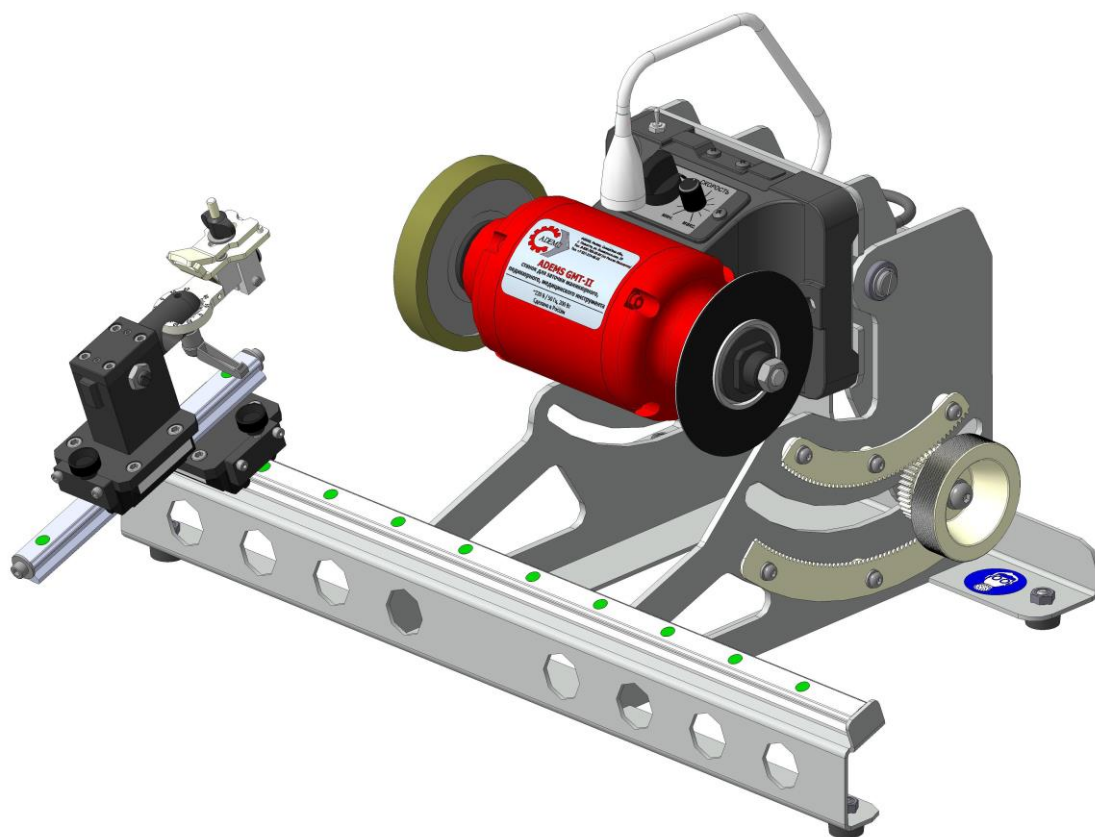


СТАНОК ДЛЯ ЗАТОЧКИ МАНИКЮРНОГО,
ПЕДИКЮРНОГО, МЕДИЦИНСКОГО
ИНСТРУМЕНТА

ADEMS GMT-II

ПАСПОРТ



Тольятти, 2019

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение и область применения	3
2. Технические характеристики	3
3. Устройство	5
4. Принцип работы	7
5. Установка, регулировка, наладка, смазка	8
6. Комплект поставки	10
7. Опции	11
8. Свидетельство о приемке	20
9. Замечания, комментарии, пометки	21



1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Бытовой станок ADEMS GMT-II предназначен для профессиональной заточки маникюрного, педикюрного, медицинского инструмента.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Виды затачиваемого инструмента	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Кусачки маникюрные ✓ Кусачки педикюрные ✓ Накожницы ✓ Ножницы ✓ Медицинский инструмент
Методы заточки	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Черновая ✓ Чистовая
Напряжение питания электродвигателя, В.	220
Напряжение питания подсветки, В.	12
Номинальная потребляемая мощность электродвигателя, Вт, не более.	200
Частота вращения диска без частотника, об/мин.	2850
Частота вращения диска с частотником, об/мин.	1000...2850
Внешний диаметр алмазного диска и алюминиевого диска с виниловым покрытием, мм.	125
Посадочный диаметр дисков, мм.	32
Количество алмазных дисков, шт.	1
Количество алюминиевых дисков с магнитом, шт.	1
Продольное перемещение каретки, мм.	600
Поперечное перемещение каретки, мм.	200
Габаритные размеры устройства ДхШхВ без частотника, мм	660x540x330
Габаритные размеры устройства ДхШхВ с частотником, мм	660x640x370
Вес без частотника, нетто, кг	25
Вес в упаковке без частотника, брутто, кг	28
Вес с частотником, нетто, кг	28,6
Вес в упаковке с частотником, брутто, кг	31,6



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!



