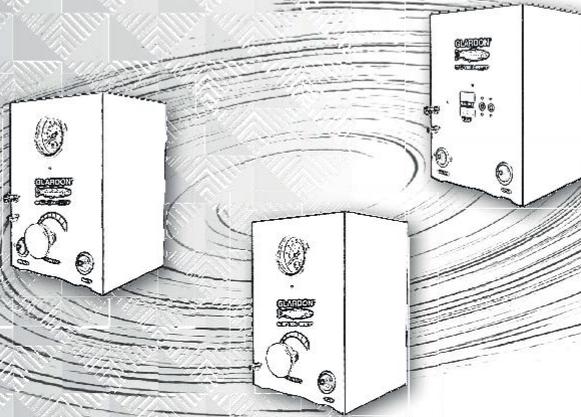


GLARDON®



by SYENSET



Руководство пользователя

EnSet® Plus

EnSet® Original

EnSet® Compact

vallorbe®
SWISS

ОРИГИНАЛ НА АНГЛИЙСКОМ ЯЗЫКЕ: ДРУГИЕ ЯЗЫКИ ДОСТУПНЫ



Обязательно

Перед подключением к электросети следует полностью изучить данное руководство.

Несоблюдение инструкций и правил обслуживания, приведенных в данном руководстве, может привести к повреждениям, не покрываемым гарантией.



Внимание

Для работы данной системы гравирования требуется чистый, сухой, безмасляный воздух. Для работы с этой системой рекомендуется использовать безмасляный компрессор. Для любых компрессоров со смазкой необходимо установить и использовать маслоулавливающий фильтр (коалесцентного типа) в линии подачи воздуха к **системе гравирования**.



Внимание

Гарантия на загрязнение маслом или водой не распространяется.

I ИДЕНТИФИКАЦИЯ

I.1 Документ

Тип: Руководство пользователя

Язык: Английский / EN (оригинальная версия)

I.2 Управление версиями

Редакция	Дата	Автор	Описание
Версия 03	15.10.2018 г.	PCA	Обновление 2-й и 3-й страниц.

I.3 Владелец бренда

Usines Métallurgiques de Vallorbe SA
 Rue du Moutier 49
 CH-1337 Vallorbe
 Suisse

Тел. +41 (0)21 843 94 94

Факс +41 (0)21 843 94 00

umv@vallorbe.com

www.vallorbe.com

I.4 Авторское право

Воспроизведение данного документа, частично или полностью, запрещено. Ни один раздел не может быть воспроизведен в какой-либо форме, обработан, скопирован или распространен с помощью электронных носителей, в частности фотокопий, магнитных носителей или других методов записи, без предварительного письменного согласия компании Usines Métallurgiques de Vallorbe SA.

Все права, в частности, права на воспроизведение, распространение и перевод, а также права, связанные с патентами и другими регистрациями, сохранены.

© Copyright **Usines Métallurgiques de Vallorbe SA**, 2018

1.5 Изделие

Станок гравировочный пневматический ENSET®

EnSet® Plus

Кат. № PCS-800100



EnSet® Original

Кат. № PCS-800000



EnSet® Compact

Кат. № PCS-800200



Содержание

I	Идентификация	3
I.1	Документ.....	3
I.2	Управление версиями.....	3
I.3	Производитель.....	3
I.4	Авторское право.....	3
I.5	Изделие.....	4
1	Общие положения	7
1.1	Общая информация.....	7
1.2	Целевое использование	7
1.3	Цели документации	7
1.4	Техническое сопровождение	8
1.4.1	Процедура	8
1.4.2	Адрес	8
2	Техника безопасности	9
2.1	Общие принципы	9
2.1.1	Важность требований техники безопасности	9
2.1.2	Несоблюдение требований техники безопасности	9
2.2	Условные обозначения	10
2.2.1	Общие пиктограммы	10
2.2.2	Специфические пиктограммы	11
2.3	Важное замечание для операторов	11
2.4	Необходимое оборудование и важные указания	13
2.4.1	Входящий в комплект поставки 24-вольтовый преобразователь питания.....	13
2.4.2	Гравёр или аналогичный инструмент	13
2.4.3	Прочная поверхность с достаточным освещением.....	14
3	Состав системы	15
4	Сборка	16
5	Настройка станка и эксплуатация блока управления	18
5.1	Настройка моделей EnSet® Original и EnSet® Compact.....	18
5.2	Настройка модели EnSet® Plus.....	19
5.2.1	Импульсный режим модели EnSet® Plus.....	20

5.2.2	Режим давления модели EnSet© Plus.....	22
5.3	Настройка блоков EnSet© на оптимальное давление воздуха во всем диапазоне скоростей.....	24
6	Настройки наконечника.....	26
6.1	Описание.....	26
6.2	Головка ударника.....	27
6.3	Регулировка длины хода.....	28
6.4	Базовая регулировка длины хода.....	28
6.5	Расширенная регулировка длины хода.....	30
7	Техническое обслуживание.....	32
7.1	Сливная чаша - фильтр частиц.....	32
7.2	Смазка.....	33
7.3	Наконечник.....	34
8	Гарантия.....	35
9	Запасные части.....	36
9.1	EnSet©.....	36
9.2	Наконечник.....	36
10	Утилизация.....	38

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 Общая информация

Содержание данного документа основано на информации, имеющейся на момент публикации.

Компания Usines Métallurgiques de Vallorbe SA проводит политику постоянного развития. В связи с этим мы оставляем за собой право изменять или улучшать без предварительного уведомления любое изделие, представленное в данном руководстве. Кроме того, компания Usines Métallurgiques de Vallorbe SA не несет ответственности за какие-либо ошибки в данном документе.

Первоначальная версия документа была написана на английском языке.

Информация, содержащаяся в данном документе, является собственностью компании Usines Métallurgiques de Vallorbe SA. Она была составлена исключительно для внутреннего использования конечным потребителем, за исключением любого другого использования; копирование этой информации или передача ее третьим лицам запрещены.

1.2 Целевое использование

Необходимо соблюдать инструкции, содержащиеся в данном руководстве, в частности, правила техники безопасности.



Обязательно

Перед подключением к электросети следует полностью изучить данное руководство.

Несоблюдение инструкций и правил обслуживания, приведенных в данном руководстве, может привести к повреждениям, не покрываемым гарантией.

1.3 Цели документации

Документация содержит информацию, необходимую для правильной эксплуатации станка. Она информирует пользователя для эффективного выполнения процедур эксплуатации или технического обслуживания.

В целях безопасности и защиты окружающей среды необходимо соблюдать правила техники безопасности, содержащиеся в документации.

1.4 Техническое сопровождение

1.4.1 Процедура

Для любого запроса на техническое обслуживание:

№	Действие
(A)	Изучить само устройство EnSet®.
(B)	Четко определить обнаруженную неисправность.
(C)	Обратиться в компанию Usines Métallurgiques de Vallorbe SA.

1.4.2 Адрес

Usines Métallurgiques de Vallorbe SA
Rue du Moutier 49
CH-1337 Vallorbe
Suisse

Тел. +41 (0)21 843 94 94

Факс +41 (0)21 843 94 00

umv@vallorbe.com

www.vallorbe.com

2 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Общие принципы



Информация

Компания Usines Métallurgiques de Vallorbe SA снимает с себя всякую ответственность в случае несоблюдения данных инструкций.



