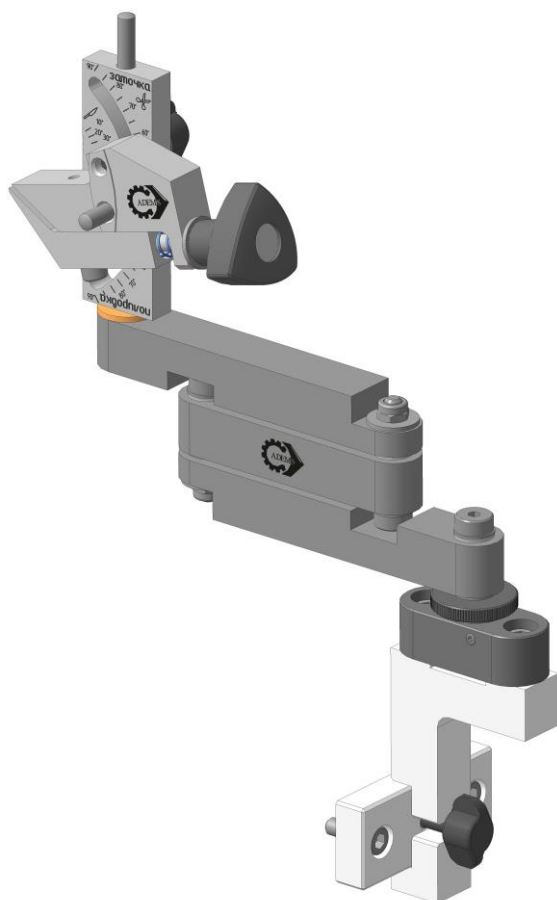


# НАБОР ДЛЯ ЗАТОЧКИ НОЖНИЦ И НОЖЕЙ НА СТАНКЕ ADEMS GMT-II

## ПАСПОРТ



## СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение и область применения	3
2. Комплект поставки	3
3. Технические характеристики	3
4. Подготовка станка к работе	4
5. Устройство	4
6. Принцип работы	8
7. Свидетельство о приемке	15
8. Замечания, комментарии, пометки	16



## 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Набор предназначен для расширения функциональных возможностей станка ADEMS GMT-II. Набор позволяет профессионально затачивать на станке ножницы, в том числе парикмахерские и ножи.

## 2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки набора для заточки ножниц и ножей входит:

- стойка в сборе	- 1 шт.;
- манипулятор	- 1 шт.;
- зажим для ножниц	- 1 шт.;
- шаблон	- 1 шт.;
- круг абразивный заточной 150x20x32 25AF180 K 8 V	- 1 шт.;
- карандаш для правки 6x45	- 1 шт.;
- шестигранный ключ №2	- 1 шт.;
- шестигранный ключ №5	- 1 шт.;
- винт М6х16	- 4 шт.;
- паспорт	- 1 шт.

## 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Виды затачиваемого инструмента	✓ Ножницы бытовые ✓ Парикмахерские классические ✓ Ножи бытовые	ножницы
Методы заточки	✓ Черновая ✓ Чистовая	
Диаметр заточного круга, мм.	150	
Углы заточки - ножниц, °	45...85	
Углы заточки - ножей, °	10...35	
Габаритные размеры устройства, мм.	70x200x285	
Вес, нетто, кг.	1	



