

Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

[www.kratonshop.ru](http://www.kratonshop.ru)

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с [40702810036260006735](https://www.kratonshop.ru) К/с  
30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург

## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### Компактный кромкооблицовочный станок ECONOM



**СОДЕРЖАНИЕ**

1. Общие сведения о станке .....	3
2. Технические данные .....	3
3. Элементы станка .....	3
4. Техника безопасности .....	4
5. Установка, сборка и подключение .....	5
6. Алгоритм работы .....	6
7. Техническое обслуживание .....	10
8. Рекомендации по эксплуатации .....	10
9. Гарантийные обязательства .....	11

## Приложения:

№1: QR-code .....	14
№2: ТЭНы .....	14

## 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ

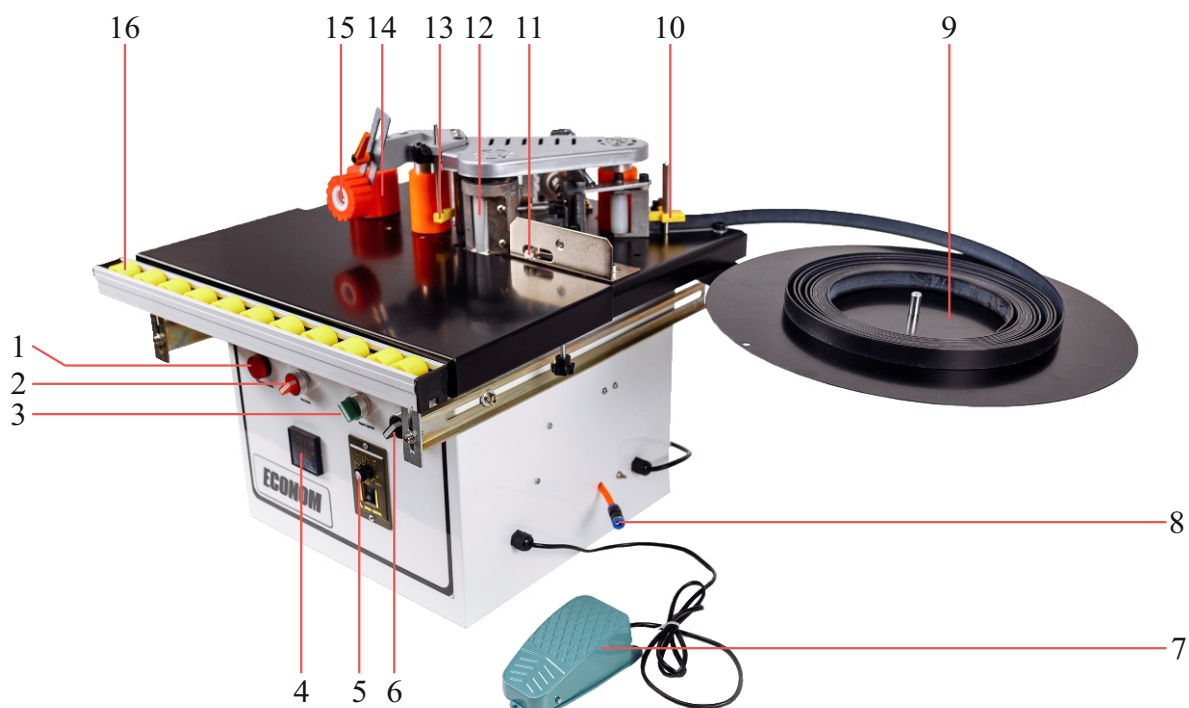
Стационарный кромкооблицовочный станок ECONOM относится к классу компактных станков с ручной подачей. Позволяет приклеивать различную кромку (ПВХ, меламин, АБС и т.д.). Толщина кромки от 0,4 до 2 мм. Два режима автоподачи кромки позволяют комфортно приклеивать как прямые, так и криволинейные детали. Станок является полупрофессиональным оборудованием и рассчитан на односменную работу.