Обязательно

Перед выполнением любых действий или операций со станком пользователь должен прочитать и понять данный документ. Производитель не несет ответственности за неправильную эксплуатацию или использование станка необученными операторами.



Внимание

Запрещено модифицировать данное оборудование или удалять предупреждающие наклейки. Модификации могут увеличить риск для оператора.



Внимание

Не используйте данное оборудование, если оно повреждено.

2.1.1 Важность требований техники безопасности

Для предотвращения обратимых или необратимых травм, материального ущерба или загрязнения окружающей среды необходимо соблюдать все указания по технике безопасности и защите, приведенные в данном руководстве. Кроме того, необходимо соблюдать законодательные нормы, меры по предотвращению несчастных случаев и защите окружающей среды, а также общепризнанные технические регламенты по соответствующим и безопасным рабочим процедурам, действующие в стране и месте эксплуатации станка.

2.1.2 Несоблюдение требований техники безопасности

Любое несоблюдение правил техники безопасности и защиты, а также действующих правовых и технических норм может привести к обратимым или необратимым травмам, материальному ущербу или загрязнению окружающей среды.

2.2 Условные обозначения

В данном документе и на станке используются предупреждающие символы и пиктограммы опасности. Они дают инструкции по технике безопасности и информацию, относящуюся к безопасности.

2.2.1 Общие пиктограммы



Запрет
Обязательное
ограничение.



Опасность
Предупреждает о серьезных травмах или смерти.



Предупреждение
Предупреждает о возможности получения серьезных травм и причинения вреда здоровью.



Внимание
Предупреждает о легком травмировании или значительном материальном ущербе, нанесенном оборудованию или окружающей среде.



Обязательно
Директива или мера, которая должна быть применена.



Информация
Информационный
комментарий.



Советы
Предложение или совет.

2.2.2 Специфические пиктограммы



Обязательно
Необходимо использовать защитные очки.



Обязательно
Необходимо надевать защитные перчатки.



Опасность
Опасность порезов пальцев или кистей рук.

2.3 Важное замечание для операторов



Всегда используйте соответствующие очки для защиты глаз при каждом применении.



Всегда надевайте соответствующие перчатки для защиты рук от острых кромок.



Как и другие электроинструменты, данное устройство подвергает оператора воздействию механической вибрации. Если пользователь испытывает дискомфорт, боль, онемение, ноющие ощущения и т.д. в кистях, пальцах, руках или связанных с ними суставах, следует прекратить работу и проконсультироваться с соответствующим специалистом.



Несмотря на то, что данное оборудование само по себе не создает пыли, инструменты, используемые в наконечниках, могут ее создавать. При заточке инструментов пользователь должен принять соответствующие меры, чтобы избежать вдыхания пыли. Некоторые материалы, из которых изготовлены инструменты, при шлифовке или заточке выделяют вредную пыль.



При правильном использовании данного оборудования не возникает значительного или вредного шума.



Данное оборудование допускает использование небольших острых режущих инструментов, которые могут внезапно сломаться.



Регулярное и частое воздействие вибрации может вызвать, способствовать или усугубить травмы или расстройства пальцев, кистей, запястий, рук, плеч оператора и/или необратимые травмы или расстройства, которые могут развиваться постепенно в течение недель, месяцев или лет. Такие травмы или расстройства могут включать в себя повреждение системы кровообращения, повреждение нервной системы, повреждение суставов и, возможно, повреждение других структур организма.



При появлении онемения, покалывания, боли, неуклюжести, ослабления хвата, побеления кожи или других симптомов в любое время, при работе или без работы со станком, не возобновляйте работу, а обратитесь за медицинской помощью. Продолжение работы со станком после появления каких-либо симптомов может увеличить риск того, что симптомы станут более серьезными и/или необратимыми.



Никогда не держите руки или пальцы на движущихся частях станка или инструментах. Движущиеся инструменты или части держателя инструмента при прикосновении к ним создают очень высокий уровень вибрации.

2.4 Необходимое оборудование и важные указания

2.4.1 Входящий в комплект поставки 24-вольтовый преобразователь питания



Используйте только входящий в комплект поставки 24-вольтовый преобразователь питания.



Входящий в комплект поставки преобразователь питания может быть подключен к любому правильно заземленному однофазному источнику переменного тока в диапазоне напряжений от 100 до 240 В, 50 или 60 Гц. При необходимости используйте входящий в комплект поставки заземленный 2-штырьковый штепсельный адаптер или другой подходящий адаптер. Преобразователь питания должен использоваться с соответствующей заземленной электрической системой. Использование преобразователя в незаземленной системе может привести к повреждению оборудования.

2.4.2 Гравер или аналогичный инструмент



Для резки поверхности металла и других материалов требуется правильно заточенный гравер или аналогичный инструмент; используйте его с осторожностью.



Пыль, образующаяся при заточке некоторых материалов, может представлять опасность для здоровья.

2.4.3 Прочная поверхность с достаточным освещением



Используйте тяжелый верстак или подходящую массивную мебель для поддержки данного оборудования, заготовки, а также любого дополнительного оборудования и расходных материалов. Достаточная освещенность обеспечивает хороший обзор, помогает предотвратить несчастные случаи и снизить утомляемость.



Расположение данной системы гравирования на верстаке зависит исключительно от предпочтений пользователя и может определяться использованием левой или правой руки во время работы.



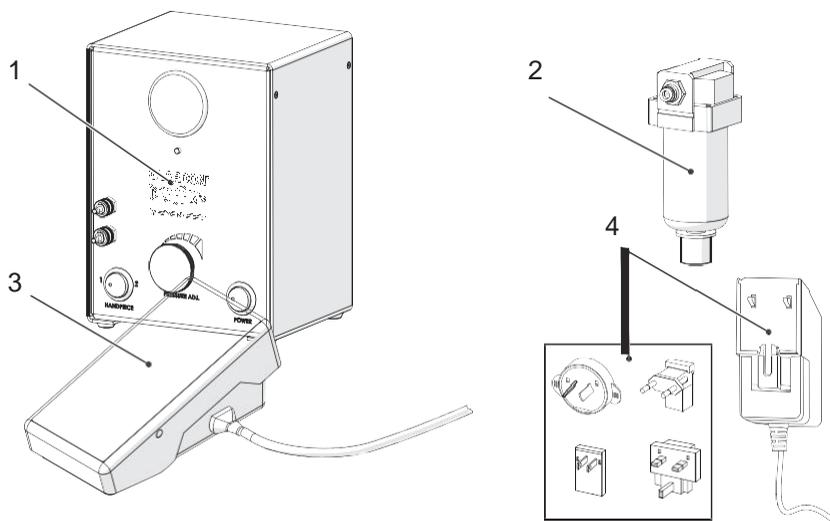
Если в системе подачи сжатого воздуха присутствует избыток воды, масла или загрязняющих веществ, перед системой гравирования необходимо установить дополнительный фильтр/водоуловитель и маслоулавливающий фильтр (коалесцентного типа).