### 4. ПОДГОТОВКА СТАНКА К РАБОТЕ

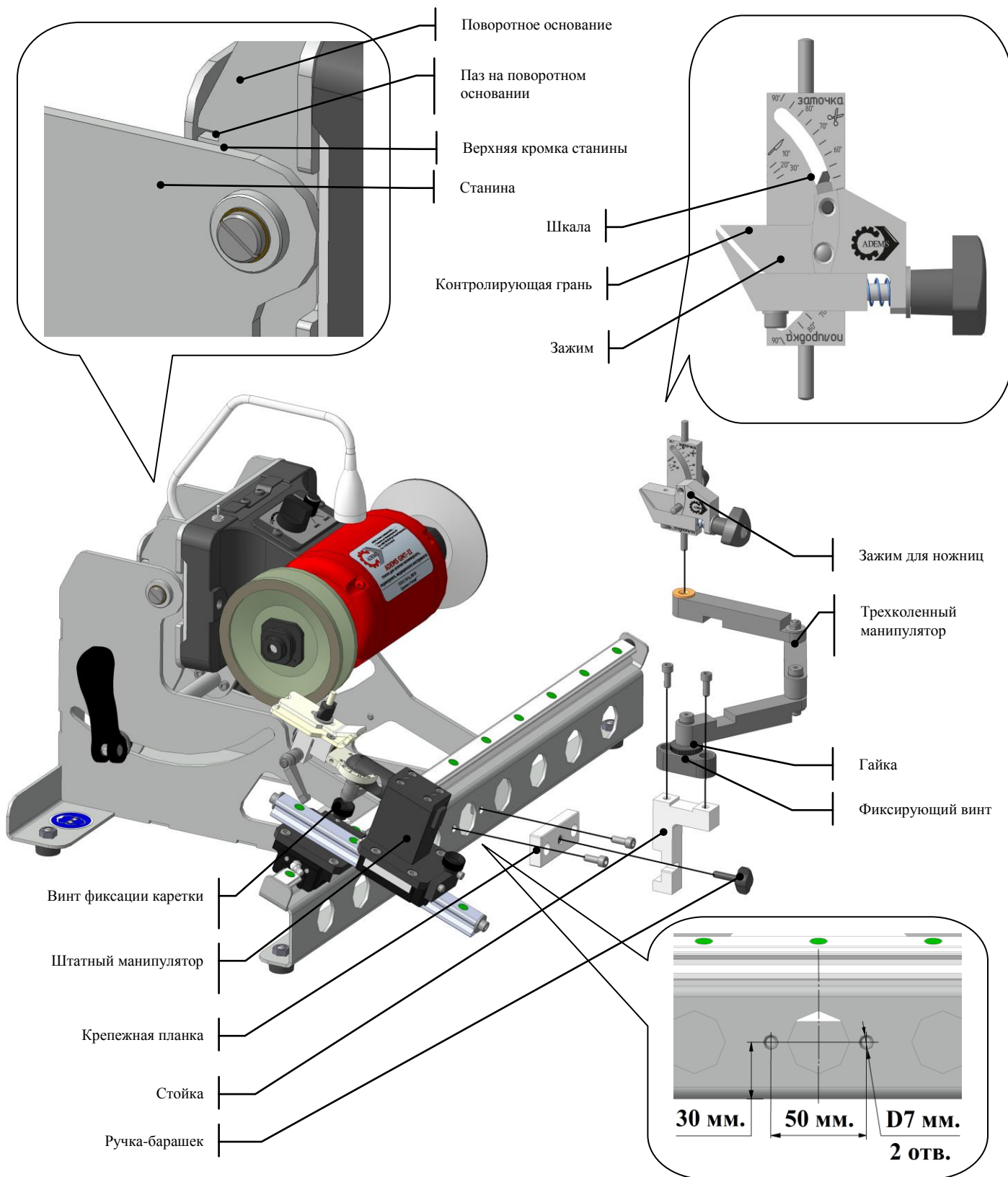


Рис.1. Монтаж приспособления на станок ADEMS GMT-II



Извлеките набор из упаковки. Для удобства монтажа приспособления на станок сместите штатный манипулятор в крайнее левое или правое положение. Зафиксируйте его, затянув винт фиксации каретки. Установите крепежную планку на штатное рабочее место к станине под нижней направляющей как показано на рис.1. Зафиксируйте ее винтами, закрутив их с помощью шестигранного ключа №5 из комплекта поставки.

#### ВНИМАНИЕ

В зависимости от модели станка и его года выпуска, отверстий для монтажа приспособления на станине может не быть. Для монтажа приспособления нужно самостоятельно просверлить два крепежных отверстия диаметром 7 мм между центральным отверстием на станине под горизонтальной направляющей.

Соедините крепежную планку со стойкой и зафиксируйте ее, закрутив до упора в стойку винт-барашек.

Разместите на стойке основание трехколенного манипулятора. Совместите крепежные отверстия стойки и основания. Зафиксируйте основание манипулятора винтами, закрутив их с помощью шестигранного ключа №5 из комплекта поставки.

Оденьте зажим для ножниц на манипулятор, вставив до упора штифт зажима в отверстие втулки манипулятора.

Рычаги манипулятора, а так же зажим во втулке трехколенного манипулятора должны вращаться свободно от руки без заклиниваний и заеданий. При необходимости трущиеся элементы смазать консистентной смазкой ЛИТОЛ или ЦИАТИМ-201.

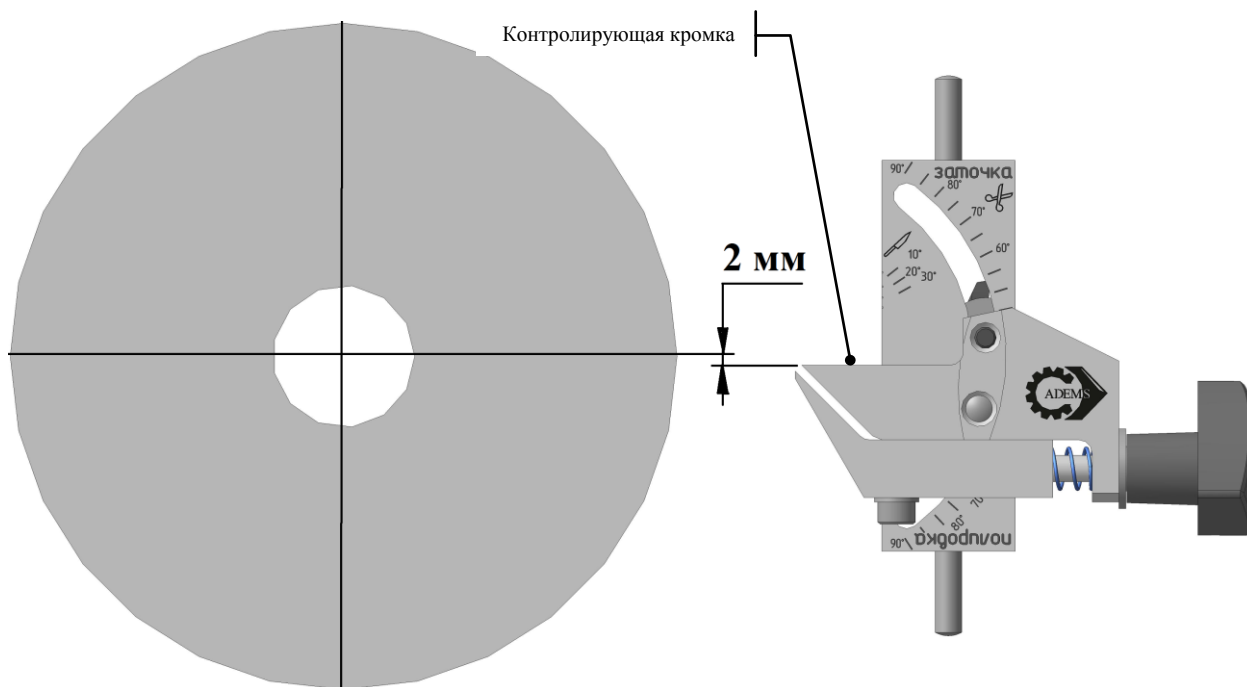


Рис.2. Положения оси абразивного круга относительно зажима

Для дальнейшего использования приспособления на станке ADEMS GMT-II следует настроить положение зажима относительно оси абразивных кругов. Для этого установите зажим в положение «Заточка ножниц под 45 градусов» как на показано на Рис. 2. При этом контролирующая кромка должна иметь горизонтальное положение. Осуществите наклон электроточила в положение при котором верхняя кромка станины совпадет с нижней стороной паза на поворотном основании как показано на Рис. 1. Зафиксируйте это положение.



### ВНИМАНИЕ

Приспособление для заточки ножниц и ножей работает и настраивается только в этом положении электроточила.

