

ВЫСЕКАЛЬНАЯ МАШИНА ПОВЫШЕННОЙ МОЩНОСТИ



SCOTT

ИНСТРУКЦИЯ: ВЫСЕКАЛЬНАЯ МАШИНА SCOTT

Указания по сборке

1. Металлическая стойка: Собрана уже предварительно с высотой ножек из расчета на оператора стандартных размеров. Высоту стола желательно установить ниже уровня локтей, чтобы оператору не приходилось поднимать руки при управлении машиной. Две перекладины на верху стойки должны быть уложены вдоль направления от переднего края к заднему, а не поперек. Нижняя перекладина уложена справа налево (между боковыми ножками). Металлическая стойка имеет один дополнительный винт, гайку и шайбу в одном из верхних боковых ребер конструкции. Используя этот винт и один из винтов крепления ножки стойки, Вы сможете закрепить на верхнем ребре стойки сборку фильтра-регулятора системы смазки.
2. Машина. Отсоедините машину от транспортировочной платформы, вывернув для этого 4 (четыре) болта (с квадратной головкой) из поперечин платформы. Болты можно выбросить (они не понадобятся). Уложите машину на заднюю стенку на платформу и снимите крепежные планки с каждого угла. Винты и шайбы сохраните, а крепежные планки можете выбросить (они больше не нужны). Совместите две перекладины на верху стойки с четырьмя отверстиями в углах

машины, откуда Вы только что сняли крепежные планки, и, используя те же винты и шайбы, привинтите эти перекладины к основному литому корпусу машины. Обратите внимание на центровку машины на вершине машинной стойки. До тех пор, пока все эти операции не будут выполнены, не затягивайте крепежные винты перекладин на раме, оставляйте их свободными для перемещений.

После того, как все будет сделано, надежно затяните поперечины на стойке. Прочтите таблички, указывающие куда следует присоединять шланги. Две линии справа идут на воздушный цилиндр с правой стороны машины, а линия слева идет к коленчатому патрубку на смазочном узле. Подводящий резиновый шланг (10') присоединяется одним концом к шаровому крану (сзади) фильтра-регулятора смазочного узла. Другой конец этого шланга подключается к Вашему источнику сжатого воздуха.

4-дюймовый стержень из набора запчастей вставьте в отверстие в верхней части литого корпуса перед длинным стационарным нижним вырубным лезвием.

3. Сборка стола. Распакуйте стол машины – вскройте картонную коробку и аккуратно снимите ее. Выверните четыре винта, имеющих головки под торцевой ключ, из двух зажимов, установленных на стальном бруске (1–1/4") в передней части машины. Ослабьте зажимы и раздвиньте их так, чтобы они совпадали с отверстиями в столе. Уложите стол на зажимы и, используя те же винты, закрепите стол на зажимах. Сами зажимы при этом оставляйте на стальном бруске незатянутыми. Перед окончательной затяжкой винтов с торцевой головкой защелкните зажимы на бруске и только после этого затягивайте винты стола и зажимов полностью.

4. Обслуживание и регулировка. Вместе с Вашей машиной поставляется одна пинта (около 0,5 л) недетергентного (без моющих присадок) масла. Выверните пробку заливной горловины в верхней части смазочного узла и залейте масло до требуемого уровня. Теперь рукой поверните вращающийся нож, чтобы проверить, не сбита ли настройка машины при ее отгрузке и транспортировке. Если ножи чисты и не имеют следов повреждений, подайте воздух в устройство через подводящий резиновый (10') шланг от Вашего источника сжатого воздуха. При этом можно произвести дополнительные регулировки. Так скорость движения режущих лезвий регулируется вращением игольчатого клапана в нижней части машины (см. прикрепленные таблички). Скорость установите такой величины, чтобы она не создавала помех оператору при подаче в машину заготовок. Такая скорость также позволит оператору вовремя убрать из под ножа прорезанные заготовки и облегчит ему учет произведенной работы. Кроме скорости движения ножа, регулировать можно только режущее усилие, что обычно делается за счет изменения давления воздуха. При подаче воздуха его давление устанавливается вращением поворотной головки наверху фильтрующего узла. Установите его значение на минимальную величину, равную 50 фунтов (50 lbs). Для работы рекомендуется давление 60 фунтов. Установка не будет работать при величинах давления менее 50 фунтов.