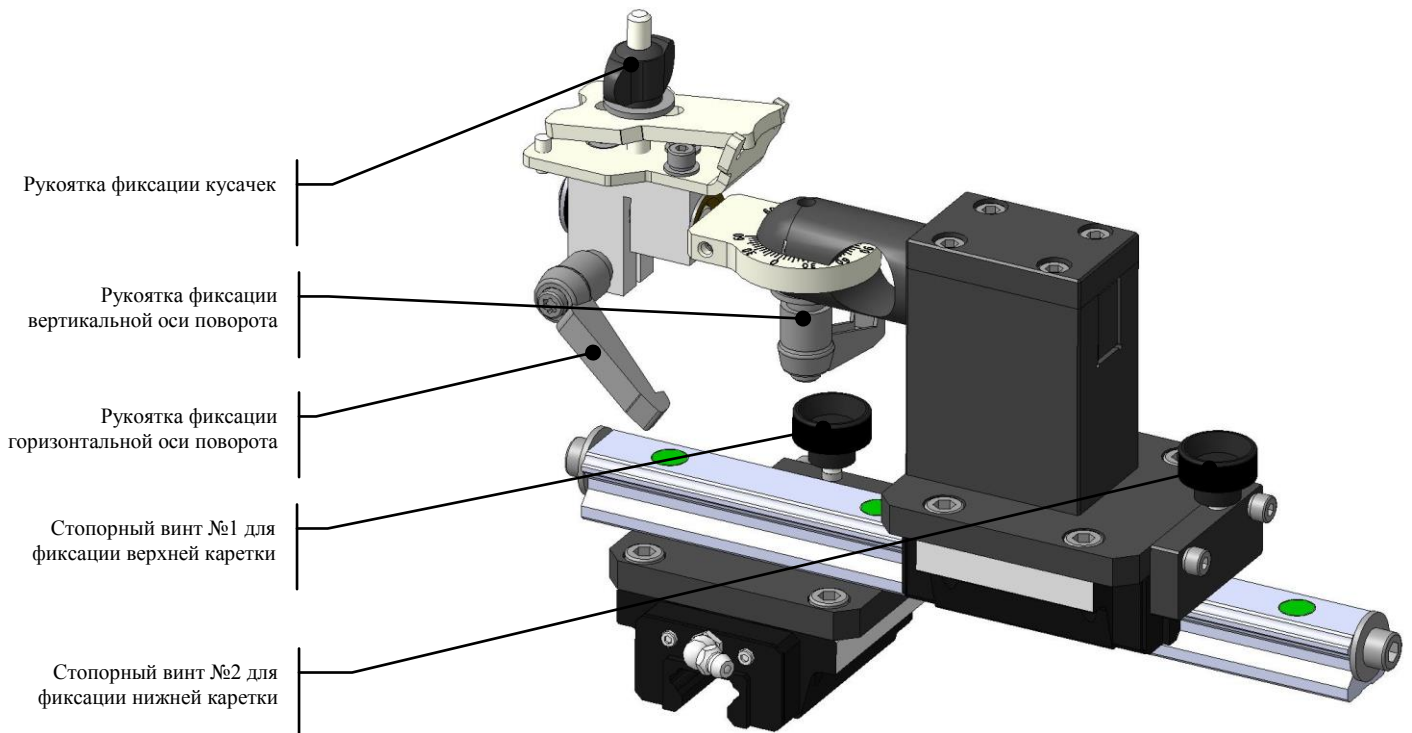
Рекомендуется подключать станок только к сетевой розетке, имеющей ветку заземления.



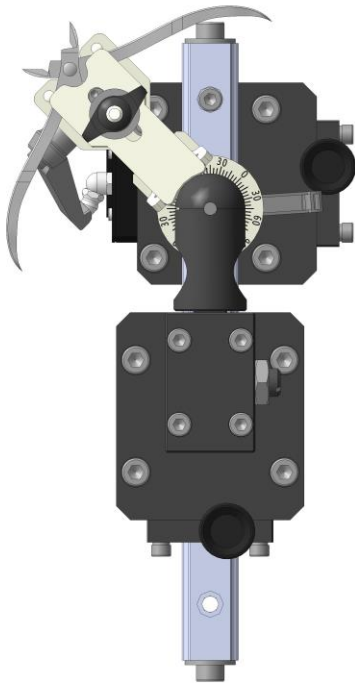
При работе использовать защитные очки и маску-респиратор. Очки обеспечивают защиту только от взвешенной пыли и частиц абразива и не убергают от разлетающихся частей.



б)



в)



г)

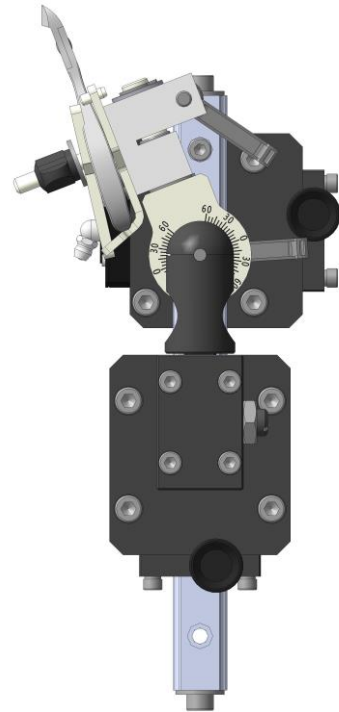


Рис. 1 Станок заточной типа ADEMS GMT-II

а) Общий вид станка; б) Манипулятор; в) Положение кусачек «Заточка»;
г) Положение кусачек «Снятие фасок»



4. ПРИНЦИП РАБОТЫ

Станок для заточки маникюрного, педикюрного, медицинского инструмента ADEMS GMT-II (см. рис.1) представляет собой корпус, на котором установлены электроточило, два рельса и две каретки продольного и поперечного перемещения держателя, светильник на гибкой ножке, его выключатель. На станке имеются разъемы для подключения частотного преобразователя. Корпус установлен на четыре резиновых буфера.

Рельсы имеют каждый по два ограничителя для крайних положений кареток. Каждая каретка снабжена стопорным винтом для фиксации положения на рельсе. Для регулировки крайних положений кареток рельсы поперечного перемещения могут быть передвинуты на шаг (60 мм).

Станок имеет алмазный круг $\phi 125$ мм и диск $\phi 123$ мм с виниловым покрытием. Для смены алмазного диска и диска с виниловым покрытием потребуется два ключа. Отверните круглую гайку на втулке (слева по часовой, справа против часовой стрелки), зафиксировав вторым ключом положение втулки.

