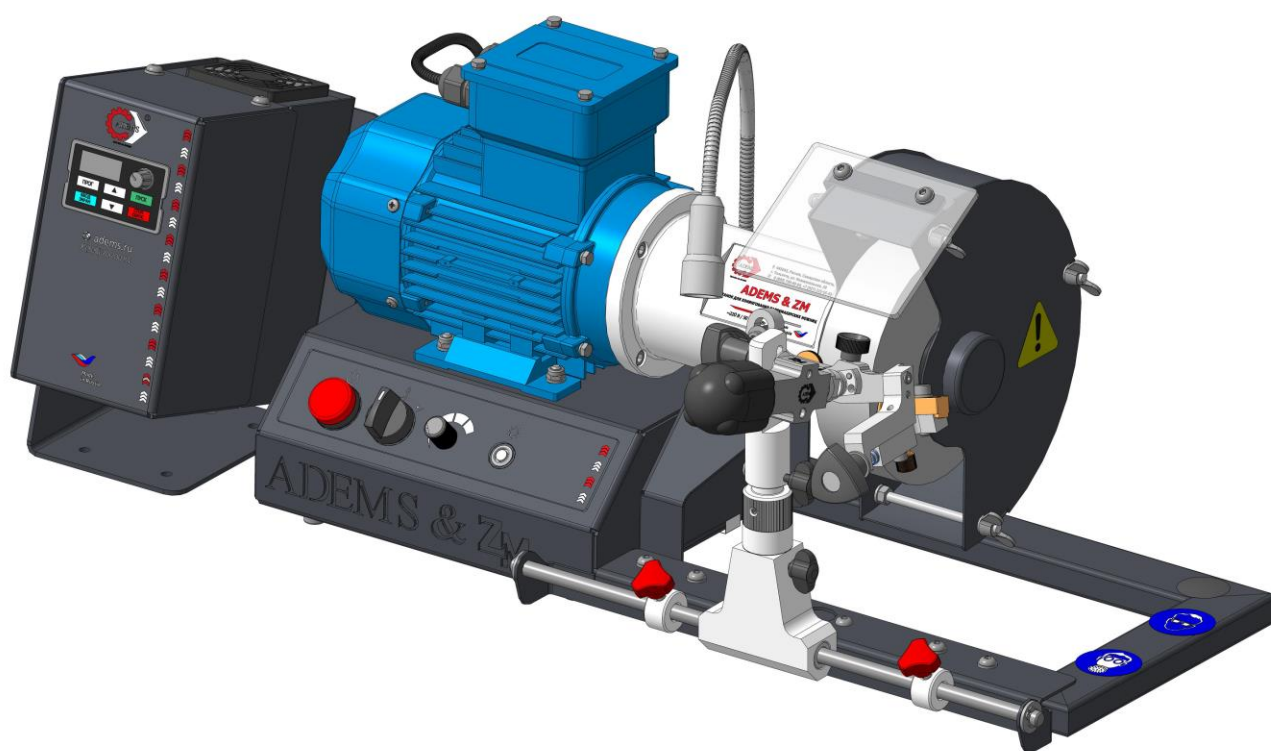


СТАНОК ДЛЯ ВЫШЛИФОВКИ ПОЛОТНА НОЖНИЦ

ADEMS & ZM

ПАСПОРТ



Тольяти, 2023

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение и область применения	3
2. Комплект поставки	3
3. Технические характеристики	3
4. Техника безопасности	4
5. Подготовка станка к работе	5
6. Устройство	7
7. Принцип работы	8
8. Регулировка, наладка, смазка	10
9. Условия гарантийного обслуживания	13



1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Бытовой станок **ADEMS & ZM** предназначен для уменьшения ширины поверхности поддержки полотна ножниц путем радиусной вышлифовки задней поверхности.

2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки входит:

- бытовой станок ADEMS & ZM	- 1 шт.;
- манипулятор с держателем на оси с уголком	- 1 шт.;
- короб с частотным преобразователем	- 1 шт.;
- устройство для правки круга	- 1 шт.;
- Pro Fix с абразивным кругом 150x40x32 мм (установлен на станке)	- 1 шт.;
- Pro Fix с абразивным кругом 150x10x32 мм	- 1 шт.;
- втулка для Pro Fix с кругом толщиной 10...20 мм	- 1 шт.;
- сетевой шнур	- 1 шт.;
- опора резиновая	- 4 шт.;
- ключ для фиксации винта с алмазным карандашом	- 1 шт.;
- ключ для Pro Fix	- 2 шт.;
- ключ шестигранный №1,5	- 1 шт.;
- ключ шестигранный с Т-образной рукояткой №4	- 1 шт.;
- паспорт	- 1 шт.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Виды затачиваемого инструмента	<input checked="" type="checkbox"/> Ножницы бытовые <input checked="" type="checkbox"/> Парикмахерские ножницы классические <input checked="" type="checkbox"/> Парикмахерские ножницы Конвекс
Методы заточки	<input checked="" type="checkbox"/> Черновая <input checked="" type="checkbox"/> Чистовая
Напряжение питания электродвигателя, В.	220
Напряжение питания подсветки, В.	12
Номинальная потребляемая мощность электродвигателя, Вт., не более	550
Частота вращения диска, регулируемая, об/мин.	0...1500
Диаметр абразивного круга, мм.	150
Ширина абразивного круга, мм.	10 и 40
Посадочный диаметр круга, мм.	32
Возможность установки абразивного круга: - диаметр, мм. - ширина, мм.	125-200 10, 16, 20, 40
Габаритные размеры устройства, мм	595x310x300
Вес, нетто, кг	22,5
Вес в упаковке, брутто, кг	25

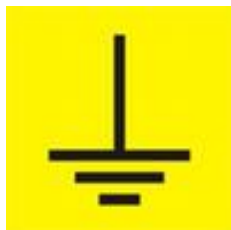


4. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

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.



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

5. ПОДГОТОВКА СТАНКА К РАБОТЕ

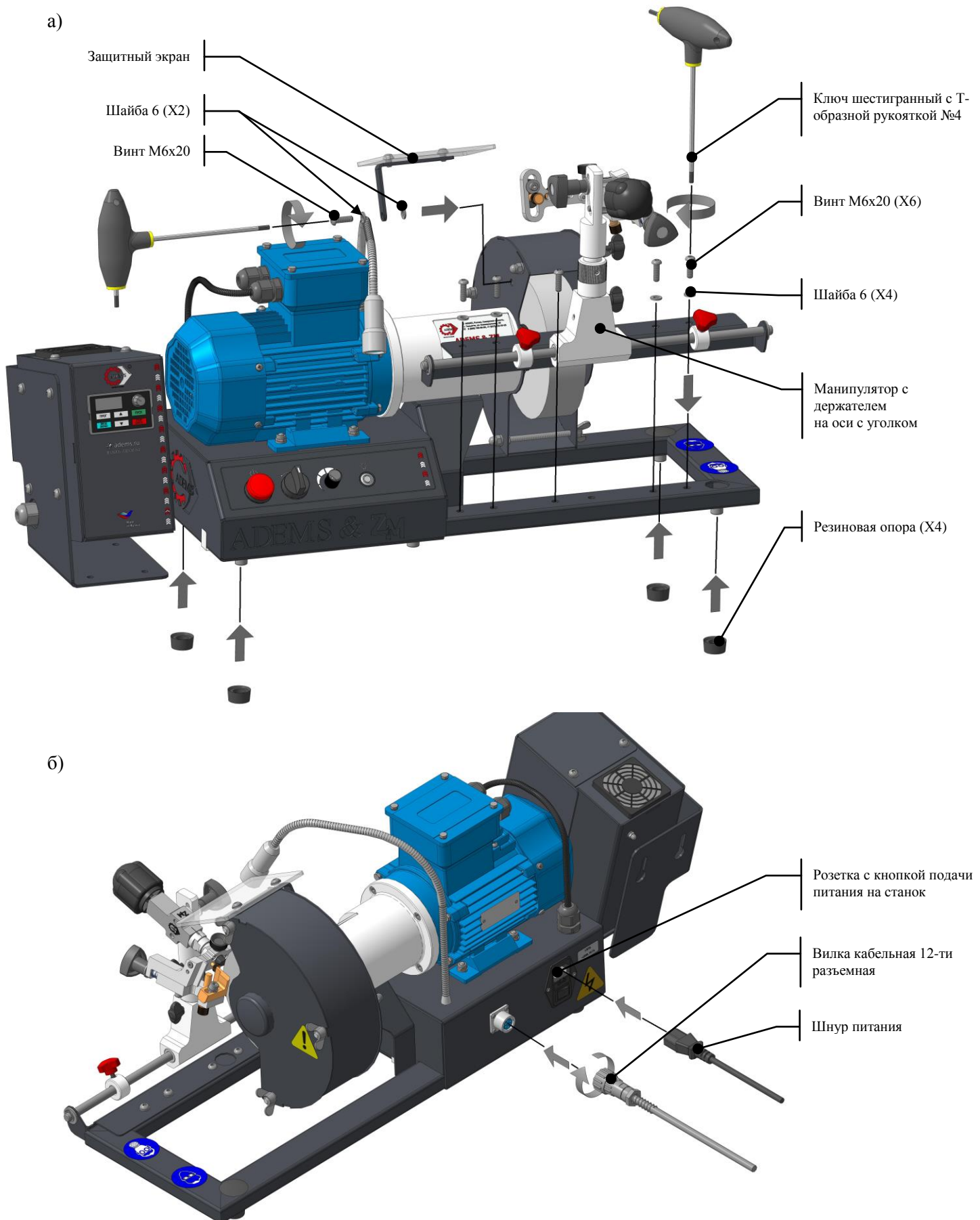


Рис.1 Сборка станка ADEMS & ZM

а) Лицевая сторона станка; б) Задняя часть станка



Извлеките станок из упаковки и установите на штатное рабочее место в непосредственной близости к источнику электропитания.