Клеевая ванна двухвальная - т.е. одновременно клей наносится на кромку и на торец детали. Оснащен гильотиной для автоматического отсечения приклеенной кромки от бобины. Станок имеет большую клеевую ванну и мощные тэны. Предусмотренная заводом-изготовителем температура клеевого узла (150°-170°), исключает проблему выдавливания клея через сальники в верхней крышке клеевого узла. При желании есть возможность сделать минимальную температуру ниже, изменив настройки в контроллере.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЗНАЧЕНИЕ
скорость склеивания кромки, м/мин	2 - 6
ширина кромочной ленты, мм	10 - 60
объем плавильного бачка, мл	1000
время нагрева, мин	5 - 10
непрерывное рабочее время, час	≤8
расчетная мощность, Вт	1200
напряжение, В	220
нетто, кг	30
габаритные размеры, мм	410×435×450

## 3. ЭЛЕМЕНТЫ СТАНКА



№	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ
1	индикатор питания	подтверждение наличия питания
2	вкл/выкл станка	включение и выключения станка (ТЭНов)
3	кнопка режима подачи кромки	пуск и остановка мотора
4	контроллер температуры	регулирование температуры
5	контроллер скорости	регулирование рабочей скорости подачи кромочной ленты
6	кнопка выбора способа автоподачи кромки	переключение режима обработки кромки: прямая форма или криволинейная
7	педаль управления	для подачи кромки криволинейных деталей
8	подключение воздуха	вывод для подключения компрессора
9	диск для бобины кромки	опорный диск кромочной ленты
10	ограничитель высоты кромки на входе	настройка станка на ширину кромки
11	концевой выключатель	для обработки прямой кромки
12	ракиля регулировки уровня клея	регулировка уровня клея на каждом валу
13	ограничитель высоты кромки на выходе	настройка станка на ширину кромки
14	допрессовочный ролик	дополнительный прижимной ролик для максимального прижатия кромки к детали
15	прижимной ролик	вспомогательный прижим для деталей
16	выдвижной рольганг	поддержка больших деталей в одной плоскости с клеевым узлом

#### 4. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации станка ECONOM просим Вас соблюдать общие правила безопасности и в своих действиях руководствоваться здравым смыслом. Не допускается работа на станке в алкогольном и/или наркотическом опьянении, в состоянии похмелья, тремора и в депрессивно-раздражённом состоянии.

Кромкооблицовочный станок ECONOM является электротехническим прибором и к нему нужно применять все соответствующие меры безопасности:

- не использовать станок во влажном помещении или рядом с мокрой точкой, вода от которой может попасть на станок;

- пол должен быть сухой;

- электропитание должно быть с заземлением;

- питающие сети должны соответствовать нормативам;

- напряжение в сети должно быть стабильным с колебанием не более 5% вольт (если присутствуют скачки в сети или просадка, нужно использовать стабилизатор напряжения - так станок прослужит дольше);

-для предотвращения ослабления контактных креплений необходимо регулярно проверять компоненты электрооборудования. Электросхема должна собираться, проверяться и обслуживаться электриком;

-не используйте кромкооблицовочный станок вблизи сжиженной газовой смеси пропана и бутана, а также вблизи других легковоспламеняемых или горючих веществ во избежание пожара;

-работы по обслуживанию станка касательно электрической части должны производиться на отключённом от сети станке.

Станок работает на двух физикотехнических принципах: температура (разогрев клея до жидкого состояния) и механическое вращение (привод клеевого узла). Важно помнить про эти очевидные вещи и быть внимательным.

А именно:

- не трогайте разогретый станок или его горячие элементы открытыми участками тела. Постарайтесь подобрать для работы удобные перчатки и работать в них;

- если вы демонтируете верхнюю защитно-декоративную крышку с цепного привода (и продолжите так работать), то убедитесь, что при работе в механизм ничего не затянет (цепочки, шнурки, фенечки, манжеты одежды, длинные волосы и т.д.).

**ВАЖНО!!!** Ни в коем случае не оставляйте включенный станок без присмотра даже на короткое время. Даже если отлучились из цеха на 1 минуту - отключайте станок от сети. Опасность заключается в потенциальном нарушении работы электрокомпонентов с коротким замыканием и последующим пожаром. Будьте бдительны. Берегите себя и свое имущество.

## 5. УСТАНОВКА, СБОРКА И ПОДКЛЮЧЕНИЕ

Как Вы сами смогли заметить станок поставляется практически собранным. Нам нужно лишь присоединить стол для бухты с кромкой к станку. С помощью обрезка ЛДСП (или маленького уровня) убедитесь, что стол для кромки и рабочая поверхность станка находятся в одной плоскости.