Каретки снабжены стопором для фиксации положения на рельсе. Верхний рельс, относительно нижней каретки можно передвинуть на шаг (60 мм).

На верхней каретке установлена опора держателя. Держатель вращается поворотом рукоятки, на рукоятке имеется градуировка. После поворота на необходимый угол держатель фиксируется винтом-стопором. Вилку держателя установлен адаптер, который имеет возможность поворота по двум осям. Адаптер имеет градуировку.

Установка затачиваемого инструмента в адаптер показана на рис.1 б).

Затачиваемый инструмент прижимается к опоре адаптера. Опора имеет шлицы для ориентации и неподвижной фиксации инструмента.

ВНИМАНИЕ

Получить основы мастерства по заточки 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.

ШАГ 1. ПОДГОТОВКА КУСАЧЕК.

Перед заточкой кусачек следует убедиться в отсутствии люфта между суставами. Если люфт присутствует, то его следует устранить (как пример – кернение заклепки) перед заточкой.

ВНИМАНИЕ

После кернения возможно подклинивание суставов кусачек при разжатии. Для устранения подклинивания требуется разработка суставов.

При заточке кусачек, имеющих возможность отсоединения пружинного механизма – разберите их, открутив винтик, соединяющий пружинный механизм. В случае, если нет возможности разбора пружинного механизма, то его следует повернуть на определенный угол, чтобы не было помех при позиционировании кусачек в ложементе зажима.

ШАГ 2. УСТАНОВКА КУСАЧЕК В ЗАЖИМ.

При установке кусачек, зажим можно извлечь из манипулятора. Вращая рукоятку фиксации кусачек против часовой стрелки, увеличьте зев держателя. В образовавшийся зев вставьте разжатые кусачки, позиционирования ручки кусачек по штифтам ложементов. Вращая рукоятку фиксации кусачек по часовой стрелке, застопорите кусачки с усилием, достаточным для фиксации во время заточки. Вставьте зажим в манипулятор, как показано на Рис.1.



ШАГ 3. ЗАТОЧКА ЛЕЗВИЯ КУСАЧЕК.

Ослабьте, но не выкручивайте рукоятки фиксации оси поворота. Кусачки получили возможность поворота относительно горизонтальной и вертикальной оси вращения.

Ослабьте, но не выкручивайте стопорные винты для фиксации верхней и нижней каретки.

Плавным движением подведите держатель с установленными кусачками к одному из дисков. Совместите режущую кромку одного из лезвия кусачек и абразивной поверхностью диска, зафиксируйте положение кусачек, затянув все рукоятки используемые в настройках.

Запустите электроточило, повернув 2-х позиционный переключатель.

Плавным движением подведите кусачки с зажимом к абразивному диску. Касайтесь диска плавно, прижимая режущую кромку, тем самым вы производите минимальный съем металла. Отведите манипулятор на безопасное (минимум 150 мм от круга) расстояние. Выньте держатель из манипулятора и убедитесь в правильности выбранного угла. Качество заточки режущей кромки инструмента определяется оператором – визуально.

Повторите все действия с заточкой правого лезвия кусачек.

Правильность заточки определяется как схождение режущих кромок по всей длине при закрытых кусачках.

ВНИМАНИЕ

Все движения рукой должны быть плавными. Сильный, резкий прижимы затачиваемого инструмента к диску **НЕ ДОПУСТИМЫ!**

Во избежание заклинивания манипулятора, не оказывать на держатель сильного давления (не более 0,5 кг).

ШАГ 4. СНЯТИЕ ФАСКИ С ЛЕЗВИЙ КУСАЧЕК.

Снятие фаски аналогично, как и заточка лезвия с единственным отличием – кусачки устанавливаются в ложемент зажима закрытыми и обработку осуществляют только на одном из дисков. Далее все действия повторяются как в шаге 3.

ВНИМАНИЕ

Усилия при снятии фаски должны быть **ОЧЕНЬ** не значительными.

Качество заточки режущей кромки инструмента определяется оператором – визуально.



5. УСТАНОВКА, РЕГУЛИРОВКА, НАЛАДКА, СМАЗКА

Извлеките станок из упаковочного ящика. Если станок длительное время находился при низкой температуре, оставьте его в помещении на 4 часа для нагрева до температуры помещения.

ВНИМАНИЕ

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

ВНИМАНИЕ

Перед включением станка, убедитесь, что шнур питания электродвигателя, не задевает вращающиеся части!

Проверьте работу подвижных элементов: кареток, держателя, прижима. Все эти механизмы должны перемещаться плавно, без рывков и заеданий.

Проверьте работу фиксирующих элементов: фиксатора положения круга, прижимного винта, винтов-стопоров. Они должны надежно фиксировать управляемые ими механизмы.

Смазка подвижных и фиксирующих элементов – 1 раз в неделю. Разборка, очистка и смазка подвижных элементов – один раз в месяц. Применяемая смазка – ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74 или Литол-24 ГОСТ 21150-87. Излишки смазки тщательно вытирать ветошью во избежание налипания абразивной пыли.

Проверьте работу электрооборудования: двухпозиционного переключателя, резистора (в комплектации с частотником) и светильника.

Проверьте работу электроточила: абразивный диск и алюминиевый диск с магнитом должны вращаться без вибрации, постороннего шума и стука. Торцевое биение абразивных дисков не должно превышать 50 мкм.

Для устранения случайного повреждения манипулятора во время перевозки, он демонтирован со станка.

Для установки манипулятора на станок выполните ряд действий.

- установите верхнюю часть манипулятора на нижнюю каретку, совместив отверстия нижней пластины и каретки;
- закрутите винты М6х12 (4 шт.), используя шестигранный ключ №5 из комплекта принадлежностей;
- поместите шарик в отверстие пластины, ограничивающей ход каретки;
- закрутите в это же отверстие стопорный винт для фиксации нижней каретки.