Вилку электрического шнура вставьте в розетку с питающим напряжением 110 в. Обратите внимание на табличку трехпозиционного переключателя-тумблера под машиной. Центральное положение переключателя означает выключенное состояние, справа и слева от центрального положения включаются режимы управления с помощью ручной кнопки и с помощью ножной педали. При работе в режиме управления ножной педалью, отрегулируйте соответствующим образом поток масла в смазочном узле с помощью винтового регулятора, находящегося

позади пробки заливной горловины. Пусть машина поработает до тех пор, пока капли масла не появятся в прозрачном колпачке на верху смазочного узла, затем, поворачивая винт по часовой стрелке, отрегулируйте поток масла таким образом, чтобы на одну каплю масла приходилось приблизительно 10–15 циклов работы машины. Собственно, основной формой Вашего обслуживания машины является поддержание необходимого уровня масла в смазочной системе и регулярная прочистка фильтра.

Обслуживание и регулировка высечных ножей

Обслуживание высечных ножей. Высечные ножи *Scott* изготовлены из высококачественной инструментальной стали, закалены и отшлифованы. При надлежащем уходе они могут служить неограниченное время и лишь изредка будут требовать заточки.

Весь рабочий персонал должен быть проинструктирован в отношении работы с ними. Их нельзя ронять, так как каленая сталь может лопнуть. Их нельзя ударять о другие твердые предметы или друг о друга, так могут образоваться зазубрины. Ваши высечные ножи являются ценным и дорогостоящим инструментом и требуют к себе соответствующего отношения. При длительном бездействии нанесите на ножи тонкий слой масла и аккуратно храните в таком месте, где они будут защищены от ударов, падений и столкновений.

ИНСТРУКЦИЯ: ВЫСЕКАЛЬНАЯ МАШИНА SCOTT

Регулировка высечных ножей. Перед выполнением регулировки Ваших высечных ножей всегда делайте следующее:

1. Установите трехпозиционный тумблер в центральное положение.
2. Ослабьте зажимы соответствующими ручками, находящимися в передней части машины под столиком, и затем наклоните столик вверх. Если его не поставить в

эту позицию, регулировку ножей выполнить будет невозможно. Кроме того, за счет этого наклона производится отключение электропитания (см. кнопку под крышкой стола). Выполнив действия 1 и 2, Вы обеспечите двойную гарантию того, что при регулировке ножи неожиданно не придут в движение.

3. Отключите подачу воздуха, повернув рукоятку шарового крана в смазочном узле. Это позволит Вам перемещать ножи вверх и вниз усилием руки. Кроме того, это будет еще одной (третьей) предосторожностью, так как ножи не смогут двигаться в отсутствие давления воздуха.

Настройка ножей на различную длину высекаемых заготовок. Изменить длину высекаемых заготовок достаточно просто, так как для этого необходимо перемещать только короткие ножи. Длинные ножи при изменении длины заготовки никогда не перемещаются.

Чтобы отрегулировать положение коротких ножей сделайте следующее:

1. Ослабьте два винта, удерживающие малый стационарный нож, таким образом, чтобы он мог скользить справа налево и наоборот. Не выворачивайте винты полностью, а только ослабьте их.
2. Ослабьте два болта в задней части литой оправки, удерживающей малый вращающийся нож, так чтобы Вы могли сдвинуть всю сборку в такую позицию на стальном валу, какая Вам необходима. Не выворачивайте болты, а только ослабьте их.
3. После того, как Вы переместили литую оправку малого вращающегося ножа в желаемое положение, затяните болты, зафиксировав это положение.
4. См. процедуру установки лезвий высечных ножей.

5. **ОСТОРОЖНО: УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ВЫ НАДЕЖНО ЗАТЯНУЛИ ВИНТЫ ОБОИХ НОЖЕЙ И НИКОГДА НЕ ВКЛЮЧАЙТЕ МАШИНУ АВТОМАТИЧЕСКИ, ПОКА ВЫ НЕ ПРОВЕРНЕТЕ ЕЕ ОТ РУКИ, ПРОВЕРИВ ВАШИ УСТАНОВКИ.**
6. Наклоните крышку стола обратно вниз и затяните ручки зажимов, включите подачу давления воздуха, повернув шаровый кран на смазочном узле. После этого машина готова к работе.