ВНИМАНИЕ

Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не распаковывайте и не включайте его в течение 8 часов. Станок должен прогреться до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на деталях электродвигателя.

Вставьте резиновые опоры на головки винтов под рамой - станок опирается на резиновые опоры. Установите на раму манипулятор с держателем на оси с уголком, совместив отверстия на раме и уголке. Зафиксируйте положение уголка, закрутив винты с помощью шестигранного ключа №4 с Т-образной рукояткой из комплекта поставки. Проверьте работу всех подвижных элементов манипулятора и держателя. Все механизмы без фиксации должны плавно перемещаться и вращаться от руки без заклиниваний и заеданий. Механизмы при фиксации зажимными винтами должны быть надежно закреплены, люфты не допустимы. Установите защитный экран на корпус кожуха, зафиксировав его винтом с усилием, достаточным чтобы кожух оставался в выбранном положении. Вставьте вилку кабеля от короба с частотным преобразователем в соответствующий разъем на задней части корпуса станка.

Вставьте шнур питания в соответствующий разъем на задней части корпуса станка. Вилка кабеля, идущая от короба с частотным преобразователем, должны быть вставлена в разъем на задней части корпуса.

ВНИМАНИЕ

Абразивный круг станка должны вращаться свободно от руки. Убедитесь, что его вращению ничего не препятствует.

Сетевой шнур должен находиться не в натянутом состоянии: 20% длины должны стелиться по рабочему столу.

ВНИМАНИЕ

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

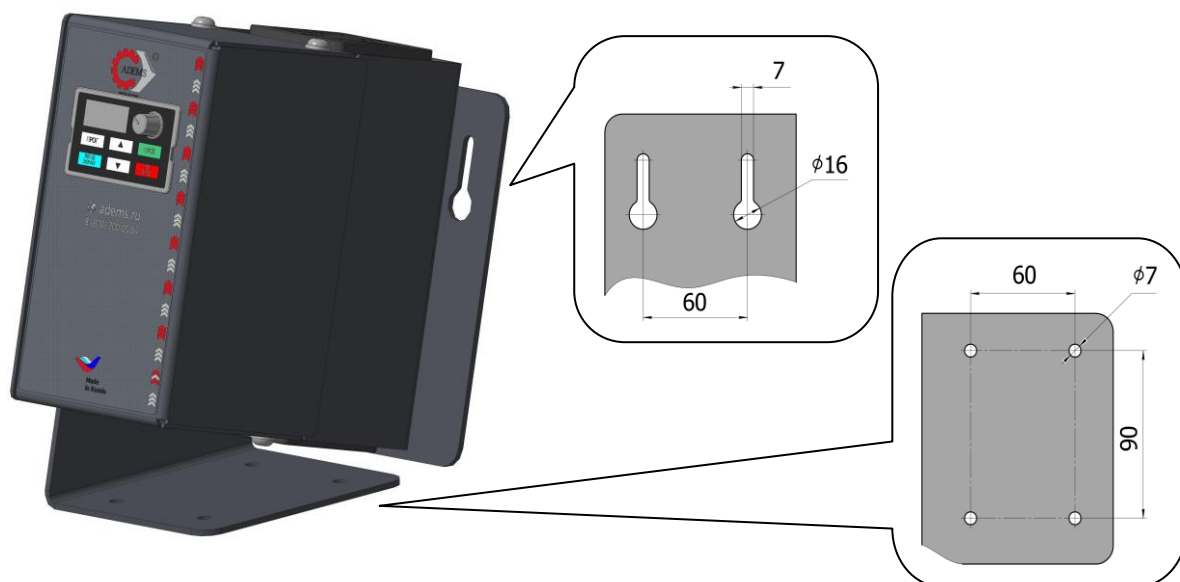


Рис.2 Монтажная схема установки частотного преобразователя

ВНИМАНИЕ

Перед включением штепселя в розетку 220 В, еще раз убедитесь, что все вилки подключены к соответствующим разъёмам на задней части корпуса станка.

Проверьте работу электрооборудования: выключателей, светильника.

Проверьте работу станка: абразивный круг должен вращаться без вибрации, постороннего шума и стука.

Установите стойку с коробом на любое удобное для вас место.

ВНИМАНИЕ

Для удобства работы на станке с частотным преобразователем предусмотрено его закрепление как к столешнице так и к стене.

6. УСТРОЙСТВО

Устройство и принцип работы описаны на основании рис. 3.