В силу компактного размера для удобства его эксплуатации мы рекомендуем установить его в расширительный стол из ЛДСП/ДСП. Изготовить такой «стол» можно самостоятельно исходя из собственных предпочтений и потребностей. Так например можно заложить в столе место для хранения кромки и клея или какого-либо инструмента. Общей рекомендацией является изготовление расширительных столов слева и справа относительно станка размером не менее 1400 мм для удобной работы с длинными деталями. Рекомендуемая высота от пола до рабочей поверхности станка от 750 до 950мм в зависимости от роста оператора.

**ВАЖНО!!!** Температура в помещении должна быть не ниже 21°C. Это принципиально для качества кромкооблицовки. Место эксплуатации станка нужно обеспечить хорошим освещением и вентиляцией (сквозняком) для минимизации вреда здоровью от паров клея (особенно, если работаете с низкокачественным клеем).

Если станок приобретён Вами зимой или просто в холодное время, перед подключением и первым запуском рекомендуем ему сутки «отстояться» в теплом помещении. Для работы станка требуется напряжение в 220v и компрессор с давлением не менее 5 атмосфер. Расход воздуха у станка незначительный, и вы можете выбирать компрессор с минимальным размером ресивера.

Давление в системе ECONOM не имеет чётко выраженного значения. Рекомендуем начать с 3.5 атмосфер и проверять через работу гильотины и 2мм кромки. Нужно добиться, чтобы гильотина обрубала кромку 2×19. Для этого повышайте давление в системе шагом на 0,5 атмосферы, но не более 6 атмосфер максимум, пока гильотина не справится с кромкой 2мм. Некоторые гильотины у станков ECONOM так и не справляются с 2мм кромкой. Это не является дефектом станка, так как производителем изначально заявлено, что максимальная толщина обрезаемой кромки 1мм.

Так же повторимся на счет стабильности напряжения в сети. Если скачки больше 5%, тогда задумайтесь о подключении станка через стабилизатор напряжения. Для минимизации стоимости станка производитель убрал из комплектации БПВ (блок подготовки воздуха).

По логике завода-изготовителя, можно работать и так - подключив воздух напрямую и управляя давлением на редукторе компрессора. И хотя многие клиенты так и поступают, рекомендуем приобрести и установить на станок БПВ с маслёнкой. Это улучшит работу пневматики и срок ее службы. Продаются подобные устройства или в специализированных магазинах пневматики или магазинах которые снабжают автосервисы (2 ГИС поможет).

## 6. АЛГОРИТМ РАБОТЫ



Рис. №1

№	НАИМЕНОВАНИЕ
1	текущая температура клея
2	заданная температура клея
3	кнопки регулировки температуры клея
4	кнопка подачи кромки
5	регулировка скорости подачи кромки

Общая информация для работы кромкооблицовочного станка ECONOM.

Управление станка достаточно простое (Рис. №1). Если описывать принцип действия одной фразой, то получается, что ТЭНы разогревают гранулированный клей до жидкого состояния, а механический привод подаёт его на клеевые валы.

Если Вы первый раз сталкиваетесь с кромкооблицовочным станком, то рекомендуем действовать осмотрительно, небольшими шагами. Выделите на знакомство со станком час - полтора. Не пытайтесь сразу же приклеивать кромку.



Рис. №2

Сначала в холостом режиме ознакомьтесь с управлением и возможностями станка. Первую проклейку начните с прямой детали удобного размера (не большая и не маленькая) и кромки толщиной 2мм. Так же рекомендуем посмотреть видео о станке. (Отсканируйте QR-code (Рис. №2) или перейдите по ссылке <https://krom-stanki.ru/catalog/econom>).

Этапы работы:

1. Настройте станок на ширину кромки. Для этого отрегулируйте ограничители высоты кромки (2 штуки) по ширине кромки + 0.5\1мм. Нужно, что бы кромка шла в одной плоскости (ее не уводило вверх). Ограничители высоты (Рис. №3, Рис. №4) не должны позволять кромке играть вверх \вниз, но при этом не должны ее зажимать и мешать свободному проходу.

При первом запуске убедитесь, что станина станка и стол для бобины кромки находятся в одной плоскости и кромка из бобины поступает на станок без перекосов. Прижимной ролик, который прижимает заготовку к станине, так же должен быть отрегулирован на толщину заготовки. Для этого положите заготовку, которую планируете кромить, на станину и настройте ролик по ее фактической толщине (Рис. №5).

