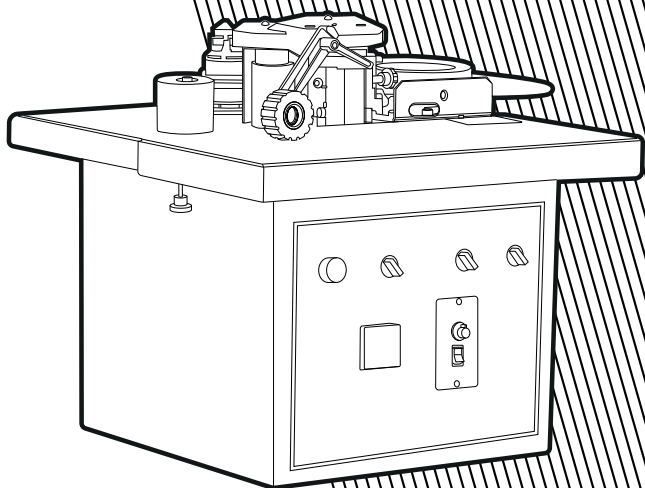


GIGANT



Руководство
по эксплуатации

Кромкооблицовочный станок

MF170A, MF171A

GIGANT

- ▶ С 2015 года на рынке инструментов
- ▶ Собственный бренд ВсеИнструменты.ру
- ▶ Создан для бытового применения
- ▶ Разработан на основе пожеланий пользователей
- ▶ Яркий, узнаваемый дизайн
- ▶ Эргономичная и надежная конструкция
- ▶ Гарантийное обслуживание в сервисе ВсеИнструменты.ру

5 этапов контроля качества Gigant

Старт

Аудит завода и заказ тестовых образцов

1

Контроль качества тестовых образцов инженерами лаборатории Gigant. Если результат положительный – заказ партии товара

2

Контроль на производстве: пооперационный контроль, контроль качества серийных образцов, выборочное тестирование

3

Контроль на испытательных стендах завода: проверка образцов на соответствие заявленным техническим характеристикам

4

Выходной контроль на заводе: полноценное испытание серийных образцов при приемке партии. Проводится специалистами завода под контролем инженера лаборатории Gigant

5

Входной контроль при поступлении на склад: полное исследование качества товара, проверка на соответствие ведущим аналогам отрасли. Проводится инженерами лаборатории Gigant



Финиш

Товар отправляется на продажу

Инструмент, доступный каждому мастеру

Для производства выбраны ведущие заводы отрасли, где размещают заказы всемирно известные инструментальные компании. Прежде чем начать выпуск продукции, специалисты ВсеИнструменты.ру проводят строгий отбор и аудит предприятий. Только после этого заказывают тестовую партию изделий.

Содержание

Назначение	6
Комплектность	8
Инструкции по мерам безопасности	8
Подготовка к работе	9
Порядок работы	11
Техническое обслуживание и ремонт	12
Неисправности и методы их устранения	13
Технические характеристики	16
Срок службы, транспортировка, хранение	17

Уважаемый покупатель!

Уважаемый покупатель!

Благодарим вас за выбор продукции GIGANT.

В данном руководстве по эксплуатации приводятся:

- сведения о конструкции, принципе действия, характеристиках изделия;
- указания, необходимые для правильной и безопасной эксплуатации изделия: для использования по назначению, технического обслуживания, текущего ремонта, хранения и транспортирования, оценок технического состояния при определении необходимости отправки его в ремонт;
- сведения по утилизации изделия.

Руководство по эксплуатации предназначено для пользователей, эксплуатирующих изделие, а также для специалистов, осуществляющих его техническое обслуживание.

Руководство по эксплуатации является неотъемлемой частью изделия и должно сопровождать его в течение всего срока службы. В случае передачи изделия другому лицу руководство должно быть передано новому владельцу вместе с изделием.

Руководство по эксплуатации следует хранить в доступном месте и беречь от воздействия факторов, способных вызвать порчу документа.

Руководство следует внимательно изучить перед эксплуатацией изделия, а также обращаться к нему всякий раз, когда возникают сомнения в отношении функционирования изделия.

Назначение

Назначение

Кромкооблицовочный станок применяется для изготовления мебели из древесностружечных материалов. С помощью станка для обработки кромок покрывают края деталей узкой полосой из тонкого натурального материала или ПВХ. Закрывая распил плиты из ДСП, она выполняет декоративную и защитную функцию. В качестве облицовочного материала применяют ленту из ПВХ, АБС, меламина и натурального шпона шириной от 10 до 60 мм и толщиной от 0,3 до 2 мм.

