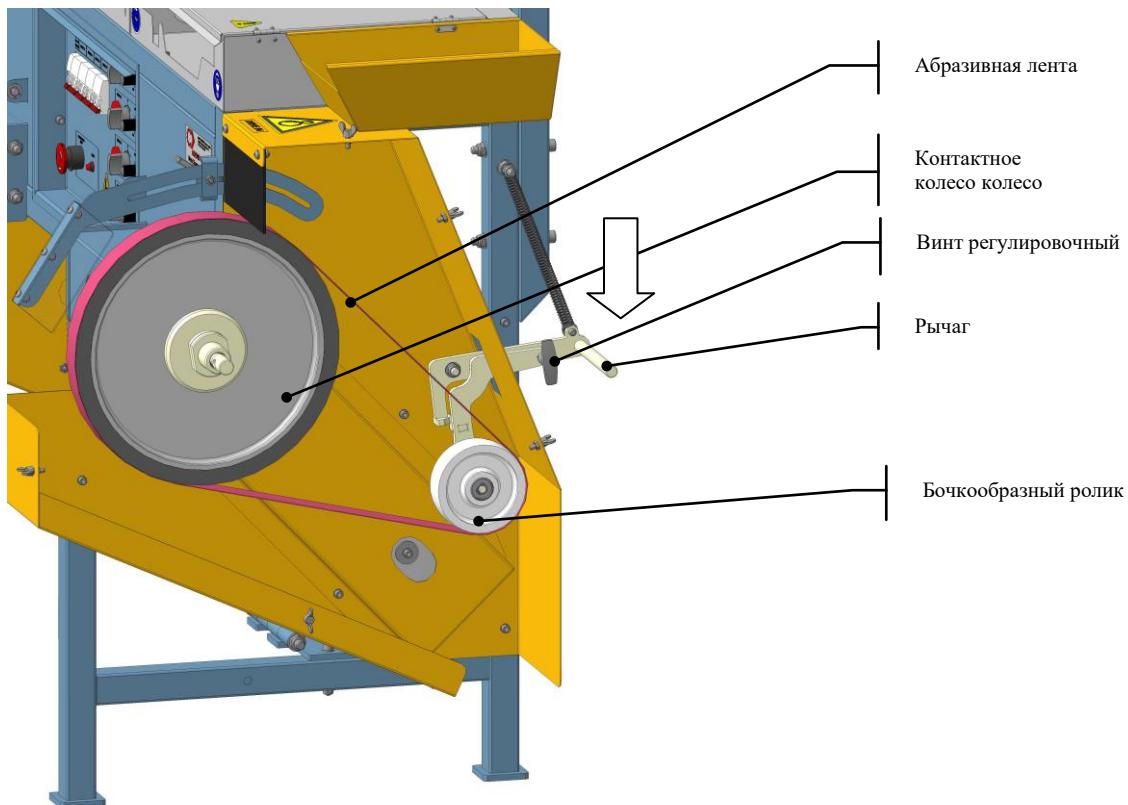


Рис.8 Установка и настройка абразивной ленты

Установка абразивной ленты включает в себя следующий порядок действий:

- ослабьте, но не выкручивайте винты-барашки;
- снимите крышку кожуха;
- нажмите за рычаг, абразивная лента провиснет;
- придерживая одной рукой рычаг, накиньте абразивную ленту на колеса как показано на рис. 8 (абразивная лента должна находиться по центру всех сопряженных колес);

ВНИМАНИЕ

Направление стрелки обозначенной с внутренней стороны абразивной ленты должно совпадать с направлением вращения контактного колеса.

- отпустите рычаг.

РЕГУЛИРОВКА ХОДА АБРАЗИВНОЙ ЛЕНТЫ.

Перед эксплуатацией станка ход абразивной ленты должен быть должным образом отрегулирован. Регулировка хода подразумевает настройку положения ленты на сопряженных колесах во время их движения.

Выполните следующие действия:

- сначала проведите регулировку хода абразивной ленты вручную. Для этого при выключенном станке прокрутите абразивную ленту руками. Лента должна оставаться по центру колес;
- если лента смещается в одну из сторон, вращайте регулировочный винт в одну из сторон до тех пор, пока абразивная лента не отцентрируется;
- если регулировку удалось провести вручную, произведите кратковременное включение станка на малых оборотах, чтобы удостовериться, что во время работы абразивная лента остается по центру колес;
- при необходимости произведите окончательную регулировку хода абразивной ленты с помощью регулировочного винта.