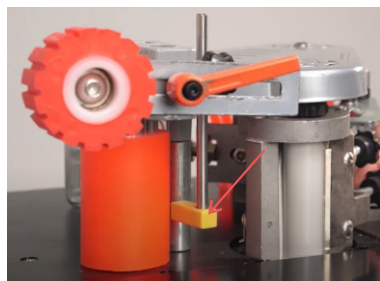


Рис. №3

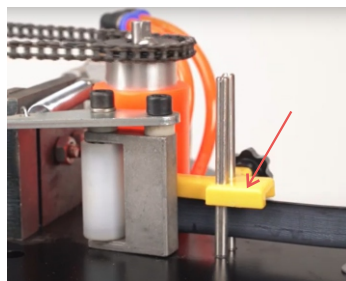


Рис. №4

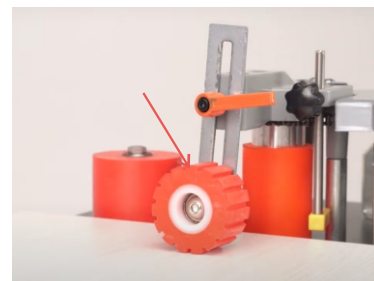


Рис. №5

2. При необходимости засыпьте клей в клеевую ванну, расположенную под крышкой станины (потяните станину на себя находясь со стороны оператора).

При первом запуске оборудования, можно отработать на клее, который был засыпан на заводе для проверки работы станка.

3. Убедитесь в том, что кнопка включения двигателя находится в выключенном положении.

4. Включите питание станка - загорится лампочка в верхнем левом углу.

5. Настройте нужную температуру с помощью контроллера температуры для того, что бы клей в клеевой ванне нагрелся и стал жидким.

При первом запуске (если Вы работаете на клее, который был в ванне с завода)

выставляйте 160 градусов.

Отдельного внимания требует контроллер температуры (рис.№6). На станке ECONOM завод использует несколько разных моделей данных контроллеров. Но принцип действия у них одинаковый.

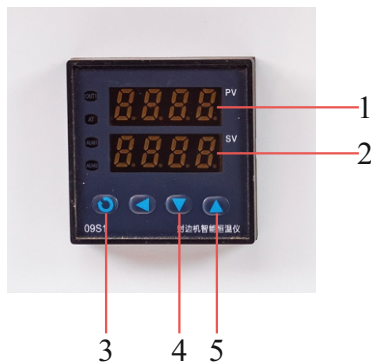


Рис. №6

Два дисплея отображают температуру. Верхний дисплей фактическую (рис. №6, п.1). Нижний дисплей заданную (рис. №6, п.2). Нижняя левая кнопка (рис. №6, п.3) при однократном нажатии переводит нас в режим выбора заданной температуры. С помощью кнопок «больше» и «меньше» (рис. №6, п.4 и п.5) устанавливаем нужное значение. Повторно нажимаем «SET» и переводим контроллер в режим набора заданной температуры. После набора заданной температуры контроллер снимет блокировку с двигателя, который отвечает за работу подачи кромки и вращение клеевых валов.

Для перенастройки заводских настроек диапазона температуры, в конце инструкции (приложение) вы обнаружите ссылки на три видео для различного типа контроллера (рис.№12, Рис. №13 и Рис. №14).

**ВАЖНО!!!** После того, как температура плавления клея достигнет нужного вам значения, подождите 2-3 минуты. Фактически убедитесь, что клей в клеевой ванне достаточно жидкий для начала кромкооблицовки. Только после этого можно приступить к работе на станке.

6. Включите «подачу кромки» на панели управления (Рис. №7). Двигатель и клеевой узел начнут вращаться.

7. Настройте уровень клея на каждом из клеевых валов с помощью ракилей (Рис. №8). Они установлены индивидуально на каждом из клеевых валов. Эти настройки меняются в зависимости от типа кромки (толщины), скорости подачи, формы деталей и используемого клея. Настроить станок раз и навсегда при работе с различной кромкой и различным клеем не получится. Нужно осознавать, что это практически главная регулировка на станке, которая напрямую влияет на качество кромкооблицовки.



Рис. №7

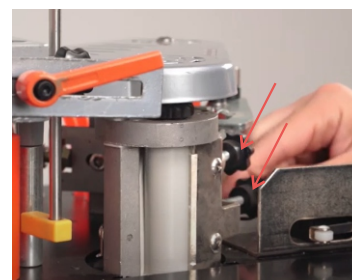


Рис. №8

В процессе знакомства со станком не бойтесь поэкспериментировать и найти оптимальный уровень клея на каждом из клеевых валов для максимального качества приклеивания кромки. Это позволит не только повысить качество мебели, но также снизит расход не дешевого в наше время клея.

