

Кромкооблицовочный СТАНОК Hasmak1800HKVYS



HASKMAK®

1800НКВУ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПРЯМЫХ И КРИВОЛИНЕЙНЫХ ЗАГОТОВОК РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед эксплуатацией оборудования просьба ознакомиться с «ОБЩИМИ ИНСТРУКЦИЯМИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ» и «МЕРАМИ БЕЗОПАСНОСТИ».

ОГЛАВЛЕНИЕ:

- 1. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ**
 - а. Производственные условия**
 - б. Меры безопасности при работе с электрическим оборудованием**
 - с. Безопасность оператора**
 - д. Безопасная эксплуатация оборудования**
- 2. ОБЩИЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ – ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ УСЛОВИЯ**
- 3. ЦЕЛЕВОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ**
- 4. ОПИСАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ**
- 5. УПАКОВКА, ПЕРЕВОЗКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ**
- 6. СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЦЕПИ**
- 7. ПУСКО-НАЛАДКА**
- 8. ЭКСПЛУАТАЦИЯ**
- 9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ**
- 10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА**
- 11. НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ**

1. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Просьба ознакомиться с содержанием настоящей инструкции по безопасности и неукоснительно соблюдать все указанные требования. Несоблюдение положений данной инструкции безопасности может стать причиной поражения электрическим током, опасности возгорания или физических травм. Храните данные инструкции по безопасности в соответствующем месте

Рабочее место:

Рабочее место должно содержаться в чистоте и хорошо освещаться. Недостаточное или непостоянное освещение рабочего места может приводить к возникновению несчастных случаев. Не допускается эксплуатация оборудования в местах нахождения воспламеняемых жидкостей, газа или загрязнений, иными словами, при наличии любой взрывоопасности. При работе на станке могут образовываться искры, которые при попадании пыли или испарений приводят к возникновению пожара. Тщательно проветривайте помещение во время работы на станке, так как при работе оборудования может выходить остаточный газ тлеющего типа. Не допускайте близкого нахождения детей, сторонних лиц или людей, наблюдающих за вашей работой во время эксплуатации станка. При наличии любых лиц, привлекающих ваше внимание, вы можете потерять контроль над процессом работы оборудования. Никогда не оставляйте работающий станок без присмотра и всегда отключайте его.

Меры электрической безопасности:

Перед включением машины в электрическую сеть, убедитесь, что значение напряжения, написанное на ярлыке машины, равно значению источника напряжения или отличается от него максимум на 10%. Несоответствующее напряжение может приводить к возникновению физических травм и выводу оборудования из эксплуатации. Убедитесь в отсутствии прямого контакта между любыми частями вашего тела и заземленного инструментария либо оборудования, такого как трубопроводы, нагреватели или рефрижераторы. В

противном случае вы можете столкнуться с опасностью поражения электрическим током вследствие его заземления через корпус вашего тела.

2. ОБЩИЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ – ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ УСЛОВИЯ

- Тщательно ознакомьтесь с Руководством по эксплуатации и строго соблюдайте инструкции по использованию оборудования.
- Если вы работаете на станке впервые, выполните пробный запуск оборудования под контролем квалифицированного специалиста с достаточным опытом работы.
- Всегда включайте станок только в заземленную розетку.
- Используйте защитные очки и соответствующую специальную обувь.
- Если у вас длинные волосы, зачешите их наверх и используйте сетку для волос.
- Работайте только в одежде без свисающих концов.
- Во время работы не касайтесь сетевого соединительного кабеля, если он поврежден, незамедлительно выдерните его из розетки. Никогда не работайте на станке с поврежденным кабелем.
- Не работайте на станке в дождь или при влажной погоде.
- При работе на станке используйте обе руки и следите за тем, чтобы всегда оставаться в устойчивом положении в целях вашей безопасности.
- **Не касайтесь руками вращающегося узлов.**
- Не касайтесь нагреваемых частей.
- Не производите очистку станка и не поворачивайте оборудование при нагреве.
- Не производите ремонтные работы при нагретом станке.
- Не работайте вблизи воспламеняемых и взрывчатых материалах.
- При нанесении клея оборудование может выделять дым или испаряющихся газ. Проветривайте свое рабочее место и во время работы носите защитные очки.
- Всегда соблюдайте инструкции по безопасности и рекомендации изготовителя клея.
- Не допускайте попадания сторонних материалов в бак с клеем.
- Производите упаковку оборудования, только если машина остыла.
- Отсоединяйте станок от сети питания каждый раз после окончания работы.
- Не допускайте к работе на станке детей.
- Компания HASMAK MAKINA гарантирует безотказную работу оборудования только при использовании оригинальных аксессуаров и запасных частей

3. НАЗНАЧЕНИЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

Три этапа работы на станке.

- 1- Клей, который размягчается в клеевой ванне, последовательно наносится на клеевой вал.
- 2- Кромка подаётся автоматически. Клей наносится при соприкосновении кромки с клеевым валом.
- 3- Процедура наклеивания кромки выполняется путем прижатия МДФ или ДСП к кромке с нанесённым клеем

4. ОПИСАНИЕ И СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Техническая спецификация	единица измерения	значение
Ширина кромки	мм	10-45
Толщина кромки	мм	0.40 – 2.00
Входная мощность двигатель	Вт	50
нагреватель	Вт	800
Напряжение	В	230
Скорость протяжения ленты	м/ мин	5.3
Температура нагревания	*С	120-200
Температура клеевого вала	*С	220
Длительность нагрева	минуты	20-25
Клеевая ванна	гр	600
Масса	кг	43
Габариты размер оборудования	см	100 x 127 x 33
Размер упаковки	см	54.5 x 94 x 36

5. УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА, ПЕРЕВОЗКА И ХРАНЕНИЕ

При поставке оборудования проверьте содержимое упаковки кромкооблицовочного станка 1800НКВУS для прямых и криволинейных заготовок.

- Столешница
- Основание из МДФ и крепежные болты
- Овальная столешница из МДФ
- Универсальный гаечный ключ
- Педаль
- Руководство по эксплуатации