Замена ножей при новых размерах высечки: Чтобы изменить размеры высечки, необходимо снять все четыре имеющихся ножа и заменить их новым набором из четырех ножей. Это легко сделать следующим образом:

1. Ослабьте два винта, удерживающие короткий стационарный нож. Не выворачивайте, а только ослабьте винты. Выдвиньте нож из его шпоночных пазов. Оставьте винты и скобы на ноже, чтобы в следующий раз, когда он Вам понадобится, Вы не теряли на них времени. Будьте очень осторожны и внимательны, чтобы не упустить, не ударить и не зазубрить нож. То же самое сделайте с большим стационарным ножом (для этого надо ослабить 3 винта).
2. Ослабьте 2 винта, удерживающих малый вращающийся нож в литой оправке, и выньте его, выдвинув вперед. Не выворачивайте болты, а только ослабьте их. Будьте очень осторожны и внимательны, чтобы не упустить, не ударить и не зазубрить нож. То же самое сделайте с большим вращающимся ножом (для этого надо ослабить 3 винта).
3. Положите все четыре ножа в безопасное место, где они не могут быть повреждены. Перед хранением нанесите тонкий слой масла на все детали.
4. Теперь установите новый набор из четырех ножей.
5. Устанавливайте ножи таким образом, как это показано в вышеописанной процедуре для изменения размеров высечки. Помните, что после того, как ножи

установлены, необходимо повернуть их от руки, чтобы убедиться, что они не соударяются и не трутся. Проверьте, как ножи прорежут лист бумаги при вращении усилием руки. После этого, опустите крышку стола в нормальное положение и включите подачу воздуха с помощью трехходового крана.

Изменение положения высечки на листе. Все, что необходимо сделать для изменения положения высечки на листе – это ослабить две рукоятки в передней части машины, так чтобы стол мог перемещаться слева направо и справа налево. Подберите подходящее положение для направляющих, подающих листы заготовок, и затяните обе рукоятки фиксирующих зажимов.

Скорость резки (скорость движения ножей). В середине нижней части машины имеется игольчатый клапан. Если ножи вращаются слишком быстро или слишком медленно, Вы можете отрегулировать скорость их движения с его помощью.

ВАЖНО ПОМНИТЬ....

БЕЗОПАСНОСТЬ

Высекальная машина повышенной мощности Scott является достаточно безопасной в работе, если с ней обращаться надлежащим образом.

Принцип работы машины следует объяснить всем работникам, чтобы они точно уяснили для себя, как она работает.

ОБЯЗАТЕЛЬНО СОБЛЮДАЙТЕ СЛЕДУЮЩИЕ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ:

1. При регулировке ножей всегда устанавливайте трехходовой тумблер в центральную позицию.
2. Всегда приподнимайте крышку стола перед выполнением любых регулировок ножей.
3. Всегда перекрывайте подачу воздуха с помощью шарового крана, находящегося на смазочном узле.

4. Всегда старайтесь отрегулировать защитную планку таким образом, чтобы она находилась как можно ближе к лезвиям ножей, и таким образом не оставалось пространства между защитной планкой и ножами, куда могли бы попасть пальцы оператора. Чтобы выполнить такую регулировку, ослабьте две барашковых гайки по краям защитной планки, передвиньте планку ближе к лезвиям ножей и после этого вновь затяните гайки. Все операторы должны быть проинструктированы на выполнение такой операции.
5. Никогда не разрешайте кому-либо переключать микровыключатель пальцами. Используйте для этого лист бумаги. Этот выключатель требует очень малого усилия, а машина может действовать очень быстро.
6. Проинструктируйте каждого работающего, чтобы он никогда не помещал руки в зону вблизи ножей, особенно у их концов. При работе машины никто не должен находиться за ней и приближаться руками к работающим ножам.
7. ЭТО ОЧЕНЬ МОЩНАЯ ВЫСЕКАЛЬНАЯ МАШИНА, И К НЕЙ НАДО ОТНОСИТЬСЯ КАК К ТАКОВОЙ, Т.Е. С ДОЛЖНЫМ УВАЖЕНИЕМ.

КАК ПРЕДОХРАНИТЬ ВЫСЕКАЛЬНЫЕ НОЖИ ОТ ГЛУБОКИХ ЗАЗУБРИН

Ваши ножи изготовлены таким образом, что они автоматически устанавливают зазор между собой («саморегулирующиеся» ножи), и теоретически они никогда не должны соприкасаться между собой своими режущими кромками. Они выполнены так, что могут устанавливаться предельно близко друг к другу, но при этом никогда не будут соударяться или тереться между собой при работе.