ВНИМАНИЕ

На время чистки и продувки кареток, необходимо извлечь шарики, находящиеся под стопорными винтами №1 и №2, а по окончании - вернуть на место.

ВНИМАНИЕ

Для увеличения срока службы станка каждый раз после окончания работы необходимо тщательно протирать станок и особенно рельсы ветошью для устранения абразивной пыли, во избежание попадания последней в трущиеся элементы. Это исключит преждевременное появление люфтов.

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



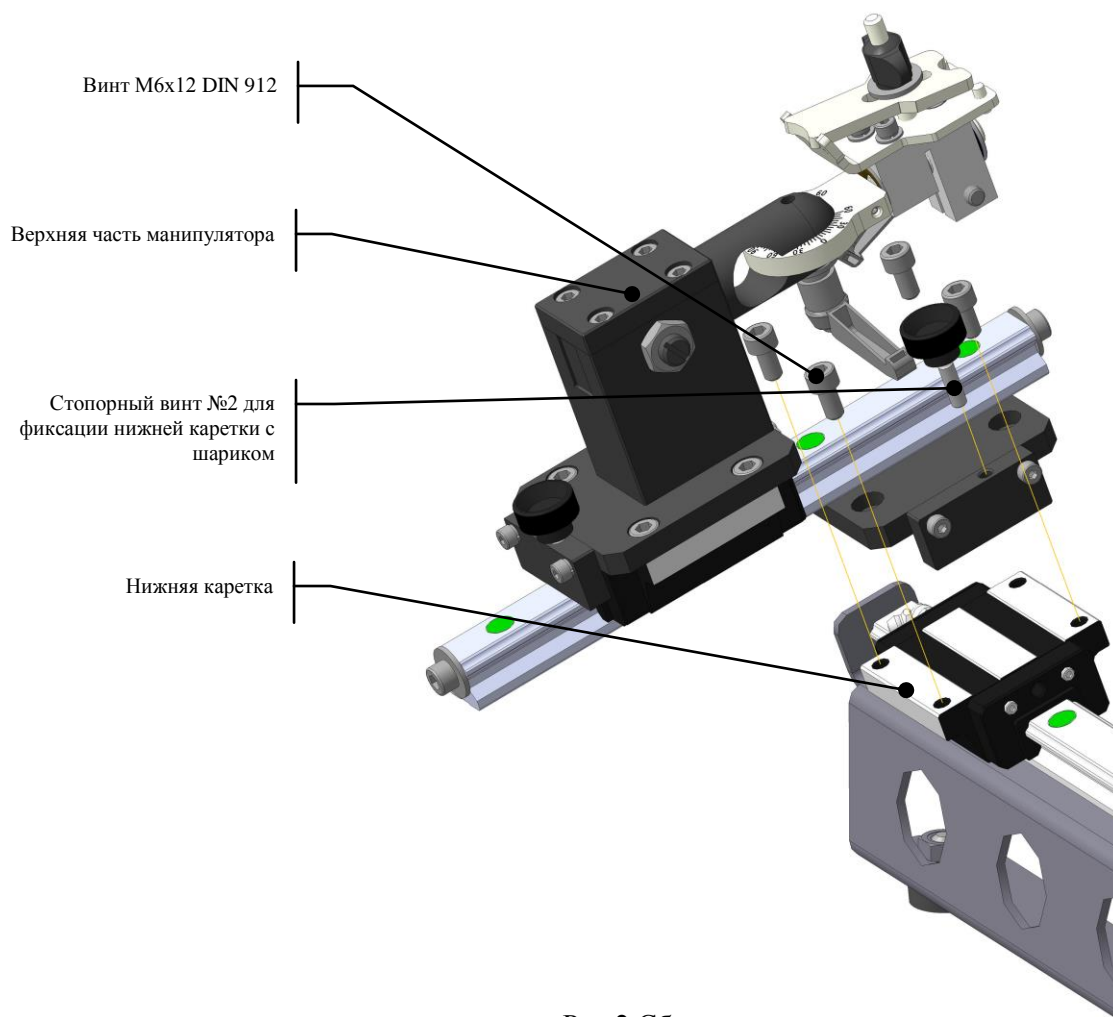


Рис.2 Сборка станка



6. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки входят:

- бытовой станок ADEMS GMT-II	- 1 шт.;
- верхняя часть манипулятора	- 1 шт.;
- опора резиновая	- 4 шт.;
- комплект сменных металлических кругов ф125 мм	- 4 шт.;
- комплект абразивных кругов ф125 (P320, P600, P800, P1000, P1200, P1500 grit)	- по 1 шт. каждого типа;
- листы шлифовальные 230x280 (P500, P800, P2500 grit)	- по 1 шт. каждого типа;
- клей аэрозольный в баллоне 326 мл.	- 1 шт.;
- контейнер прямоугольный 0,6 л	- 2 шт.;
- губка поролоновая	- 2 шт.;
- приспособление для центровки абразива ф125 мм	- 1 шт.;
- ключ шестигранный №5	- 1 шт.;
- ключ	- 2 шт.;
- масло для смазки кусачек	- 1 шт.;
- паспорт	- 1 шт.

7. ОПЦИИ

7.1. Комплект расходных материалов на 3 месяца.