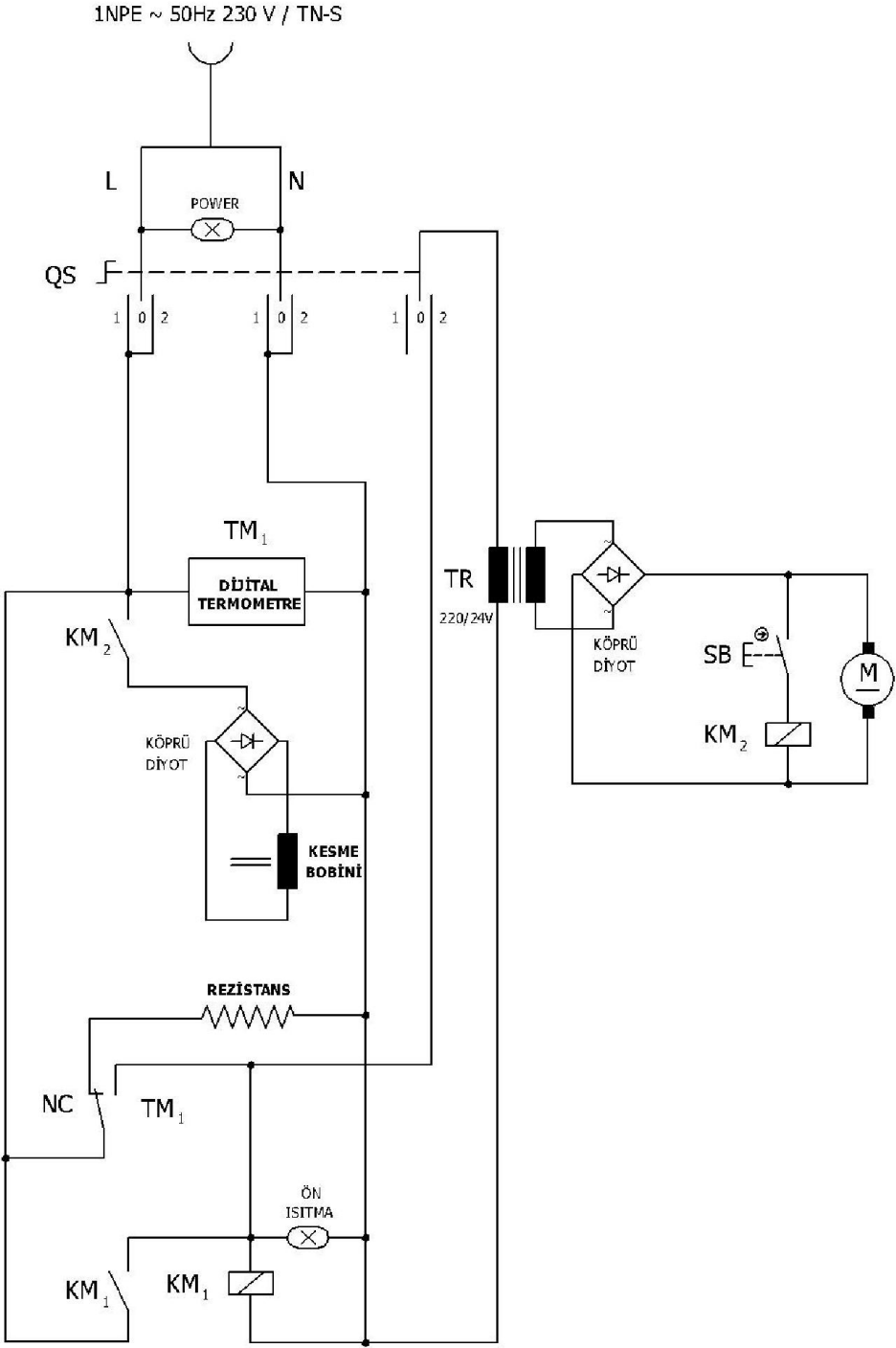
Транспортировка;

- Транспортировку оборудования производите в заводской упаковке.
- Не производите транспортировку станка самостоятельно, обратитесь за помощью к специалисту.
- Не производите транспортировку нагретого оборудования.
- Не наклоняйте и не опрокидывайте станок при транспортировке. Размещайте оборудование вертикально.

Хранение;

- Храните станок в заводской упаковке.
- Храните оборудование в сухом месте, без повышенной влажности.

6. СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЦЕПИ





7. ПУСКО-НАЛАДКА ОБОРУДОВАНИЯ

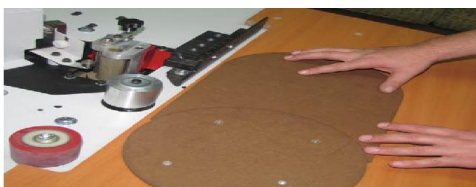
- Зафиксируйте станок на твердой поверхности, на удобной для вас рабочей высоте, станок должен стоять устойчиво.



- Закрепите МДФ столешницу над станком крепежными болтами, идущими в комплекте с оборудованием.



- Установите несущие стойки под МДФ столешницей.



- При необходимости обработки прямолинейных кромок, закрепите с помощью крепежных болтов на МДФ столешнице основу из МДФ.



- Зафиксируйте ленточное основание.



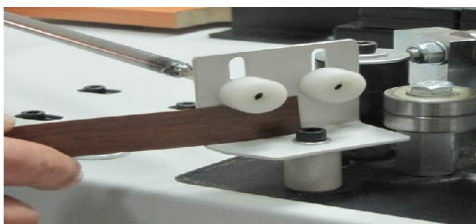
- Установите катушку скромкой на ленточное основание, сторона, на которую будет наноситься клей, должна проходить через ленточные направляющие.



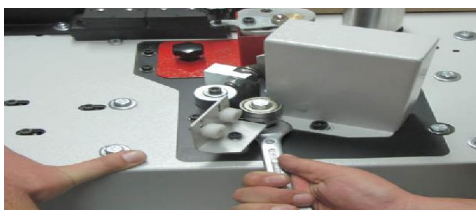
- Завинтите крепеж ленточного основания.



