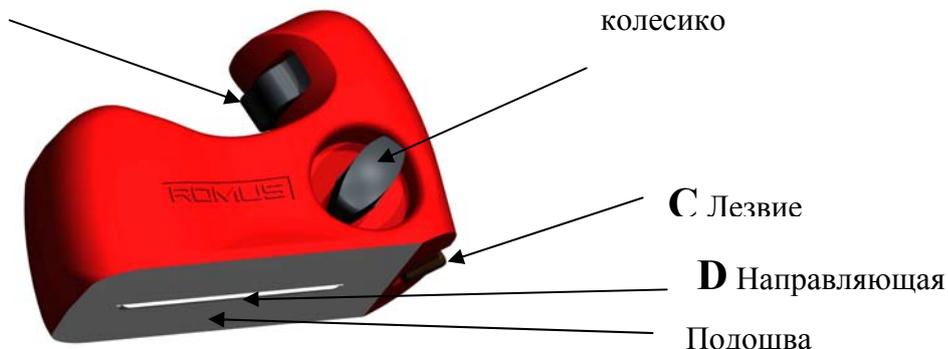


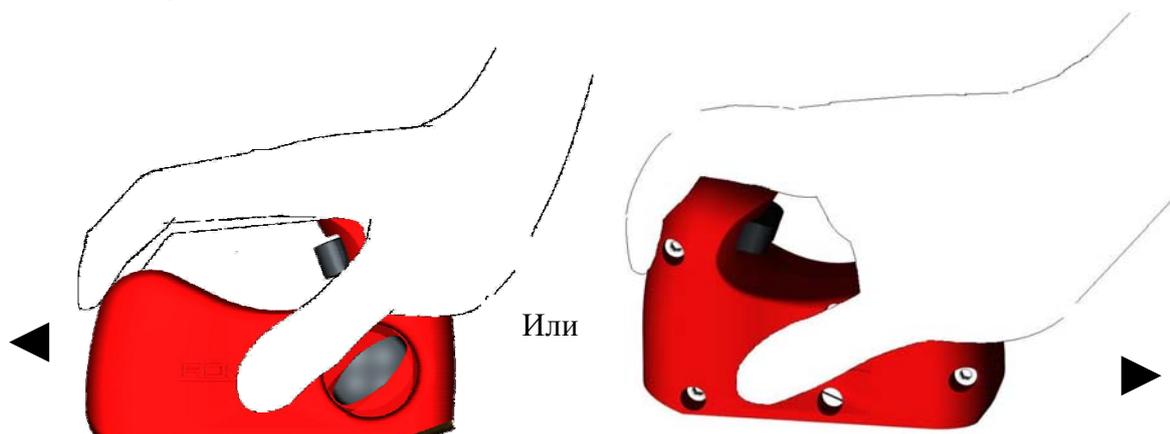
Инструкция по использованию**А** Регулирующее колесико**В** Блокировочное колесико

Кромкострогальный станок с направляющей PICO фирмы ROMUS позволяет обрабатывать стыки панелей из ПВХ и линолеума перед горячей спайкой. Благодаря данному прибору шлифовка производится в форме «U», без линейки, без усилий, равномерно на протяжении всего стыка.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Внимание: Чтобы избежать повреждения подошвы, рабочая поверхность должна быть чистой

1. Начните работу от плинтуса; лезвие должно быть со стороны стены.
2. поместите направляющую между двумя панелями, затем потяните за станок PICO, прижимая его к полу.
3. Продолжите работу на протяжении всего стыка; работа возможна в двух направлениях.

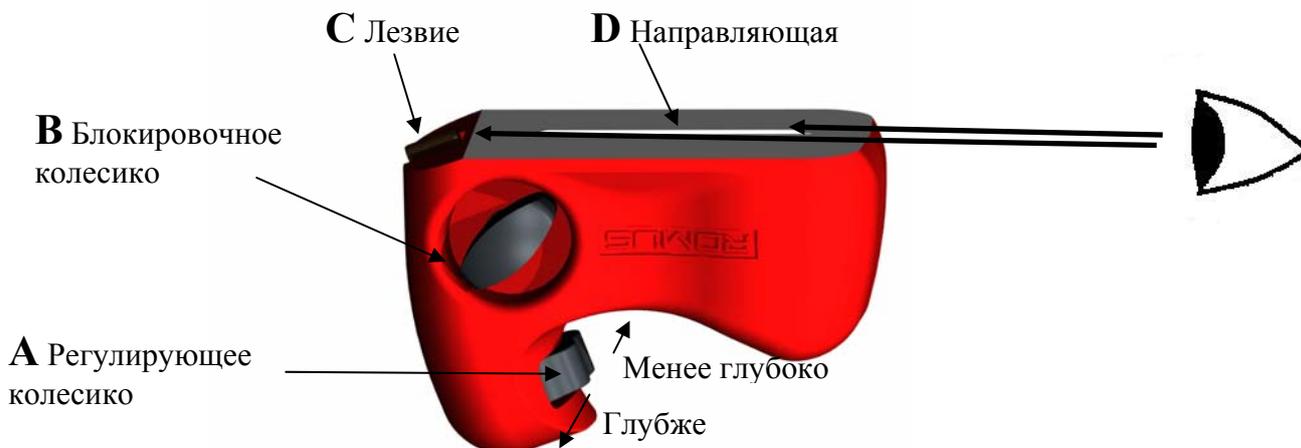


4. Когда прибор окажется у противоположного плинтуса, достаточно перевернуть его (лезвие со стороны стены, такое же положение, как и в начале работы), и обработать оставшиеся несколько сантиметров.