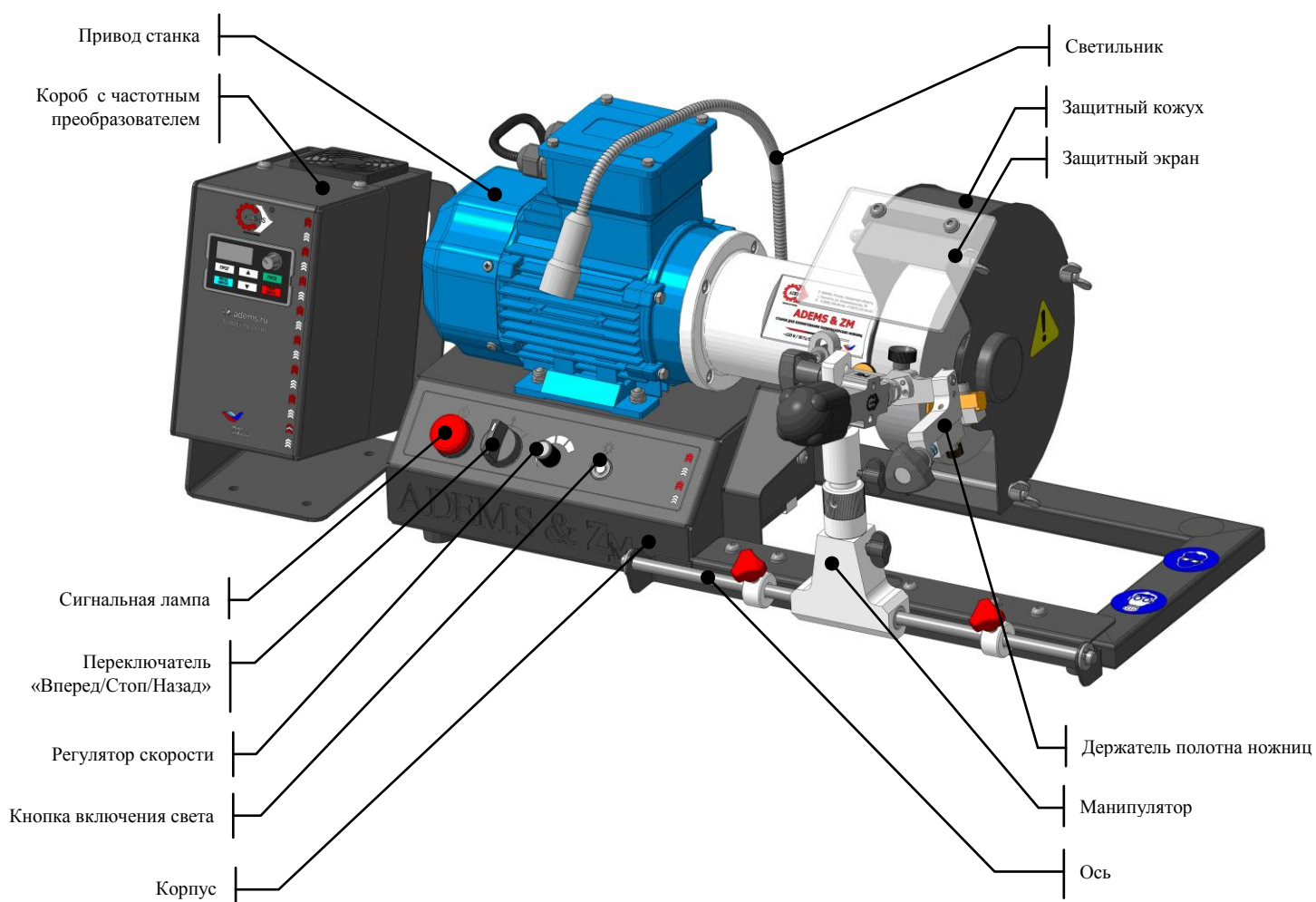


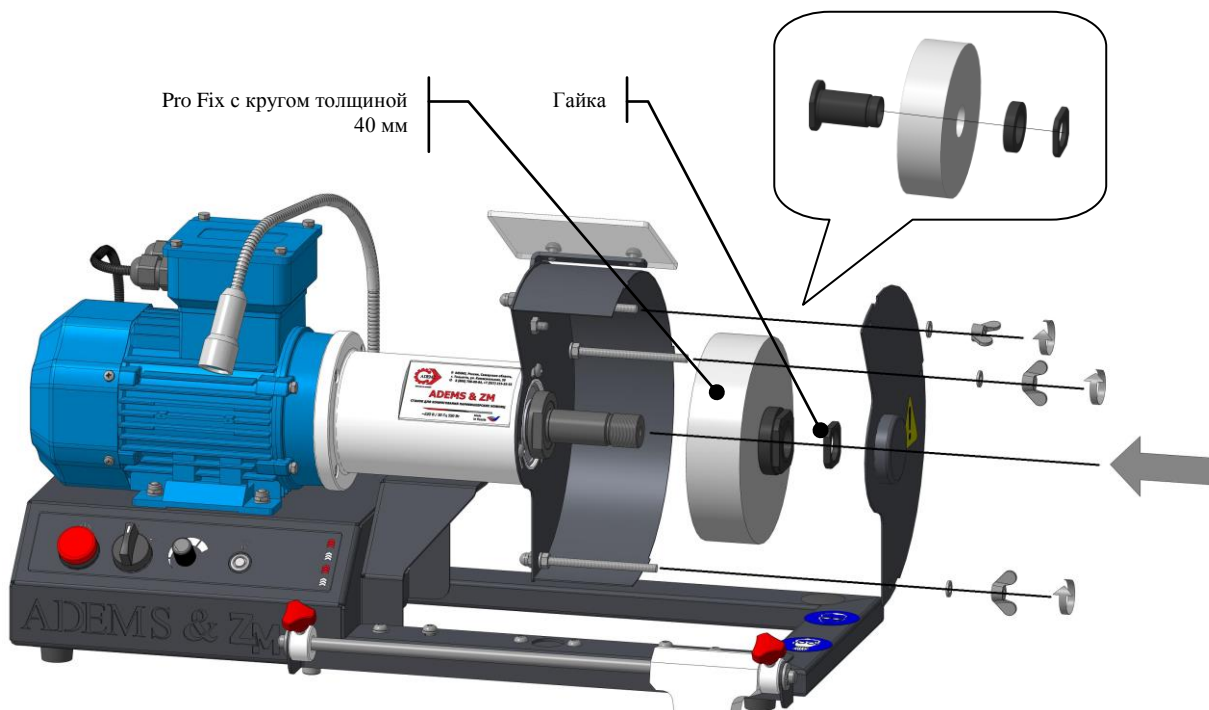
Рис.3 Станок ADEMS & ZM

7. ПРИНЦИП РАБОТЫ

ШАГ 1. Подготовка к работе.

Перед началом работ удостоверьтесь, что защитный кожух не перекрывает обзор места обработки для визуального контроля места вышlifовки. В случае если верхний край кожуха мешает, поверните кожух по часовой стрелке, предварительно ослабив винты крепления кожуха с помощью шестигранной отвертки №4. Зафиксируйте положение защитного кожуха, затянув винты.

а)



б)

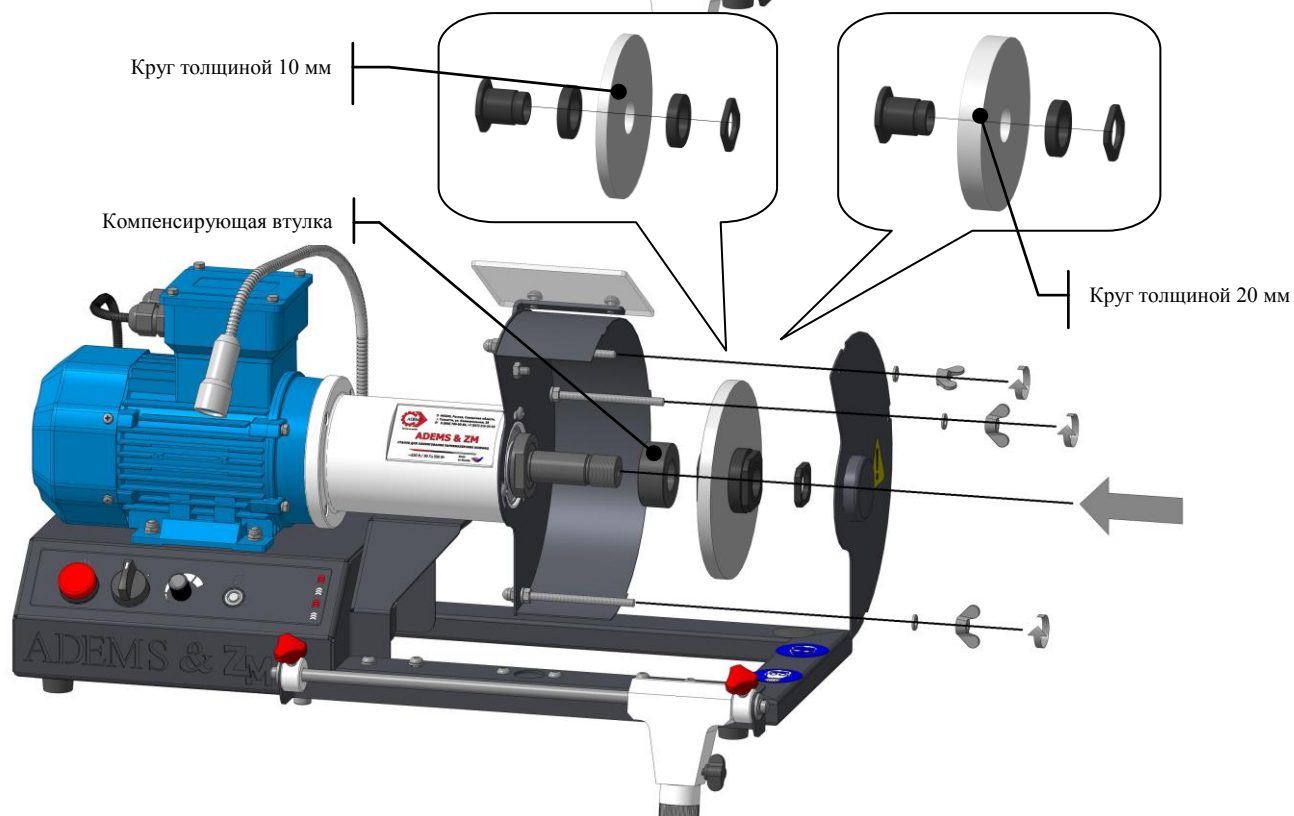


Рис.4 Установка Pro Fix с кругом
а) Толщиной 40 мм; б) Толщиной 10 мм

В комплекте со станком идет два абразивных круга диаметром 150 мм и толщиной 40 и 10 мм. Первый круг предназначен для формирования ширины поверхности поддержки по всей длине полотна парикмахерских ножниц конвекс формы и полотна филировочных ножниц, не затрагивая пятку. Круг шириной 10 мм предназначен для вышлифовки в районе пятки филировочных ножниц.

Установите Pro Fix с выбранным абразивным кругом на вал станка, затяните гайку с помощью ключей от Pro Fix.

ВНИМАНИЕ

Абразивный круг снимать с Pro Fix не рекомендуется, так как на заводе-производителе станка проводилась его правка в комплекте с этим Pro Fix для уменьшения вибрации и биения рабочей поверхности. Снятие и потом последующая установка абразивного круга приведет к возникновению биения, устранить которые возможно будет только последующей правкой алмазным карандашом.

