

СТАНОК ДЛЯ ЗАТОЧКИ НОЖЕЙ
ПАРИКМАХЕРСКИХ МАШИНОК

ADEMS Front Plate Compact

ПАСПОРТ



Тольятти, 2023

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение и область применения	3
2. Комплект поставки	3
3. Техническая характеристика	3
4. Техника безопасности	4
5. Подготовка станка к работе	5
6. Устройство	6
7. Принцип работы	6
8. Регулировка, наладка, смазка	11
9. Условия гарантийного обслуживания	13



1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Бытовой станок **ADEMS Front Plate Compact** предназначен для профессиональной заточки ножевых блоков парикмахерских машинок для стрижки волос.

2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки входит:

- бытовой станок ADEMS Front Plate Compact	- 1 шт.;
- планшайба Ø250 (установлена на станке)	- 1 шт.;
- порошок абразивный (оксид алюминия F120) (250 гр.)	- 1 шт.;
- порошок абразивный (оксид алюминия F230) (250 гр.)	- 1 шт.;
- порошок абразивный (карбид кремния F90) (250 гр.)	- 1 шт.;
- порошок абразивный (карбид кремния F220) (250 гр.)	- 1 шт.;
- масло шлифовальное для заточки (концентрат, разбавляется горячей дистиллированной водой 70 градусов - 50/50) (250 мл.)	- 1 шт.;
- масло бытовое для смазки инструмента (100 мл.)	- 1 шт.;
- магнит для удержания ножа	- 1 шт.;
- насадка-распылитель на бутылку шлифовальной жидкости	- 1 шт.;
- набор из 3-х металлических щеток для снятия заусенцев	- 1 шт.;
- опора резиновая	- 4 шт.;
- ключ шестигранный №3	- 1 шт.;
- шнур сетевой	- 1 шт.;
- паспорт, инструкция по эксплуатации	- 1 шт.

3. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Виды затачиваемого инструмента	На стороне CONE ✓ ножи машинок для стрижки людей ✓ ножи грумерских машинок На стороне PLATE ✓ ножи и решетки бытовых мясорубок
Номинальная потребляемая мощность электродвигателя, Вт., не более	370
Частота вращения планшайбы, регулируемая, об/мин.	0...1500
Диаметр планшайбы, мм.	250
Параметры сети, В/Гц.	220/50
Габаритные размеры устройства, мм.	320x270x380
Вес, нетто, кг.	25,0
Вес в упаковке, брутто, кг.	28,5

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 техническую характеристику без предварительного уведомления потребителя, не принимая на себя никаких обязательств.



4. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ



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 убергают от разлетающихся частей.

5. ПОДГОТОВКА СТАНКА К РАБОТЕ.