НАСТРОЙКИ

Настройка глубины обработки кромок

1. Отвинтить блокировочное колесико (В) на пол-оборота.



2. При помощи регулирующего колесика (А) увеличить или уменьшить глубину обработки
3. Завинтить блокировочное колесико (В).
4. Проверить работу на небольшой поверхности:
 - если необходима дополнительная настройка, повторить пункты 1-4 до достижения желаемого результата.
 - если настройка завершена, продолжить работу.

Настройка глубины направляющей

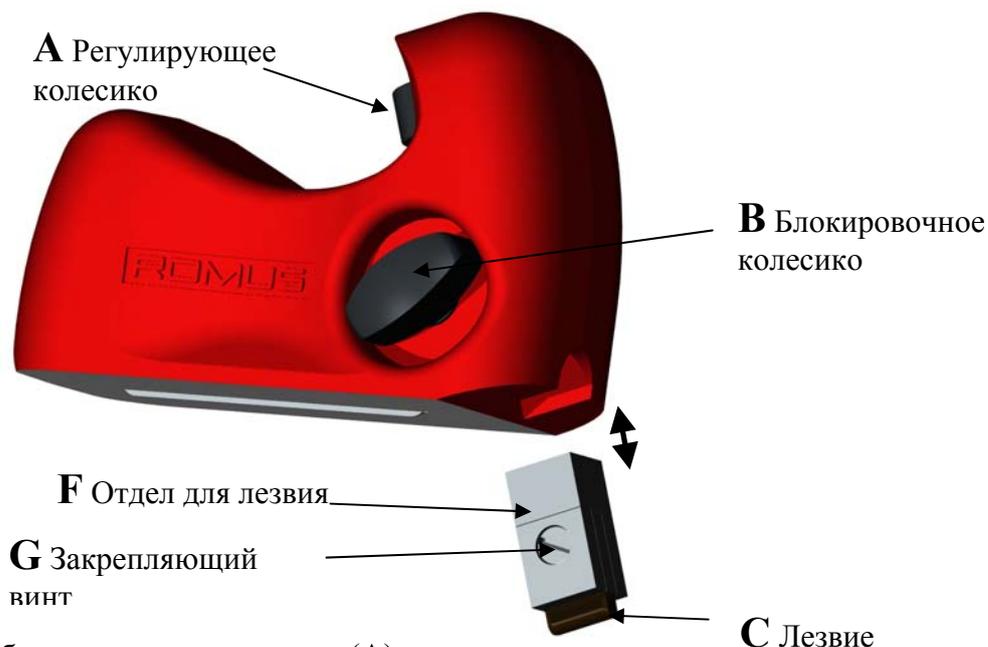
Глубина направляющей - 1.5 мм (заводская настройка), что соответствует обычным нормам. Для некоторых работ может потребоваться дополнительная настройка (обработка слишком тонких или слишком толстых покрытий, чистка).



1. Отвинтить закрепляющий винт (Е).
2. Изменить высоту направляющей (Д), потянув или протолкнув ее до нужного положения.
3. Завинтить закрепляющий винт (Е).

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Замена лезвия (ном 095122)



1. Отвинтить блокировочное колесико (А).
2. При помощи регулирующего колесика (В) опустить лезвие до упора.
3. Потянуть за отдел для лезвий (F), чтобы лезвие выпало.
4. Если только одна сторона лезвия изношена: перевернуть.
Если обе стороны изношены: Отвинтить на два оборота закрепляющий винт (G), заменить лезвие и завинтить закрепляющий винт (G), проверив правильное расположение деталей.
5. Поставить отдел для лезвий на место и поднять его при помощи колесика.

Меры предосторожности

Чтобы избежать царапин на подошве (зоне трения) прибора, необходимо всегда держать станок PICO в чехле..

После каждого использования необходимо чистить направляющую и подошву прибора.

НАПОМИНАНИЕ: ОБРАБОТКА СТЫКОВ

Обработка стыков заключается в обработке зоны соединения двух панелей напольного покрытия, положенных один рядом с другим (менее 1 мм).

Глубина обработки:

Для однородных покрытий: обработать две трети толщины.

Для неоднородных покрытий: обработать только слой износа.



АКСЕССУАРЫ:

НОМ. 95122 – ЗАПАСНЫЕ ЛЕЗВИЯ / Набор 10 шт