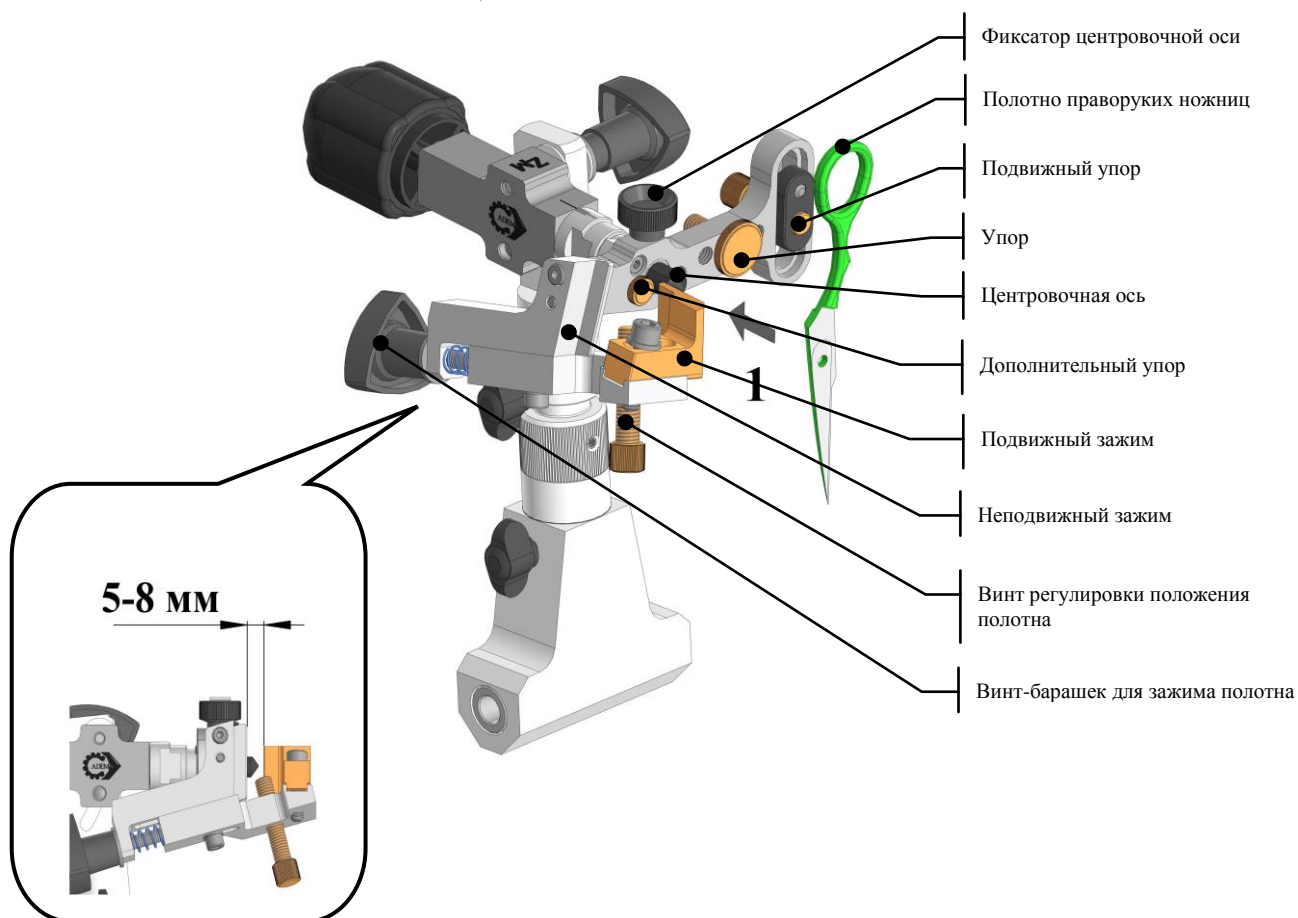
ВНИМАНИЕ

Станок имеет техническую возможность установки абразивных кругов диаметром 125...250 мм и шириной 10, 20, 40 мм.

В случае если надо установить Pro Fix с кругом толщиной 10 мм, перед ним на ось сначала следует одеть компенсирующую втулку.

Для установки на станок круга толщиной 20 мм применяют короткий Pro Fix без одной шайбы с использованием компенсирующей втулки.

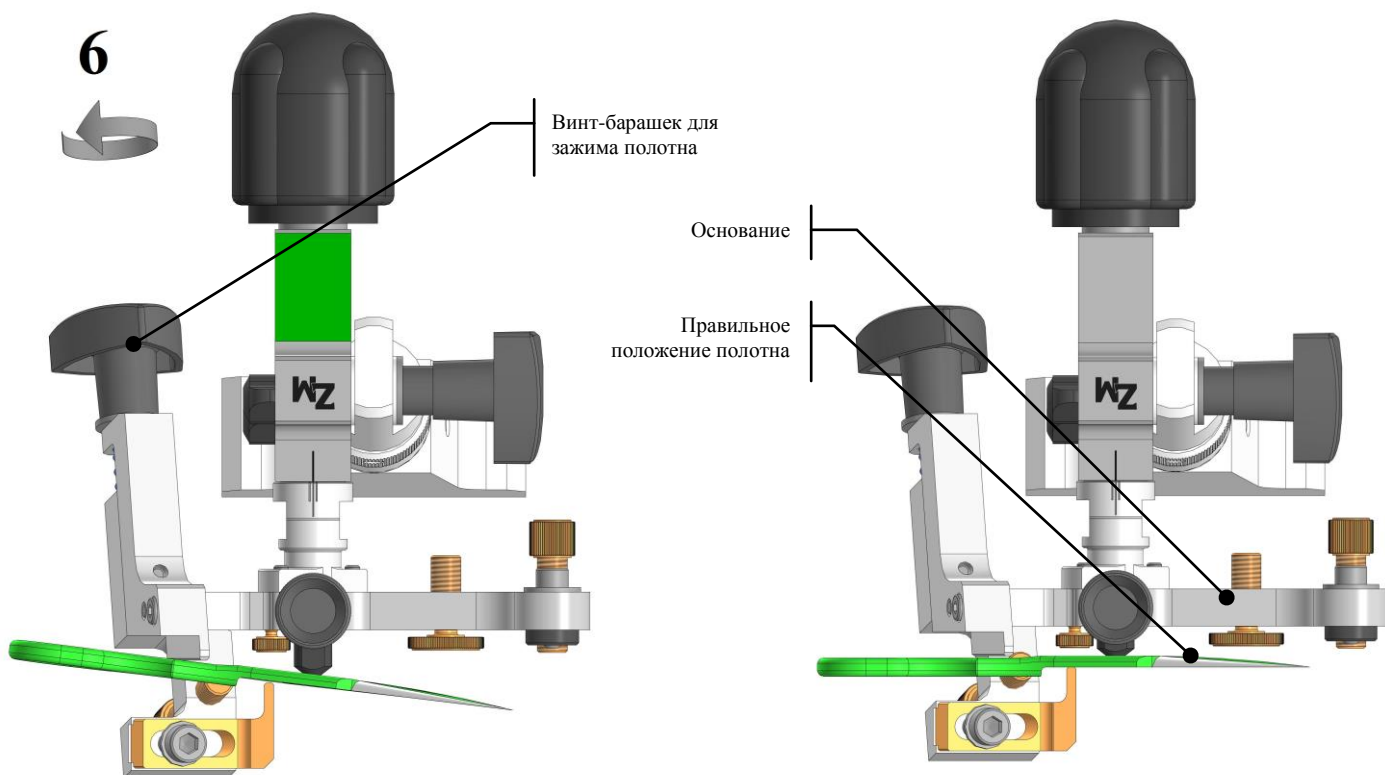
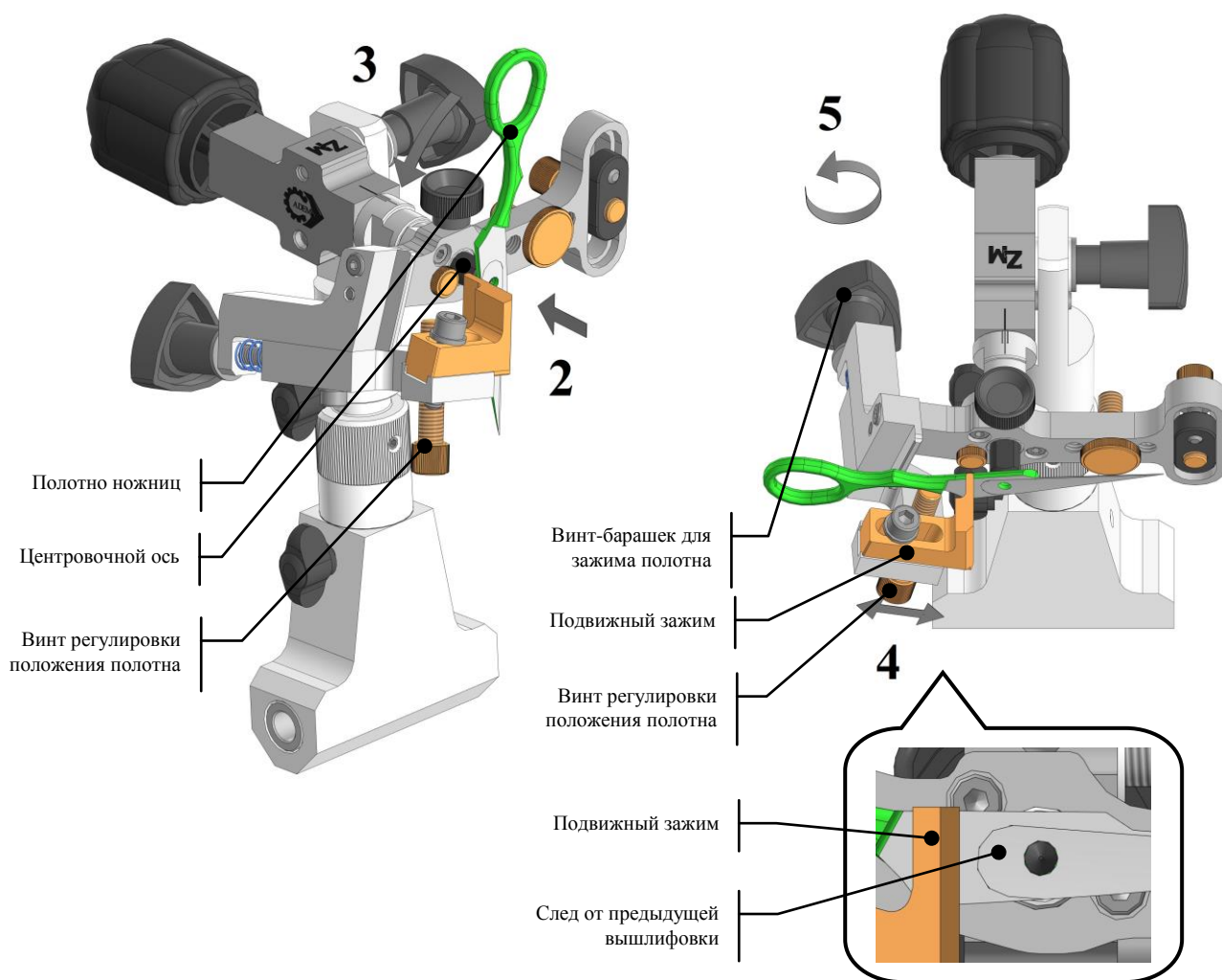
ШАГ 2. Установка полотна ножниц.