3 СОСТАВ СИСТЕМЫ

Каждая модель EnSet® (Plus, Original and Compact) содержит:

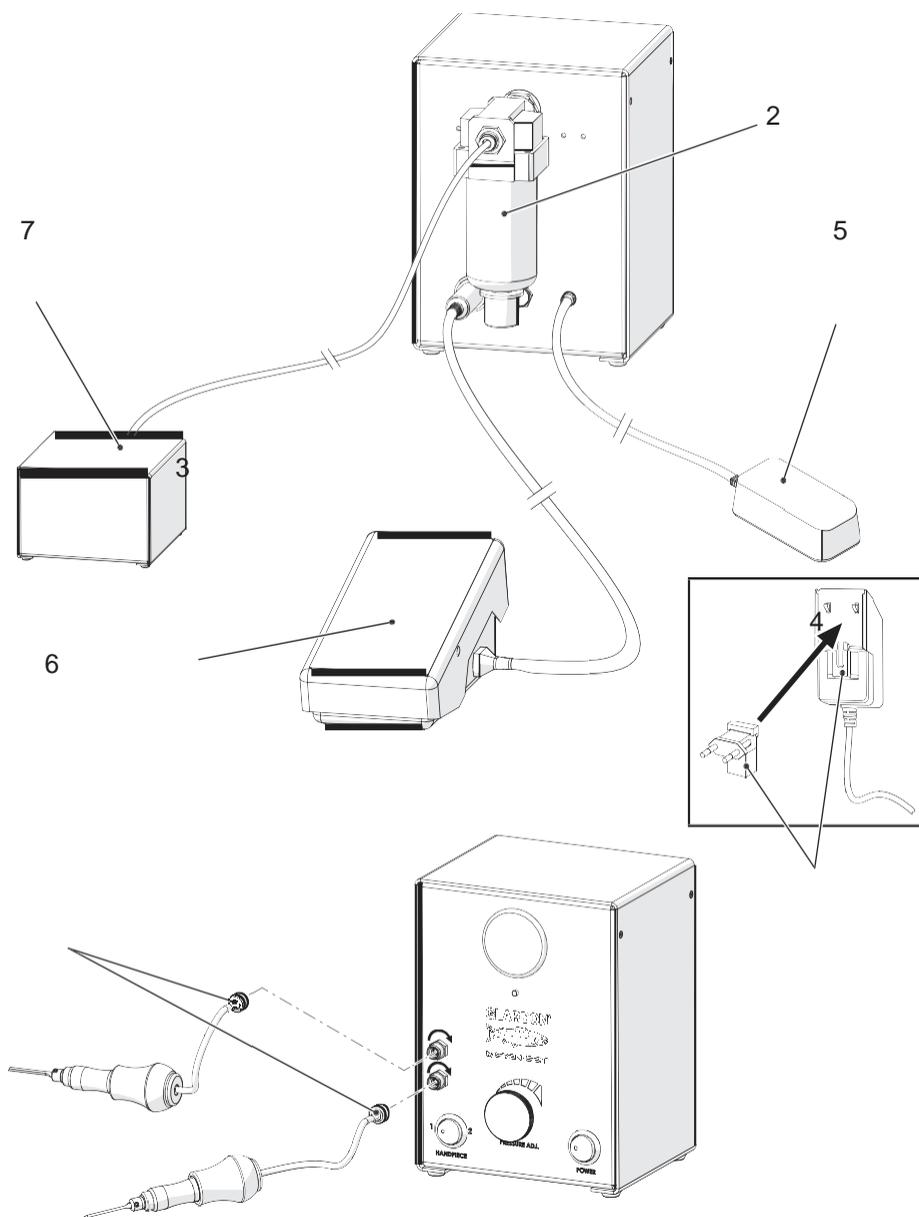
№	Содержание	Количество
(1)	Блок управления EnSet® в сборе	1
(2)	Фильтр автоматической очистки сливной чаши	1
(3)	Ножная педаль и управление	1
(4)	Блок питания с дополнительными вилками	1

Перед подключением станка проверьте содержимое коробки.



4 СБОРКА

№	Описание
(A)	Установите станок EnSet® вертикально на ровной рабочей поверхности.
(B)	Вставьте ножную педаль в порт в левой нижней задней части станка (3). Выровняйте штекер с помощью маленького указательного бугорка. Вставьте штекер педали в порт станка и слегка поверните его вправо, чтобы зафиксировать шнур педали.
(C)	Извлеките блок питания из коробки. Выберите и установите правильную вилку в соответствии с географическим регионом (4) (в комплект поставки входят международные вилки).
(D)	Подключите блок питания к порту в правой нижней задней части станка EnSet® (5).
(E)	 <p>Подключите к источнику сжатого воздуха (7). Максимальное давление: 100 фунтов на кв. дюйм (7 бар). Максимальное потребление: 0,35 фт³/мин (10 л/мин).</p>
	Источник сжатого воздуха должен быть чистым, не содержать масла или избыточной влаги. Фильтр, расположенный на задней панели станка (2), удаляет влагу, но не удаляет масло. Для достижения наилучших результатов при использовании масляного компрессора используйте масляный коалесцентный фильтр в линии перед блоком EnSet®.
(F)	Вставьте разъем наконечника в порт наконечника на передней панели (6). Выровняйте резьбу и закрутите винт по часовой стрелке до упора (не затягивайте слишком сильно). Повторите эту операцию для второго наконечника (при наличии). Наконечник приобретается отдельно.

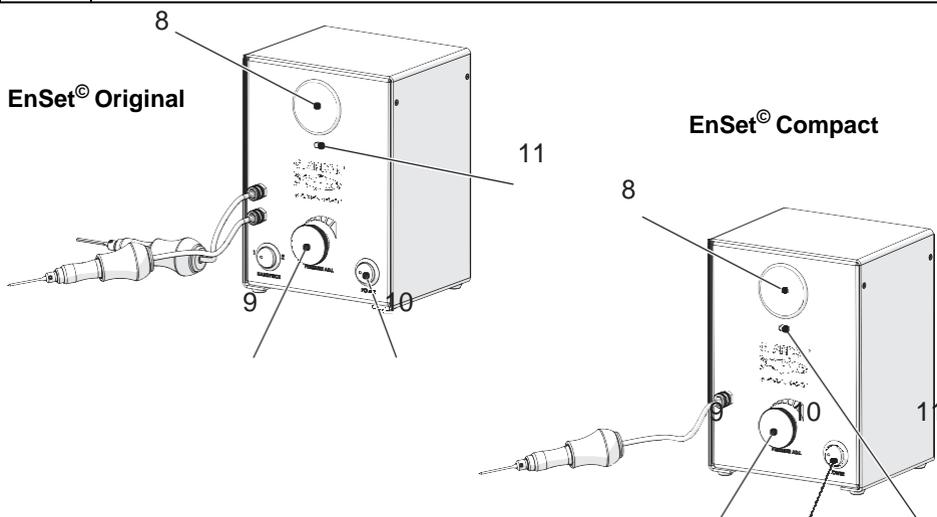


5 НАСТРОЙКА СТАНКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ

После сборки нового станка EnSet® необходимо выполнить некоторые операции и настройки.