Перед работой на этом приспособлении требуется предварительная его настройка. Проверяется положение оси электроточила относительно зажима. Если при сравнении положения зажима относительно оси электроточила с левой и правой стороны, возник перекосяк оси (расстояние от центра оси до контролирующей кромки зажима разное), то требуется предварительная настройка. Для этого необходимо ослабить, но не выкручивать винты крепления стойки к крепежной планке. Наклонять стойку в одну из сторон до момента когда расстояние от центра оси электроточила и контролирующей гранью не будет одинаковым в двух положениях. Зафиксируйте это положение стойки, закрутив винты с помощью шестигранного ключа №5 из комплекта поставки.

### ВНИМАНИЕ

Предварительная настройка положения оси относительно зажима проводится только один раз при первой установке приспособления. При последующей установке после демонтажа приспособления его предварительная настройка не требуется, если при демонтаже крепежная планка оставалась закрепленной на станине.

Приспособление для заточки ножниц и ножей работает в положении когда расстояние от центра оси электроточила и контролирующей кромки зажима равно 2 мм. Для настройки этого расстояния ослабьте, но не выкручивайте, фиксирующий винт в основании трехколенного манипулятора с помощью шестигранного ключа №2 из комплекта поставки. Вращая гайку в одну из сторон, поднимите или опустите манипулятор с зажимом до требуемой высоты. Ход винта 4 мм. Зафиксируйте приспособление зажима, закрутив фиксирующий винт.

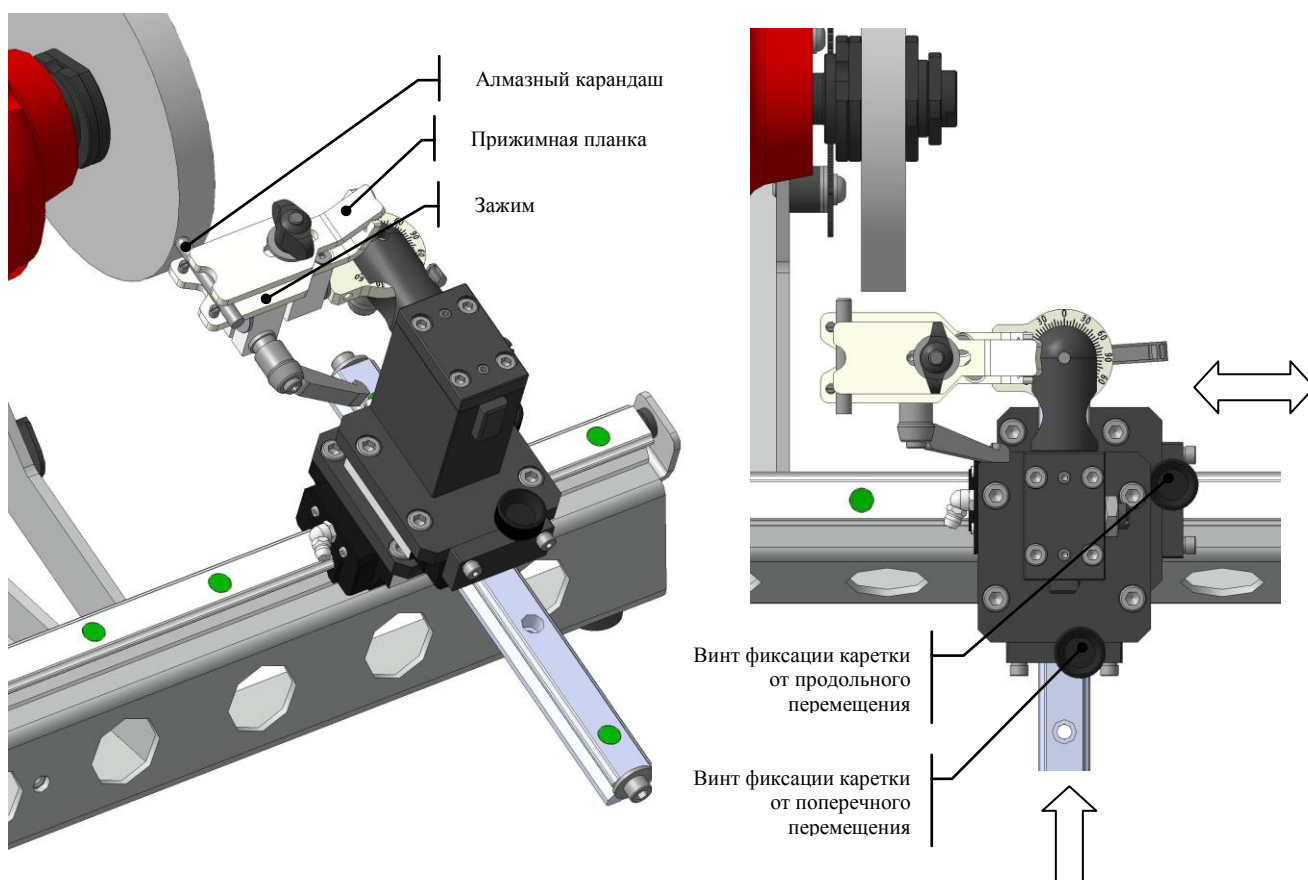


Рис.3. Правка абразивного круга



Установите абразивный круг из комплекта поставки на станок. Положение абразивного круга (с левой или с правой стороны электроточила) выбирается клиентом самостоятельно.

#### **ВНИМАНИЕ**

Перед использованием нового абразивного круга, для уменьшения биения рабочей поверхности круга и уменьшения вибрации его при вращении необходимо его править.

Со временем абразивный круг неравномерно изнашивается и требует правки.

#### **ВНИМАНИЕ**

Решение о степени изношенности круга и время его правки клиентом принимается самостоятельно.

Разверните зажим на манипуляторе на 90 градусов в одну из сторон как показано на Рис. 3. Разместите алмазный карандаш в зажиме и зафиксируйте его прижимной планкой. Вылет алмазного карандаша относительно зажима равен 5 мм.

