



# РУЧНОЙ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК GTS-1201

*инструкция по эксплуатации*



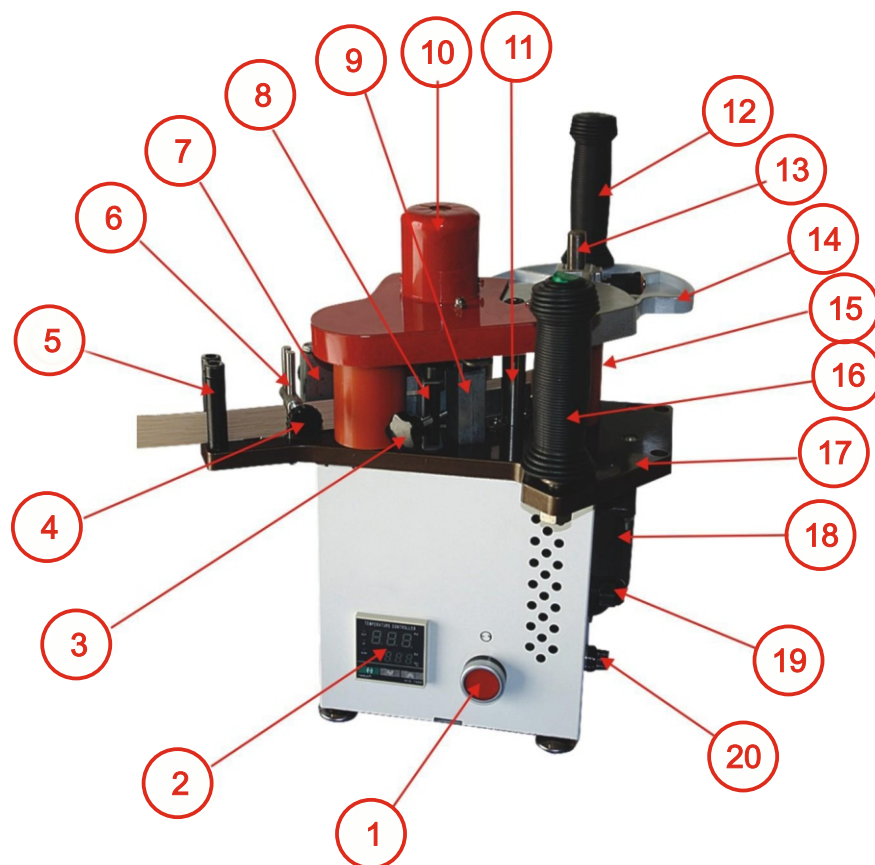
WWW.GRATIS74.RU

## GTS-1201 - ручной кромкооблицовочный станок

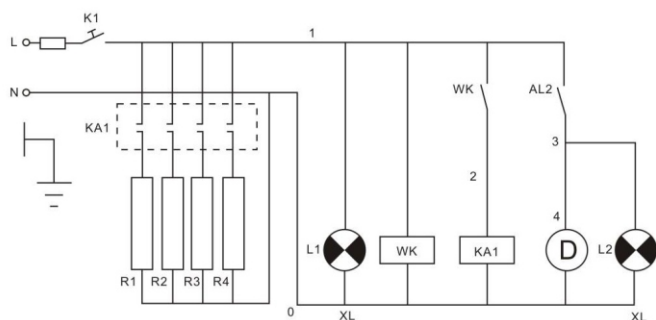
### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Толщина кромки:	0,3-3,0 мм
Ширина кромки:	10-45 мм
Рабочая температура:	120-180°C
Скорость подачи:	5 м/мин
Мощность двигателя:	15 W
Общая мощность:	765 W
Мощность источника питания:	220 V / 50-60 HZ, 110 V / 50 HZ
Объем клеевой ванны:	270 мл
Вес:	9,5 кг
Габариты:	380 x 330 x 380 мм