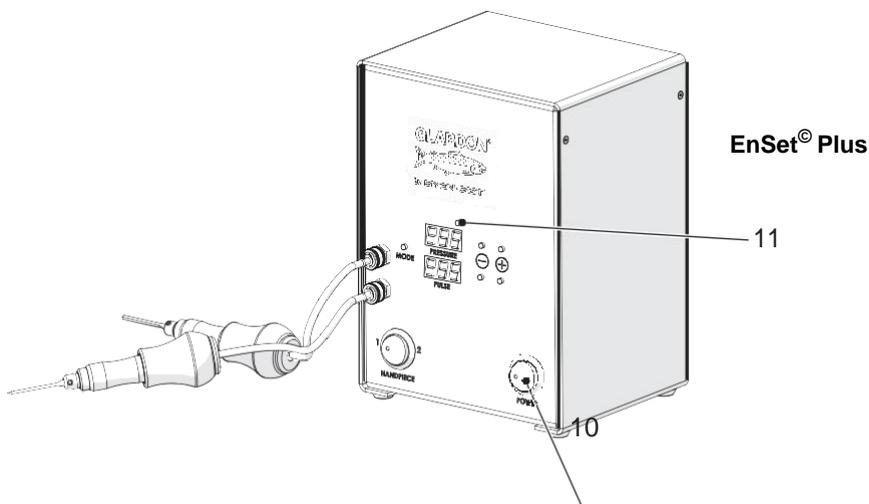
5.1 Настройка моделей EnSet® Original и EnSet® Compact

№	Описание
(A)	Подключите блок питания к розетке.
(B)	Установите ножную педаль в желаемое положение на полу.
(C)	Включите питание с помощью кулисного переключателя на передней панели станка (10) . Светодиодный индикатор включения питания (11) загорится красным цветом.
(D)	Установите желаемое давление в диапазоне от 35 до 100 фунтов на кв. дюйм (2,41 бар), регулируя регулятор давления с помощью монитора (8) . Поверните ручку вправо для увеличения давления воздуха, влево - для уменьшения (9) .
(E)	Нажмите на педаль, чтобы начать резку с помощью станка EnSet®.
(F)	Нажмите на ножную педаль, чтобы активировать станок и наконечник.
(G)	Отрегулируйте количество ударов в минуту (от 60 до 1 500), нажимая на педаль сильнее или слабее.



5.2 Регулировка модели EnSet® Plus

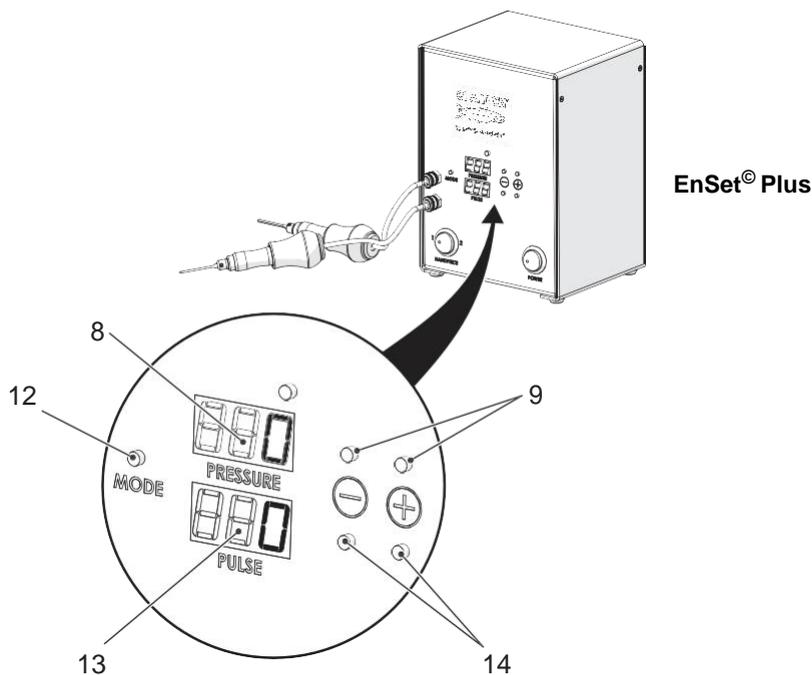
№	Описание
(A)	Подключите блок питания к розетке.
(B)	Установите ножную педаль в желаемое положение на полу.
(C)	Включите питание с помощью кулисного переключателя на передней панели станка (10) . Светодиодный индикатор включения питания (11) загорится красным цветом.
	EnSet Plus® работает в двух режимах управления: - Режим EnSet® Original; - и режим EnSet® Plus. Ниже описывается работа в обоих режимах управления.



5.2.1 Импульсный режим EnSet® Plus

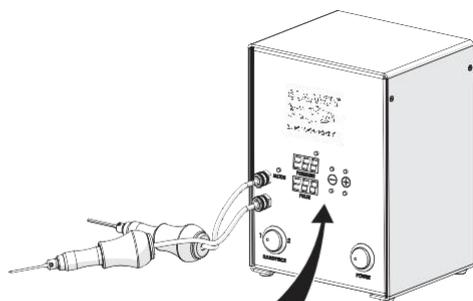
№	Описание
	<p>В этом режиме вы всегда будете получать одинаковое количество ударов в минуту, независимо от силы нажатия на педаль. Станок всегда будет работать с одинаковой скоростью. При нажатии на педаль мощность каждого удара будет увеличиваться, и наоборот, при ослаблении давления на педаль мощность будет уменьшаться.</p>
(A)	<p>Для выбора режима EnSet® Plus нажмите кнопку «Mode» (12). Нажатием на кнопку «Mode» (12) можно переключаться между режимами Original и Plus.</p>
	<p>В импульсном режиме оба окна будут отображать «0» (ноль), когда вы не производите активную настройку. Во время работы в нижнем окне (13) будет отображаться заданное количество ударов, а в верхнем окне (8) - давление воздуха. Давление воздуха в верхнем окне будет колебаться в зависимости от того, насколько сильно вы нажимаете на педаль. Чем сильнее нажатие на педаль, тем больше давление воздуха и мощность каждого удара. Чем меньше давление, тем меньше мощность при каждом ударе.</p>
(B)	<p>С помощью кнопок «+» и «-» (9), расположенных справа от окна верхнего давления, установите желаемое максимальное давление воздуха.</p>
	<p>Минимальное давление воздуха уже запрограммировано в системе. Эта функция полезна тем, кто может служить ограничителем. После установки она позволит станку увеличивать мощность удара только до установленного давления воздуха. При желании, чтобы станок имел полный диапазон ударов, установите это давление на 100 фунтов на кв. дюйм (7 бар). Давление воздуха можно регулировать в любое время с помощью кнопок давления (+) и (-).</p>
(C)	<p>С помощью кнопок «+» и «-» (14), расположенных справа от окна «Pulse», установите желаемое количество ударов в минуту.</p>

№	Описание
	<p>В окне отображается число от 1 до 40, соответствующее скорости. Для расчета фактического количества ударов в минуту умножьте это число на 60. Например :</p> <p>1 * 60 = 60 ударов в минуту 4 * 60 = 240 ударов в минуту 10 * 60 = 600 ударов в минуту Максимальное количество ударов в минуту составляет 2400 (40 * 60).</p>
	<p>На некоторых устройствах число, отображаемое в нижнем окне, может превышать 40. Однако скорость увеличивается только до максимального значения 40 (2400 ударов в минуту). Станок не станет работать быстрее, даже если выбрано число больше 40.</p>