Однако, при определенных обстоятельствах возможно установить их таким образом, что они все же будут тереться друг о друга (или между ними попадет песок или другой посторонний абразивный материал). Следовательно, можно создать такие условия, при которых ножи начнут зазубриваться.

ВСЕГДА, КАК ТОЛЬКО ВЫ ЗАМЕТИТЕ ПОЯВЛЕНИЕ ЛИНИИ ЗАДИРА,
ОСТАНОВИТЕ МАШИНУ И ПРОВЕРЬТЕ НОЖИ НА НАЛИЧИЕ ЗАУСЕНЦЕВ.

Небольшой заусенец, вовремя выявленный, не окажет серьезного влияния на режущую способность высекальных ножей. Однако, этот небольшой заусенец, оставленный без внимания, будет постепенно вырабатываться до большого заусенца и приведет к глубокому зазубриванию ножей. Поэтому, если такой заусенец сразу же не удалить, он будет:

1. Становиться все больше и больше и повреждать (задирать) ножи все глубже и глубже до тех пор, пока они уже не будут подлежать восстановлению.
2. Мешать Вам в точной установке ножей, так как он не позволит расположить их достаточно близко.
3. Ухудшит качество резки и приведет к зазубренным и рваным краям высечки.

Следовательно, как только Вы заметите появление линии задира, сделайте следующее:

1. Осмотрите ножи на предмет обнаружения заусенцев.
2. СВЕДИТЕ ЗАУСЕНЕЦ ТОЧИЛЬНЫМ БРУСКОМ (при этом не прикасайтесь бруском к режущей кромке ножей; кромка должна быть острой).

Как уже упоминалось выше, небольшие линии задира не повредят Вашим ножам.

**ОБСЛУЖИВАНИЕ ВЫСЕКАЛЬНОЙ МАШИНЫ ПОВЫШЕННОЙ МОЩНОСТИ
SCOTT (ОБСЛУЖИВАНИЕ ВОЗДУШНОГО ЦИЛИНДРА).**

ИНСТРУКЦИИ ПО ПРАВИЛЬНОЙ СМАЗКЕ - - - - - ЭТО ВАЖНО

Воздушный цилиндр высекальной машины Scott – достаточно надежный узел, и ему очень мало что может повредить, если он надлежащим образом смазан через узел смазки (лубрикатор) машины. Руководствуясь следующими правилами, Вы сможете обеспечить надлежащую смазку Вашей машины:

1. На воздуховыпускном кране, расположенном под машиной в ее центре, должны быть легкие следы масла.
2. НИКОГДА НЕ ПРИМЕНЯЙТЕ МОЮЩИЕ МАСЛА (МАСЛА С МОЮЩИМИ ПРИСАДКАМИ). Этот тип масла быстро разрушит резиновые детали воздушного цилиндра. ПРИМЕНЯЙТЕ ТОЛЬКО ЛЕГКИЕ МАСЛА БЕЗ МОЮЩИХ ПРИСАДОК. Используйте только машинное, веретенное или минеральные масла. НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ АВТОМОБИЛЬНЫХ МАСЕЛ.

Скорость подачи масла можно хорошо наблюдать зрительно через прозрачный колпачок. Благодаря этому становится возможным регулировать подачу масла до необходимого для работы уровня. Принцип смазки путем распыления масла (создания «масляного тумана») в сочетании с встроенным предохранительным автоматическим байпасным клапаном исключает возможность «перелива» и замасливания оборудования. Винт регулировки подачи масла (Oil Adjustment Screw) в верхней части головки установки может быть открыт на полный поток масла (против часовой стрелки) или полностью закрыт (против часовой стрелки). Регулирующий винт постоянно удерживается и фиксируется от произвольных поворотов прижимным кольцом на прозрачном колпачке.

ПОЧАЩЕ СЛИВАЙТЕ ОТСТОЙ ИЗ МАСЛЯНОГО РЕЗЕРВУАРА: Работа масляной системы полностью автоматизирована и не требует каких-либо дополнительных регулировок. Для эффективной работы системы регулярно сливайте отстой из резервуара, так как ЕСЛИ ВЛАГА ЗАПОЛНИТ РЕЗЕРВУАР ВЫШЕ НИЖНЕГО ОТРАЖАТЕЛЯ, ОНА МОЖЕТ БЫТЬ ЗАХВАЧЕНА В ВОЗДУШНУЮ МАГИСТРАЛЬ. Для слива отстоя из резервуара откройте дренажный клапан на основании фильтра.