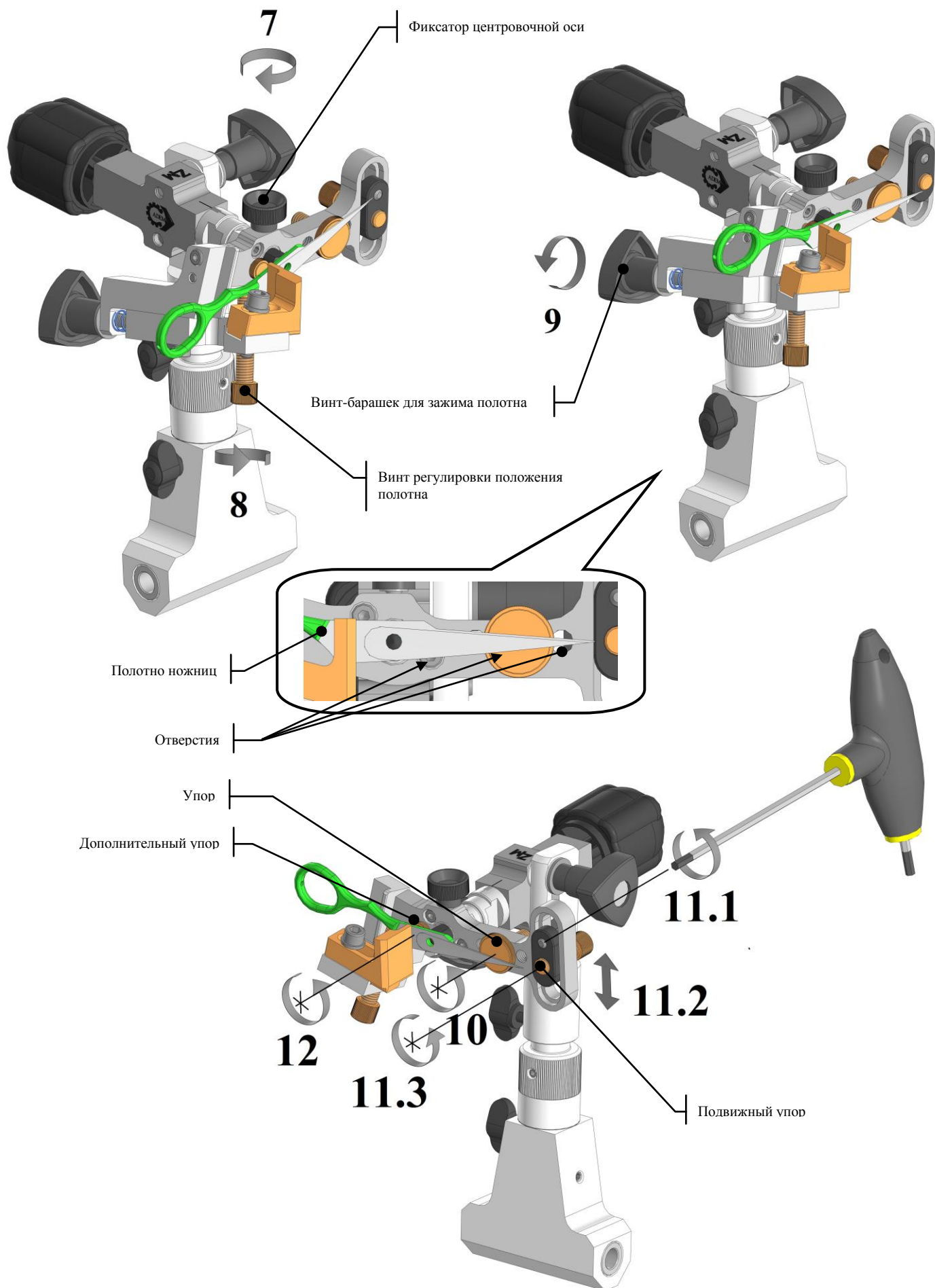


б)

в)







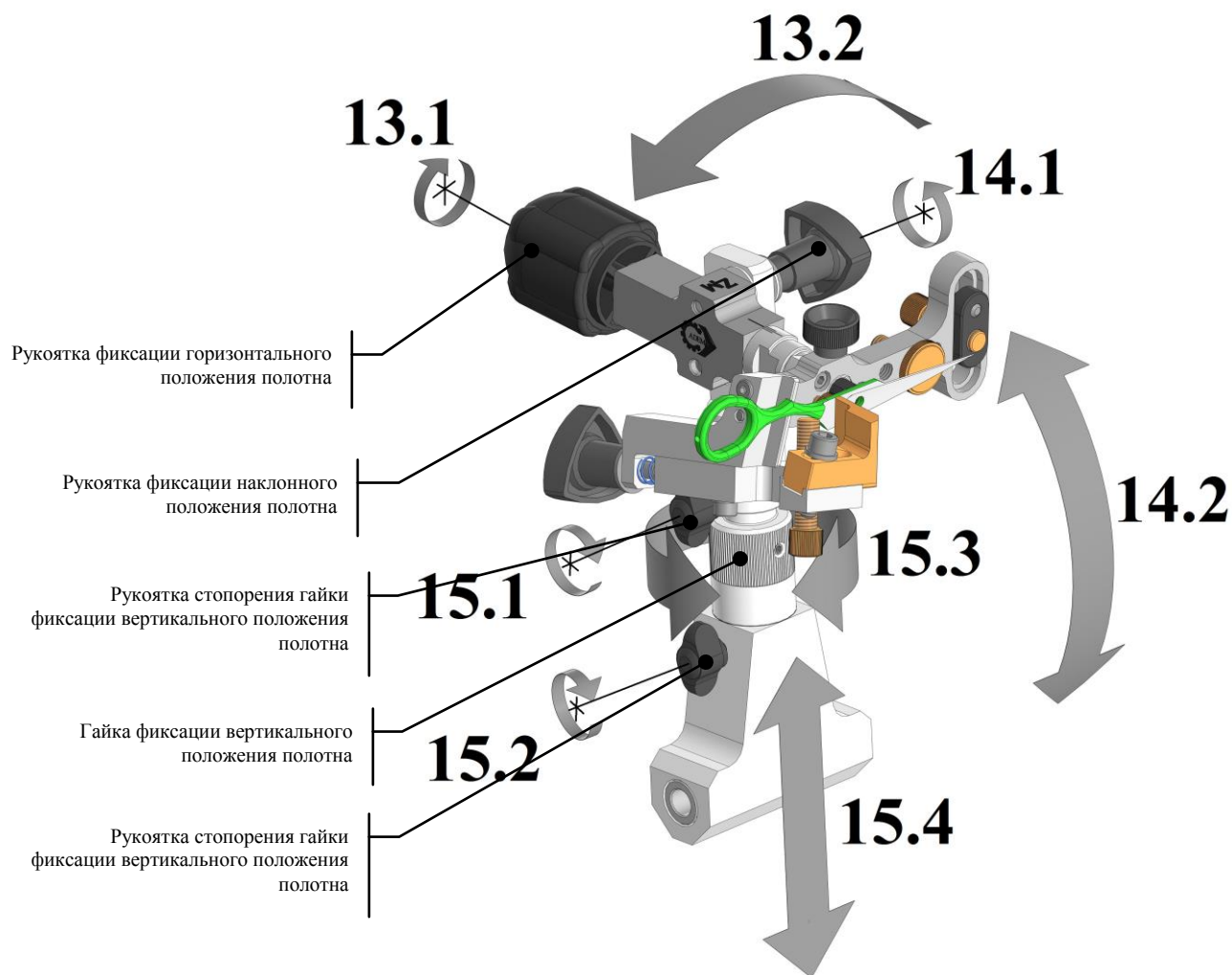


Рис.5 Установка полотна ножниц и настройка положения относительно круга

Перед установкой полотна ножниц в зажим убедитесь, что подвижный зажим выдвинут на расстояние 5-8 мм, упор, дополнительный упор и подвижный упор вкручены в основание, а рабочие части винта регулировки положения полотна чуть выступают из тела, чтобы не мешать полотну ножниц принять оптимальное положение при зажиме. Проверьте плавность хода центровочной оси. Фиксатор центровочной оси должен быть ослаблен. Зев зажима должен быть раскрыт для свободного прохода полотна ножниц.

Расположите полотно ножниц вертикально кольцом вверх. В таком положении подведите полотно, соединив отверстие для шарнирного соединения с центровочной осью. Придерживая указательным пальцем полотно ножниц в районе отверстия для шарнирного соединения, слегка надавите на полотно одновременно поворачивая полотно до упора ручки полотна в винт для регулировки положения полотна. Обратите внимание на положение подвижного зажима относительно опорной поверхности полотна ножниц. При зажиме подвижный упор должен касаться опорной поверхности как можно ближе к отверстию шарнирного соединения, но при этом не перекрывать след от предыдущей вышlifовки. Если подвижный зажим смещен от предполагаемого места зажима, его нужно передвинуть пальцами правой руки, рисунок. Вращайте винт-барашек для зажима полотна до того момента как полотно будет параллельно основанию, частично зафиксировав полотно. Зафиксируйте положение центровочной оси при зажатом полотне ножниц, закрутив фиксатор центровочной оси.

С помощью винта регулировки положения полотна отрегулируйте положение полотна так чтобы резьбовые отверстия в основании проходили под полотном. Окончательно зафиксируйте полотно ножниц закрутив винт-барашек для зажима полотна. Выдвинете упор до касания внешней стороны полотна. В случае если ножницы имеют больший габарит воспользуйтесь подвижным упором. Подведите и выдвинете до касания упор к вершине лезвия с помощью шестигранного ключа №4.

Если зажатое полотно ножниц не имеет достаточной жесткости, воспользуйтесь дополнительным упором, выкрутите его до соприкосновения с полотном ножниц.