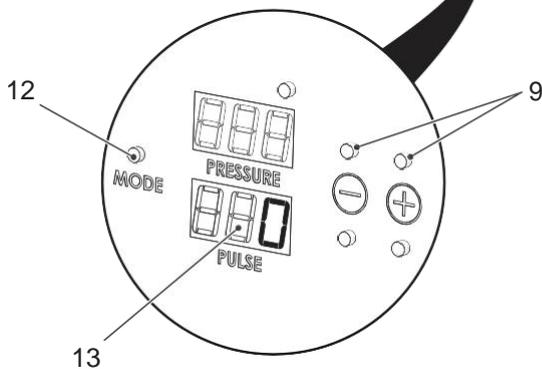


5.2.2 Режим давления EnSet® Plus

№	Описание
	<p>В этом режиме задается давление воздуха на входе, а ножная педаль регулирует количество ударов в минуту (скорость) инструмента.</p>
(A)	<p>Для выбора режима EnSet® Plus нажмите кнопку «Mode» (12). Нажатием на кнопку «Mode» (12) можно переключаться между режимами Original и Plus.</p>
	<p>В режиме давления давление воздуха отображается в верхнем окне «Pressure». В нижнем окне отображается «0» (ноль) до тех пор, пока вы не нажмете на педаль. После нажатия на педаль в нижнем окне отображается переменное количество импульсов.</p>
(B)	<p>С помощью кнопок «+» и «-» (9), расположенных справа от верхнего окна давления, можно регулировать рабочее давление воздуха в диапазоне 35-100 фунтов на кв. дюйм (2,41 - 7 бар).</p>
	<p>В этом режиме в нижнем окне отображается количество ударов в минуту при нажатии на педаль. Чем сильнее вы нажимаете на педаль, тем больше ударов происходит (скорость выше). Индикатор (13) в нижнем окне будет постоянно изменяться в зависимости от силы нажатия на педаль.</p>
	<p>Количество ударов, отображаемое в нижнем окне «Pulse» (13), необходимо умножить на 60, чтобы получить фактическое количество ударов в минуту. Например :</p> <ul style="list-style-type: none"> 1 * 60 = 60 ударов в минуту 4 * 60 = 240 ударов в минуту 10 * 60 = 600 ударов в минуту <p>Максимальное количество ударов в минуту составляет 2400 (40 * 60).</p>

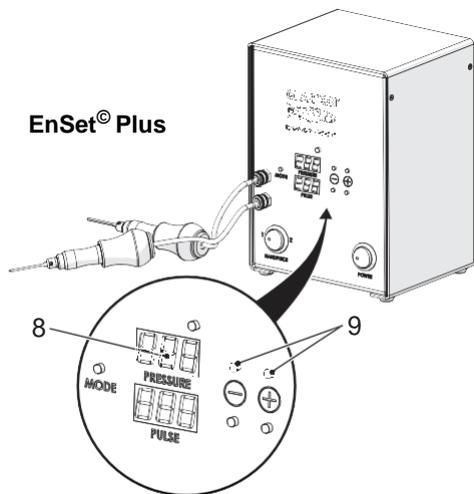
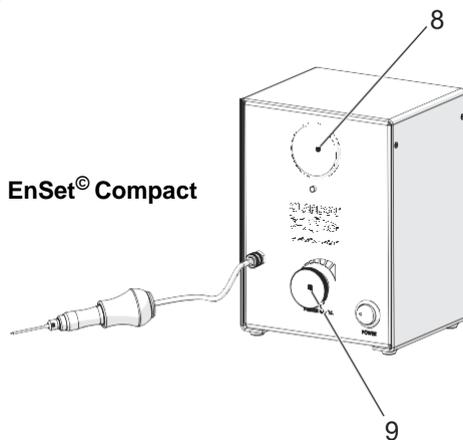
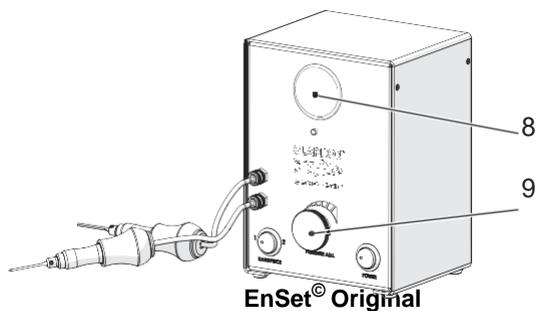


EnSet® Plus



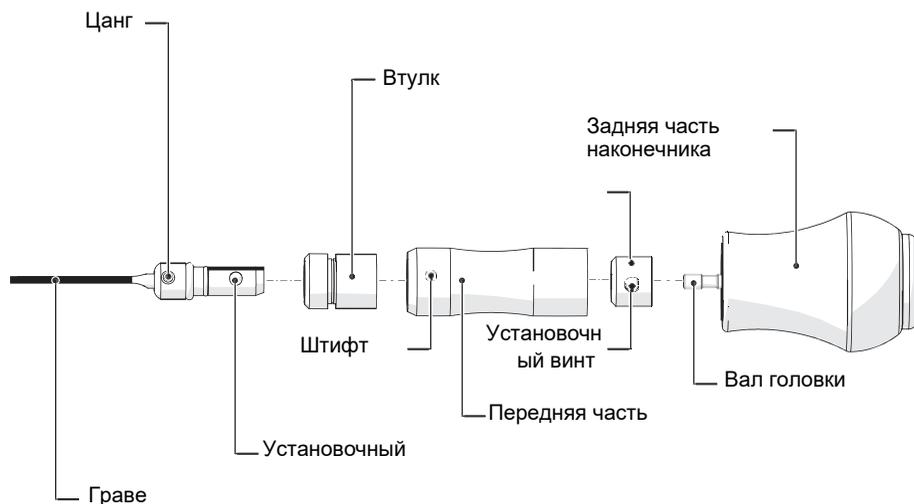
5.3 Настройка блоков EnSet® на оптимальное давление воздуха во всем диапазоне скоростей

№	Описание
(A)	Доведите давление воздуха в станке до 32 фунтов на кв. дюйм (2,20 бар).
(B)	На моделях EnSet® Original или Compact: Поверните ручку с накаткой (9) , чтобы увеличить или уменьшить давление.
(C)	На модели EnSet® Plus: Убедитесь, что при настройке EnSet® Plus выбран режим давления « Pressure Mode ». Нажмите кнопку « + » или « - » (9) справа от окна давления «Pressure» для увеличения или уменьшения давления воздуха.
(D)	Держите наконечник в руке.
(E)	Нажмите на ножную педаль и нажимайте ее до тех пор, пока педаль не будет полностью задействована (до упора в пол).
(F)	Продолжайте удерживать педаль в нажатом положении.
 (G)	Удерживая педаль, медленно увеличьте давление до 65 фунтов на кв. дюйм (4,48 бар).
	Следите за давлением воздуха на манометре (8) для модели EnSet® Compact и Original или от в окне давления «Pressure» (8) для модели EnSet® Plus.
	Обратите внимание на то, где наконечник имеет четкие мощные нажатия, а где мощность начинает падать. Существует давление около 40-50 фунтов на кв. дюйм, при котором обеспечивается хорошая мощность и четкие постукивания на самой высокой скорости (педаль нажата в пол). Если давление воздуха становится слишком высоким, мощность ударов начинает снижаться на самой высокой скорости.
	Отрегулируйте давление воздуха до диапазона, в котором достигается наилучшая мощность в диапазоне высоких скоростей.
(H)	Это даст оптимальное давление воздуха, обеспечивающее отличную мощность во всем диапазоне скоростей инструмента.
	Если требуется повышенная мощность, особенно на низких оборотах, то можно поднять давление воздуха до 100 фунтов на кв. дюйм (7 бар). Это обеспечит очень мощные удары на медленной скорости, необходимые для закрепления золота, пробивки точечных фонов или для скульптурных/тяжелых работ, особенно в паре с самой тяжелой ударной головкой (12 г).