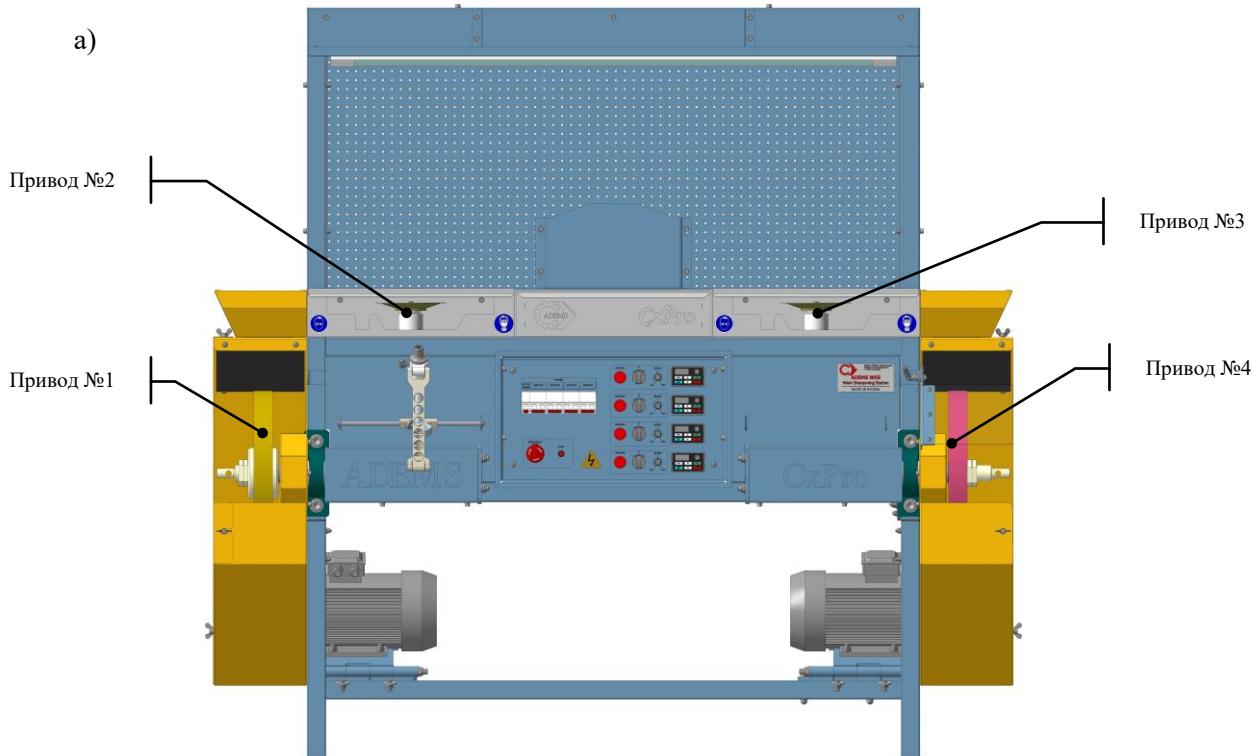
УПРАВЛЕНИЕ С ПОМОЩЬЮ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ.

Панель управления станком представлен на рис. 9:

- перед началом работы выберите привод для выполнения работ;
- переведите рычаги на соответствующих автоматических выключателях в верхнее положение, после чего загорится сигнальная лампа, соответственно выбранного Вами привода;
- с помощью переключателя управления приведите привод в рабочее положение;
- меняйте частоту вращения с помощью соответствующего регулятора скорости (значение количества оборотов будет указывать соответствующее табло на панели управления).

ВНИМАНИЕ

Во избежание изменения настроек частотных преобразователей все кнопки на панели управления отключены.