#### **ВНИМАНИЕ**

При правке важно чтобы ось алмазного карандаша смотрела в центр абразивного круга или была бы ниже центра круга максимум на 2 мм. В противном случае при правке возникают сильные вибрации и может вырвать алмазный карандаш из зажима.

Подведите алмазный карандаш к цилиндрической части круга, коснитесь кончиком карандаша. Зафиксируйте положение алмазного карандаша, закрутив винт фиксации каретки от поперечного перемещения. Отведите в сторону (влево или вправо) зажим с алмазным карандашом.

Проверьте плавность хода подвижных элементов, а также надёжность закрепления алмазного карандаша. Включите станок.

Затем, перемещая каретку с зажимом вдоль круга, снимите минимальный припуск. Потом минимальным поперечным перемещением задайте новый припуск и повторите снятие абразива. Продолжайте обработку радиальной поверхности круга до полного устранения биения.

#### **ВНИМАНИЕ**

При правке абразивного круга возникает очень много пыли, поэтому во избежание ее попадания в каретки, защищайте рельсы от пыли.

#### **ВНИМАНИЕ**

По мере правки абразивных кругов алмазный карандаш изнашивается. Будьте внимательны при фиксации карандаша в зажиме, убедитесь в надёжности крепления карандаша.



## 5. УСТРОЙСТВО

Устройство и принцип работы с приспособлением описано на основании Рис.3.

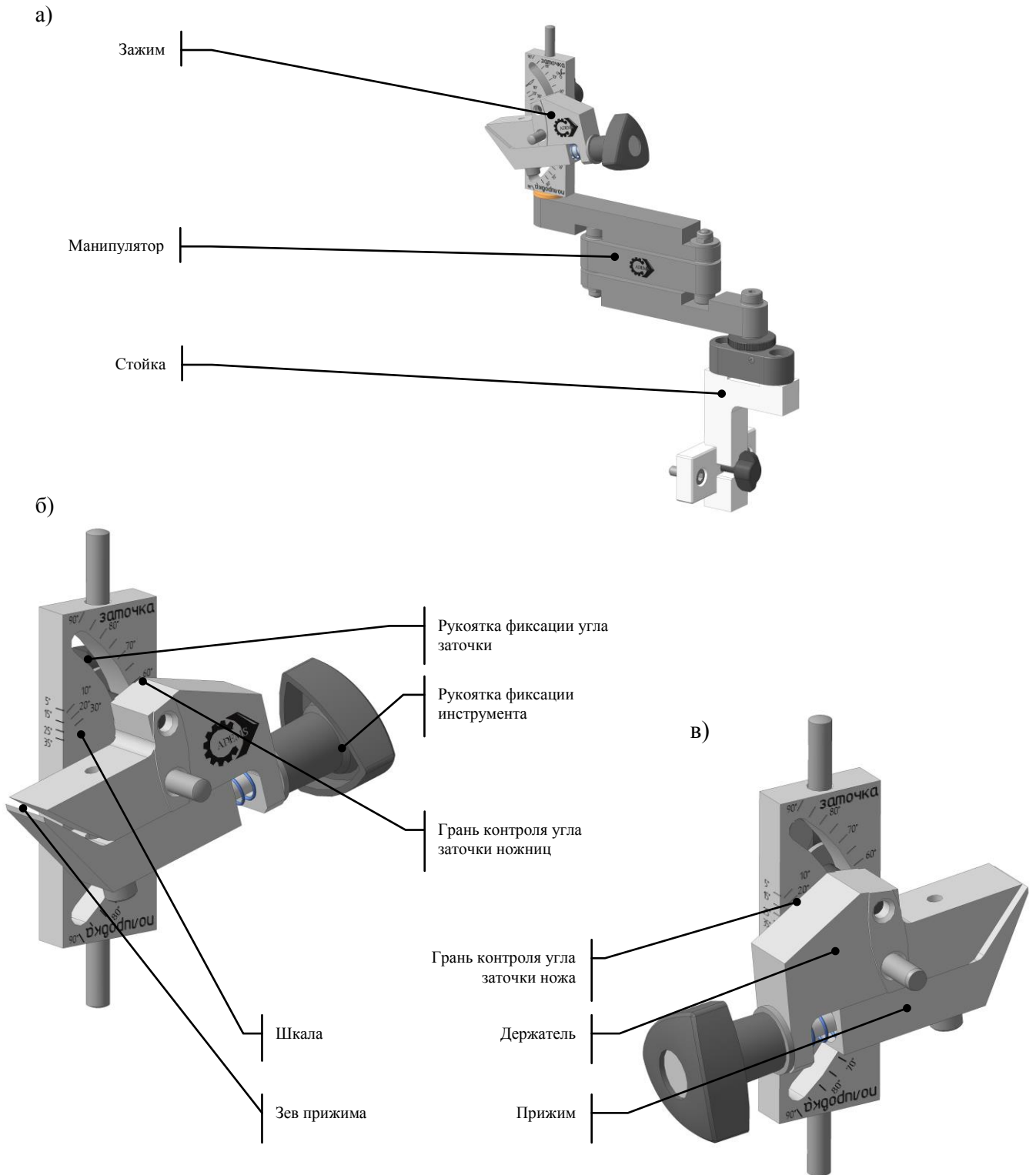


Рис.4. Приспособление для заточки ножниц и ножей  
а) Общий вид; б) Зажим в положении «Заточка ножниц»;  
в) Зажим в положении «Заточка ножей»



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](http://www.adems.ru)



## 6. ПРИНЦИП РАБОТЫ

### ЗАТОЧКА НОЖНИЦ

#### ШАГ 1. Подготовка к работе.

Установите станок на штатное рабочее место.  
Установите стойку с манипулятором на свое место, зафиксируйте.  
Установите зажим для ножниц на манипулятор в положении «Настройка по высоте».  
Настройте высоту до оси.  
Соберите зажим, как показано на рис. 4 б), для заточки ножниц.  
Установите зажим для ножниц на манипулятор.  
Убедитесь в плавности хода всех подвижных частей трехколенного манипулятора и зажима.  
Убедитесь, что вращению круга ничего не препятствует.  
Произведите кратковременное пробное включение станка.