Рис. 3 Комплект расходных материалов на 3 месяца

В комплект поставки входит:

- круг алмазный шлифовальный 125x10x2x20x32 125/100 профиль 9A3 AC4	- 1 шт.;
- круг алмазный шлифовальный 125x10x2x20x32 28/20 профиль 9A3 AC4	- 1 шт.;
- тарелка алмазная шлифовальная 125x10x2x16x32 12A20 50/40	- 1 шт.;
- комплект сменных металлических кругов ф125 мм	- 4 шт.;
- комплект абразивных кругов ф125 P320 grit	- 3 шт.;
(P600, P800, P1000, P1200, P1500 grit)	- по 2 шт. каждого типа;
- листы шлифовальные 230x280 (P500, P800, P2500 grit)	- по 2 шт. каждого типа;
- клей аэрозольный в баллоне 326 мл.	- 1 шт.;
- масло бытовое для смазки кусачек	- 1 шт.



7.2. Комплект расходных материалов на 6 месяцев.



Рис. 4 Комплект расходных материалов на 6 месяцев

В комплект поставки входит:

- круг алмазный шлифовальный 125x10x2x20x32 125/100 профиль 9A3 AC4 - 2 шт.;
- круг алмазный шлифовальный 125x10x2x20x32 28/20 профиль 9A3 AC4 - 2 шт.;
- тарелка алмазная шлифовальная 125x10x2x16x32 12A20 50/40 - 2 шт.;
- комплект сменных металлических кругов ф125 мм - 4 шт.;
- комплект абразивных кругов ф125 P320 grit - 6 шт.;
- (P400, P500, P600, P800, P1000, P1200, P1500 grit) - по 4 шт. каждого типа;
- листы шлифовальные 230x280 (P500, P800, P2500 grit) - по 10 шт. каждого типа;
- клей аэрозольный в баллоне 326 мл. - 2 шт.;
- масло бытовое для смазки кусачек - 2 шт.

7.3. Комплект расходных материалов на 12 месяцев.



Рис. 5 Комплект расходных материалов на 12 месяцев

В комплект поставки входит:

- круг алмазный шлифовальный 125x10x2x20x32 125/100 профиль 9A3 AC4 - 4 шт.;
- круг алмазный шлифовальный 125x10x2x20x32 28/20 профиль 9A3 AC4 - 4 шт.;
- тарелка алмазная шлифовальная 125x10x2x16x32 9A3 50/40 - 4 шт.;
- комплект сменных металлических кругов ф125 мм - 4 шт.;
- комплект абразивных кругов ф125 P320 - 12 шт.;
- (P500, P600, P800, P1000, P1200, P1500 grit) - по 8 шт. каждого типа;
- листы шлифовальные 230x280 (P500, P800, P2500 grit) - по 15 шт. каждого типа;
- клей аэрозольный в баллоне 326 мл. - 4 шт.;
- масло бытовое для смазки кусачек - 4 шт.



Для расширения функционала станка предлагается набор дополнительных опции

7.4. Adems ProFix (ELITECH) – комплект фиксации абразивного круга

Комплект предназначен для фиксации абразивного круга с последующей правкой. При съеме и повторной установке зафиксированного данным образом круга на станок GMT-II исключается необходимость процедуры повторной правки от биения.

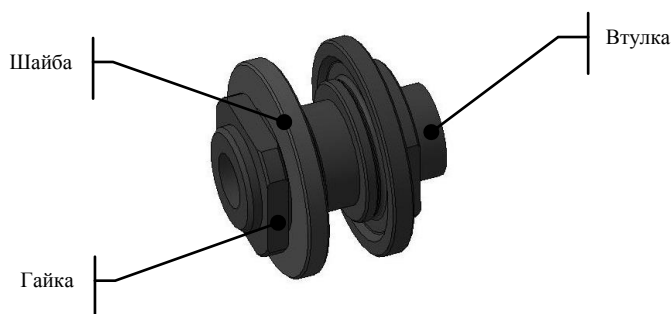


Рис. 6 Комплект фиксации абразивного круга ProFix (ELITECH)

В комплект поставки входит:

- | | |
|----------|----------|
| - втулка | - 1 шт.; |
| - шайба | - 1 шт.; |
| - гайка | - 1 шт. |

7.5. Комплект микроподачи

Комплект предназначен для более точного перемещения манипулятора с зажатым инструментом в зону обработки.

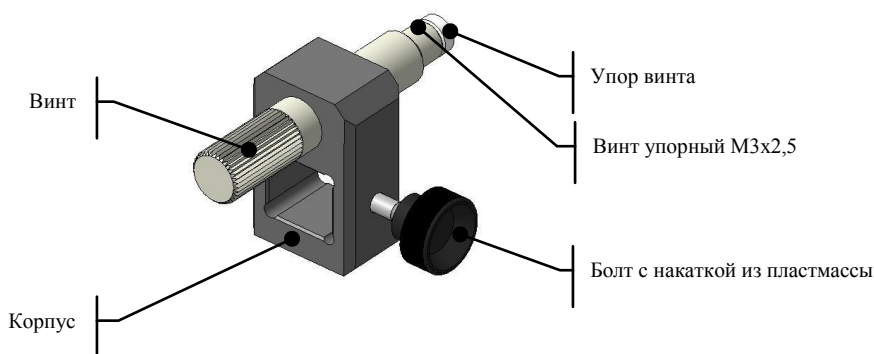


Рис. 7 Комплект микроподачи

В комплект поставки входит:

- | | |
|---------------------------------|----------|
| - винт | - 1 шт.; |
| - корпус | - 1 шт.; |
| - упор винта | - 1 шт.; |
| - болт с накаткой из пластмассы | - 1 шт.; |
| - винт упорный М3х2,5 | - 1 шт. |



7.6. Частотник с коробом и кронштейном

Комплект предназначен для изменения частоты вращения алмазных, абразивных кругов и кругов с абразивными шкурками при заточке маникюрного, педикюрного и медицинского инструмента, а так же при хонинговании ножниц.