6 НАСТРОЙКА НАКОНЕЧНИКА

6.1 Описание



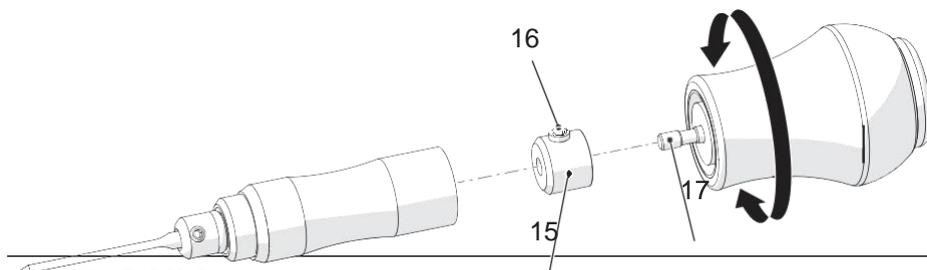
Чтобы добиться максимальной производительности ударного наконечника, необходимо выровнять головку ударника на валу так, чтобы установочный винт был затянут в зоне выемки. Это обеспечит свободное перемещение инструмента таким образом, чтобы ударный вал попадал в цангу гравера. При таком положении головки ударника на валу станок работает наиболее эффективно.



Наконечник приобретается отдельно

6.2 Головка ударника

№	Описание
(A)	Для замены головки ударника (15), открутите наконечник посередине, чтобы получить доступ к валу головки ударника (17).
(B)	Выберите необходимую головку в зависимости от требуемой мощности.
	В комплекте с наконечником поставляются 3 ударные головки: - Малая Сталь Для легкой штриховки и тонкой работы - Средняя Латунь Для общих работ по резке - Большая Вольфрам Для тяжелых работ
(C)	Снимите головку ударника, находящуюся на валу, ослабив установочный винт (16) и сдвинув головку (15) с конца.
(D)	Установите на вал требуемую головку ударника. Обратите внимание, что на валу имеется выемка, которая позволит правильно установить головку ударника. Посмотрите через отверстие, противоположное установочному винту, чтобы увидеть выемку на валу. Расположите головку ударника так, чтобы установочный винт затянулся в выемку на валу. Затяните установочный винт, чтобы закрепить головку ударника. Головка ударника не должна доходить до самого низа вала, чтобы она не упиралась в рукоятку наконечника, и не должна доходить до самого верха вала, иначе она будет ударяться о внутреннюю поверхность цилиндра и не сможет эффективно воздействовать на заднюю часть цанги/гравера.
(E)	Соберите наконечник, соединив винтами переднюю и заднюю части наконечника.
	Иногда при сильных ударах головка ударника может ослабнуть. В этом случае можно услышать разницу в звуке удара. Открутите наконечник и снова затяните установочный винт, чтобы зафиксировать головку ударника.



6.3 Регулировка длины хода

Инструмент EnSet® позволяет пользователю выбирать длину хода при каждом ударе, регулируя место удара головки ударника по цанге. Она может едва касаться задней стенки цанги для легкой и тонкой работы или полностью ударять по цанге, обеспечивая гораздо большую мощность при каждом ударе.

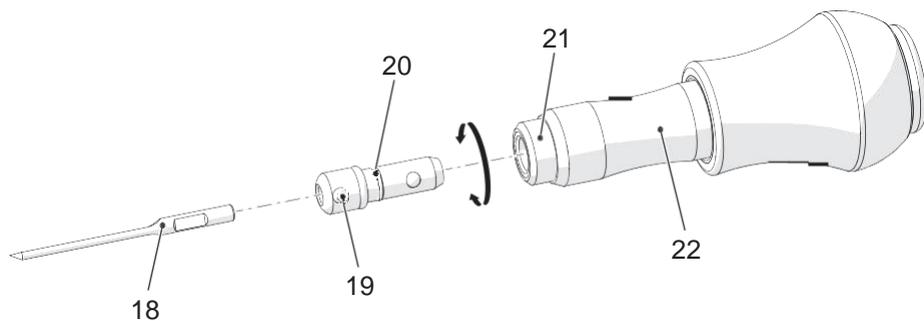
6.4 Базовая регулировка длины хода

№	Описание
(A)	Установите гравер (18) в цангу (20), затяните установочный винт цанги (19).
(B)	Вставьте цангу с гравером в ствол наконечника (22). Поворачивайте цангу до тех пор, пока стопорный шарик не «щелкнет». После установки цанги на место вы почувствуете сопротивление при ее вращении.
	Для снятия цанги: поверните цангу/гравер до тех пор, пока стопорный шарик не выйдет из положения фиксации, и извлеките цангу из гильзы наконечника.
(C)	Удерживая цангу/гравер, нажмите на педаль, чтобы привести станок в действие.
(D)	Во время нанесения удара поворачивайте кольцо с накаткой (21) влево до тех пор, пока не услышите, что головка ударника не ударяется непосредственно о заднюю часть цанги. Вы услышите и почувствуете, что головка ударника не имеет четкого удара по цанге при повороте кольца с накаткой влево.
(E)	Держите станок включенным, чтобы головка ударника была активной.
(F)	Во время работы станка медленно поверните кольцо с накаткой (21) вправо. Прислушайтесь к звуку и обратите внимание на ощущение инструмента в руке. Продолжайте поворачивать кольцо до тех пор, пока не услышите четкие удары по задней части цанги. В этот момент головка ударника начинает непосредственно соприкасаться с задней поверхностью цанги.
	Для более длинного хода с большей мощностью: поверните кольцо больше вправо. Для более короткого хода с меньшей мощностью: поверните кольцо влево. Если повернуть кольцо слишком сильно влево, чтобы не задеть цангу, то инструмент будет работать неэффективно.