ЭТО ВАЖНО:

ОБСЛУЖИВАНИЕ: (ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ – ОТКЛЮЧИТЕ ПОДАЧУ ВОЗДУХА ПЕРЕД РАЗБОРКОЙ). Развинтите основание фильтра и узел нижнего маслоотражателя, чтобы снять масляный резервуар и фильтрующий элемент. Промойте их углеводородным растворителем, например, керосином. НЕ ПРИМЕНЯЙТЕ ДЛЯ ЭТОГО ацетон, этилацетат, толуол и т.п. После этого продуйте фильтр воздухом из шланга. (1) НИКОГДА НЕ НАНОСИТЕ НА ФИЛЬТРЫ ПЛАСТИКОВОГО РЕЗЕРВУАРА И ПРОЧИЕ ДЕТАЛИ ЛУБРИКАТОРА СМАЗОЧНЫЕ МАСЛА ИЛИ КОМПРЕССОРНЫЕ СМАЗКИ, СОДЕРЖАЩИЕ ЭФИРЫ ФОСФОРНОЙ КИСЛОТЫ (ФОСФАТЫ). (2) ОЧИЩАЙТЕ ДЕТАЛИ ПЛАСТИКОВОГО РЕЗЕРВУАРА ТОЛЬКО С ПОМОЩЬЮ ХОЗЯЙСТВЕННОГО МЫЛА ИЛИ БЫТОВЫХ МОЮЩИХ СРЕДСТВ (СМ. ПРИЛАГАЕМОЕ РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ).

ПРОЦЕДУРА УСТАНОВКИ ВЫСЕЧНЫХ НОЖЕЙ В ВЫСЕКАЛЬНОЙ МАШИНЕ ПОВЫШЕННОЙ МОЩНОСТИ SCOTT

Верхние лезвия ножей

Перед тем, как зафиксировать верхние лезвия ножей, убедитесь, что сами лезвия и ограничители, расположенные под ними, сдвинуты к задней части литых оправок, удерживающих ножи. После того, как верхние лезвия зафиксированы, установите нижние лезвия так, как это изложено ниже:

Лезвия нижних ножей – Это важно: НЕОБХОДИМО СТРОГО СЛЕДОВАТЬ НИЖЕПРИВЕДЕННОЙ ПРОЦЕДУРЕ, ИНАЧЕ ВЫ ПОВРЕДИТЕ ЛЕЗВИЯ НОЖЕЙ.

1. Устанавливайте только одно лезвие за раз. Последующие указания относятся в равной мере как длинным, так и к коротким ножевым лезвиям.
2. Вращайте верхние лезвия так, чтобы они опустились вниз настолько, насколько позволяет машина.
3. Установите нижнее лезвие по отношению к верхнему так, чтобы оно совпадало с верхним лезвием по контуру и по прямому краю. Наживите винты, но пока не затягивайте их.
4. После этого вы должны отрегулировать зазор между лезвиями. Это делается следующим образом:
 - a. Снимите руку с нижнего лезвия, чтобы при вращении верхнего лезвия оно могло отодвинуть нижнее на некоторый промежуток.
 - b. Ухватите литую оправку верхнего лезвия и вращайте его, перемещая вверх до верхней мертвой точки и затем обратно вниз до самого нижнего положения. Если нижнее лезвие расположено слишком близко к верхнему, эта

вращательная процедура позволит отодвинуть нижнее лезвие от верхнего. Таким образом будет установлен зазор между верхним и нижним лезвиями.

- c. Теперь аккуратно удерживайте нижнее лезвие в найденной «отрегулированной» позиции и старайтесь не прижимать его к верхнему. Удерживая нижнее лезвие таким образом, затяните сначала средний его винт, затем винт, расположенный ближе к периметру, и наконец винт, самый удаленный от периметра лезвия.
- d. Затем вращайте верхнее лезвие, медленно перемещая его вверх и вниз, чтобы убедиться в отсутствии соударений и трения между двумя лезвиями. Если такие соударения и трение обнаружатся, повторите всю вышеописанную процедуру регулировки зазоров.
- e. После того, как зазоры установлены, а лезвия зафиксированы в положении, не допускающем соударения или трения, проверьте работу лезвий на листе бумаги, помещенном между ними, вращая верхнее лезвие усилием руки. Если бумага не будет резаться чисто, повторите всю вышеописанную процедуру.