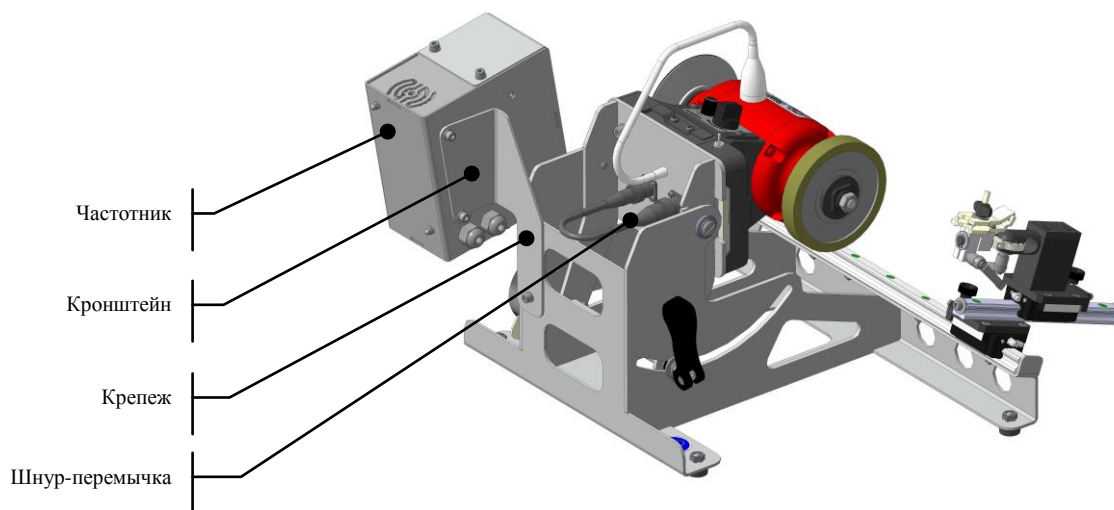


Рис. 8 Частотник с коробом

В комплект поставки входит:

- короб с частотником	- 1 шт.;
- кронштейн	- 1 шт.;
- комплект электромонтажа (провод)	- 1 шт.;
- винт М6х16 DIN 912	- 4 шт.;
- шайба 6 DIN 912	- 4 шт.

ШАГ 1. Установка и подключение частотного преобразователя.

Прикрутите кронштейн к коробу с частотным преобразователем. Частотный преобразователь в сборе с кронштейном прикрутите винтами из комплекта поставки к корпусу заточного станка как показано на Рис. 8.

Аккуратно выдерните шнур-перемычку из гнезд с обратной стороны точила.

К освободившимся гнездам подключите провода, выходящие из короба с частотным преобразователем.

ВНИМАНИЕ

Ключи для установки частотного преобразователя в комплект поставки не входят.

ШАГ 2. Работа на станке.

Включите станок, используя 2х позиционный переключатель.

ВНИМАНИЕ

При включении станка регулятор скорости должен быть переведен на максимальное количество оборотов вращения.



Индикация количества оборотов вращения абразивных кругов отображается на табло.
Интервал регулировки скорости вращения от 1000 до 3000 об/мин.

ВНИМАНИЕ

Все кнопки на панели частотного преобразователя отключены во избежание сброса установленных настроек

7.7. Комплект для хонингования

Комплект предназначен для фиксации и хонингования (вышлифовки) полотна ножниц типа «конвекс», с возможностью быстрого снятия и доводки режущей кромки на водном камне. Адаптер позволяет установить полотно ножниц на прежнее место, что обеспечивает совпадения положения режущей кромки с положением до доводки на камне.

В комплект поставки входит:

- | | |
|-------------------------------|----------|
| - ProFix (ELITECH) | - 1 шт.; |
| - круг абразивный Ø150 мм | - 1 шт.; |
| - кожух левый в сборе Ø200 мм | - 1 шт.; |
| - адаптер для хонингования | - 1 шт.; |
| - микроподача | - 1 шт. |

Комплект можно варьировать в зависимости от пожеланий покупателя.

7.7.1. ProFix (ELITECH). См. п. 7.4. паспорта

7.7.2. Круг абразивный Ø150 мм



Рис. 9 Круг абразивный Ø150 мм



7.7.3. Кожух левый в сборе Ø200

Комплект предназначен для безопасной работы заточника с абразивным кругом при хонинговании с соблюдением мер по технике безопасности.

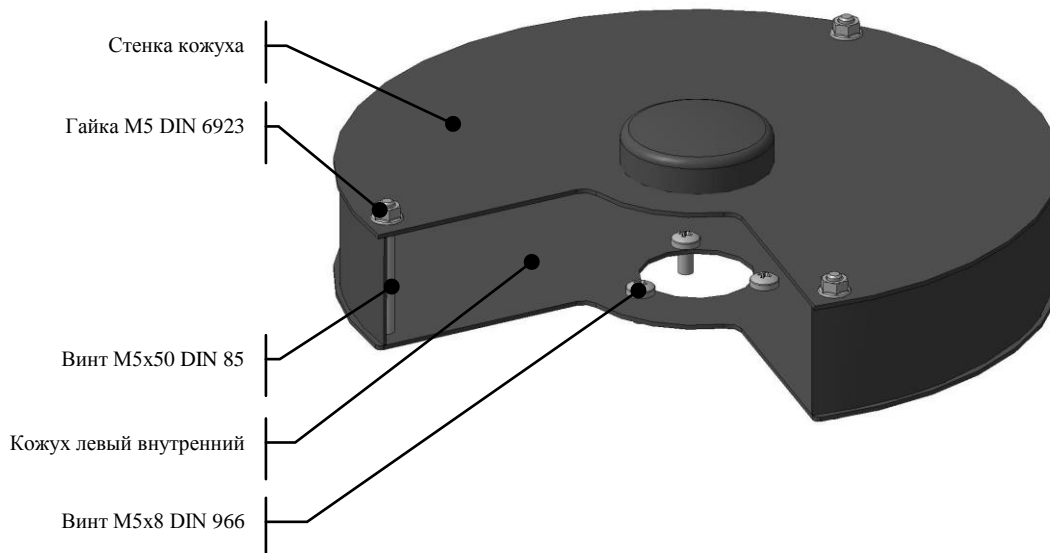


Рис. 10 Кожух

В комплект поставки входит:

- кожух левый внутренний	- 1 шт.;
- стенка кожуха	- 1 шт.;
- винт M5x8 DIN 966	- 3 шт.;
- винт M5x50 DIN 85	- 3 шт.;
- гайка M5 DIN 6923	- 3 шт.