Длину хода можно изменить в любое время в зависимости от мощности или характера реза:

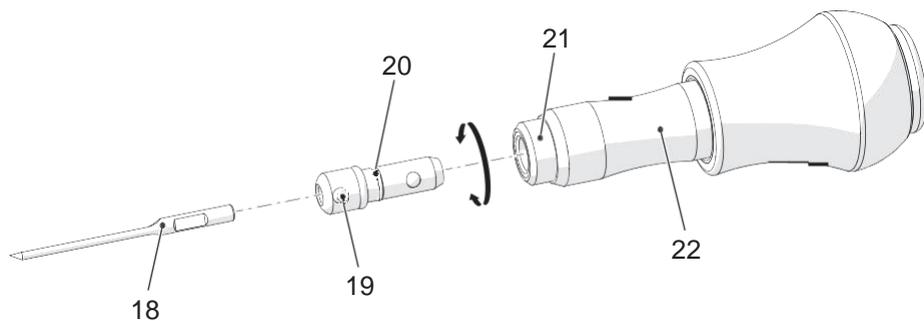
- Короткие ходы = менее выраженные следы продвижения, меньшая мощность/удар;
- Более длинные ходы = более выраженные следы прогресса, большая мощность/удар.



6.5 Расширенная регулировка длины хода

Другой способ регулировки длины хода - это регулировка в процессе гравирования. Чтобы не испортить свою работу, используйте для этого метода тренировочную деталь, пока не поймете все нюансы регулировки.

№	Описание
(A)	Установите гравер (18) в цангу (20) , затяните установочный винт цанги (19) .
(B)	Вставьте цангу с гравером в ствол наконечника (22) . Поворачивайте цангу до тех пор, пока стопорный шарик не «щелкнет». После установки цанги на место вы почувствуете сопротивление при ее вращении.
	Для снятия цанги: поверните цангу/гравер до тех пор, пока стопорный шарик не выйдет из положения фиксации, и извлеките цангу из гильзы наконечника.
(C)	Прижимая цангу к передней части инструмента, опустите гравер на тренировочную пластину, как при гравировании.
(D)	Нажмите на педаль и начните гравировать.
(E)	Продолжая гравировать, медленно поворачивайте кольцо с накаткой (21) вправо или влево, чтобы отрегулировать длину хода в большую или меньшую сторону. Для регулировки кольца используйте большой и указательный пальцы.
	<p>Для более длинного хода с большей мощностью: поверните кольцо вправо. Для более короткого хода с меньшей мощностью: поверните кольцо влево.</p> <p>Если повернуть кольцо слишком сильно влево, чтобы не задеть цангу, то инструмент будет работать неэффективно.</p> <p>Чем длиннее ход, тем более ударным будет цанга/гравер. Он пройдет гораздо большее расстояние, и для его удержания в наконечнике потребуется большее давление.</p>
(F)	Выбирайте умеренную скорость гравирования при настройке. При слишком низкой скорости трудно почувствовать длину хода.
(G)	Определите длину хода, подходящую для вашего проекта/гравировки.
<p>Длину хода можно изменить в любое время в зависимости от мощности или характера реза:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Короткие ходы = менее выраженные следы продвижения, меньшая мощность/удар; - Более длинные ходы = более выраженные следы прогресса, большая мощность/удар. 	



7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

EnSet® - это прочная и надежная электропневматическая система. Однако некоторые элементы имеют ограниченный срок службы и время от времени требуют замены. Ниже приведен подробный перечень действий, которые необходимо предпринять для сохранения срока службы станка.

7.1 Сливная чаша - фильтр частиц

Станок EnSet® оснащен сливной чашей с автоматической очисткой, расположенной на задней панели **(2)**. Автоматическая продувка должна происходить при каждой загрузке воздушной линии воздухом. В любом случае необходимо постоянно следить за сливной чашей и при необходимости очищать ее вручную, чтобы избежать попадания влаги во внутренние компоненты станка (ручной фильтр воздушной линии для EnSet® Compact).

Фильтр частиц необходимо содержать в чистоте. Рекомендуется заменять фильтр раз в год, чтобы исключить попадание грязи на внутренние компоненты. Если фильтр визуально потускнел или загрязнился, замените его как можно скорее, чтобы предотвратить возможные повреждения.

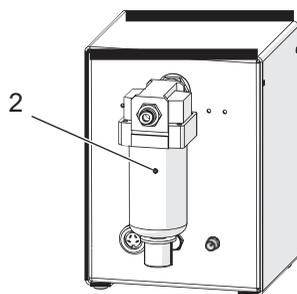
Подача воздуха: Некоторые бесшумные воздушные компрессоры работают на основе двигателя с масляным охлаждением. Если ваш компрессор работает именно в таком режиме, помните, что через воздушную магистраль частицы масла могут попадать во внутренние компоненты EnSet®. Во избежание загрязнения масла рекомендуется использовать коалесцентный фильтр. В компрессорах с масляной смазкой требуется периодическая полная замена масла.



Внешние загрязнения, вызванные маслом, водой, влагой и/или грязью, приводят к повреждению станка.



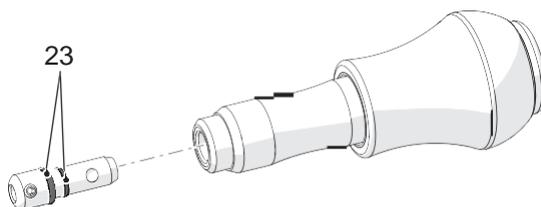
Гарантия и ответственность производителя не распространяются на повреждения, возникшие в результате отсутствия надлежащей очистки станка или обеспечения подачи чистого воздуха.



7.2 Смазка

Система EnSet®, включая блок управления, ножную педаль и наконечник, не требует смазки. Не используйте в них масло или другую смазку.

Периодически смазывайте уплотнительные кольца цанг (**23**) для облегчения их вставки в переднюю часть наконечника.

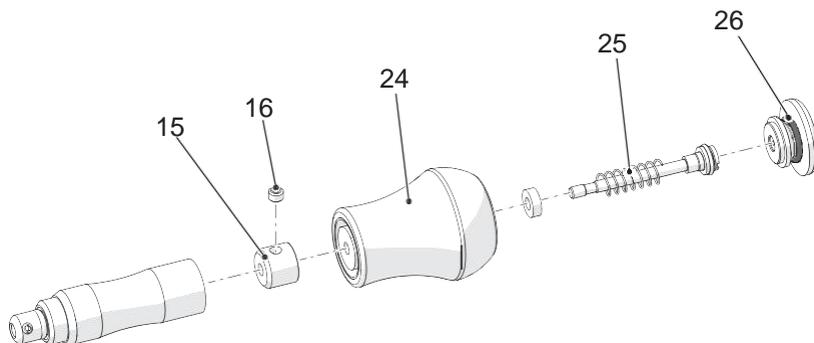


7.3 Наконечник

Наконечник EnSet® оснащен цилиндро-поршневой системой (24). Для сохранения максимальной мощности рекомендуется заменять этот механизм каждые 18-24 месяца, в зависимости от интенсивности работы.

Раз в год смазывайте наконечник вазелином.

№	Действие
(A)	Открутите наконечник (24) посередине, чтобы получить доступ к валу головки ударника.
(B)	Снимите головку ударника (15) с вала, ослабив установочный винт (16).
(C)	Снимите крышку наконечника (26) с цилиндра/поршневой системы (25).
(D)	Замените цилиндр / поршневую систему (25).
(E)	Для сборки выполните описанные выше действия в обратном порядке.