Применяя кромкооблицовочный станок, вы получаете аккуратные детали. Качество обработки в моделях ручного типа зависит от уровня подготовки оператора, который сам задает скорость подачи заготовки.

Область применения

Мебельное производство: идеально подходит в качестве вспомогательного оборудования на крупном производстве. Кромкооблицовочный станок GIGANT пригоден исключительно в мелкосерийном производстве.

Особенности конструкции



Регулировка температуры нагрева клеевой ванны

С помощью электронной панели управления происходит установка рабочей температуры в клеевой ванне с 110 до 200° C.

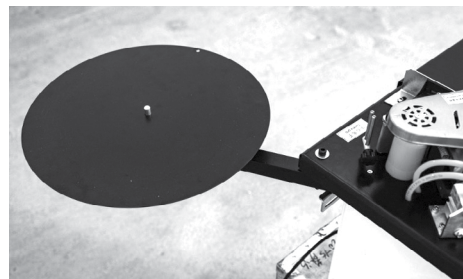


Роликовый прижим для надежной фиксации заготовки

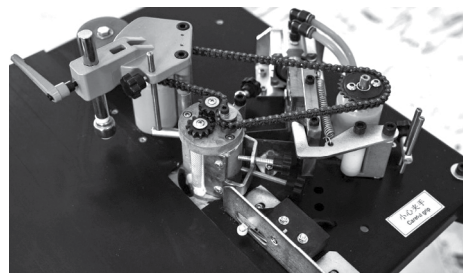
Настройка толщины кромочного материала

Регулировка осуществляется в диапазоне от 0,4 до 3 мм.

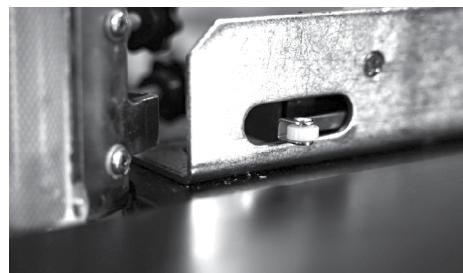
Регулировка толщины клеевого слоя
Плавная настройка толщины клеевого слоя позволяет быстро и точно настроить станок под разный кромочный материал.



Автоматическая подача кромочного материала
Подача кромочного материала осуществляется автоматически (кромка располагается на тарелке).



Надежный цепной привод
Пневматическая гильотина для обрезки кромки



Два способа обрезки кромки
Автоматическая обрезка кромки происходит от концевого выключателя для прямолинейных деталей и от педали для криволинейных заготовок.

Жесткая фанерная упаковка
Гарантирует безопасность станка при транспортировке.

Комплектность

После вскрытия упаковки необходимо проверить комплектность изделия.

Комплектность

1. Коробка транспортировочная – 1 шт.
2. Станок – 1 шт.
3. Руководство по эксплуатации – 1 шт.

При обнаружении каких-либо повреждений или нехватки каких-либо компонентов изделие не следует использовать, а необходимо вернуть продавцу.

Инструкции по мерам безопасности

Правила техники безопасности во время рабочего процесса

Для обеспечения безопасности рабочее место и рабочая зона должны иметь достаточное освещение, не следует работать в темноте.

Во время работы оператор должен пользоваться средствами индивидуальной защиты (перчатки, респиратор), одежда не должна иметь свисающих концов, которые могли бы быть захвачены движущимися частями механизма.

К работе на станке допускаются лица старше 18 лет, имеющие соответствующую квалификацию.

Требования по безопасности во время установки станка

Станок необходимо устанавливать в сухом хорошо проветриваемом помещении, с низкой влажностью, на ровную поверхность.

Перед каждым началом эксплуатации станка необходимо проверять напряжение 220 В ~ 50 Гц.

Перед началом работы необходимо проверить соединительный кабель во избежание поражения электрическим током.

Во время работы станка не следует прикасаться к движущимся частям и механизмам.

После цикла приклеивания не следует сразу трогать детали, так как они быстро не остывают

Подготовка к работе

Станок должен быть чистым. Плитные и кромочные материалы, используемые в процессе работы, должны храниться при комнатной температуре и не быть влажными.