ВНИМАНИЕ

При некоторых конфигурациях полотна ножниц при зажатии происходит его слетание. Для таких ножниц предусмотрен дополнительный упор, который выкручивают до соприкосновения с полотном после фиксации центровочной оси.

ШАГ 3. Настройка положения полотна ножниц.

Перед настройкой положения полотна ножниц следует закрасить перманентным маркером на нем место будущей вышлифовки.

ВНИМАНИЕ

Перманентный маркер в комплект поставки станка не входит и приобретается клиентом самостоятельно.

Правильность настройки манипулятора с держателем будет определяться по следу на закрашенной части полотна ножниц от абразивного круга, приведенным вращением от руки.

Для начала ослабьте, но не выкручивайте рукоятку фиксации горизонтального положения полотна ножниц. Выставьте полотно в горизонтальном положении по остаточному следу от абразивного круга, затяните ослабленную рукоятку. Запомните положение полотна ножниц по рискам. Повторите процесс настройки с наклоном полотна ножниц. Далее ослабьте, но не выкручивайте рукоятку стопорения гайки фиксации вертикального положения полотна ножниц. Удерживая рукой зажим с полотном ножниц, вращайте гайку для подъема/опускания полотна ножниц. Добейтесь правильной настройки, затяните рукоятки фиксации гайки.

ВНИМАНИЕ

Теперь при снятии полотна ножниц с зажима все его настройки сохранятся.

С помощью упоров можно настроить ограниченный ход полотна ножниц, не отвлекает внимание при вышлифовке полотна ножниц (не теряется контроль над процессом вышлифовки).

ШАГ 4. Вышлифовка полотна ножниц.

Включите кнопку питания станка на розетки в задней части корпуса станка. Сигнальная лампа на панели управления загорится, свидетельствуя о питании станка. Включите светильник, подведя его в удобное место к месту обработки. С помощью переключателя выберите направление вращения абразивного круга.

ВНИМАНИЕ

Следует установить вращение абразивного круга на лезвие полотна ножниц.

При вышлифовке полотна ножниц (лезвие полотна ножниц смотрит вверх), абразивный круг должен вращаться по часовой стрелке (смотреть с торца круга).

Вращая ручку регулятора скорости на панели управления станка, выберите частоту вращения абразивного круга в пределах от 0 до 1500 об/мин.

ВНИМАНИЕ

Все кнопки на выносной панели частотного преобразователя отключены для предотвращения сбоя настроек.

Подведите манипулятор с зажатым полотном к абразивному кругу так, чтобы правая сторона круга была в районе пятки полотна ножниц. Совершайте линейное перемещение от пятки к носу полотна ножниц, постоянно контролируя процесс вышлифовки.

В процессе вышлифовки манипулятор имеет небольшую степень свободы. Это сделано для регулировки глубины обработки стой или другой стороны путем небольшого поворота зажима. С помощью одной из рукояток фиксации гайки можно настроить отклонение в одну из сторон.



Толщина поверхности поддержки после вышлифовки в районе 0,6...0,8 мм.

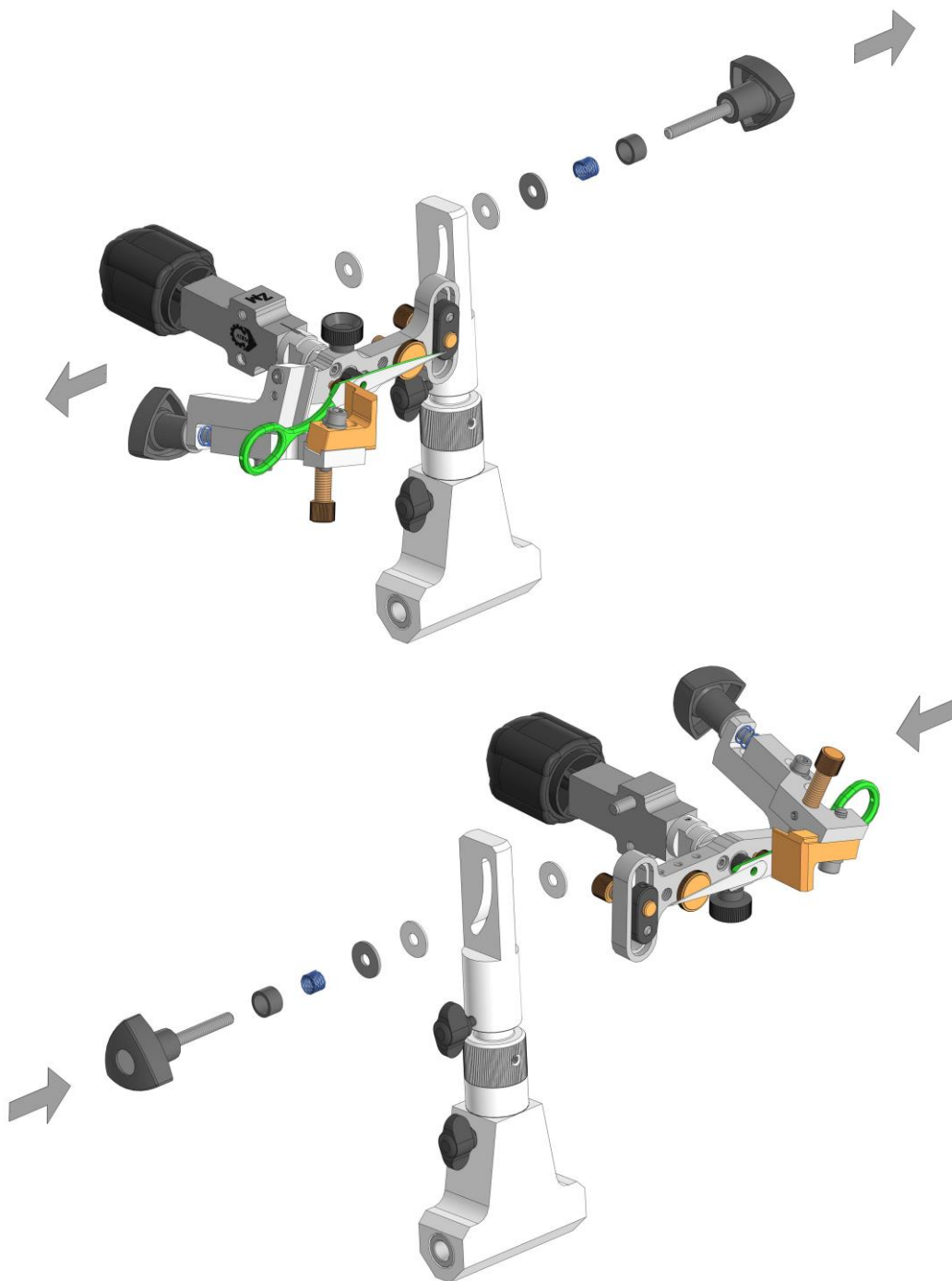


Рис.6 Манипулятор для работы с леворукими ножницами

Станок имеет возможность вышлифовки полотна леворуких ножниц. Для этого достаточно снять зажим с манипулятора, перевернуть его и расположить с противоположной стороны манипулятора, далее собрать в прежнем порядке.

8. РЕГУЛИРОВКА, НАЛАДКА, СМАЗКА

Каждый раз после окончания работы необходимо тщательно протирать станок ветошью для устранения абразивной пыли, во избежание попадания последней в трущиеся элементы. Это исключит преждевременное появление люфтов.

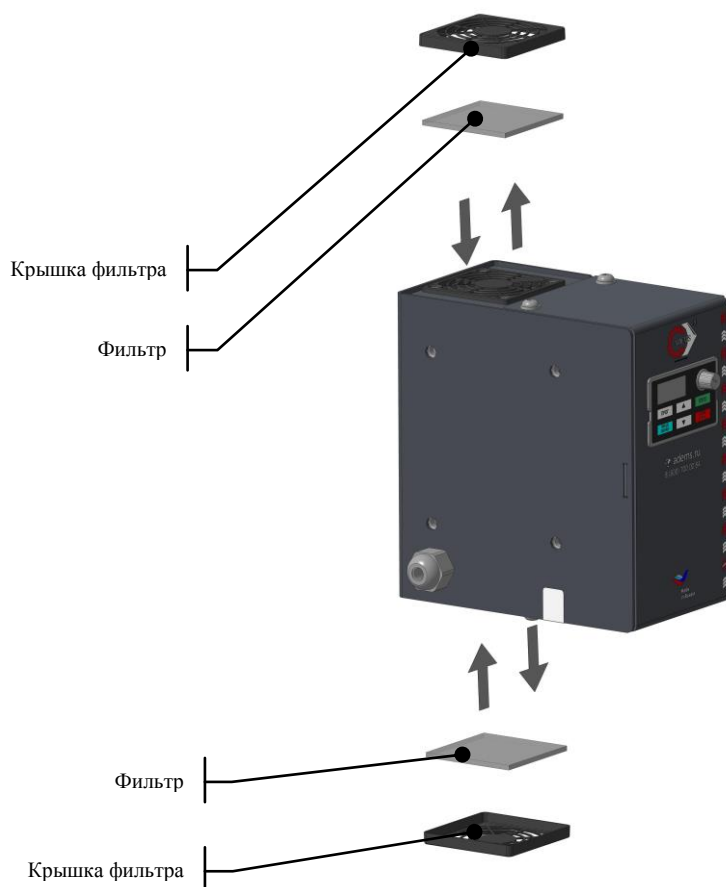


Рис.7 Разборка и чистка фильтров

Периодически, раз или два в месяц, в зависимости от интенсивности работы на станке, необходимо очищать фильтры от скопившейся пыли и грязи для нормальной работы частотного преобразователя. Для этого необходимо отсоединить короб с частотным преобразователем от кронштейна, снять крышки фильтра, как показано на рис.5, извлечь фильтры и продуть или промыть фильтры от пыли и грязи. При промывке фильтра, в воду можно добавить немного моющего средства, после чего фильтр нужно хорошенько промыть в воде и просушить на воздухе при комнатной температуре. После просушки фильтр собирается в обратном порядке и можно приступать к работе на станке.

В нижнем фильтре установлен магнит для улавливания металлической пыли во избежание короткого замыкания в электрической цепи частотного преобразователя. Необходимо периодически с очисткой фильтров очищать магнит.

ВНИМАНИЕ

Запрещено устанавливать непросушенный фильтр в корпус частотным преобразователем, т.к. это может привести к короткому замыканию и выходу его из строя, что соответственно влечет к автоматическому снятию станка с гарантии. Запрещено производить разборку корпуса с частотным преобразователем, при повреждении стикера станок так же снимается с гарантии.

Демонтаж абразивных кругов со втулки Pro FIX с последующей установкой новых – влечет за собой обязательную правку круга, т.к. будут возникать как торцевые, так и радиальные биения. Претензии при возникновении биения в таких случаях заводом-производителем не рассматриваются. Для устранения биений или просто обновления абразивного зерна используют узел правки.

Отведите манипулятор от абразивного круга в крайнее левое или правое положение. Протрите насухо детали приспособления ветошью и убедитесь, что на рабочих и вспомогательных поверхностях отсутствуют какого-либо рода повреждения. При необходимости и возможности устраните дефекты. Эксплуатация повреждённого механизма запрещена.

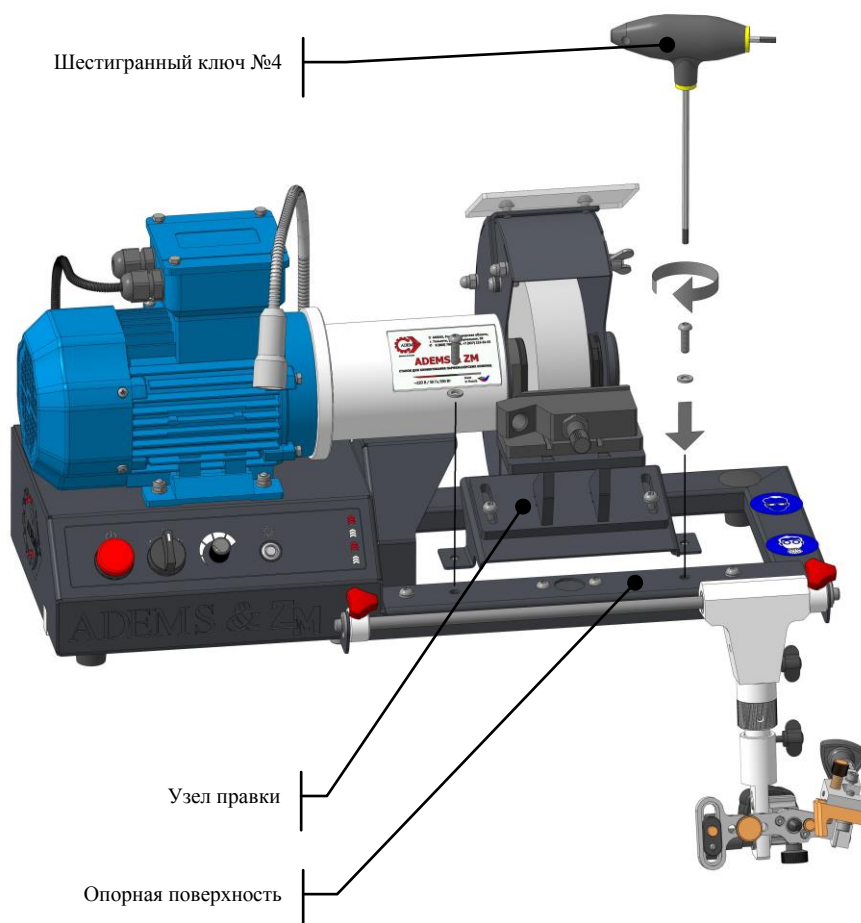


ВНИМАНИЕ

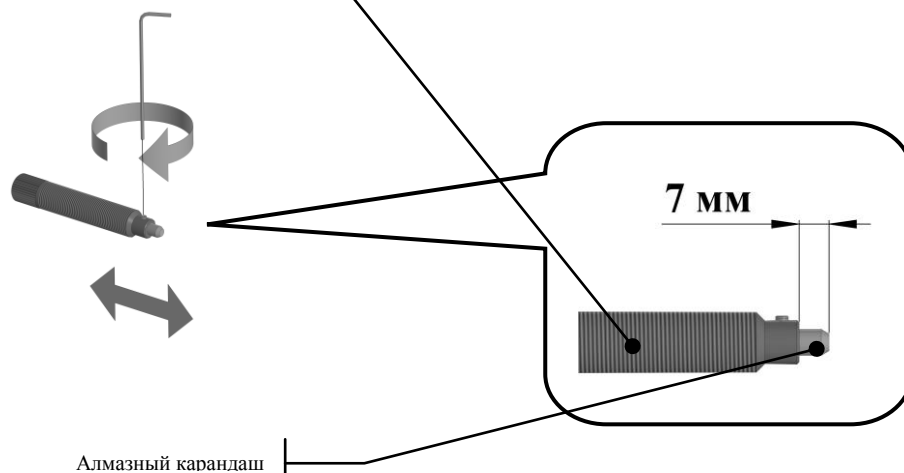
Решение о степени изношенности круга и время его правки клиентом принимается самостоятельно.

С помощью шестигранного ключа №4 выкрутите два средних винта, расстояние между которыми соответствует пазам узла правки. Установите узел правки на опорную поверхность станка как показано на рис.7, отрегулируйте положение узла правки относительно круга и надёжно закрепите, затянув винты с помощью шестигранного ключа №4 из комплекта поставки. Проверьте плавность хода подвижных элементов, а также вылет надёжность закрепления алмазного карандаша.

а)



б)



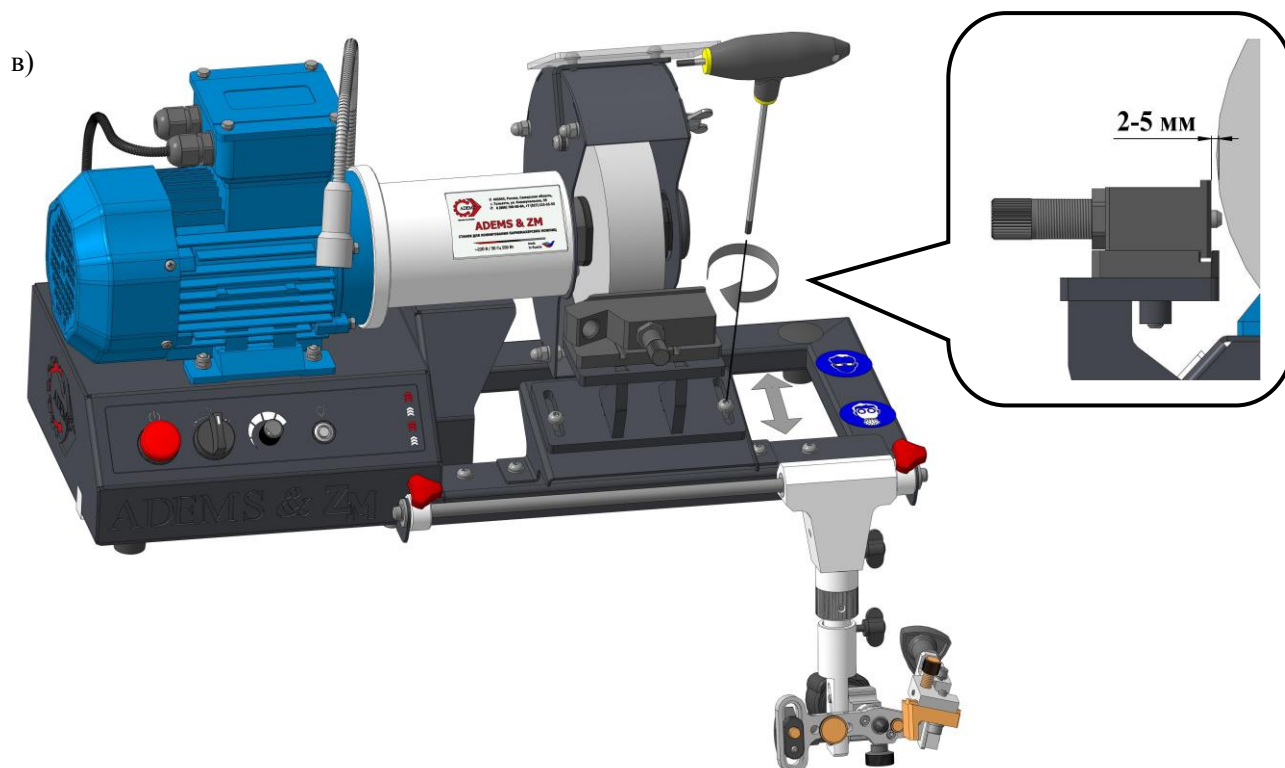


Рис.8 Установка узла правки
а) Демонтаж крепежа; б) Настройка алмазного карандаша;
в) Настройка узла правки

Собрав приспособление, и вращая винт с алмазным карандашом, подведите режущую поверхность карандаша к боковой поверхности вращающегося абразивного круга до касания. Затем, перемещая корпус вдоль направляющей, снимите припуск. Потом вращением винта задайте новый припуск и повторите снятие абразива. Продолжайте обработку торцевой поверхности круга до полного устранения биения.