## Компоненты станка GTS-1201



1. главный выключатель
2. регулятор температуры с дисплеем
3. регулятор подачи клея-расплава
4. регулятор ограничителя высоты
5. направляющие для кромки
6. ограничитель высоты
7. подающий ролик
8. прижимная панель
9. прижимной ролик
10. крышка
11. фиксирующая планка
12. рукоятка
13. крепление панели
14. верхняя опора
15. вал
16. рукоятка с кнопкой включения подачи кромки
17. основная станина
18. электродвигатель
19. электроподключение
20. предохранитель



№п/п	Код	наименование	описание	Количество
1	K1	Вкл/выкл	AC220V/110V 10A	1
2	R1	Нагревательная трубка	AC220V/110V 150W	1
	R2	Нагревательная трубка	AC220V/110V 150W	2
	R3	Нагревательная трубка	AC220V/110V 150W	1
3	WK	датчик контроля температуры	AC220V/110V 150W	1
4	Ka1	реле	AC220V/110V 150W	1
5	Ai2	выключатель двигателя	AC220V/110V 10A	1
6	D	двигатель	AC220V/110V 50/62HZ	1
7	L1	индикатор питания	AC220V/110V красный	1
8	L2	индикатор работы двигателя	AC220V/110V зеленый	1

### **Перед началом работы:**

- убедитесь, что край заготовки ровный, а наклеиваемая кромка - без грязи и пыли.
- при переходе на кромку другой толщины убедитесь, что регулятор подачи клея выставлен в соответствии с толщиной приклеиваемой кромки. После этого запускайте станок.
- убедитесь, что ограничитель высоты кромки выставлен в соответствии с шириной кромки.

### **ВАЖНО!**

Во время, а также после работы держите станок в горизонтальном положении. При включении станка выключатель подачи кромки должен стоять на "нуле". Регулятор подачи клея, а также крышка клеевой ванны слипаются после охлаждения станка. Не пытайтесь производить установку регулятора или снятие крышки раньше, чем станок будет снова разогрет.

В случае застревания кромки, постарайтесь вытащить ее, потянув по направлению движения. Никогда не тяните ее в обратном направлении, т.к. это приведет к загрязнению клеем и слипанию прижимного и транспортного валика.

### **УСТАНОВКА ВЕРНЕЙ ОПОРЫ**

Верхняя опора устанавливается в зависимости от высоты обрабатываемых деталей. Для этого необходимо ослабить крепление панели (13), затем при помощи линейки установить высоту верхней опоры (14) - толщина детали + 2 мм на свес кромки. Если толщина детали 16 мм, то необходимая высота  $16+2 = 18$  мм.

### **УСТАНОВКА ВЫСОТЫ КРОМКИ**

Для установки высоты кромки ослабьте регулятор ограничителя высоты (4) и установите направляющую высоты кромки (+0,5мм). Закрутите регулятор. Убедитесь, что кромка свободно движется и ничто не мешает ее движению.

### **УСТАНОВКА КОЛИЧЕСТВА КЛЕЯ**

С помощью регулятора подачи клея-расплава (3) устанавливается количество клея, которое наносится на кромку. Начинать регулировку можно, как только станок прогреется и гранулы станут жидкими. Пропустите кромку через станок, затем медленно поворачивайте регулятор, пока кромка не будет промазана равномерно. Нельзя производить переустановку регулятора подачи клея после охлаждения станка!

### **УСТАНОВКА ТОЛЩИНЫ КРОМКИ**

Для установки толщины кромки не требуется никаких регулировок.

- 1 Включить станок нажатием красной кнопки. Клеевая ванна начнет нагреваться, разогревая клей-расплав.
- 2 Установите температуру нагрева 120-150°C в соответствии с точкой плавления используемого клея-расплава. Когда температура клея достигнет точки плавления, клеевая ванна автоматически перейдет в режим поддержания температуры, а двигатель начнет работать. Станок готов к работе. Нагревательный элемент контролируется термометром. При остановке двигателя выбранная температура будет поддерживаться в клеевой ванне, не давая клею застыть.