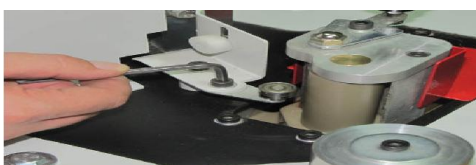
- Вставьте кабель, питающий ПЕДАЛЬ ОБРЕЗАНИЯ КРОМКИ в В РАЗЪЕМ РОЗЕТКИ на панели управления.



- Отрегулируйте высоту направляющей кромки по ширине необходимого размера кромки. Максимальная ширина ленты, которая может использоваться на данном станке, 45 мм.



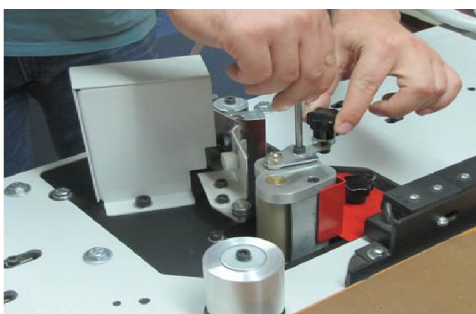
- Выполните настройку рабочей системы, в зависимости от толщины кромки. **Настоящий станок может выполнять облицовку кромками ПВХ толщиной 0,40мм , 1.00 мм и 2,00 мм.**



- Отрегулируйте давление подачи кромки, в зависимости от ширины.
- Вставьте штекер в заземленную розетку и убедитесь, что световой индикатор ВКЛ на контрольной панели горит.



- Работу на станке производите в рекомендуемом температурном режиме для размягчения клея. Предельное значение температуры нагрева станка 200 °С. Если необходимо изменить температурный режим, удерживайте кнопку «НАСТРОЙКА» на цифровом термометре в течение 2 секунд. После этого, произведите нагрев клея для нанесения путем использования кнопок увеличения и уменьшения температуры. В ходе установки времени, снова нажмите кнопку НАСТРОЙКА, и увеличьте, либо уменьшите температурный режим. Затем нажмите кнопку НАСТРОЙКА для завершения операции.



- Для расчета количества клея, ослабьте крепежный винт на клеевом рычаге и отрегулируйте клеевой объем на валу во время вращения и покрытия вала клеем. После нанесения требуемого количества клея, закрутите крепежный винт на клеевом рычаге. При возникновении проблем с определением количества клея, повторите описанную процедуру. **Внимание: не выполняйте данную операцию с холодным клеем.**

8. ПОРЯДОК РАБОТЫ:

Перед работой ознакомьтесь с содержанием «ОБЩИХ ИНСТРУКЦИЙ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ – ПОРЯДОК РАБОТЫ».



- Для очистки рабочей поверхности используйте силиконовый спрей, наносимый на цилиндры давления и столешницу МФФ.

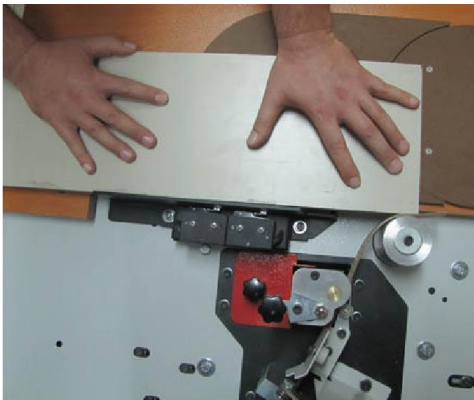


- Когда термометр покажет оптимальную температуры и окончание режима ожидания, клеевой вал начнет вращение с выходом клея на поверхность цилиндра.
- Избыточный объем клея выходит через специальные отверстия во время вращения вала.