8 ГАРАНТИЯ

Гарантия на модели EnSet® Plus, EnSet® Original и EnSet® Compact, включая блок управления, блок питания, ножную педаль и наконечник, составляет один (1) год. Гарантия распространяется на компоненты, детали и качество изготовления.

Гарантия не распространяется на неправильное использование, внешние загрязнения из системы подачи воздуха (масло, вода, частицы грязи), возможный скачок напряжения в электросети, удары или случайные ситуации, возникшие по вине третьих лиц.

В случае возникновения технических проблем или вопросов обращайтесь в компанию Usines Métallurgiques de Vallorbe SA или к одному из наших авторизованных представителей в вашем регионе.



Данные изделия рассчитаны на надежную работу с большинством источников сжатого воздуха. Однако некоторые источники сжатого воздуха содержат избыточное количество воды, масла, грязи, ржавчины или других загрязнений. Встроенный фильтр гравировальной системы является конечным фильтром для защиты от обычной грязи и воды. Если сжатый воздух содержит чрезмерное количество загрязняющих веществ, установите перед гравировальной системой необходимый фильтр (фильтры) и водоуловитель (водоуловители).



Загрязнение маслом может быть постепенным и малозаметным. Если в фильтре гравировальной системы или в шланге наконечника/дресселя появляется масляный осадок (обычно желтого или коричневого цвета, липкий или жидкий), то, скорее всего, в сжатом воздухе содержится масло или загрязняющие вещества. Более старые компрессоры с масляной смазкой и «бесшумные» компрессоры, использующие внутреннее масло для смазки, более склонны к загрязнению маслом. В этом случае следует установить коалесцентный масляный фильтр.



Гарантия не распространяется на повреждения, вызванные загрязнением сжатого воздуха.

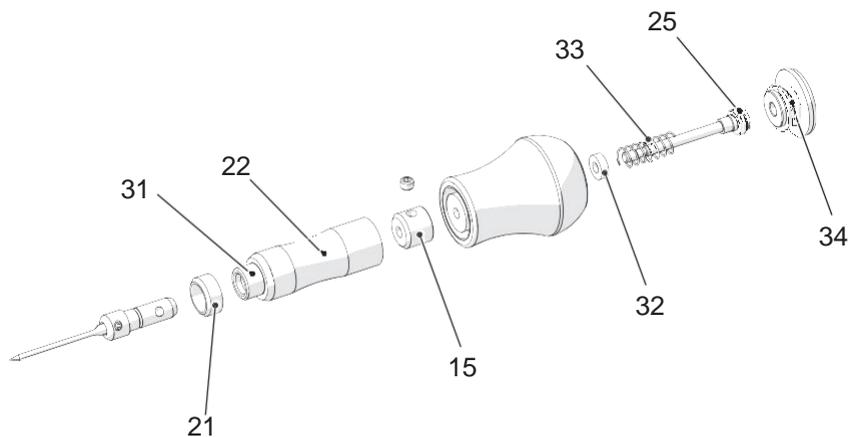
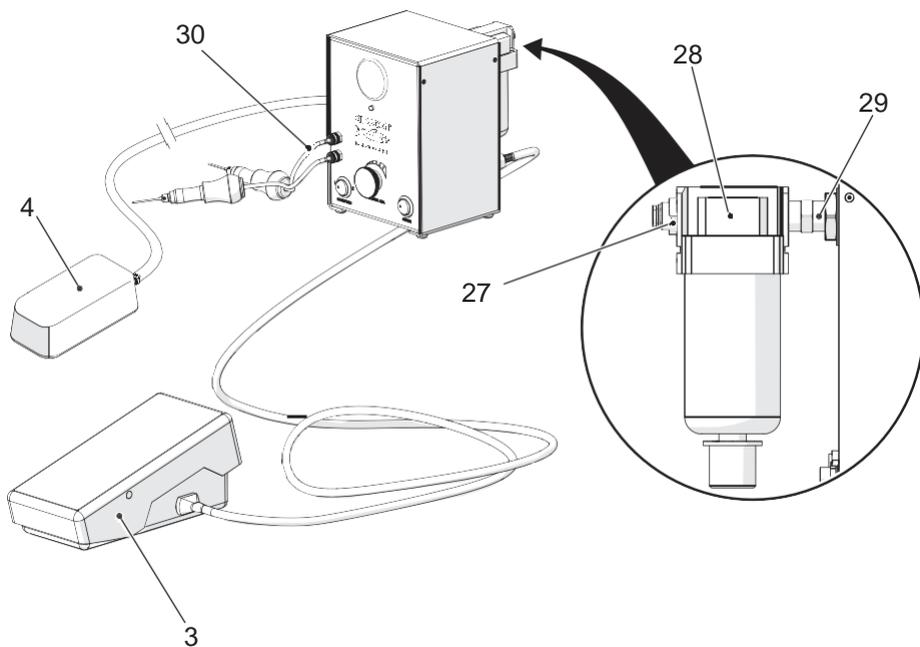
9 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

9.1 EnSet®

№	Кат. №	Описание
(27)	APPS-8CO001	Цанговый фитинг 6 мм для трубок x 1/4 NPT
(28)	APPS-8CO002	Воздушный фильтр
(29)	APPS-8CO003	Шестигранный ниппель 1/4" NPT
(30)	APPS-8CO022	Полиуретановая трубка 1/16" ВД x 1/8" НД
(3)	APPS-8CO037	Педаля в сборе
(4)	APPS-8CO038	Блок питания

9.2 Наконечник

№	Кат. №	Описание
(15)	APPS-800550	Вольфрамовая головка ударного молотка
	APPS-800552	Латунная головка ударного молотка
	APPS-800554	Стальная головка ударного молотка
-	APPS-800579	Хромированный коннектор наконечника EnSet WH
(22)	APPS-800580	Ствол наконечника EnSet WH
(31)	APPS-800582	Приемник наконечника EnSet WH
(21)	APPS-800584	Латунное кольцо регулировки хода наконечника EnSet WH
-	APPS-800586	Штифт фиксации наконечника Приемник / ствол EnSet WH
(34)	APPS-800587	Уплотнительное кольцо цилиндра
-	APPS-800588	Резиновый бампер для цилиндра наконечника WH
(25)	APPS-800589	Уплотнение поршня для поршня+ наконечника WH
(32)	APPS-800590	Пружина приемника наконечника WH 11, 3-1, 2
(33)	APPS-804952	Пружина цилиндра наконечника WH



10 УТИЛИЗАЦИЯ



Демонтаж станка для утилизации разрешен только техническому персоналу.

Утилизация станка должна производиться в соответствии с директивой 2012/19/EU или экологическими нормами, действующими в стране установки.

Материалы, из которых состоит станок, должны быть разделены и переработаны в центре переработки отходов, соответствующем законодательству страны установки. Это поможет снизить воздействие на окружающую среду, здоровье и безопасность людей, а также будет способствовать переработке отходов.

Для получения дополнительной информации обратитесь в местный центр утилизации.

Примечания:

vallorbe[®]
SWISS

Usines Métallurgiques de Vallorbe SA

Rue du Moutier 49 | CH-1337 Vallorbe | Suisse | T. +41 (0)21 843 94 94 | umv@vallorbe.com | www.vallorbe.com