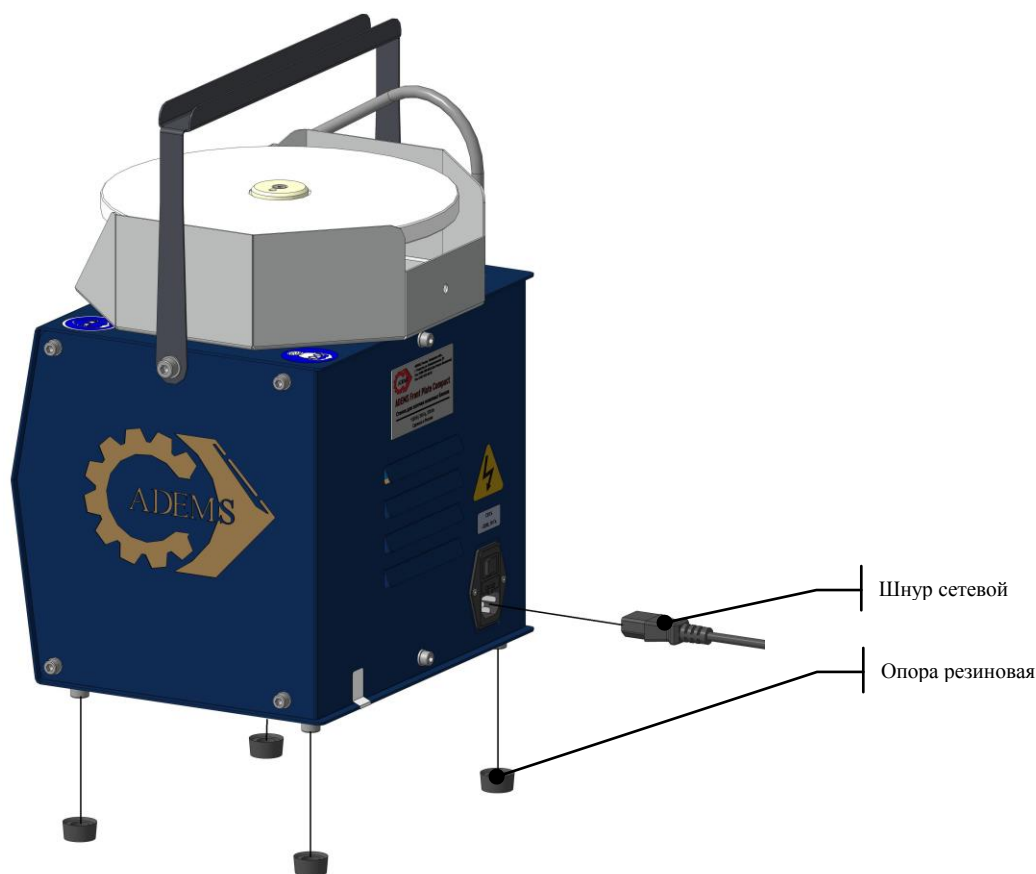


Рис.1 Подготовка станка к работе

Извлеките станок из упаковки и установите на штатное рабочее место в непосредственной близости к источнику электропитания. Соедините сетевой шнур с розеткой на задней стороне станка. Сетевой шнур должен находиться не в натянутом состоянии: 20% длины должны стелиться по рабочему столу.

Вставьте резиновые опоры на головки винтов под станком - станок опирается на резиновые опоры.

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.

Для проверки работоспособности станка переведите переключатель на розетке. 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. Круг начинает вращение. На дисплее будет отображаться реальная скорость круга. Для изменения направления вращения планшайбы переведите пусковую кнопку в соответствующее положение.

Приготовьте шлифовальное масло, смешав его в бутылке с горячей дистиллированной водой порядка 70 градусов в пропорции 1 к 1.



6. УСТРОЙСТВО

Устройство и принцип работы описаны на основании Рис.2.

