

Серийный номер			
Дата продажи			
	Число	Месяц	Год

Гарантия 6 месяцев

Галтовка роторная CARLO de GIORGI D base (комбайн = мокрая + магнитная)

Инструкция по эксплуатации



Галтовка роторная CARLO de GIORGI D base - настольная установка с двумя барабанами: (мокрый + магнитный).

Применяется для мокрой шлифовки или магнитной обработки (в зависимости от выбранного барабана) ювелирных сплавов, изделий из золота, серебра и платины.

Установка позволяет провести весь цикл обработки поверхности изделия от отливки до глянцевой поверхности.

Предназначена для мелкосерийного производства.

Технические характеристики

Электропитание – 220 В. Мощность - 0,8 кВт.

Объем каждого барабана - 6 л.

Вес 1 изделия - не более 6-8 г.

109390, г. Москва, Текстильщики, ул. Люблинская, д. 18А, тел/факс: (495) 739-4311

105425, г. Москва, Щелковская, ул. 5-я Парковая, д. 55, корп. 1, тел.: (499) 163-0319;

192029, г. Санкт-Петербург, Елизаровская, Большой Смоленский пр., д.12, тел: (812) 412-5-777

156019, г. Кострома, ул. Локомотивная, д.2Ф, тел/факс: (494) 249-444-1

Минимальный размер заготовок - 1 мм. Загрузка мокрого барабана:

- вес всех изделий - 300 г;
- объем наполнителя - 3л / 3 - 4 кг. (визуальный критерий - максимум 30 мм до края барабана).

Загрузка магнитного барабана:

- вес всех изделий - 300 г;
- вес наполнителя - 200 г.

Габариты ДхШхВ - 380х300х500 мм.

Вес - 25 кг.

Опции:

- таймер;
- регулировка и контроль скорости;
- автоматический выбор контейнера;
- автоматическая смена направления вращения (при магнитном режиме);
- жидкокристаллический дисплей, отображающий скорость вращения и время.

Внимание! Производитель оставляет за собой право на изменение технических характеристик или комплектации, без уведомления Заказчика.

Требования по технике безопасности

Пренебрежение данными требованиями может нанести вред здоровью людей и ущерб имуществу.

Используйте для питания только заземленную розетку (заземление должно соответствовать ГОСТ 12.1.030). Категорически запрещается заземлять галтовку на жилищные коммуникации.

Не пытайтесь включить оборудование в сеть, если вилка и розетка несовместимы или повреждены.

Проводите контрольный осмотр галтовки перед использованием.

Галтовку необходимо устанавливать поверхностью.

Устанавливайте галтовку на ровную горизонтальную и сухую поверхность во избежание попадания воды на электроплату.

Не закрывайте вентиляционные отверстия на дне корпуса!

Используйте наполнители и пасты, рекомендованный фирмой-производителем (компаунды ОТЕС)!

Отключайте галтовку от сети питания по окончании работы и во время обслуживания.

Храните галтовку в недоступном для детей месте!

Недопустимо располагать галтовку в кислотной среде (например, около гальванических установок).

При перегреве галтовка автоматически отключается. Дайте ей остыть, а затем продолжайте работу.

Устройство

Стенки рабочего контейнера неподвижны, верх открыт. В нижней части рабочего контейнера вращается диск.

Когда контейнер заполнен наполнителем и диск вращается, возникает круговое (роторное) движение, которое обеспечивает необходимое трение, дающее эффективный полировальный результат.

При магнитной обработке на рабочий диск устанавливается специальное основание, на которое крепится контейнер. В контейнер засыпаются стальные иглы, которые при работе вращаются под воздействием магнитного поля. Благодаря обработке иглами, изделия очищаются даже в труднодоступных местах.

Панель управления – Дисплей

слева – отображается установленная скорость обработки (об/мин);

справа – отображается заданное время обработки (мин).

Переключатель **I (зеленая кнопка)/O (красная кнопка)** – включение/выключение процесса обработки.

Регулятор **SPEED** – регулятор скорости обработки. Максимальная скорость - 360 об/мин.

Переключатель **О/И** – включение/выключение питания.

Регулятор **TIME** – регулятор установки времени обработки.

ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ: Когда установленное время обработки подошло к концу, галтовка завершает

данный процесс. Для начала новой обработки нужно перезапустить галтовку. Выключить (O) и включить снова (I)

Тип установленного контейнера	Максимальное время установки, мин
для влажной обработки	360
для магнитной обработки	120

Рекомендации по эксплуатации

Галтовка предназначена для обработки изделий из драгоценных металлов, таких как:

- кольца, кольца со вставками (фианиты, драг. камни: бриллианты, сапфиры и т.д.);
 - серьги;
 - броши;
 - кулоны;
 - цепи, с диаметром звена больше 4 мм. Перед обработкой следует застегнуть замок цепи!
- Обрабатывать изделия с драг. камнями можно при условии, что твердость камней от 8,5 до 10 по шкале Мооса.

Если масса обрабатываемого изделия более 8 г, его следует обрабатывать отдельно.

Изделия из золота и серебра в галтовке можно обрабатывать одновременно!

В галтовке **не следует** обрабатывать следующие виды изделий:

- ожерелья;
- цепи с диаметром звена менее 4 мм (тонкие цепи могут завязаться в узлы);
- полые цепи (риск деформации);
- мягкие сплавы, а также сплавы золота 23 и 24 карат.

Не перегружайте галтовку, иначе возможны повреждения изделий!

Скорость обработки влияет на следующие параметры процесса:

- Продолжительность обработки.
- Качество поверхности.
- Скругление граней.
- Выделение тепла.

Помните: чем крупнее и тяжелее обрабатываемые изделия, тем меньше должна быть скорость.

Чем мельче и легче изделия, тем выше скорость вы можете установить.

Выбрав скорость, добавьте столько наполнителя в контейнер, чтобы его движение было приемлемым.

Подготовка к работе

Установка контейнера



Установите контейнер так, чтобы правая метка на контейнере находилась напротив метки на корпусе галтовки.

Поверните контейнер против часовой стрелки таким образом, чтобы метка на корпусе галтовки находилась напротив левой метки на контейнере. Должен раздаться щелчок.

Чтобы снять контейнер, действуйте в обратном порядке.

При установке контейнера для магнитной обработки, сначала установите основание указанным выше способом, а затем на него поставьте контейнер.

Установите галтовку на ровную горизонтальную и сухую поверхность.

Мокрая шлифовка

Мокрая шлифовка используется, преимущественно, для улучшения поверхности, удаления корки отливки и следов от наждачной бумаги, а также для удаления заусенцев на краях. При этом процессе снимается верхний слой с поверхности изделия. Количество снимаемого металла зависит от следующих параметров:

- Длительность процесса
- Качество наполнителя
- Скорость обработки
- Дизайн и материал, из которого изготовлено обрабатываемое изделие.

1. Установите на корпус галтовки контейнер для влажной обработки.

2. Поместите приемный шланг водяного насоса в емкость с компаундом.

Внимание! Запрещается эксплуатировать галтовку при недостаточном количестве воды для работы насоса.

Погружной насос должен находиться ниже уровня компаунда.

3. Подключите электропитание насоса к галтовке.

4. Подсоедините сливной шланг к контейнеру для влажной обработки.

5. Закрепите сливной шланг в емкости для слива (держатель в углу емкости).

Залейте в емкость для слива раствор компаунда. Отрегулируйте подачу компаунда с помощью клапана на шланге около контейнера таким образом, чтобы вода подавалась в контейнер небольшой струей (примерно 5 л/час).

6. Загрузите в контейнер наполнитель.

7. Включите питание галтовки (переключатель **О/И** в положение **И**).

8. Установите необходимое: 1). время (после этого нажмите кнопку **I** (зелёная)) 2. Скорость обработки. Средняя продолжительность процесса: 3-5ч.

9. Залейте в контейнер $\frac{1}{4}$ л компаунда и сразу включите процесс обработки, нажав кнопку **I** (зелёная).

В контейнере начнется образование пены.

10. Положите в контейнер обрабатываемые изделия.

11. По окончании обработки галтовка выключится автоматически, либо нажмите кнопку **О** (красная) для ручной остановки.

Примерно через 16-20 часов работы водно-компаундную смесь следует сменить.

Полировка с фарфоровым наполнителем

Влажная полировка фарфоровыми и керамическими наполнителями используется преимущественно, для улучшения поверхности. Обычно при этом материал не снимается с поверхности, а поверхность уплотняется.

Магнитная обработка

Внимание! Часы, магнитные ленты, магнитные полоски на картах могут быть повреждены магнитным полем галтовки.

Лица, имеющие кардиостимуляторы, не должны находиться вблизи работающего магнитного контейнера галтовки.

Магнитная полировка используется, преимущественно:

- после литья, т.е. перед обработкой наждачной бумагой, перед полированием или вместо полирования

(например, электрополировка).