Перед установкой кожуха необходимо с помощью ключей открутить гайку с левой стороны на валу точила, снять ProFix с алмазным кругом, предварительно маркером зафиксировав положение ProFixа на валу. Отделить стенку кожуха от кожуха внутреннего, раскрутив винты M5x50 с гайками, стягивающими кожух вместе. Винтами M5x8 установить кожух на точило, после чего установить на вал точила ProFix с установленным на нем абразивным кругом, затянуть гайку на валу. После чего кожух собирается в обратном порядке, станок готов для хонингования.

ВНИМАНИЕ

Ключи для сборки-разборки кожуха в комплект поставки не входят.



7.7.4. Адаптер для хонингования

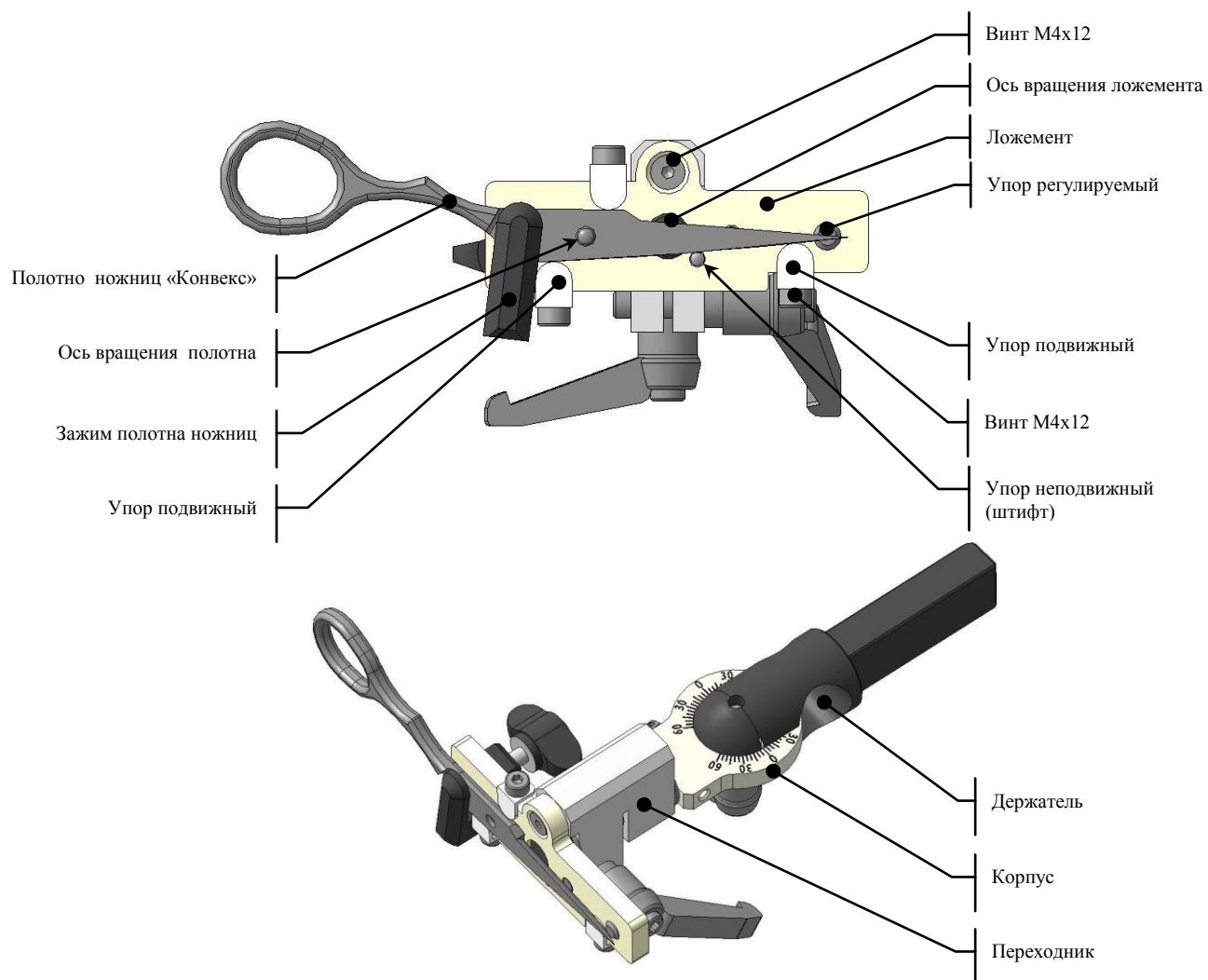


Рис. 11 Адаптер для хонингования

В комплект поставки входит:

- держатель	- 1 шт.;
- корпус	- 1 шт.;
- переходник	- 1 шт.;
- ось вращения ложемента	- 1 шт.;
- винт М4х12 DIN 7991	- 1 шт.;
- ось вращения полотна (винт устан. М6х8 DIN 914)	- 1 шт.;
- ложемент	- 1 шт.;
- зажим полотна ножниц	- 1 шт.;
- упор неподвижный (штифт)	- 1 шт.;
- упор подвижный	- 3 шт.;
- винт М4х12 DIN 912	- 3 шт.;
- упор регулируемый (винт устан. М6х8 DIN 913)	- 2 шт.