Облицовка прямых кромок;

- Поместите обрабатываемую деталь на поверхность станка.
- Убедитесь в том, что деталь лежит ровно. Затем прижмите ленту к ленточному цилиндру правой рукой. После этого деталь прижимается к индикаторам направляющей линейки, а ленточный вал перемещает ленту к клеевому валу и наклеивает ленту. После наклейки кромки на обрабатываемую деталь, она перемещается под давлением к первому цилиндру. Кромка срезается автоматически во время, отхода от первого вала.



Облицовка изогнутых кромок;

- Поместите обрабатываемую деталь на станок.
- Нажмите на педаль. Ленточный вал переносит ленту к клеевому валу, и клей наносится на кромку. После наклейки на кромки на заготовку, она перемещается сначала к первому прижимному валу, а затем ко второму. При облицовки вогнутых деталей, снимите второй прижимной вал.
- Лента отрезается при отжиме педали.



9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

- После окончания работы, очистите остатки клея с поверхности машины и прижимного вала.
- При наличии поврежденных деталей машины, используйте только оригинальные запасные части для их замены.
- Даже при оптимальных условиях эксплуатации, могут случаться поломки. Ремонт оборудования производите только в авторизованном сервисном центре. Неисправное оборудование может приводить к возникновению несчастных случаев.

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Каждый станок компании Hasmak проверяется и тестируется в заводских условиях. Гарантийный срок эксплуатации станка и материалов – 1 (один) ГОД, начиная от даты покупки. **При возникновении любой неисправности в течение указанного двухлетнего периода, просьба перенаправить станок на завод Hasmak или в авторизованный сервисный центр В ПОЛНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ. Если после проведения экспертизы, неисправность вызвана дефектностью материала или оборудования, компания Hasmak обязуется произвести ремонт (или замену по выбору нашей стороны) оборудования безвозмездно.**

Не гарантийные случаи:

- Ремонт или попытка ремонта оборудования третьими лицами.
- Ремонт оборудования вследствие износа при эксплуатации.
- Неправильное использование оборудования, ненадлежащая эксплуатация или некорректное техническое обслуживание станка.
- Внесение изменений в конструкцию машины.

КОМПАНИЯ НАСМАК НЕ НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ПРЯМОЙ ИЛИ СЛУЧАЙНЫЙ УЩЕРБ В ХОДЕ ПРОДАЖИ И ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ. ДАННОЕ УСЛОВИЕ ДЕЙСТВИТЕЛЬНО В ТЕЧЕНИЕ ВСЕГО ГАРАНТИЙНОГО ПЕРИОДА И ПО ИСТЕЧЕНИЮ СРОКА ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙНЫХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ.

ВНИМАНИЕ: компания Hasmak Hand Tools Industry сохраняет за собой право вносить любые изменения в оборудование без уведомления.

11. НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ:

НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНА	МЕТОД УСТРАНЕНИЯ
Повышенная шумность оборудования	<ol style="list-style-type: none"> 1. Наличие стороннего предмета в клеевой ванне. 2. Ненадлежащая консистенция клея. 3. Ослабление передающей цепи. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уберите сторонний материал 2. Дождитесь плавления клея 3. Ослабьте крепежные винты передающей цеп, отрегулируйте положение цепи и винтов.
Ленточный прижимной цилиндр и клеевой цилиндр не вращаются	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отсутствует подача электротока. 2. Переключатель находится не в положении СТАРТ. 3. Клей ненадлежащей консистенции. 4. Выход передающей цепи. 5. Поломка передающей цепи. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Убедитесь в том, что кабель вставлен в розетку. Если кабель в розетке, а электроток не идет, свяжитесь с авторизованным центром. 2. Установите переключатель в положение СТАРТ. 3. Дождитесь плавления клея. 4. Ослабьте крепежные винты передающей цеп, отрегулируйте положение цепи и винтов. 5. Свяжитесь с авторизованным центром.
Клей не плавится	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отсутствует подача электротока. 2. Переключатель находится не в положении СТАРТ. 3. Ненадлежащая температура нагрева. 4. Снижение сопротивления. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Убедитесь в том, что кабель вставлен в розетку. Если кабель в розетке, а электроток не идет, свяжитесь с авторизованным центром. 2. Установите переключатель в положение СТАРТ. 3. Произведите настройку цифрового термометра на панели управления, в соответствии с характеристиками используемого клея. 4. Свяжитесь с авторизованным центром.
Не работает система обрезания кромки	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отсутствует подача электротока. 2. Переключатель находится не в положении СТАРТ. 3. Неоконченный период ожидания нагрева температуры вследствие ненадлежащей настройки 4. Разъем педали нарезки ленты отсутствует не подсоединен. 5. Ленточная направляющая не протягивает ленту через цилиндр нарезки ленты. 6. Затупленный резак. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Убедитесь в том, что кабель вставлен в розетку. Если кабель в розетке, а электроток не идет, свяжитесь с авторизованным центром. 2. Установите переключатель в положение СТАРТ. 3. Дождитесь окончания режима ожидания и начала вращения клеевого цилиндра. 4. Вставьте штекер педали нарезки ленты в разъем. 5. Переустановите направляющую ленты, проходящую через ленточный цилиндр нарезки. 6. Свяжитесь с авторизованным центром для замены резака.
Кромка не приклеивается	<ol style="list-style-type: none"> 1. Закончился клей. 2. Ослабление кромочного давления. 3. Направляющая не протаскивает кромку через клеевой цилиндр. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Добавьте клей. 2. Усиьте подачу кромочного давления путем регулирования прижимного давления прижимного цилиндра, затянув крепежные винты. 3. Переустановите направляющую кромки, проходящую через клеевой цилиндр.
Кромка не вытягивается	<ol style="list-style-type: none"> 1. Клей ненадлежащей консистенции. 2. Обрабатываемая деталь не прижата к прижимному валу. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Дождитесь плавления клея. 2. Прижмите обрабатываемую деталь к поверхности прижимного вала во время работы.
Кромка клеится не по центру обрабатываемой детали	<ol style="list-style-type: none"> 1. Кромка смещается вверх и вниз, по направляющей. 2. Наличие сторонних материалов на столешнице МДФ. 3. Несбалансированное давление на обрабатываемую поверхность. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отрегулируйте высоту настроечных валиков, они не должны мешать движению кромки. 2. Уберите сторонние материалы со столешницы. 3. Прижимайте обрабатываемую деталь по всех площади станка.



Гарантийный талон

Наименование изделия:

Модель: HASMAK 1800 НКВУС

Серийный номер: _____

Дата продажи: _____

Наименование организации _____

Подпись продавца

М.П.

С условиями гарантии ознакомлен, предпродажная проверка произведена, к внешнему виду и качеству работы инструмента претензий не имею.

Подпись покупателя

Гарантия один год со дня продажи

Условия гарантии:

Гарантийный срок эксплуатации инструмента составляет один год со дня продажи. В течение гарантийного срока владелец имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, являющимся следствием заводских дефектов. Ремонт изделия производится в течение четырех недель, со дня приема изделия в пункт сервисного обслуживания. Расходы по доставке изделия до пункта сервисного обслуживания оплачиваются клиентом.

Претензии по качеству не принимаются, и гарантийный ремонт не производится в следующих случаях: Без предъявления гарантийного талона (со штампом торгового предприятия, датой продажи, личных подписей продавца и покупателя).

1. При отсутствии комплектующих деталей.
2. При несоблюдении покупателем предписания инструкции по эксплуатации и использования инструмента не по назначению.
3. При наличии механических повреждений изделия (корпуса, выключателя, электрошнура и других частей), вызванных неправильной эксплуатацией, транспортировкой, хранением, воздействием агрессивных сред и высоких температур, а также попадание инородных тел в вентиляционные отверстия инструмента.
4. При попытках самостоятельного ремонта и смазки инструмента в гарантийный период, о чем свидетельствуют заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей. Неисправностях, возникших вследствие естественного износа деталей инструмента.
5. При неисправностях, возникших вследствие перегрузки, нарушения режимов работы.
6. При износе и поломке расходных компонентов.
7. При изменении серийного номера на инструменте или в гарантийном талоне; при несоответствии номера на инструменте и талоне.