б)

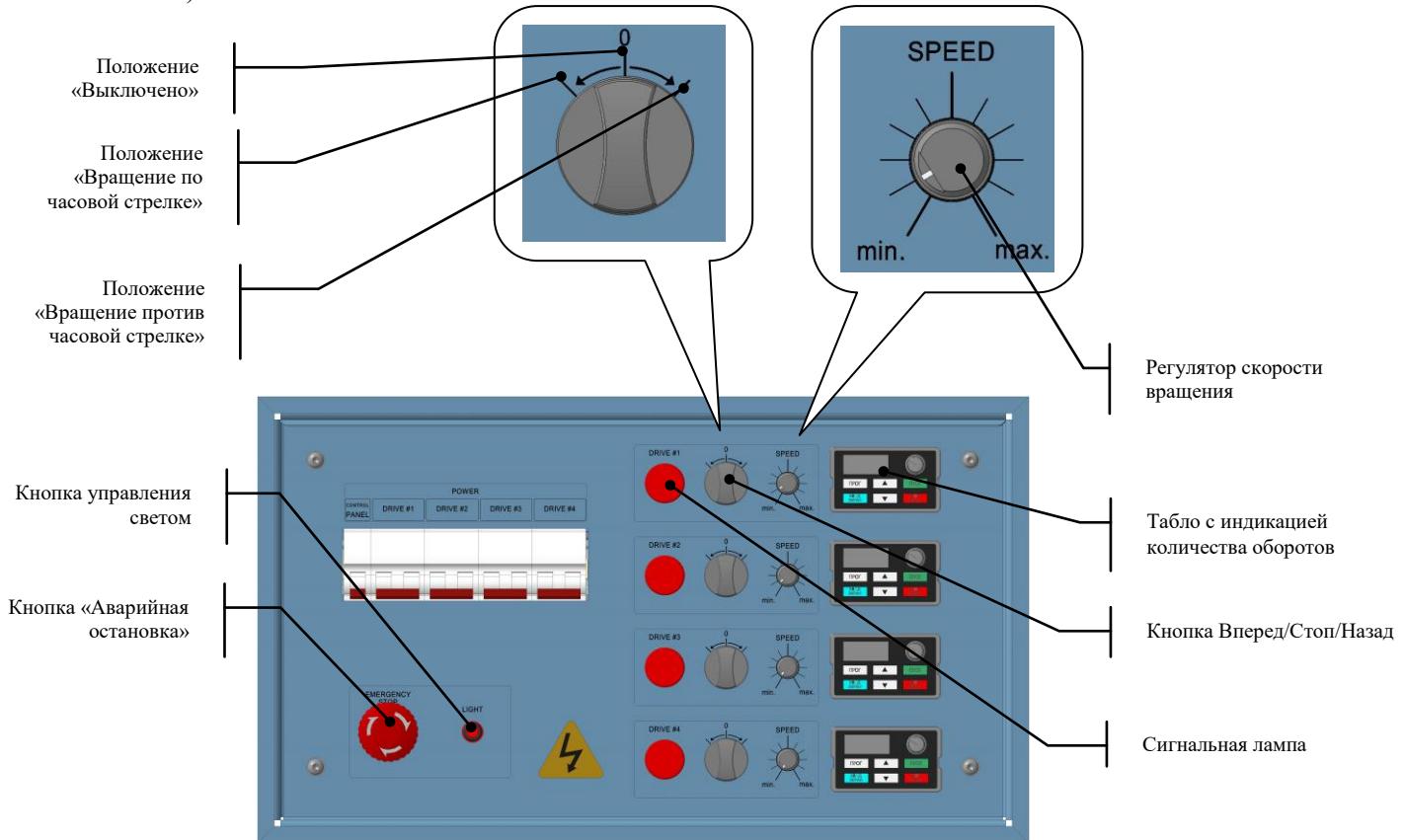


Рис.9 Управление станком
а) Общий вид станка; б) Панель управления

Наше предприятие постоянно работает над совершенствованием станка, поэтому в конструкции могут быть незначительные изменения, не отраженные в настоящем паспорте.

9. УСЛОВИЯ ГАРАНТИЙНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

9.1. Гарантийный срок – один год со дня продажи.

9.2. Гарантийный, а также послегарантийный ремонт производится только специалистами компании «ADEMS».

9.3. Гарантия распространяется только на производственные дефекты, выявленные в процессе эксплуатации оборудования в период гарантийного срока.

9.4. В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов: заявления в свободной форме на имя генерального директора с заполненными полями:

- наименование оборудование;
- даты покупки;
- стоимость оборудования;
- причина обращения по гарантии;
- был или не был в употреблении;
- подпись покупателя;
- заводской номер оборудования, выписанный из паспорта данного оборудования.