Мы заметили, что многие наши клиенты не уделяют этому моменту настройки станка должного внимания. Но повторимся - это очень важно. Приведем пример: для проклейки кромки толщиной 0.4 мм на прямые детали мы рекомендуем наносить клей только на торец заготовки. Так тонкая кромка не будет «плавиться», а на торце детали через кромку не проявится текстура ЛДСП.

**ВАЖНО!!!** Уровень клея регулируется только, когда станок в разогретом состоянии и клей жидкий. В противном случае можно легко повредить станок сорвав регулировочные болты в ракилях.

**РЕКОМЕНДАЦИЯ:** Первую настройку проведите на толстой 2мм кромке. Используйте для этого небольшие кусочки кромки в 25-30см. Настройку на уровень клея начните с минимального значения клея на валах и постепенно добавляйте клей. Не пробуйте сразу приклеивать, сначала просто пропустите кромку через клеевой вал. Посмотрите как ложится клей на кромку (или деталь). Идеальное нанесение (работает только при качественном клее) клея на детали и/или кромке не сплошным слоем, а в виде «сеточки».

8. Между гильотиной и клеевым узлом расположился механизм настройки на толщину кромки (две поворотные пластины) (Рис. №9). Настройте его на толщину кромки, которую вы используете в работе.

9. Выберите режим автоподачи кромки переключателем на панели управления (Рис. №10). Так для прямых деталей начало автоподачи кромки производится с помощью концевого выключателя (Рис. №11), а для криволинейных деталей с помощью педали.

10. Проденьте (подведите) кромку максимально к гильотине.

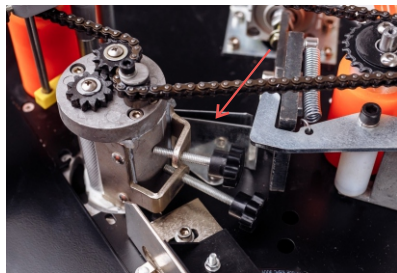


Рис. №9



Рис. №10

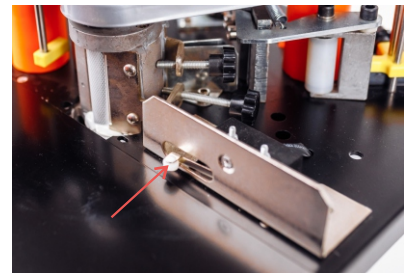


Рис. №11

Станок готов к работе.

Предположим, что вы планируете приклеить прямую деталь (тумблер автоподачи в положении «прямо»). Берем деталь и продвигаем её справа налево вдоль упорного уголка с концевым выключателем.

Кромка начнёт подаваться автоматически в момент нажатия выключателя торцом детали. После того как деталь пройдёт по всей длине вдоль упорного уголка, концевой выключатель отключится и тем самым активирует гильотину. Она отсечёт приклеенную кромку от детали. А у Вас в руках останется деталь с приклеенной кромкой, которую необходимо обработать дополнительно вручную.

## 7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Выполнять каждый месяц смазку деталей привода клеевого узла, таких как цепь и шестерни. Для этого нужно использовать высокотемпературную густую смазку (любая на ваш выбор - литол, циатим и т.д. купить можно в любом автомагазине). При интенсивной эксплуатации станка интервал нужно уменьшить. Определяйте визуально сами - задача привод всегда в тонком слое смазки.

- При смене клея допускается смешивание разного клея в ванне, однако мы рекомендуем удалять старый клей полностью. Для этого в жидком состоянии положите какой-нибудь Т - образный предмет углом соединения в клей. Дождитесь полного остывания клея (затвердевания). После нагрейте клей до 80 градусов. Клей отойдет от стенок. Вытащите его одним брикетом.

- Поддерживайте станок в чистоте. Обдувайте его от пыли и опилок. Не допускайте скопление грязи в электрощитке \ на электронных комплектующих.

- Раз в 1-2 месяца протягивайте контакты в электросхеме.

## 8. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Уважаемые коллеги, приведённые ниже рекомендации получены из нескольких источников (от клиентов, сервисной службы, наладчиков и завода) в течение длительного времени.

Надеемся они будут полезны для Вас:

1. Прежде всего нужно внимательно выбирать клей. Общая рекомендация клей должен содержать в составе инертные материалы не более чем 40%. Рекомендуем пользоваться проверенными и рекомендованными брендами. Визуально клей в расплавленном состоянии в клеевой ванне должен быть по консистенции как кисель, т.е. не очень густой. Излишек сильно густого клея будет плохо стекать назад в клеевую ванну и по истечению некоторого времени клей продавит верхние сальники и выйдет через верхние шестерни.

2. Следующая рекомендация так же частично связана с клеем. Нужно обеспечить свободное вращение клеевого узла. Иными словами двигатель должен работать без дополнительной, лишней нагрузки. Для этого клей должен достаточно жидкий, а цепной привод своевременно обслужен (смазан).

3. Если в сети напряжения присутствуют скачки и просадки - используйте стабилизатор напряжения.

4. Установите БПВ с масленкой на входе сжатого воздуха. Это будет способствовать долговечной работе пневмосистемы.

5. Поддерживайте станок в чистоте, не допускайте попадание грязи на электрокомпоненты.

6. Ракия клеевого узла сверху имеют силиконовые накладки. Некоторые клиенты чистят клеевой узел резаками, что приводит к повреждению данных накладок. Поэтому чистку клеевого узла нужно проводить не механическим способом.

7. Не держите станок под нагрузкой длительное время (включенные ТЭНы), если потребности в работе станка нет. Экономьте ресурс станка.

8. Старайтесь максимально эффективно использовать возможности по регулировке клея на валах. Неправильно настроенный клеевой узел снизит качество кромкооблицовки, увеличит расход клея, приведёт к появлению клея на станине.

## 9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

1. Продавец гарантирует исправную работу оборудования, используемого по назначению, в течении **3 месяцев с момента приемки оборудования Покупателем**, при условии соблюдения правки и условий эксплуатации изложенных в прилагаемой инструкции.

2. При выходе из строя оборудования в гарантийный период, Покупатель обязан сообщить Продавцу о поломке в 3-дневный срок. Заявка на гарантийный ремонт и сервисное обслуживание направляются через сайт: **[krom-stanki.ru/service](http://krom-stanki.ru/service)**.

3. Исполнение гарантийных обязательств осуществляется как в месте поставки товара, так и по месту нахождения Поставщика (или Производителя). В случаях, когда гарантийные обязательства осуществляются по местонахождению Поставщика (или Производителя), доставка товара и комплектующих изделий к месту гарантийного обслуживания, ремонта, замены и обратно осуществляется за счет Поставщика.

4. Гарантия не распространяется на случаи неисправностей, связанных:

- с эксплуатацией не должным образом, в том числе имеющиеся по вине Покупателя механические повреждения;

- с эксплуатацией или хранением в ненадлежащих условиях (среде);

- с прошедшим модификацию оборудованием;

- с несоблюдением технических условий подключения, указанных в технической документации;

- с использованием оборудования не по назначению или с нарушением правил эксплуатации и обслуживания, описанных в технической документации;

- если оборудование имеет следы постороннего вмешательства или была попытка несанкционированного ремонта;

- с ошибками персонала, в т.ч. с бездействием;

- с повреждениями в результате ударов или других механических, термических и химических воздействий;

- с несанкционированным изменением конструкции, электрических, механических или пневматических систем оборудования;

- с невыполнением периодических профилактических работ в сроки, рекомендуемые производителем;

- вследствие возникновения форс-мажорных обстоятельств (пожара, стихийного бедствия и т.д.) или воздействий окружающей среды (дождь, молния и т.д.).

5. Покупатель самостоятельно осуществляет подключение оборудования согласно инструкции по эксплуатации, выполняет работы по подключению к электропитанию, заземлению, а также оценка качественных характеристик данных подключений, по замене предохранителей, по переналадке оборудования на другие материалы и оснастки в ходе эксплуатации, работы по замене расходных материалов и ресурсных запасных частей, а также профилактические работы, указанные в инструкции.

6. Продавец не **гарантирует нормальную работу оборудования, если не обеспечены:**

- чистота помещения и рабочего места;
- нормальный температурно-влажностный режим в помещении, где эксплуатируется оборудование;
- стабильность напряжения электросети;
- пусконаладка квалифицированным персоналом.

7. По истечении гарантийного срока ремонт и (или) обслуживание оборудования осуществляется за дополнительную оплату на основании согласованных и оплаченных счетов.

8. Продавец не отвечает за косвенные убытки Покупателя, связанные с выходом из строя и ремонтом оборудования.