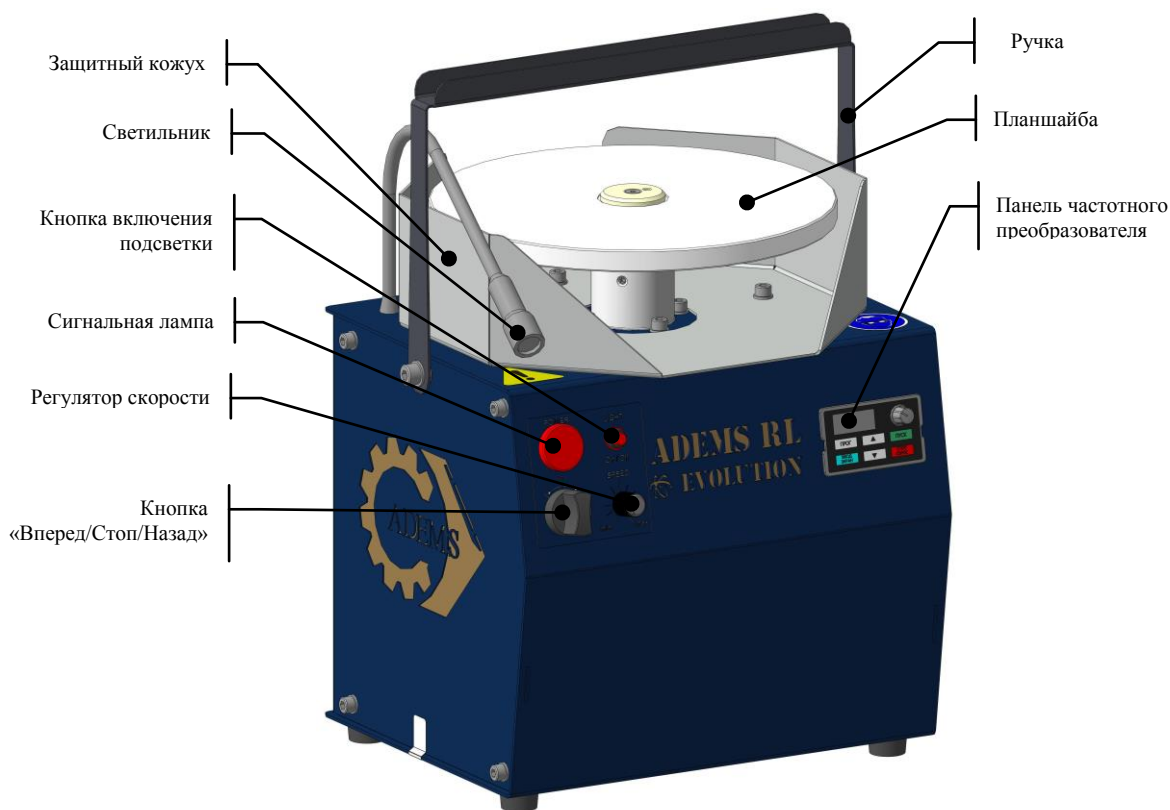


Рис.2 Станок заточной ADEMS Front Plate Compact

7. ПРИНЦИП РАБОТЫ

ШАГ 1. Подготовка инструмента к заточке.

Разберите машинку для стрижки волос с целью извлечения ножевого блока. Убедитесь, что ножи ножевого блока 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 «Cone» и «Flate».

«Cone» - сторона, имеющая конус, используется для заточки ножей парикмахерских машинок, «Flate» - плоскость для заточки ножей и решеток мясорубок.

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

Для смены стороны планшайбы, выкрутите крепежный винт с помощью шестигранного ключа №3 из комплекта поставки, снимите планшайбу с оси, переверните и установите на штатное место оси.

В место сопряжения оси и планшайбы нанести небольшое кол-во машинного масла для более комфортной последующей установки планшайбы. Убедитесь, что планшайба «села» плотно до основания оси.



Приготовьте шлифовальное масло, смешав его в бутылке с горячей дистиллированной водой порядка 70 градусов в пропорции 1 к 1. Насадкой-распылителем, накрученной на бутылку с подготовленным шлифовальным маслом, нанесите на рабочую поверхность планшайбы, покрывая насечку по всей поверхности тонким слоем. Вращая планшайбу от руки, равномерно распределите шлифовальное масло пальцем по рабочей поверхности планшайбы. Излишки удалите.