9.5. Гарантия не распространяется на:

- сменные принадлежности (аксессуары и расходные материалы), например: диски, абразивные ленты, абразивную бумагу, масла, фильтры и т.п.;
- шнуры питания, в случае повреждения изоляции, подлежат обязательной замене без согласия владельца.

9.6. Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

- отсутствие, повреждение или изменение серийного номера на оборудовании или в паспорте к данному оборудованию, а так при их несоответствии;
- использование оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации.
- выход из строя вследствие перегрузки;
- механические повреждения оборудования;
- возникновение недостатков из-за действий третьих лиц, непреодолимой силы, стихийных бедствий, неблагоприятных атмосферных воздействий и/или внешних воздействий агрессивных сред и высоких температур;
- естественный износ оборудования (полная или частичная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение, ржавчина);
- возникновение повреждений в связи с несоблюдением предусмотренных инструкций условий эксплуатации;
- порча оборудования из-за скачков напряжения в электросети;
- попадание в оборудование инородных тел, не являющихся отходами, сопровождающими применение по назначению;
- повреждение оборудования вследствие несоблюдения правил хранения и транспортировки.
- после попыток самостоятельного вскрытия, ремонта, внесения конструктивных изменений и смазки оборудования в гарантийный период, о чем свидетельствуют, поврежденные стикеры-наклейки;
- поломок, связанных с недостатком ухода за оборудованием;
- частично или полностью разобранное оборудование;

9.7. Профилактическое обслуживание оборудования (чистка, промывка и замена смазки) в гарантийный период является платной услугой.

9.8. Срок службы оборудования составляет 3 года со дня изготовления.

10.9. О возможных нарушениях, изложенных выше условий гарантийного обслуживания, владельцу сообщается после проведения диагностики оборудования специалистами фирмы «ADEMS».

9.10 Владелец оборудования доверяет проведение диагностики специалистами фирмы «ADEMS» в свое отсутствие.

9.11. Ни при каких обстоятельствах фирма «ADEMS» не несет ответственность за:

- убытки или ущерб, которые на момент покупки оборудование невозможно отнести к последствиям нарушения фирмы «ADEMS» условий настоящей гарантии;
- убытки, произошедшие по вине владельца, потере товарного вида, неполученную прибыль или утраченную выгоду.



9.12. Варианты обслуживания, доступные запчасти и время получения ответов могут различаться в зависимости от страны. Если обслуживание требуется в стране, в которой у фирмы «ADEMS» нет Уполномоченного поставщика, количество вариантов обслуживания может быть ограничено. При наличии возможности международного обслуживания фирма «ADEMS» может выполнить ремонт или заменить оборудование и запчасти на сопоставимое оборудование или запчасти в соответствии с местными стандартами.

ВНИМАНИЕ

Срок гарантии продлевается на время нахождения оборудования в гарантийном ремонте.



10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

10.1. Универсальный станок для профессиональной заточки ADEMS WSS заводской №49/_____ - 2021 признан годным к эксплуатации.

10.2. Адрес предприятия – изготовителя:

Россия, 445043, г. Тольятти, ул. Коммунальная, 39.

10.3. Серийный номер электродвигателя

_____.

_____.

_____.

_____.

10.4. Серийный номер частотного преобразователя

_____.

_____.

_____.

При возникновении вопросов по неисправности оборудования, просим обращаться в Отдел гарантии на станки по номеру на WhatsApp, Viber +7 (964) 972-69-74.

Дата выпуска _____

Начальник ОТК _____

Дата покупки _____

Наименование продавца _____

Подпись продавца _____ / _____ /

расшифровка подписи

Место для печати _____

Подтверждаю, что при покупке оборудование было проверено, исправно, полностью укомплектовано и имеет безупречный внешний вид.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.

Подпись покупателя _____ / _____ /

расшифровка подписи



ООО «АДЭМС» - Российский производитель заточного и ленточно-шлифовального оборудования.

Телефон: 8 (800) 700-00-84

445043, РФ, Самарская область, г. Тольятти, ул. Коммунальная д.39, оф. 847А.

www.adems.ru

11. ЗАМЕЧАНИЯ, КОММЕНТАРИИ, ПОМЕТКИ

