

воде. Контакт иголок рекомендуется проводить только с моющимися жидкостями.

Инструкция по технике безопасности

- Полировку включать только в гнездо сети ~ 220В, оснащенное заземляющим штырем.
- Высота стола для установки полировки должна быть избрана в соответствии с соображениями эргономики.
- Вокруг рабочего места поддерживать чистоту и порядок.
- Открывание и закрывание емкости, а также установка ее в углубление на полировке возможно только при выключенном оборудовании.
- Корпус полировки и углубление для емкости должны быть сухими и чистыми.
- Перед пуском оборудования убедиться, что в углублении для емкости отсутствуют какие-либо металлические предметы, в т.ч. полирующие иглы. В момент пуска вылет этих предметов может привести к несчастному случаю.
- Персоналу, обслуживающему полировку, не следует иметь при себе наручных часов и мобильного телефона, т.к. воздействие сильного магнитного поля может привести к их повреждению.
- К обслуживанию полировки недопустимо привлекать лиц, страдающих сердечными заболеваниями, либо пользующихся электронным стимулятором сердечной деятельности!
- Помещение, в котором установлена полировка, должно быть оснащено средствами пожаротушения и медицинской аптечкой первой помощи.
- При каких-либо нарушениях в работе оборудования следует его отключить и поставить в известность руководителя.
- Недопустимо разбирать корпус полировки, что может привести к повреждению оборудования.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок на изделие указывается в гарантийном талоне, который выдаётся при продаже. Гарантия на изделие не распространяется, если условия данного руководства нарушались. Продавец не несёт ответственности ни за прямой, ни за косвенный ущерб, связанный с использованием данного изделия.

«Компания «Смарагд»

г. Караганда, пр. Бухар- Жырау 58, тел. 8(7212) 42-45-81, 87017958510, smaragd_kar@mail.ru

г. Астана, 4 мкр., ул. Петрова 21/2, напротив ТД «Евразия», тел.8(7172)34-07-04 87017958502, smaragd_ast@mail.ru

г. Алматы, ул. Макатаева 118 (уг. Наурызбай Батыра), 8(727)296-03-37, 8(727)279-74-01, 87017958507, smaragd_almata@mail.ru

г. Павлодар, пр. Победы 3, 2 этаж, офис 30, 8(7182)32-91-94, 87017958503, smaragd_pav@mail.ru



Руководство по эксплуатации

Галтовка электромагнитная ROBIN



Галтовка электромагнитная ROBIN



Внимание!

Перед началом эксплуатации внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством по эксплуатации и строго следуйте его рекомендациям.

Машина галтовочная магнитного типа для мелкосерийного производства. Предназначена для обработки ювелирных изделий с помощью игл из нержавеющей стали. Иглы, вращаясь под воздействием магнитного поля с высокой скоростью, интенсивно обрабатывают поверхность изделий. Идеально подходит для обработки труднодоступных мест в сложных изделиях.

Техническая характеристика

Загрузка наполнителя - 150 г.
Галтовка рассчитана на загрузку 100 колец средним весом 2 г.
Размер контейнера фхВ - 200х125 мм.
Габариты ДхШхВ - 230х230х330 мм.
Электропитание - 220 В.
Мощность - 100 Вт.
Скорость - 1350 об/мин.
Вес - 10 кг.

Внимание!

Модель класса экономичный.
В конструкции не предусмотрено принудительного охлаждения.
Средний цикл обработки не может превышать 40 минут, за тем требуется перерыв в течении 60 минут.
После остывания прибор можно включать для следующего цикла.

электро галтовки:

-
-
-

Начало работы:

- Перед включением ознакомьтесь с инструкцией по технике безопасности.
- Установить на столе, уравновесить и включить в сеть.
 - Снять емкость, открыть крышку, засыпать иглы и обрабатываемые изделия, залить жидкость максимально до 2/3 объема с добавкой пенящегося, моющего средства, закрыть емкость крышкой и установить в углубление установки.
 - Выключателем сети включить полировку.
 - Нажать на включение.
 - Окончание галтования проводится вручную. После этого можно снять с полировки емкость с изделиями, удалить иглы с помощью специального приспособления, вынуть обработанные изделия. После чего полировка возможна обработка новой партии изделий в том же порядке.
- Рекомендуем менять смесь каждые 20 ч. работы или раньше при сильном загрязнении.
- Магнитная полировка используется, в основном, после литья. Поверхность изделий будет атакована тонкими иглами и приобретает эффект "сияния", которого можно добиться при электрополировке.
- Плюс магнитной полировке - неиспользование ядохимикатов.
- Среднее время процесса - 30 мин.

Рекомендуемые для обработки изделий: кольца, серьги, броши, повески, цепи (не менее 4 мм с застегнутыми замочками), камни и изделия со вставками, твердость которых не менее 8,5 по шкале Мосса. Камни должны быть закреплены надлежащим образом. Ни в коем случае не обрабатывайте полые цепи. Изделия тяжелее 8 г. должны обрабатываться отдельно.

Изделия, не рекомендуемые для обработки: кольцо, цепи тоньше 4 мм, полые цепи, сломанные или деформированные изделия.

Эксплуатация и ремонт

- Недопустимо попадание игл, изделий и жидкости в углубление корпуса полировки.
- В моделях без регулятора скорость оборотов можно подбирать толщиной резиновой прокладки между углублением полировки и емкостью с изделиями.
- Не рекомендуется использование мало пенящихся моющих средств. В случае вытекания моющей жидкости из емкости, остановить процесс полировки клавишей Stop, отлить излишки жидкости из емкости, вытереть насухо емкость и углубление для неё в корпусе и продолжить работу.
- По окончании полировки для отделения игл от изделий следует вынуть емкость из углубления, снять крышку с емкости, опустить в емкость приспособление для сбора игл (магнитный сердечник в приспособлении должен быть опущен до самого низа) и помешать. Все иглы в результате будут притянуты магнитом приспособления, после чего приспособление разместить над другой емкостью и вынуть из него магнитный сердечник; все иглы останутся в емкости.
- Затем из емкости удалить обработанные изделия и слить жидкость в отдельную емкость, насухо вытереть ветошью полировки и емкость. Иглы не мыть в проточной воде. Контакт иглопок рекомендуется проводить только с моющимися жидкостями.