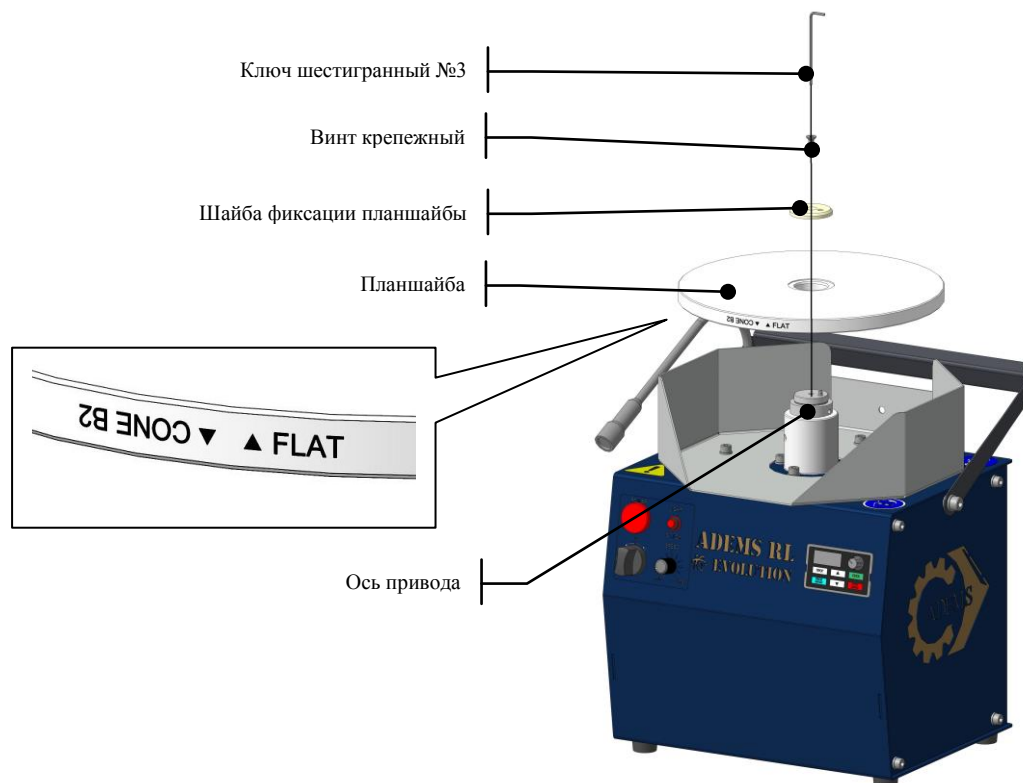


Рис.3 Выбор рабочей стороны планшайбы

Далее, вращая от руки планшайбу, шаржируйте (нанесите) абразивный порошок для заточки на поверхность планшайбы. Деревянным разравнивателем равномерно распределите гранулы порошка по всей рабочей поверхности планшайбы. Уберите излишки порошка с рабочей поверхности планшайбы.

В начале работы при помощи сетевого штепселя подключите устройство к сети переменного тока напряжением 220В, частотой тока 50-60Гц. – загорится сигнальная лампа, свидетельствующая о подаче напряжения.

Для запуска станка поверните пусковую кнопку в положение «Влево» или «Вправо», в зависимости от того, в какую сторону необходимо вращать планшайбу. Положение «Влево» отвечает за направление вращения планшайбы по часовой стрелке, удобное для работы человеку, пользующимся в основном правой рукой (правше), положение «Вправо» - против часовой стрелки для левши. Планшайба начинает вращение. На дисплее будет отображаться реальная скорость планшайбы. Для изменения направления вращения планшайбы переведите пусковую кнопку в соответствующее положение.

Станок оснащен частотным преобразователем, поэтому после подачи напряжения – загорится индикация на его дисплее. На дисплее частотного преобразователя будет отображено действующее значение скорости вращения планшайбы (в 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.

ВНИМАНИЕ

Старайтесь не эксплуатировать станок длительное время (свыше 40 мин без остановки) на высоких оборотах (около 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.

ШАГ 3. Заточка инструмента.

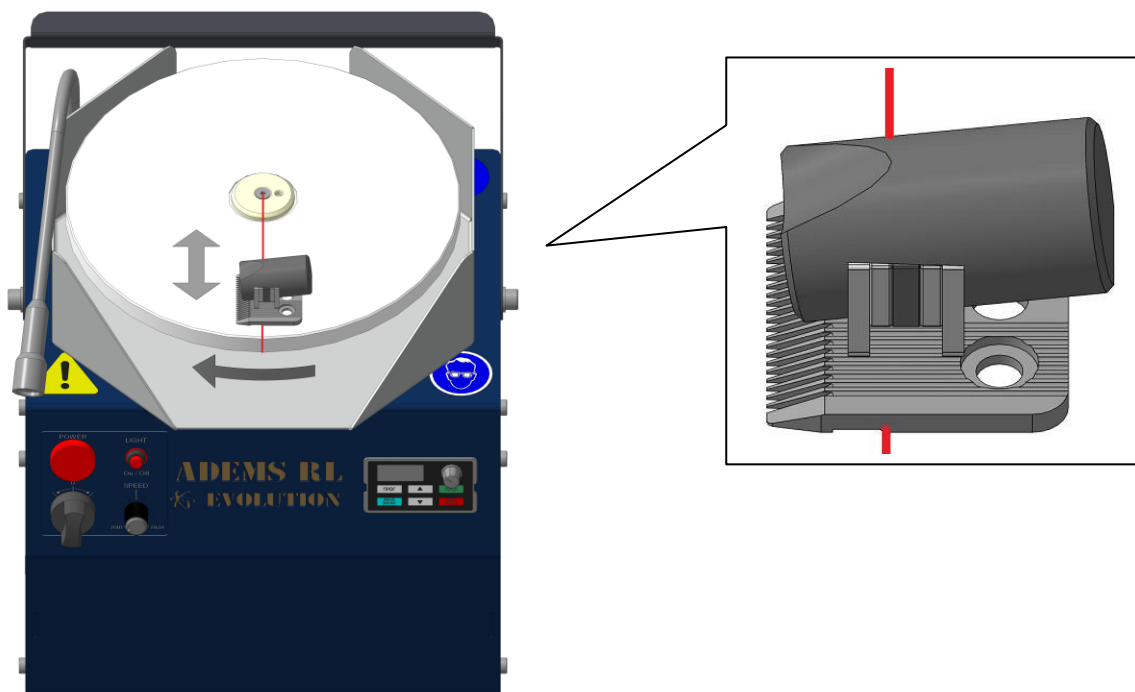


Рис.4 Настройка положения ножа при заточке

Установите нож с магнитом для удержания на планшайбу, позиционируя его, как показано на рис.4.

ВНИМАНИЕ

При установке ножа на планшайбу совместите виртуальную ось ножа с виртуальной осью планшайбы, проходящей через ее центр.

ВНИМАНИЕ

Во избежание завала поверхности на кончиках зубьев ножа при соприкосновении с поверхностью планшайбы при опускании строго позиционируйте нож относительно поверхности планшайбы. При установке ножа с магнитом на планшайбу, убедитесь, что нож наклонен на 3-4 градуса по отношению к поверхности планшайбы. Если на поверхности планшайбы есть спиралевидная канавка, то нож должен располагаться строго параллельно поверхности планшайбы во избежание вырывания ножа из руки путем попадания тыловой части ножа в спиральную канавку планшайбы.