- для удаления остатков формовочного порошка и придания блеска поверхности ювелирных изделий из серебра, золота, бронзы и т.д.

Преимущество этой процедуры заключается в том, что не применяются ядовитых реагентов.

1. Установите на рабочую поверхность галтовки контейнер для магнитной обработки.
2. Залейте в контейнер раствор компаунда.
3. Засыпьте стальные иголки (максимум 200 г).
4. Положите обрабатываемые изделия и плотно закройте контейнер крышкой.
5. Установите необходимое 1). время (после этого нажмите кнопку I (зелёная); 2). скорость обработки. Средняя продолжительность процесса: ½ часа.
6. При установке скорости обработки процесс начинается
7. По окончании обработки галтовка выключится автоматически, либо нажмите кнопку **О (красная кнопка)** для ручной остановки.

Если компаунд стал слишком темным, его следует сменить.

Примеры процессов обработки

Обработка литых ювелирных изделий

Стандартные ювелирные изделия, европейский дизайн:

- магнитная полировка примерно ½ часа;
- предварительная влажная шлифовка примерно 3 часа;
- окончательная влажная шлифовка примерно 1 час;
- очистка изделий в ультразвуковой мойке примерно 2-3 минуты;
- сухая шлифовка от 2 до 3 часов;
- сухая полировка 1-2 часа с наполнителем.

Ювелирные изделия с филигранью, азиатский дизайн.

Вариант А:

- магнитная полировка примерно ½ часа;
- предварительная влажная шлифовка примерно 3 часа;
- окончательная влажная шлифовка примерно 1 час;
- очистка изделий в ультразвуковой мойке примерно 2-3 минуты;
- сухая полировка 6 часов.

Вариант Б:

- магнитная полировка примерно ½ часа;
- предварительная влажная шлифовка примерно 3 часа;
- окончательная влажная шлифовка примерно 1 час;
- очистка изделий в ультразвуковой мойке примерно 2-3 минуты;
- влажная полировка 1-2 часа с шариками из нержавеющей стали диаметром 2,4 мм.

Обработка литых ювелирных изделий после обработки их наждачной бумагой

Стандартные ювелирные изделия, европейский дизайн:

- магнитная полировка примерно ½ часа;
- влажная шлифовка примерно 5 часов;
- очистка изделий в ультразвуковой мойке примерно 2-3 минуты;
- сухая шлифовка 2-3 часа;
- сухая полировка 1-2 часа.

Ювелирные изделия с филигранью, азиатский дизайн.

Вариант А:

- магнитная полировка примерно ½ часа
- предварительная влажная шлифовка примерно 5 часов;
- очистка изделий в ультразвуковой мойке примерно 2-3 минуты;
- сухая полировка 6 часов с наполнителем.

Вариант Б:

- магнитная полировка примерно ½ часа;
- предварительная влажная шлифовка примерно 5 часов;
- очистка изделий в ультразвуковой мойке примерно 2-3 минуты;

- влажная полировка 1-2 часа с шариками из нержавеющей стали размером 2,4 мм.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

№ п/п	Неисправность	Причина / Метод устранения
1	Очень обильная пена, которая стоит даже в емкости для слива	Концентрация раствора компаунда недостаточна или он полностью выработан. Увеличьте концентрацию раствора.
2	После обработки на поверхности изделий появляются «прыщики»	Раствор компаунда слишком грязный или плохое качество отливки изделия (возможно наличие кремния на поверхности изделия). Замените раствор или улучшите качество отливки.
3	Повреждение камней при обработке.	Был использован неподходящий наполнитель или слишком мало пены при обработке. Проверьте раствор компаунда.
4	После проведения сухой обработки на поверхности изделия появляется «апельсиновая корка».	При влажной обработке использовался слишком грубый наполнитель. Еще раз провести влажную обработку с менее абразивным наполнителем, либо провести сухую шлифовку.
5	Гранулы наполнителя из скорлупы грецкого ореха застревают в обрабатываемых изделиях	Возможно, изделия имеют филигрань, мелкие детали и прорези. Используйте очень мелкий наполнитель.
6	Раствор компаунда не полностью вытекает из контейнера	Засорилось сливное отверстие на дне контейнера и/или сливной шланг. Снимите диск (см. раздел Тех. обслуживание) и прочистите сливное отверстие и шланг.
7	При работе раздается скрип	Под диск попали мелкие частицы наполнителя или обрабатываемое изделие. Проведите очистку диска (см. раздел Техническое обслуживание)
8	Заклинивает диск	Диск слишком плотно прижат к контейнеру, диск изношен, либо под диск попали мелкие частицы наполнителя или обрабатываемые изделия. Проведите очистку диска. При необходимости замените диск.
9	Вода из контейнера течет на корпус галтовки.	Дефект уплотнения. Немедленно прекратите работу и обратитесь в Технический центр компании Сапфир. Есть риск попадания воды в двигатель!
10	Шум при работе громче, чем обычно	Недостаточное количество пены в контейнере.