Отмерьте кромку в размер заготовки с допуском по 1-2 см на каждый край. Включите выключатель подачи кромки для подачи клея на клеенаносящий валик. Вставьте кромочный материалы в подающий узел. Подведите прижимной валик к обрабатываемому изделию, не касаясь его. Включите выключатель подачи кромки. Дальше кромка будет двигаться автоматически. Обращайте внимание на то, чтобы в конце кромки движение станка было равномерным по высоте и направлению до тех пор, пока выступающая кромка не будет выведена из-под прижимного валика.

**Важно!** при наклеивании кромки толщиной 0,4 мм вести станок ровно и плавно без остановки. Клей наносится непосредственно на кромочный материал. Кромка 0,4 мм от температуры клея становится очень пластичной. При рывках или остановках может привести к дефекту приклеивания.

- 3 Если нужно остановить работу станка, пожалуйста, нажмите кнопку **EMERGENCY STOP** на вершине рукоятки. Нагревающие элементы все еще будут работать. Для полного выключения станка нажмите главный выключатель.
- 4 При облицовывании кромкой небольших деталей фиксируйте станок с помощью специальной фиксирующей поверхности на рабочем столе. Передвигайте деталь в соответствии со скоростью станка.



- 5 При обработке больших деталей, по-прежнему, фиксируйте станок с помощью струбцины.



## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

- 1 Сохраняйте станок в чистоте. Очищайте поверхность подающего ролика, прижимного ролика, ограничитель высоты с бензином или специальным очистителем для горячего клея-расплава.
- 2 Очищайте клеевую ванну каждый 50 часов работы. Включите станок, разогрейте его, включите кнопку подачи кромки. Когда клей сгорит, удалите остатки из клеевой ванны с помощью деревянной лопатки. Обязательно используйте огнестойкую одежду и перчатки!

### ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ.

- 3 Если индикатор не горит после включения питания станка
  - проверьте питающий кабель, он должен быть соединен со станком очень плотно.
  - проверьте предохранитель, возможно, он нуждается в замене.
- 4 Если клея на кромке недостаточно, слишком мало или он ложится неровно
  - возможно, кромка слишком жесткая и не сгибается
  - подгоните нажатие на кромку с помощью подающего ролика
  - проверьте, чтобы клеевая ванна была заполнена не меньше, чем на 1/3
  - проверьте, чтобы клей-расплав и приклеиваемая кромка соответствовали техническим условиям и не нуждались в замене
- 5 Станок не разогревается или температура на дисплее указывается неверно.
  - выключите станок и откройте его
  - проверьте правильность установки нагревательных элементов и датчика температуры
- 6 Двигатель не работает
  - проверьте, чтобы температура горячего клея-расплава соответствовала установленной температуре
  - проверьте, чтобы дисплей температуры работал должным образом
  - проверьте включена ли кнопка запуска двигателя
  - возможно двигатель или другие электрические части нуждаются в замене или ремонте.

## **ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ**

Несоблюдение правил безопасности может привести к серьезным телесным повреждениям.

- Не трогайте движущиеся части!
- Внимание: станок может быть очень горячим!
- Не притрагивайтесь к горячим деталям
- Во время эксплуатации станка используйте всегда обе руки.
- Не наклоняйтесь над станком!
- Всегда обращайтесь внимание на то, чтобы кабель имел достаточную длину и не мешал работе.
- Перед каждым началом эксплуатации станка перепроверяйте соединительный кабель!
- Не производите ремонтное и техническое обслуживание на нагретом станке!
- Не работайте со станком в непосредственной близости от горючих и взрывоопасных материалов.
- Не работайте со станком во влажном помещении и во время дождя.
- Станок выпускает пар.
- Работайте со станком всегда в хорошо проветриваемом помещении или в респираторе!
- Прежде чем убрать станок в коробку из пенополистирола или в кейс, убедитесь, что станок полностью остыл.

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА