

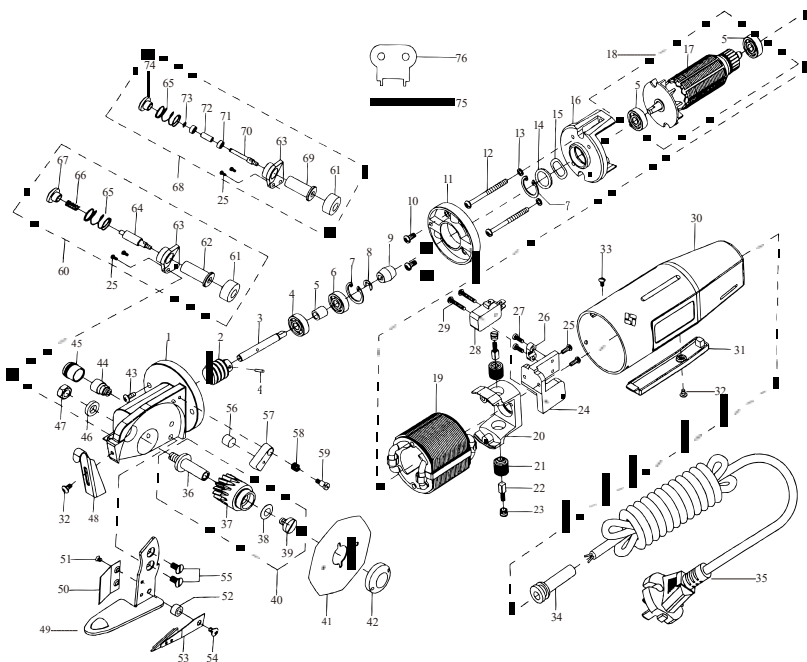
# RS- 70

## ROUND CUTTING MACHINE



# RS- 70

## Three Dimensional Assembly Picture



### Ref.no. Part.no & Description

- 1 B30 Gear Housing
- 2 B31 Drive Gear
- 3 B33 Drive Gear Shaft
- 4 W33  $\Phi$  2X12 Roll Pin
- 5 W5 626 Bearing
- 6 B35 Collar
- 7 W42  $\Phi$  19 Collar
- 8 W38  $\Phi$  6E Shaft Ring
- 9 B41 Coupling
- 10 W25 M4X8 Standard Screw
- 11 B40 Insulator
- 12 B45 M4X48 Standard Screw
- 13 W46  $\Phi$  4 Washer
- 14 W43 Washer
- 15 W44  $\Phi$  19X0.3 Undulated Washer
- 16 B47 Holder For Motor Cooler
- 17 B50 Rotor
- 18 B73 Rotor Assembly
- 19 B48 Stator
- 20 B54 Base For Carbon Brush
- 21 B63 Socket For Carbon Brush
- 22 W54 Carbon Brush
- 23 W55 Cap For Carbon Brush
- 24 B64 Base For Switch
- 25 W19 M3X8 Standard Screw
- 26 B68 Cord Press Block
- 27 G10 M3X10 Standard Screw
- 28 W57 Switch
- 29 G57 M3X18 Standard Screw
- 30 B58 Arm
- 31 B59 Switch Button
- 32 W67 M3X4 Standard Screw
- 33 W11 M3X6 Standard Screw
- 34 G65 Rubber Cover
- 35 G66 Cord
- 36 B18 Worm Wheel Shaft
- 37 B19 Worm Wheel
- 38 B74 Brass Washer

### Ref.no. Part.no & Description

- 39 B20 Screw
- 40 B79 Worm Wheel Assembly
- 41 B21 Blade
- 42 B22 Blade Nut
- 43 G50 M4X10 Standard Screw
- 44 B10 Oil Cup
- 45 B9 Oil Cup Cover
- 46 B17  $\Phi$  6 Washer
- 47 B16M6X5.2 Nut
- 48 B2 Safe Guard
- 49 B25 Press Foot
- 50 B27 Guide Plate
- 51 B26 M2.5X3 Standard Screw
- 52 G40 Collar
- 53 B24 Lower Knife
- 54 G42 M4X8 Standard Screw
- 55 G39 M4X8 Standard Screw
- 56 W28 Oil Felt
- 57 W27 Knife Oiler
- 58 W29 Spring For Oiler
- 59 W30 Screw For Oiler
- 60 B72 Grinding Assembly
- 61 B7 Grinding Wheel
- 62 B8 Grinding Wheel Shaft
- 63 B6 Grinding Wheel Base
- 64 B55 Grinding Shaft
- 65 B56 Spring
- 66 B4 Spring
- 67 B3 Grinding Button
- 68 B77 Grinding Assembly
- 69 B8-1 Grinding Wheel Shaft
- 70 B74 Grinding Shaft
- 71 B75 618-3 Bearing
- 72 B76 Collar
- 73 B78  $\Phi$  2E Shaft Ring
- 74 B3-1 Grinding Button
- 75 B71 Pin
- 76 B70 Spanner