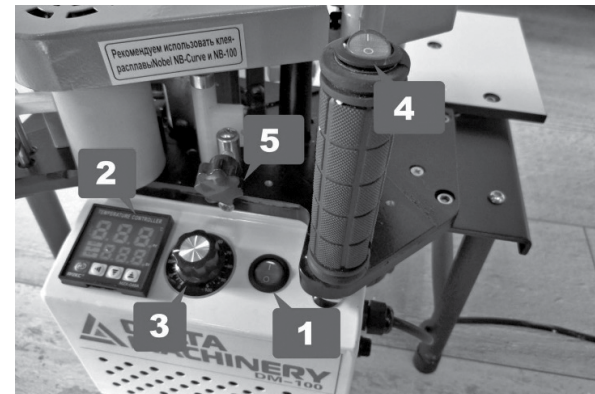


Рис. 1

Проверить наличие клея-расплава в клеевой ванне, при необходимости заполнить ванну.

Включить вилку электропитания в сеть 220 В и нажать на кнопку 1 (рис. 1).

На термоконтроллере 2 появится числовая индикация в двух строках – текущая и заданная температура клеевой ванны.

Выставить значение заданной температуры и подождать нагрева клеевой ванны.

После нагрева клеевой ванны выставить регулятор скорости вращения 3 (см. рис. 1) в минимальное положение.

Перевести клавишу включения привода мотора 4 в положение «I» и запустить двигатель, увеличив значение на регуляторе скорости вращения 3 до необходимого значения.

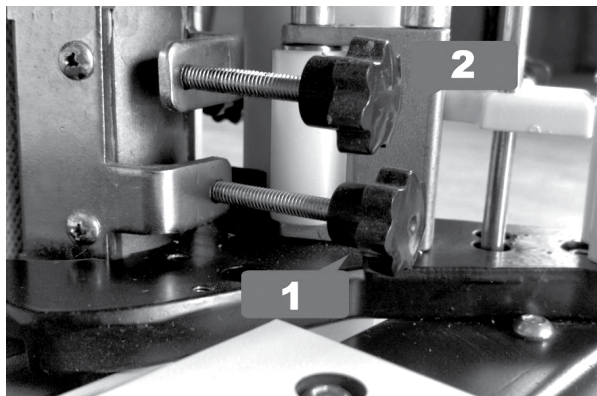


Рис. 2

Регулировать подачу клеевого материала на наносящие ролики с помощью вращения рукояток 1 и 2 (рис. 2):

рукоятка 1 – регулировка клеевой массы на ролике для промазывания заготовки;

рукоятка 2 – регулировка клеевой массы на ролике для промазывания кромочного материала.

ВНИМАНИЕ

Регулировку подачи клеевой массы на ролики производить только на полностью прогретой клеевой ванне!

Порядок работы

Для очистки рабочей поверхности используйте силиконовый спрей – наносите на цилиндры давления и столешницу МДФ.

Когда термометр покажет оптимальную температуры и окончание режима ожидания, клеевой вал начинает 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, что деталь лежит ровно.

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 кромки на заготовку она перемещается сначала к первому прижимному валу, а затем ко второму.

При облицовке вогнутых деталей снимите второй прижимной вал.

Лента отрезается при отжиге педали.

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.

Неисправности и методы их устранения

Неисправность	Причина	Метод устранения
Повышенная шумность оборудования	1. Наличие стороннего предмета в клеевой ванне. 2. Ненадлежащая консистенция клея. 3. Ослабление передающей цепи	1. Уберите сторонний материал. 2. Дождитесь плавления клея. 3. Ослабьте крепежные винты передающей цепи, отрегулируйте положение цепи и винтов
Ленточный прижимной цилиндр и клеевой цилиндр не вращаются	1. Отсутствует подача электротока. 2. Переключатель находится не в положении «Старт». 3. Клей ненадлежащей консистенции. 4. Выход передающей цепи. 5. Поломка передающей цепи	1. Убедитесь, 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 цепи, отрегулируйте положение цепи и винтов. 5. Свяжитесь с авторизованным центром