#### ШАГ 2. Анализ ножниц.

Произведите визуальный осмотр полотен ножниц на предмет выявления сколов, трещин, повреждения носиков.  
Если возможно, произведите разборку ножниц.

#### ШАГ 3. Настройка угла заточки.

##### ВНИМАНИЕ

В случае заточки ножниц, имеющих возможность разбора – разберите их.

##### ВНИМАНИЕ

Для удобства выставки угла заточки ножниц, извлеките зажим из трехколенного манипулятора.

##### ВНИМАНИЕ

Обратите внимание на расположение зажима относительно надписей на шкале.

Вращая против часовой стрелки рукоятку фиксации инструмента, увеличьте зев зажима до размера достаточного для прохождения полотна ножниц.

Вставьте полотно ножниц в зев прижима.

Старайтесь разместить зажим ближе к носику полотна, чтобы снизить резонанс и вибрацию при заточке.

Постарайтесь расположить режущую кромку максимально параллельно губкам зажима.

Зафиксируйте полотно ножниц, вращая рукоятку фиксации инструмента по часовой стрелке.

##### ВНИМАНИЕ

Усилие, прикладываемое к рукоятке фиксации инструмента должно быть не значительным.

##### ВНИМАНИЕ

Режущая кромка полотна ножниц должна выступать от держателя на 4 мм.

Для точного выставления полотна ножниц на 4 мм. от края держателя воспользуйтесь шаблоном из комплекта поставки.

Вращая рукоятку фиксации угла заточки против часовой стрелки, ослабьте зажим.

Выставьте требуемый угол заточки ориентируясь положением грани контроля угла заточки и рисками на шкале.

Вращая по часовой стрелке рукоятку фиксации угла заточки – зафиксируйте угол заточки.



Выберите угол заточки ножниц из таблицы 1 рекомендованных углов.

Таблица 1

Вид инструмента	Угол заточки
Ножницы по металлу	75-85
Бытовые ножницы	45-65
Парикмахерские прямые ножницы	45-55
Канцелярские ножницы	60-80
Портновские ножницы	60-80
Садовые ножницы	30-35

**ВНИМАНИЕ**

Угол заточки ножниц выбирается заточником самостоятельно.

Если вы не знаете, какой угол заточки выбрать, то всегда можно повторить существующий. Для этого покрасьте поверхность режущей кромки ножниц маркером.

**ВНИМАНИЕ**

Маркер в комплект поставки не входит и приобретается заточником самостоятельно.

Установите ножницы в зажим как описано выше, выберите произвольный угол. Вставьте зажим в манипулятор и подведите к заточному кругу до соприкосновения.

Вращая круг от руки, без включения станка в сеть, убедитесь в снятие покрытия от маркера с поверхности режущей кромки.

Снятие следа от маркера должно быть равномерным по всей плоскости – это условие правильного подобранного угла.

Если это условие не соблюдено, значит угол не верный.

Измените угол заточки и повторите все действия по порядку до тех пор, пока не будет подобран угол.