# DIRECTION

RS-70 electric scissors is suitable for clothes , shoes and hats ties, umbrella enterprise. It can cut off quickly and is portable and flexible . This machine has reasonable structure and all the necessary function.

## Technical specification:

Blade Size:  $\phi$  70 mm  
Pruning height:25 mm  
Power: 170 w

Blade speed:2400 cycles  
Voltage: single-phrase 100V~120V;220V~240V

## 1.Common usage and assembling

1.Mill blade: Start electric scissors , press abrasive stick (B3) the abrasive wheel (B7) will mill the blades automatically,to keep the blade sharp.If the abrasive wheel has more greasy dirt,should use it after cleaning or changing.

2.Blade load and unload: The blade is revolved to abrasive wheel hole , insert cylindrical pin to use flatt hand (appendix) to revolve out or compress blade hat (B22) .

3. Change other parts according to the order of three - dimensional assembly drawing.

## 2.Maintenance point

1. The abrasive wheel (B7) has more greasy dirt , it should be cleaned and changed in time to make sure of milling blade effectively and keep the blade sharp, reduce the shoulder of the electric machine.

2. Clean fine dirt: Should clean the fine dirt behind the blade and in the electric machine to avoid damage.

3. Worm wheel lubricate: Normally use electric scissors, the grease in the oil cup (B9)stakes abrasive wheel twice ~three times a month.

4. Blade lubricate: Before using , stakes 30 # oil to lubricative cotton(W28)to reduce the friction between the small blade and below blade.

5. Change the electric brush:After turning for a long time , has damaged a half,should change the electric brush with the power cut off (if the electric motor is operating unnormally,please stop the machine at once to check the electric brush is normal).

## 3. The reason of cancelling cloth , blocking cloth and cut down hard and remove

Reason	Remove
Below blade (B24) or blade (B21) has breach or damage	Change
The position , angle and elasticity between blade and below blade	1 . Adjust blade below 2.Below blade must be leaned against the blade as min angle , suitable elasticity
Over greasy dirt of the abrasive wheel	After getting rid of abrasive wheel greasy dirt , start mill blade