Клей не плавится	1. Отсутствует подача электротока. 2. Переключатель находится не в положении «Старт». 3. Ненадлежащая температура нагрева. 4. Снижение сопротивления	1. Убедитесь, 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	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 или не подсоединен. 5. Ленточная направляющая не протягивает ленту через цилиндр нарезки ленты. 6. Затупленный резак	1. Убедитесь, 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	1. Закончился клей. 2. Ослабление кромочного давления. 3. Направляющая не протаскивает кромку через клеевой цилиндр	1. Добавьте клей. 2. Усиьте подачу кромочного давления путем регулирования на прижимном цилиндре, затянув крепежные винты. 3. Переустановите направляющую кромки, проходящую через клеевой цилиндр
Кромка не вытягивается	1. Клей ненадлежащей консистенции. 2. Обрабатываемая деталь не прижата к прижимному валу	1. Дождитесь плавления клея. 2. Прижмите обрабатываемую деталь к поверхности прижимного вала во время работы
Кромка клеится не по центру обрабатываемой детали	1. Кромка смещается вверх и вниз по направляющей. 2. Наличие сторонних материалов на столешнице МДФ. 3. Несбалансированное давление на обрабатываемую поверхность	1. Отрегулируйте высоту настроечных валиков, они не должны мешать движению кромки. 2. Уберите сторонние материалы со столешницы. 3. Прижимайте обрабатываемую деталь по всей площади станка

Технические характеристики

Общие сведения

Мощность – отдается на пистолет горячего воздуха, от которого зависит производительность работы.

Максимальная ширина кромки – техническое ограничение, задается размерами направляющих, которыми оснащаются кромкооблицовочные станки.

Размеры стола – соотносятся с обрабатываемыми деталями, определяют удобство работы.

Вес и габариты – определяют вопросы хранения и транспортировки станка.

Технические характеристики моделей

Модели	MF170A	MF171A
Размеры, см	50 × 50 × 50	40 × 35 × 35
Вес, кг	32	14
Напряжение, В	220	220
Мощность, Вт	1200	1200
Объем клея, мл	1000	1000
Время нагрева, мин	5 – 10	5 – 10
Рабочая температура, град. Цельсия	150 – 180	120 – 170
Ширина кромки, мм	10 – 60	10 – 60
Толщина кромки, мм	0,3 – 3	0,3 – 3
Скорость обработки кромки, м/мин	2 – 6	2 – 6

Срок службы, транспортировка, хранение

Срок службы

При выполнении всех требований настоящего руководства по эксплуатации срок службы изделия составляет 5 лет с даты продажи. Если дата продажи не указана, срок службы исчисляется с даты выпуска изделия.

Транспортировка

Транспортировку оборудования производите в заводской упаковке.

Не производите транспортировку станка самостоятельно, обратитесь за помощью к специалистам.

Не производите транспортировку нагретого оборудования.

Не наклоняйте и не опрокидывайте станок при транспортировке. Размещайте оборудование вертикально.

Хранение

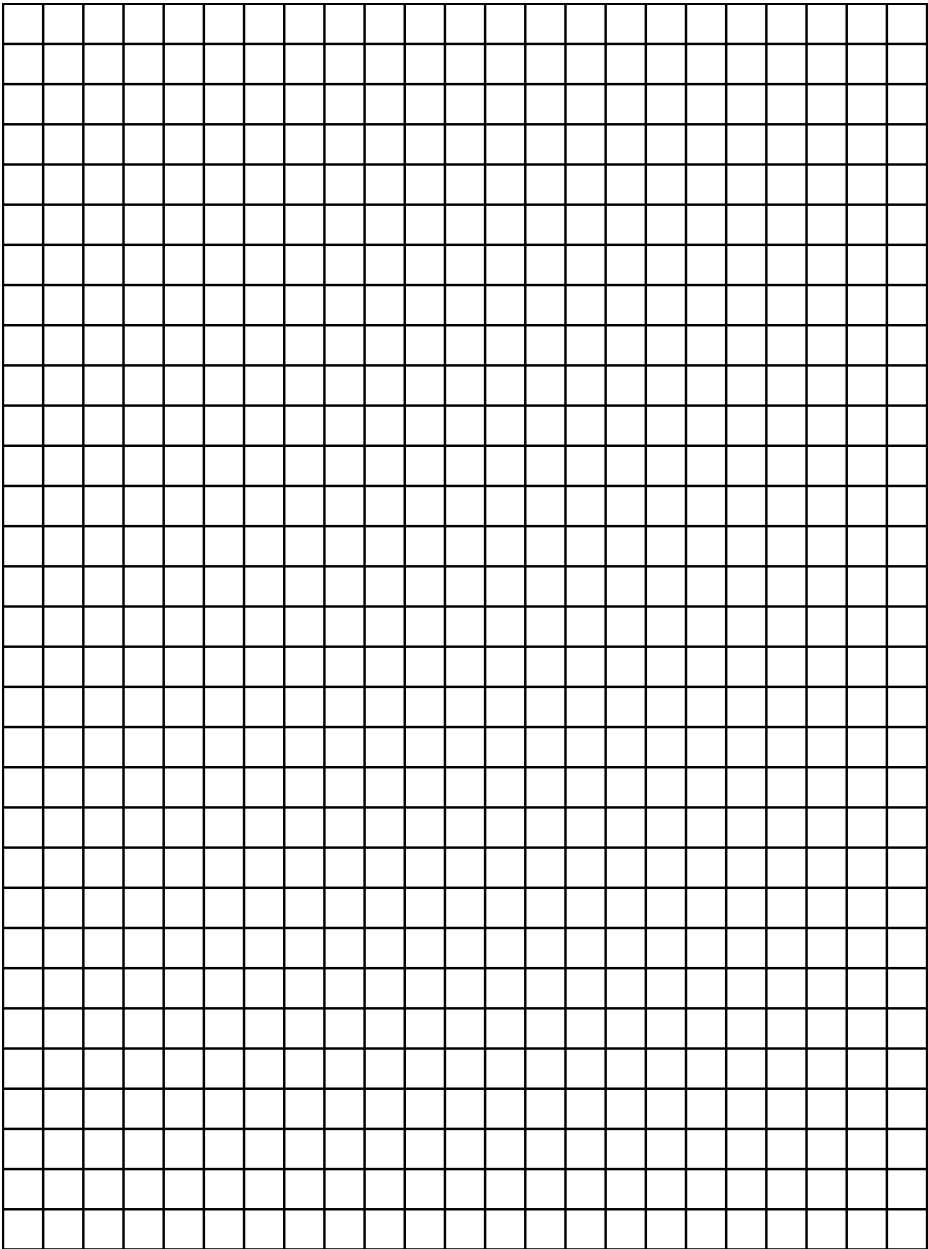
Храните станок в заводской упаковке.