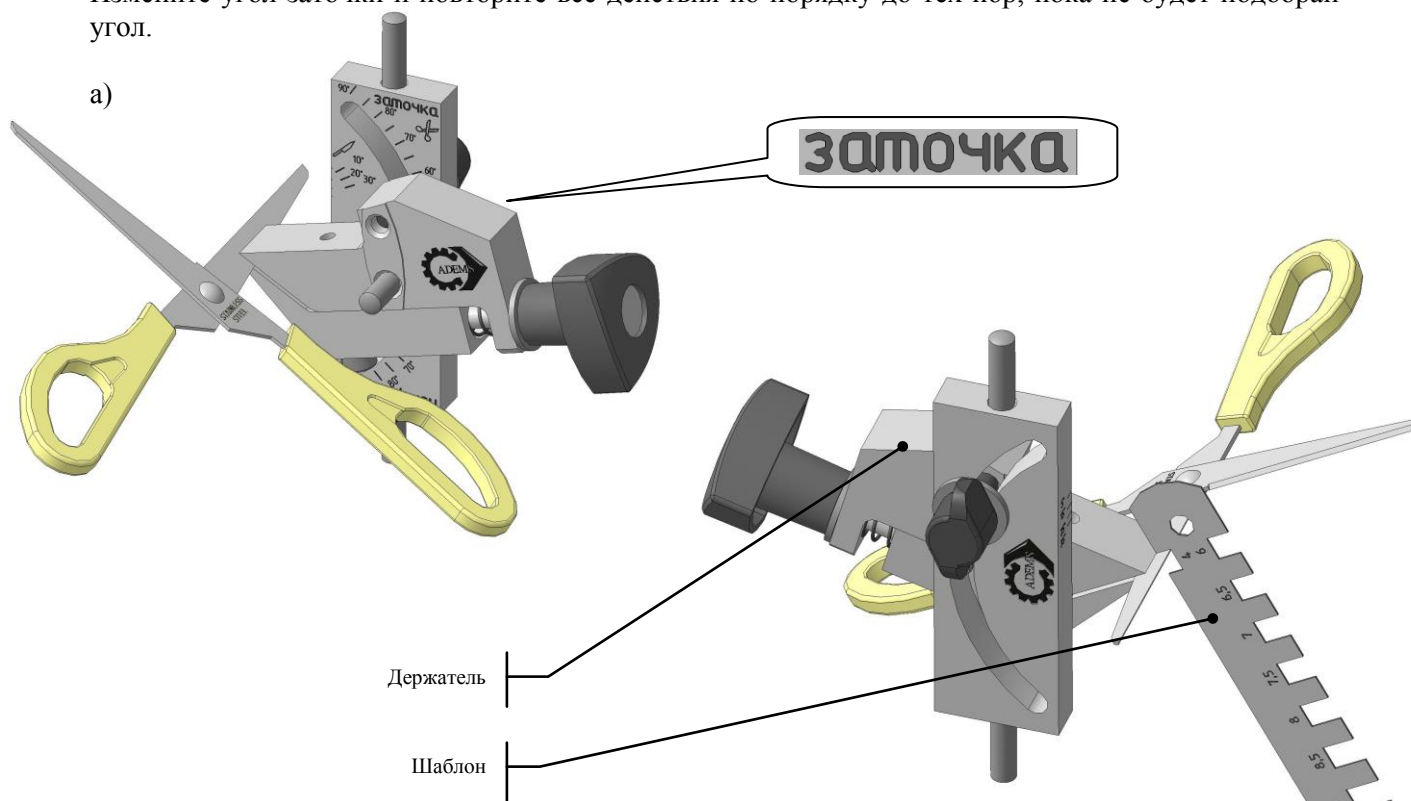


Рис.5. Зажим полотна ножниц

а) Положение «Заточка ножниц»; б) Настройка вылета полотна



### **ВНИМАНИЕ**

Затачиваемый инструмент не нужно вынимать из зажима и менять угол до окончания всех операций, включая полировку.

### **ШАГ 4. Заточка полотна ножниц.**

Установите зажим с полотном ножниц в трёхколенный манипулятор, как показано на рис. 4. Запустите электродвигатель нажатием кнопки «Пуск/Стоп».

### **ВНИМАНИЕ**

При заточке ножниц шкала с надписью «ЗАТОЧКА» должна находиться сверху.

Плавным движением подведите зажим с установленным полотном ножниц к первому (левому) кругу. Касайтесь круга плавно, прижимая режущую кромку. Поступательным движением затачивайте кромку на всю длину.

### **ВНИМАНИЕ**

Все движения рукой должны быть плавными. Сильный, резкий прижимы затачиваемого инструмента к кругу не допустимы. Во избежание заклинивания трёхколенного манипулятора, не оказывать на держатель сильного вертикального давления (не более 0,5 кг.).

Отведите манипулятор на безопасное (минимум 150 мм от круга) расстояние. Выньте зажим из манипулятора и убедитесь в правильности выбранного угла. Качество заточки режущей кромки инструмента определяется оператором – визуально.

### **ВНИМАНИЕ**

Затачиваемый инструмент не нужно вынимать из зажима до окончания всех операций.

При необходимости откорректируйте угол, ослабив рукоятку фиксации угла заточки и повернув зажим.

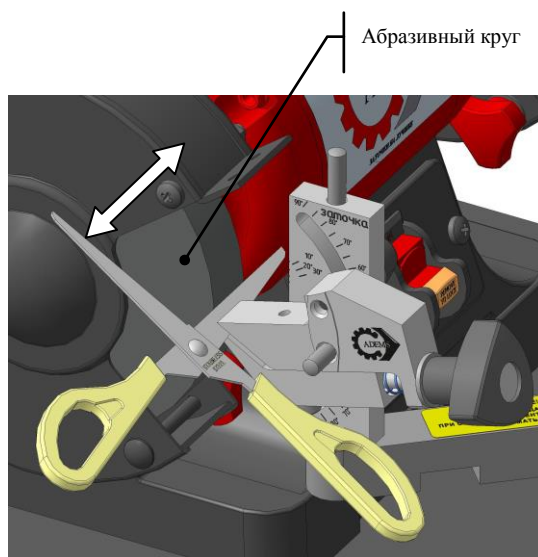


Рис.6. Заточка ножниц

### **ШАГ 5. Сборка ножниц.**

Если ножницы были разобраны – соберите их. Будьте внимательными при затяжке винта и



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](http://www.adems.ru)

усилии, прикладываемом при сведении лезвий. Не забудьте смазать место соединения, используя масло для смазки инструмента из комплекта поставки.

### **ШАГ 6. Удаление заусенца.**

После сборки ножниц, произвести смыкание полотен. При смыкании следует пальцами свободной руки производить легкое размыкание, но при этом сохраняя легкий натяг при движении. Происходит срезание заусенца.

### **ШАГ 8. Доработка ножниц после заточки.**

Произвести осмотр сомкнутых полотен. Если носики полотен расходятся, то упоры на кольцах подтачиваются до полного смыкания носиков. Кромки у носиков должны заходить друг на друга не менее, чем на 0,8 мм. Обязательно произведите калибровку носиков на вулканическом либо абразивном круге.

Если подтачивание упоров на кольцах невозможно или не приводит к полному смыканию, производится укорачивание полотен.

### **ШАГ 9. Тест среза.**

Собранные ножницы необходимо проверить на правильность заточки. Проводится проверка реза на влажной салфетке. Если рез выполняется качественно, без закусывания и замятия, равномерно по всей длине, заточка ножниц готова. Если происходит закусывание или замятие материала, производится подгиб полотен до получения качественного реза.

#### **ВНИМАНИЕ**

Получить основы мастерства по заточке парикмахерского, а так же маникюрного инструмента на оборудовании нашей компании Вы сможете в наших обучающих центрах, обратившись к нам по тел.: +7 927-215-66-55.

### **ЗАТОЧКА НОЖА**

При заточке ножа, необходимо поменять положение держателя относительно шкалы, как показано на рис. 4 в). Для этого открутите рукоятку фиксации угла заточки. Поменяйте положение зажима относительно шкалы. Закрутите рукоятку фиксации угла заточки.

#### **ВНИМАНИЕ**

Зажимать нож необходимо за лезвие, максимально близко к рукоятке.

Действия при заточке и полировке лезвия ножа аналогичны действиям, описанным при заточке ножниц за исключением того, что для определения угла заточки ножа необходимо учитывать толщину клинка. Изменение толщины клинка компенсируется вылетом ножа относительно держателя.

Для точной регулировки вылета ножа относительно держателя воспользуйтесь шаблоном из комплекта поставки.

На станке можно всегда повторить существующий угол заточки ножа. Для этого покрасьте поверхность режущей кромки ножа маркером.

#### **ВНИМАНИЕ**

Маркер в комплект поставки не входит и приобретается заточником самостоятельно.

Установите нож в зажим, выберите произвольный угол. Вставьте зажим в манипулятор и подведите к заточному кругу до соприкосновения.



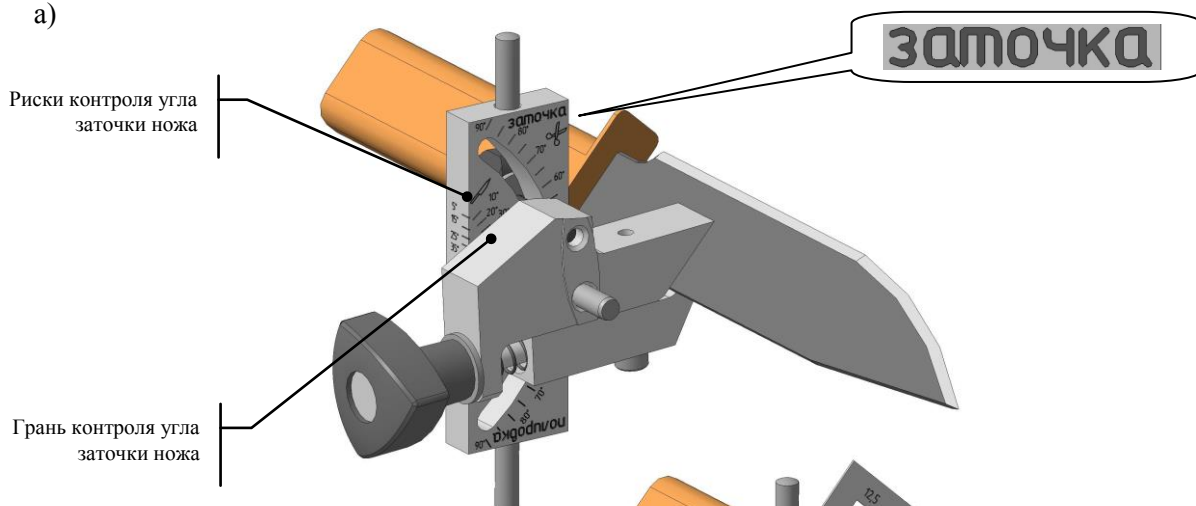
Вращая круг от руки, без включения станка в сеть, убедитесь в снятии покрытия от маркера с поверхности режущей кромки.

Снятие следа от маркера должно быть равномерным по всей плоскости – это условие правильного подобранного угла.

Если это условие не соблюдено, значит угол не верный.

Измените угол заточки, вылет ножа и повторите все действия по порядку до тех пор, пока не будет подобран угол.

а)



б)

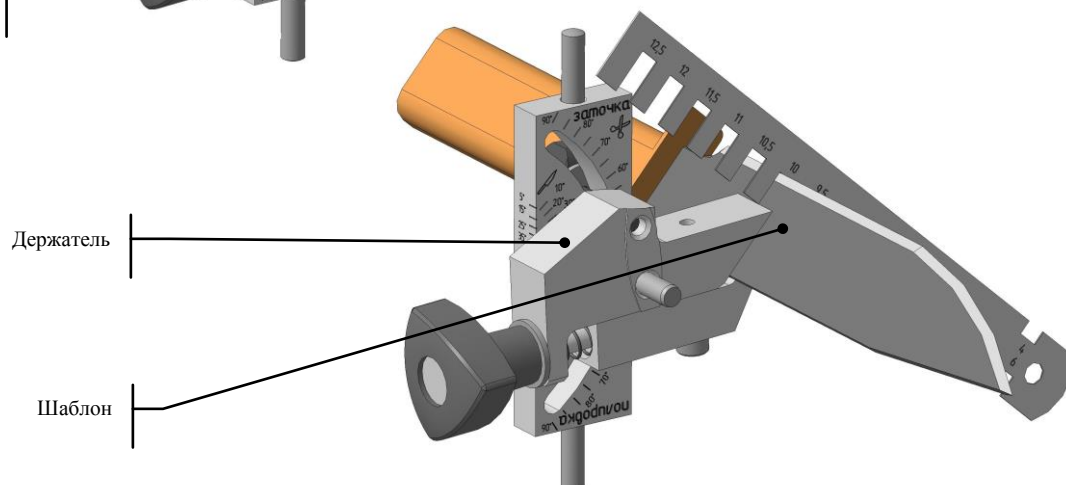


Рис.7. Зажим ножа

а) Положение «Заточка ножа»; б) Настройка вылета ножа

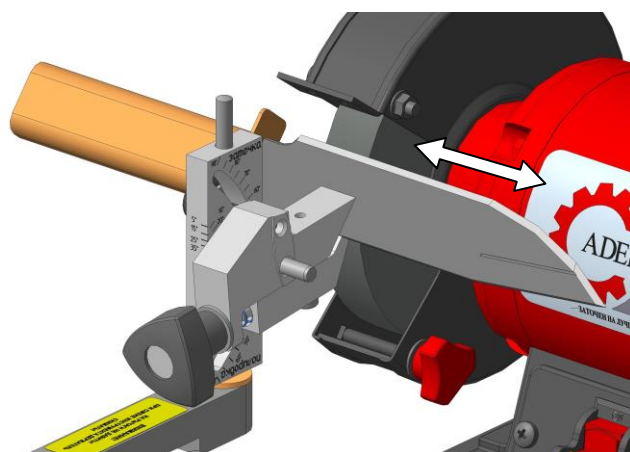


Рис.8. Заточка ножа



Чтобы выставить нужный угол заточки необходимо учитывать длину вылета лезвия клинка из губок держателя, толщину клинка.

По таблице 2, зная угол заточки ножа ( $\alpha$ ) и толщину клинка ( $t$ ), выбираем вылет ножа из держателя.

Таблица 2

$\alpha, ^\circ \setminus t, \text{мм.}$	0,5	1	1,5	2	2,5	3
10	3	4	5	6	7	8
20	4,5	5	6	7	8	9
30	6	6,5	7	8	9	10

### ВНИМАНИЕ

Риски на шкалике указывают угол заточки ножа на сторону. Полный угол заточки ножа равен двойному углу на сторону.