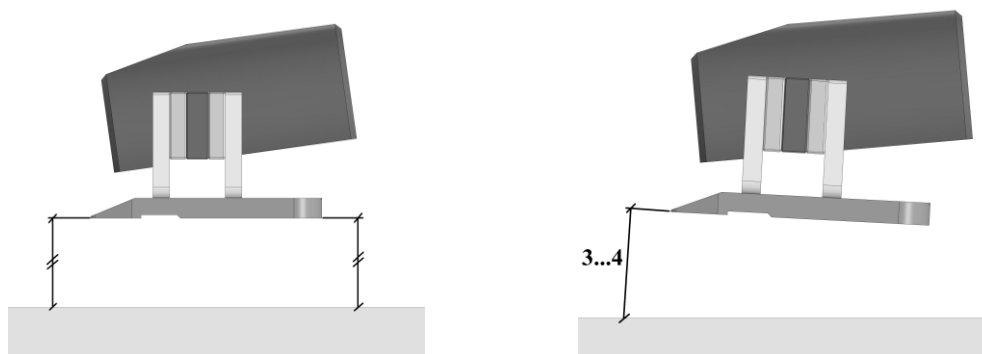


Рис.5 Положение ножа на планшайбе

Для удерживания и перемещения ножа по плоскости планшайбы при заточке, используйте магнит. Прижимая нож к планшайбе с усилием 1,5-3 кг, равномерно перемещайте его от периферии к центру и обратно к периферии. Периодически визуальное оценивайте степень заточки, снимая его с планшайбы. При необходимости повторяйте заточку.

После процесса заточки переведите пусковую кнопку в положение «I». Отключите станок от сети.

ВНИМАНИЕ

Дождитесь, когда планшайба полностью остановится. Не пытайтесь остановить его руками или другими подручными средствами.

ВНИМАНИЕ

Во избежание вырывания ножа из руки при соприкосновении с поверхностью планшайбы и получения травмы соблюдайте условия соприкосновения ножа с планшайбой.

ШАГ 4. Доводка заточенного ножа

Для доводки заточенного ножа используйте чугунную притирочную плиту.

ВНИМАНИЕ

Чугунная плита в комплекте со станком не поставляется и приобретается клиентом самостоятельно.

Разведите на плите немного алмазной пасты (очень малое количество) и разбавьте соответствующей этой пасте жидкостью, доведя до пастообразной консистенции, и равномерно распределите ее по области доводки. Удерживая нож магнитом в зоне нанесения суспензии, и прижимая его к плите с усилием 1,5 – 3 кг совершайте доводочные перемещения по траектории, изображенной на рис. 6.

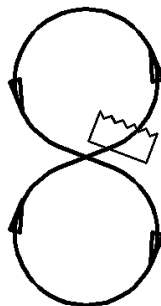


Рис.6 Схема движения ножа при доводке

ВНИМАНИЕ

Алмазная паста и жидкость для ее смыва с чугунной плиты в комплект поставки не входят и приобретается клиентом самостоятельно.

После доводки удалите заусенцы в межзубном пространстве ножа при помощи металлических щеток, входящих в комплект поставки станка.

После использования, смойте с плиты алмазную пасту жидкостью, соответствующей этой пасте. Протрите плиту влажной ветошью, и после просушите.

ВНИМАНИЕ

Продолжительность и интенсивность процесса доводки определяется заточником.

ШАГ 5. Смена абразивного порошка

При необходимости смены абразивного порошка, рекомендуется удалять использованный абразив с поверхности планшайбы. Предварительно уберите абразив с помощью щетки с пластиковым ворсом. Затем удаление абразива осуществляется посредством мытья с помощью жидкости «калоша» или керосина. Планшайбу, при этом, рекомендуем снять. Направление ветоши должно совпадать с направлением вращения диска. Не удаляйте абразив поперек насечки диска.

Рекомендуется полная промывка планшайбы после заточки трех ножевых блоков. При промывке использовать жидкость для мытья посуды «Fairly» (фэйри) или нефрас.

ВНИМАНИЕ

Срок службы планшайбы не более 500 заточек ножевых блоков.

ШАГ 6. Очистка станка от абразивного порошка

Станок после использования рекомендуется очистить: смахнуть мягкой кистью абразив и протереть влажной ветошью.

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 7. Сборка ножевого блока

ВНИМАНИЕ

Перед сборкой ножевого блока рекомендуется сначала размагнитить ножи.

Соберите ножевой блок.

Включите машинку и убедитесь в ее работоспособности.

ВНИМАНИЕ

После полного использования двух поверхностей планшайбы, ей требуется переточка или замена. За информацией по стоимости услуги по переточке или замене диска обращайтесь в наш сервисный центр по телефону 8 (800) 700-00-84.

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. При неиспользовании станка длительное время (более 2-х дней) станок необходимо накрыть пылезащитным кожухом.

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 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