Храните оборудование в сухом месте, без повышенной влажности.

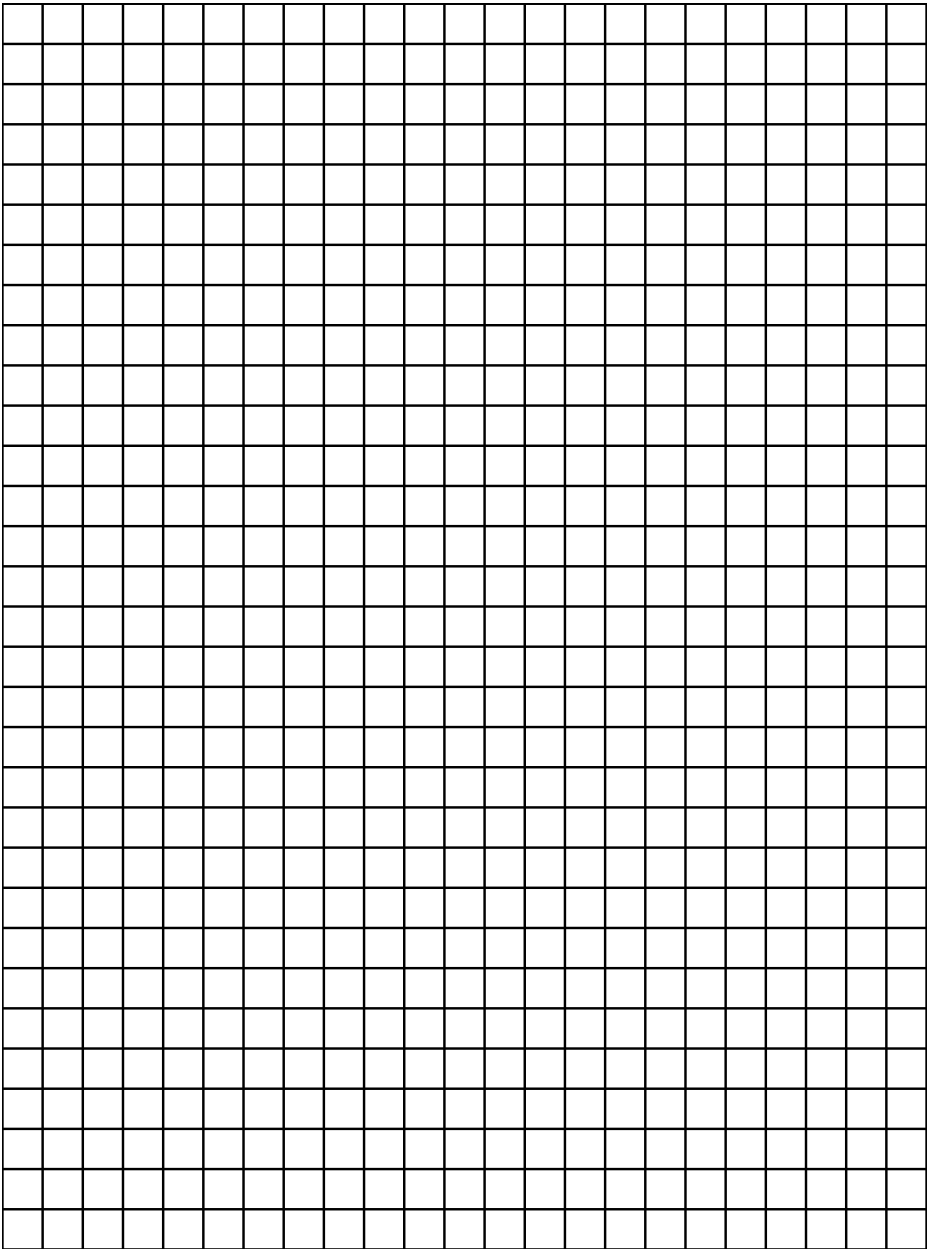
Утилизация

Утилизацию следует производить в специализированных организациях по сбору и переработке.

Для заметок



Для заметок



Адреса сервисных центров

Московская область, г. Домодедово
п. Госплемзавода Константиново
Объездное шоссе, с. 2А
+7 (800) 550-37-87, доб. 404

Гарантийный талон



№ _____

Гарантийный талон является документом, дающим право на гарантийное обслуживание приобретенного инструмента. Гарантия на проданное изделие подразумевает под собой его бесплатный ремонт либо замену на аналогичное изделие в случае невозможности ремонта в течение гарантийного срока. Гарантия покрывает расходы на работу по гарантийному ремонту и на стоимость запасных частей. Стоимость почтовых отправлений, страховки и отгрузки изделий для ремонта не входит в гарантийные обязательства. В случае утери гарантийного талона владелец лишается права на гарантийное обслуживание. Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта или консультаций.

На данное изделие распространяется гарантийный срок 12 месяцев со дня продажи через сеть фирменных магазинов. В целях определения причин отказа и/или характера повреждений изделия производится техническая экспертиза в сроки, установленные законодательством. По результатам экспертизы принимается решение о возможности восстановления изделия или необходимости его замены. Гарантия распространяется на все поломки, которые делают невозможным дальнейшее использование изделия и вызваны дефектами изготовителя, материала или конструкции.

Гарантийный ремонт осуществляется при соблюдении следующих условий.

1. Имеется в наличии товарный или кассовый чек и гарантийный талон с указанием в нем даты продажи, подписи покупателя, штампа торгового предприятия.