Техническое обслуживание

Содержите галтовку в чистоте. Загрязнения, например, остатки полировальной пасты могут вызвать повреждение движущихся частей или окраски корпуса.

Ежедневно проверяйте галтовку на наличие необычного звука или дисбаланса.

Очищайте пространство под диском щеткой. Для этого открутите винт в центре диска, очистите дно контейнера, насыпьте примерно одну чайную ложку чистых гранул из скорлупы грецкого ореха (0,1 - 0,2 мм.) под диск, чтобы избежать слишком сильного трения диска о дно контейнера, установите диск

109390, г. Москва, Текстильщики, ул. Люблинская, д. 18А, тел/факс: (495) 739-4311

105425, г. Москва, Щелковская, ул. 3-я Парковая, д. 55, корп. 1, тел.: (499) 163-0319;

190209, г. Санкт-Петербург, Елизаровская, Большой Смоленский пр., д.12, тел: (812) 412-5-777

156019, г. Кострома, ул. Локомотивная, д.2Ф, тел/факс: (494) 249-444-1

обратно и прикрутите винт.

Не сгибайте диск!

Немедленно заменяйте все дефектные детали галтовки!

По окончании работы и при хранении:

- всегда отключайте галтовку от электрической сети;
- очищайте контейнер.

Перед началом эксплуатации после длительного хранения поверните диск рукой, чтобы избежать повреждения галтовки в случае, если некоторые детали склеились друг с другом пастой или наполнителем.

При транспортировке оберегать от падений и ударов.

Гарантийные обязательства

Гарантия охватывает любые заводские дефекты в течение срока гарантии со дня продажи изделия и включает в себя бесплатную замену неисправных деталей и работу по устранению заводского дефекта. Продавец не несет ответственность за прямые и косвенные убытки, связанные с выходом из строя изделия в целом или его отдельных комплектующих элементов.

1. Гарантийный ремонт производится в Сервисном Центре при предъявлении правильно заполненного гарантийного талона.
2. Продавец оставляет за собой право отказать в гарантии:
 - при отсутствии штампа магазина с отметкой о продаже.
 - при отсутствии правильно заполненного гарантийного талона.
 - при повреждении гарантийной пломбы;
 - при самостоятельном ремонте или внесении изменений в конструкцию;
 - при наличии механических, тепловых или иных повреждений изделия, являющихся следствием нарушения правил эксплуатации, правил транспортировки, а также в результате действия третьих лиц или непреодолимой силы;
 - дефектов, возникших в результате отклонений от государственных технических стандартов параметров питающей электрической сети;

Гарантия не распространяется на подвижные и трущиеся детали:

- Тарелки роторные. Кольца скольжения. Оси вращения. Подшипники.

Так же производитель не несёт ответственности за:

- Скачки напряжения.
- Перегрева устройств.
- Отсутствия заземления.
- Воздействие химикатами.
- при выходе из строя деталей, подверженных износу (полная выработка ресурса данных деталей).
- Изделие принимается на гарантийный ремонт в заводской упаковке и в полной комплектации при наличии заполненного Гарантийного талона и копии документов, подтверждающих дату покупки (товарный чек и чек ККМ, товарная накладная или УПД).

Сроки гарантийного обслуживания и возврат изделий

Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет: 6 месяцев.

Гарантийное обслуживание осуществляется в уполномоченных сервисных центрах Поставщика, адреса которых указаны в данном гарантийном талоне и паспорте на изделие.

Покупатель осуществляет доставку изделия по адресу приемки для гарантийного обслуживания самостоятельно и за свой счет.

Если изделие соответствует «Условиям гарантии», возврат изделия Потребителю осуществляется за счет Поставщика.

Если изделие не соответствует каким-либо позициям «Условиям гарантии» возврат осуществляется за счет Покупателя.

Изделия удовлетворяющие условия гарантии, подлежат возврату Покупателю в течении 45 календарных дней со дня приема на гарантийный ремонт, без учета времени доставки до сервисного центра. Срок ремонта может быть увеличен по согласованию сторон. Срок гарантии продлевается на время нахождения изделия в гарантийном ремонте.