Комплект дан укрупнено, по основным позициям.



ШАГ 1. Подготовка полотна ножниц к хонингованию.

Перед хонингованием разберите ножницы, будьте внимательны, не потеряйте крепеж ножниц. Установите полотно ножниц на ложемент, совместив ось вращения полотна с винтом установочным, сцентрировав отверстие ножниц с винтом по конусу.

Выступление винта за плоскость полотна не допускается.

Поверните полотно ножниц на оси до упора неподвижного, совместив линию обуха ножниц с упором. Заведите зажим полотна, охватив ложемент с полотном как показано на рис. 11 и предварительно подожмите полотно к ложементу. Выверните упоры регулируемые до упора в наличник полотна для исключения его отжима при хонинговании. Винтами М4х12 подведите упоры регулируемые к полотну ножниц, зафиксировав его положение. Фиксацию начинать с верхнего регулируемого упора, поджимая полотно к неподвижному упору.

После фиксации полотна в плоскости ложемента окончательно зафиксируйте полотно с помощью зажима.

ШАГ 2. Выставление адаптера относительно круга и хонингование на станке

Вставьте адаптер с зажатым полотном в опору манипулятора до щелчка фиксатора.

Поверните подвеску с точилом и установленным на нем кругом ф150 мм до совмещения нижнего края риски с корпусом станка как показано на рис. 12 для совмещения оси вращения круга с осью вращения ложемента. Фиксируем эксцентриковым зажимом.

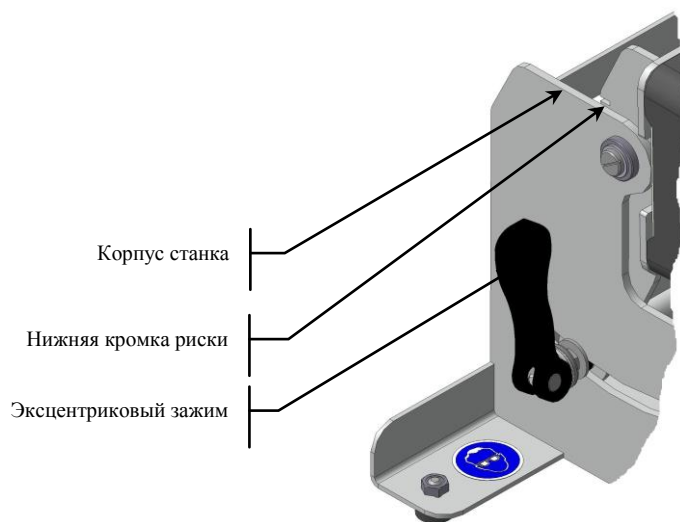


Рис. 12 Совмещение риски с корпусом

ВНИМАНИЕ

Перед хонингованием обязательно установите защитный кожух.

Подводим манипулятор с зажатым полотном к кромке круга. Расфиксировав поворот переходника, поворачиваем ложемент так, чтобы режущая кромка полотна ножниц была параллельна оси вращения круга, после чего фиксируем данное положение.

Производим касание полотном вращающегося круга. Перемещая манипулятор с ложементом по продольной направляющей от кончика полотна до зажима мы формируем выборку на полотне ножниц. След врезания круга (вышлифовка) должна быть параллельна режущей кромке как показано на рис. 13.



Глубина вышлифовки зависит от диаметра круга, ширина кромки, полученная от вышлифовки до режущей кромки – от опыта, квалификации заточника и определяется визуально.

Для смещения оси вышлифовки от кромки полотна или к ней - необходимо изменить наклон подвески с точилом в нужную сторону.

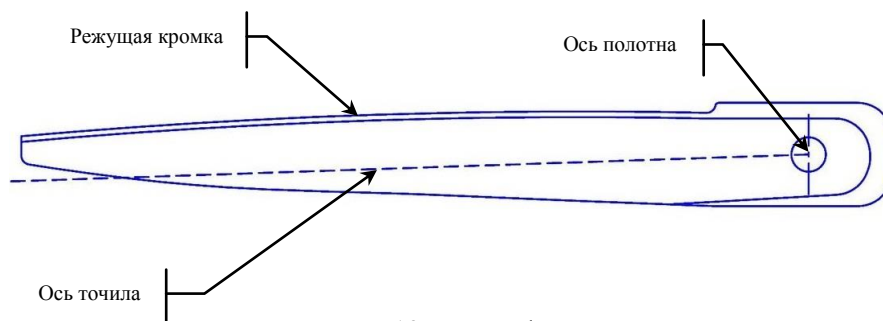


Рис. 13 Вышлифовка

После хонинга (вышлифовки), при необходимости, производят правку полотна на водном камне. Выставленные подвижные упоры, а так же конструкция зажима полотна позволяют быстро установить полотно ножниц на ложемент в то же самое положение и произвести повторную вышлифовку, правку.

7.7.5. Микроподача. См. п. 7.5. паспорта.

Микроподача при хонинговании позволяет произвести более тонкую настройку глубины вышлифовки, осуществить мягкий, плавный подвод-отвод манипулятора в зону обработки, а так же регулировать величину давления на абразив (допустимое давление не более 0,5 кг).

8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

8.1. Бытовой станок для заточки маникюрного, педикюрного, медицинского инструмента ADEMS GMT-II заводской №11/____-2019 признан годным к эксплуатации.

8.2. Срок ограниченной гарантии – 1 год.

8.3. Срок службы – 3 года.

8.4. Адрес предприятия – изготовителя:

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

Дата выпуска _____

Начальник ОТК _____



9. ЗАМЕЧАНИЯ, КОМЕНТАРИИ, ПОМЕТКИ