2. Предоставление неисправного изделия в чистом виде.
3. Гарантийный ремонт производится только в течение срока, указанного в данном гарантийном талоне.

Гарантия не распространяется на следующие случаи.

- Естественный износ.
- Несоблюдение мер безопасности.
- Несоблюдение рекомендаций по техническому обслуживанию.
- Неправильное использование или грубое обращение.
- Наличие внутри изделия пыли, мелкодисперсных веществ, жидкостей, насекомых, посторонних предметов.

Гарантия не распространяется также на изделия со следами несанкционированного вмешательства в конструкцию, осуществленного лицами без специального разрешения на проведение ремонтных работ.

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен. Претензий к комплектации и внешнему виду не имею.
Изготовитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию, дизайн и комплектацию изделия

.....
Ф. И. О. покупателя

.....
Подпись покупателя

Штамп торговой организации

Без штампа или печати торговой организации гарантийный талон не действителен!

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № 1
Дата приема _____
Дата выдачи _____
Номер заказа-наряда _____
Мастер _____

1

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № 2
Дата приема _____
Дата выдачи _____
Номер заказа-наряда _____
Мастер _____

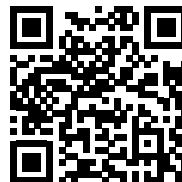
2

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № 3
Дата приема _____
Дата выдачи _____
Номер заказа-наряда _____
Мастер _____

3

**Вы можете заказать
инструмент марки
Gigant на сайте
vseinstrumenti.ru**

8 800 333-83-28



**Правообладатель ТМ «Gigant»
ООО «ВсеИнструменты.ру» 109451, Россия,
г. Москва, ул. Братиславская, д. 16, корп. 1, пом. 3
тел. +7 (499) 681-23-58**