Для заточки второй стороны ножа переставьте нож в зажиме, сохраняя при этом угол заточки. Вылета ножа относительно держателя должен быть таким же, воспользуйтесь шаблоном из комплекта поставки.

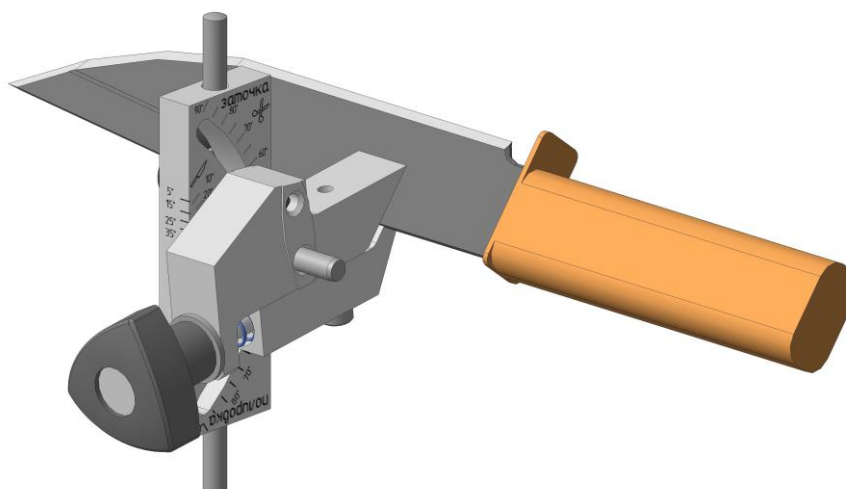


Рис.9. Положение ножа при заточке другой стороны

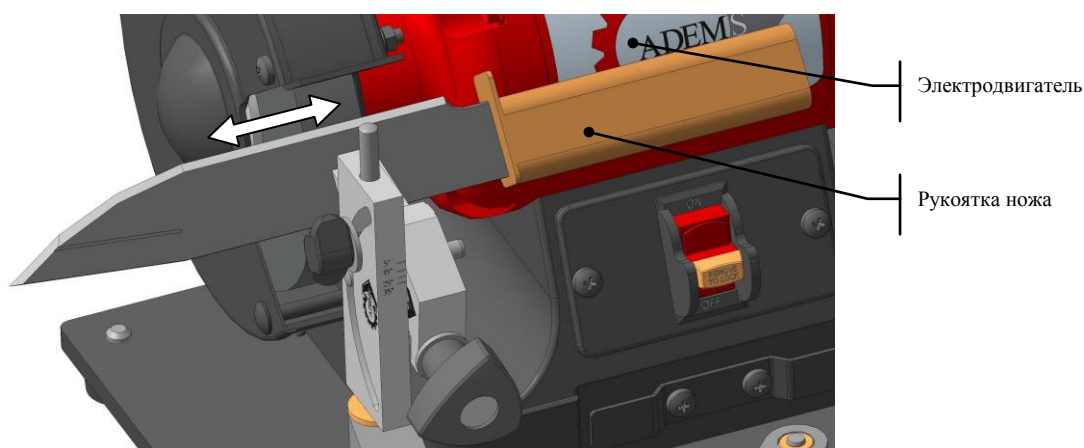


Рис.10. Заточка ножа



Заточка лезвия ножа с другой стороны аналогична.

#### **ВНИМАНИЕ**

При массивной рукоятки ножа или при большом износе лезвия ножа заточка и полировка другой стороны лезвия ножа невозможна на станке.

Для заточки ножей с большой рукояткой потребуется профилирование (снятие фаски) угла абразивного круга. При заточке одной из сторон ножа его рукоятка может упираться в электродвигатель. Чтобы этого не происходило затачивать нож надо на профилированной поверхности (см. ниже профилирование круга).

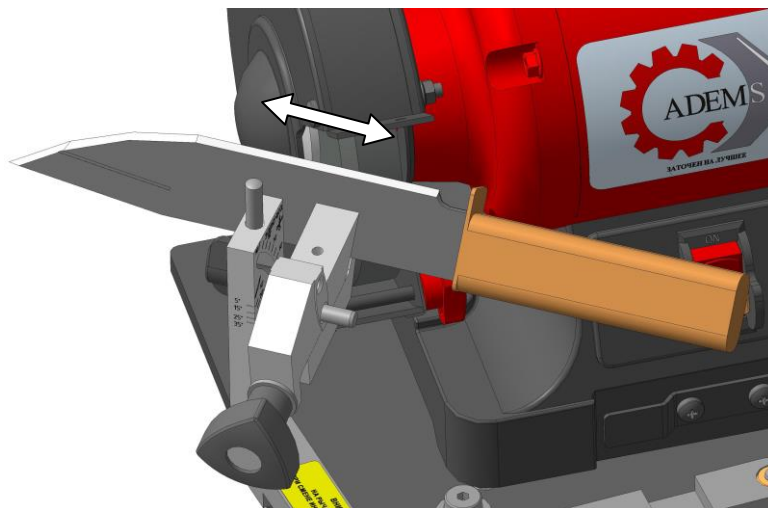


Рис.10. Заточка ножа на профилированном круге

Заточка и доводка лезвия ножа на профилированных абразивных кругах аналогичны обычной заточке и доводке лезвия ножа.

#### **ВНИМАНИЕ**

Станок не предназначен для непрерывной работы. Необходимо периодически проверять станок на возможность перегрева. Следите за тем, чтобы станок не перегревался. После 30 минут работы необходимо выключать станок и дать ему возможность остыть до температуры окружающей среды.



## 7. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

7.1. Набор для заточки ножниц и ножей на станке ADEMS GMT-II заводской № 11-02/\_\_\_\_\_ - 2024 признано годным к эксплуатации.

7.2. Срок ограниченной гарантии – 1 год.

7.3. Срок службы – 3 года.

7.4. Адрес предприятия – изготовителя:

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

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 \_\_\_\_\_





## 8. ЗАМЕЧАНИЯ, КОММЕНТАРИИ, ПОМЕТКИ