Вышеописанная процедура должна строго соблюдаться как для длинных, так и для коротких нижних лезвий.

НИКОГДА НЕ ПРИЖИМАЙТЕ ЛЕЗВИЯ ДРУГ К ДРУГУ, ЧТОБЫ ЗАСТАВИТЬ ИХ ВЫПОЛНЯТЬ РЕЗКУ. ЭТО ПРИВЕДЕТ К ИХ РАЗРУШЕНИЮ.

Если Вы выполнили все требования указанной процедуры, а ножи, тем не менее, режут плохо, отошлите их в Scott Equipment Co. для заточки.

SCOTT EQUIPMENT CO., INC.,
WEST GRAND BLVD., DETROIT,
MICHIGAN 48216

PHONE: (313) 361-0134

КОМБИНИРОВАННЫЙ АГРЕГАТ: ФИЛЬТР-РЕГУЛЯТОР СЕРИЯ C01-1000

ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ И РАБОТЕ

УСТАНОВКА

Продуйте магистраль, чтобы удалить из нее соринки. Установите агрегат таким образом, чтобы воздушный поток подавался на ввод, маркированный «IN». Можно также руководствоваться указателем направления потока на головке устройства. Монтируется устройство в вертикальном положении по возможности ближе к оборудованию, которое оно будет обслуживать. Устройство имеет достаточно герметичные трубные резьбы, поэтому используйте как можно меньше уплотнительных материалов (замазок и лент) и только на наружных резьбах. Данное устройство предназначено для работы только на промышленных магистралях сжатого воздуха. Не превышайте рекомендованных значений температуры и давления. Поликарбонатные резервуары могут быть повреждены и прорваны, если будут подвергнуты действию растворителей, сильных щелочей, огнестойких или синтетических компрессорных масел. В тех случаях, когда пластиковый резервуар может прийти в соприкосновение (как внешнее, так и наружное) с химикатами или смазками, несовместимыми с поликарбонатом, используйте металлический резервуар.

РАБОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАКС. РЕКОМЕНДОВАННЫЕ	РЕЗЕРВУАРЫ	
	ПЛАСТИК	МЕТАЛЛ
ТЕМПЕРАТУРА	120°F	200°F
ДАВЛЕНИЕ	150 PSI	250 PSI

РЕГУЛИРОВКА

Поворот регулировочного Т-образного или круглого регулятора по часовой стрелке повышает вторичное давление. Отрегулируйте вторичное давление в обычных рабочих условиях (установки в статическом режиме будут слегка завышенными) и затяните гайку фиксатора. В дренажном отверстии крышки регулятора может наблюдаться небольшое выделение жидкости. Это не мешает его работе.

ОБСЛУЖИВАНИЕ И ЧИСТКА

Достаньте ремонтный комплект и пусть он будет постоянно под рукой. Устройство можно разобрать, не отсоединяя ее от воздушной линии. Необходимо лишь **ПЕРЕКРЫТЬ ПОДАЧУ ВОЗДУХА**. Сравните давление из воздушной магистрали, пока манометр не покажет ноль. Выверните регулировочную головку или винт до тех пор, пока сжимающая пружина полностью не освободится. Руководствуйтесь при разборке чертежом устройства. Прочистьте седло и тарелку клапана, проверьте их на наличие раковин, задиров и шероховатостей. Замените изношенные или сомнительные детали. Резервуар фильтра следует очистить мягким мылом с водой или с помощью керосина. **НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ КАКИХ-ЛИБО РАСТВОРИТЕЛЕЙ**. При сборке руководствуйтесь чертежом устройства. Не перетягивайте гайку основания, так как она должна фиксироваться шпилькой (усилие – 50-60 фунтов).

**ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ЗАКАЗЫВАЙТЕ У
ВАШЕГО МЕСТНОГО ДИСТРИБЬЮТОРА.
В СЛУЧАЕ АНОДИРОВАННЫХ ДЕТАЛЕЙ
УКАЗЫВАЙТЕ ИХ ЦВЕТ**