ВНИМАНИЕ

В процессе правки возникает вибрация, что приводит к раскручиванию винта с алмазным карандашом. Для предотвращения выкручивания винта используйте рожковой ключ для контрирования винта гайкой.

При правке торцов круга шириной 40 мм необходимо смещать направляющую узла правки. Для этого ослабьте но не выкручивайте винты удерживающую направляющую, сместите ее в одну из сторон, зафиксировав винты шестигранной отверткой №4.

ВНИМАНИЕ

По мере правки абразивных кругов алмазный карандаш изнашивается. С помощью шестигранного ключа №1,5 из комплекта поставки открутите стопорный винт в винте, выдвиньте алмазный карандаш на 7 мм из винта и застопорите его.

После выполнения операций правки, снимите приспособление со станка и протрите все детали ветошью до полного удаления загрязнений (абразивная пыль, грязь и т.д.). Затем смажьте машинным маслом, оберните полиэтиленом и сложите в коробку до следующего использования.



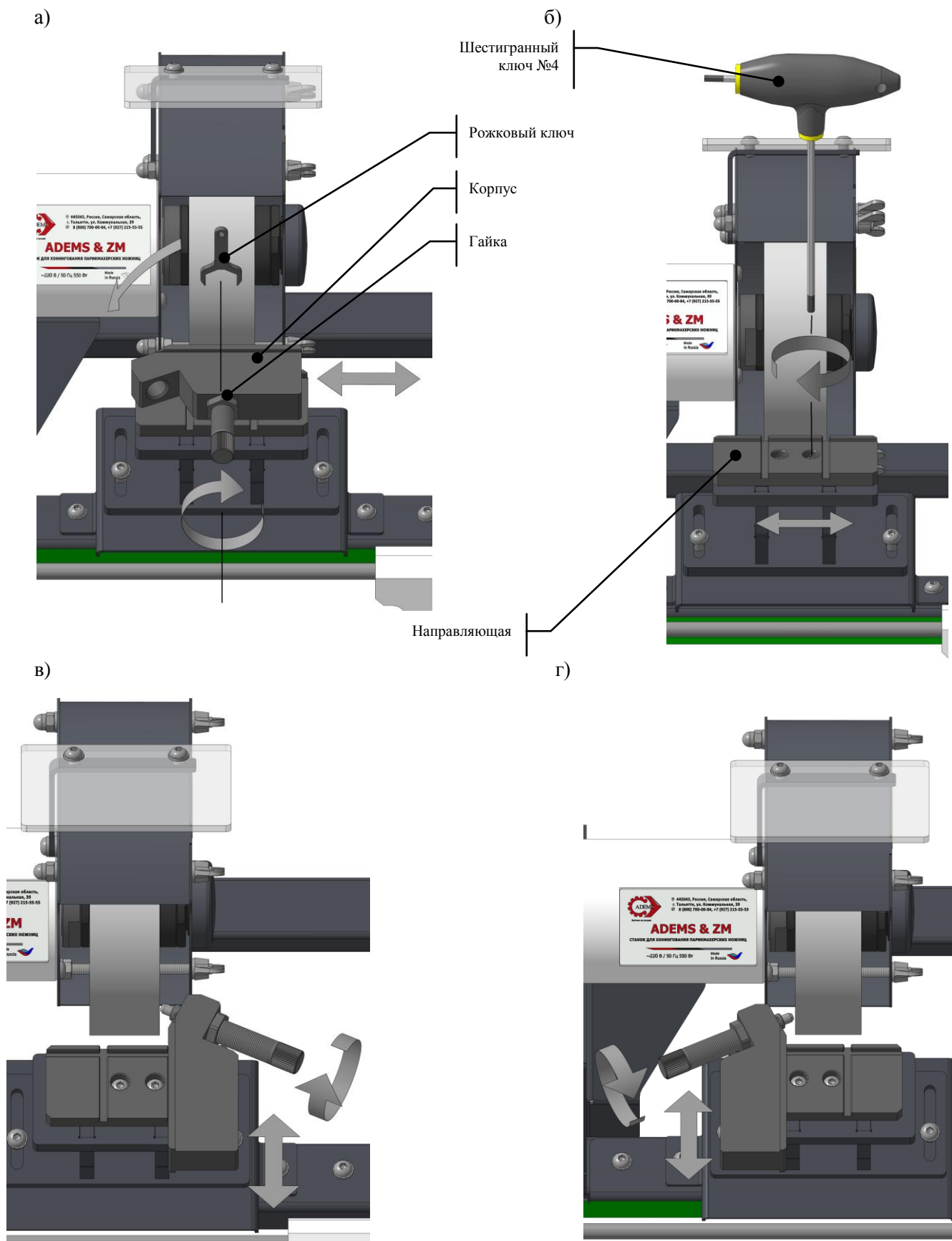
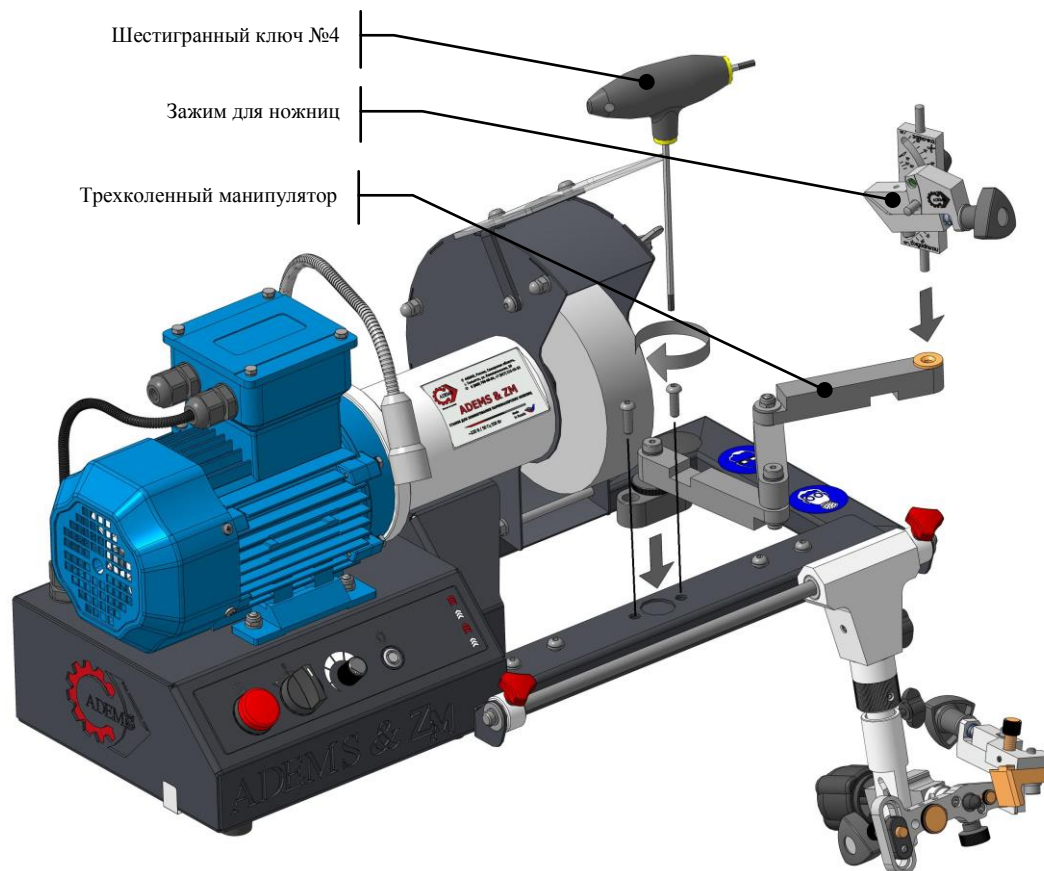


Рис.9 Узел правки

а) Правка в радиальном направлении; б) Настройка; в) Правка торца слева; г) Правка торца справа

На станке предусмотрена возможность установки трехколенного манипулятора с зажимом для заточки ножниц.



ВНИМАНИЕ

После демонтажа трехколенного манипулятора или узла правки установочные винты рекомендуется вкрутить в штатное место во избежание попадания пыли в корпус станка.

ВНИМАНИЕ

Станок имеет возможность работать при скорости в 3000 оборотов в минуту. На станке скорость технически ограничена до 1500 оборотов в минуту. В случае, если вам необходимо увеличить скорость станка, то вы можете получить подробную инструкцию по видеосвязи, связавшись с отделом по гарантии. В этом случае со станка снимаются все гарантийные обязательства.

ВНИМАНИЕ

В случае если произошло сгорание предохранителя, замените его. На задней части корпуса в разьеме хранится дополнительный предохранитель.

ВНИМАНИЕ

Для сохранения заводской настройки манипулятора, стопорные винты промаркированы краской. Нарушение целостности краски приведет к снятию станка с гарантии.

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 оборудования;
- 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;
- поломки, связанных с недостатком ухода за оборудованием;
- частично или полностью разобранные 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.

9.9. 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.

Подписывайтесь на нас в соцсетях



adems_ru



adems_oficial



adems63



adems.ru



oooademsst