## 4. Make sure to:

1. Opearating voltage must be normal and connect earth wire for safety,to avoid shock.

2. Do not touch the high speed moving blade with fingers or another body organ.

3. When to load and unload parts,the power plug must be pulled down.

4. Forbid to plug the fanlight.

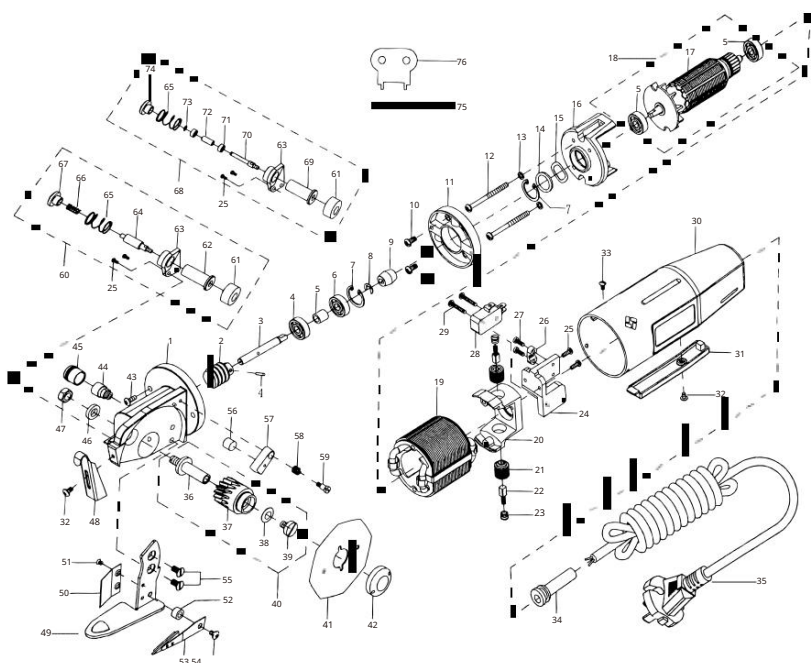
# RS-70

MASZYNA DO CIĘCIA OKRĄGŁEGO



# RS-70

Trójwymiarowy obraz montażowy



## Nr ref. Nr części i opis

- 1 B3 0 Obudowa przekładni
- 2 B31 Przekładnia napędowa
- 3 B33 Przekładnia napędowa S
- 4 W33  $\Phi$  2X12 Zwińr P w
- 5 W5 626 Łożysko
- 6 B35 Kołnierz
- 7 W42  $\Phi$  19 Kołnierz
- 8 W38  $\Phi$  6E Pierścień trzonu S
- 9 B4 1 Sprzęgło
- 1 0 W2 5 M4X8 Standardowa śruba
- 11 B40 Izolator
- 1 2 B4 5 M4X4 8 Standardowa śruba
- 13 W46  $\Phi$  4 Podkładka
- 14 W43 Podkładka
- 15 W44  $\Phi$  19X0.3 Podkładka falista
- 1 6 B4 7 Uchwyt do chłodnicy silnika
- Wirnik 17 B50
- 1 8 B7 3 Zespól wirnika
- 1 9 B48 Stojan
- 2 0 B54 Podstawa do węgla B rusch
- 2 1 B6 3 Gniazdo do karbonu B rusch
- 22 W54 Carbon B bieg
- 2 3 W55 Cap Do Carbon B rusch
- 2 4 B6 4 Podstawa do przełącznika
- 2 5 W1 9 M3X8 Standardowa śruba
- 26 B68 Blokada prasy sznurowej
- 2 7 G1 0 M3 X1 0 Śruba standardowa
- 2 8 W57 Przełącznik
- 2 9 G5 7 M3 X1 8 Śruba standardowa
- Ramię 30 B58
- 3 1 B59 Przycisk przełączający
- 3 2 W6 7 M3X4 Standardowa śruba
- 3 3 W1 1 M3X6 Standardowa śruba
- 3 4 G65 Osłona gumowa
- 3 5 G66 Przewód
- 36 B18 Worm W heel S trzpień
- 37 B19 Worm W heel
- 38 B74 Podkładka mosiężna

## Nr ref. Nr części i opis

- Śruba 39 B20
- 4 0 B7 9 Zespól koła ślimakowego
- 41 B21 B lade
- 42 B22 Nakrętka łopatki
- 4 3 G5 0 M4 X1 0 Śruba standardowa
- 44 B10 0 w górę C
- 45 B9 Pokrywa zbiornika oleju
- 46 B17  $\Phi$  6 Podkładka
- 47 B16M6X5 .2 Nakrętka
- 48 B2 Sejf
- 49 B25 Stopka dociskowa
- 50 B27 Płytka prowadząca
- 5 1 B26 M2 .5X3 Standardowa śruba
- 52 Kołnierz G40
- 5 3 B24 Dolny nóż
- 5 4 G4 2 M4 X8 Standardowa śruba
- 5 5 G3 9 M4 X8 Standardowa śruba
- 56 W28 Filc olejny
- 57 W27 Olej do noży
- 5 8 W29 Sprężyna do oleju
- 5 9 W30 Śruba do oleju
- 60 B72 Zespól szlifierski
- 61 B7 Koło szlifierskie
- 62 B8 Szlifowanie Węza W trzon
- 6 3 B6 Koło szlifierskie Podstawa
- 64 B55 G pierścień S trzonek
- 65 B56 Wiosna
- 66 B4 5 sprężyna
- 67 B3 Przycisk szlifowania
- 68 B77 Zespól szlifierski
- 69 B8- 1 Szlifowanie Węza W trzon
- 70 B74 G pierścień S trzonek
- 7 1 B75 618-3 Łożysko
- 7 2 B76 Kołnierz
- 73 B78  $\Phi$  2E Pierścień trzonu
- 74 B3- 1 Przycisk mielenia
- 75 B71 P w
- 76 B70 S panner

# KIERUNEK

Nożyczki elektryczne RS-70 nadają się do odzieży , buty i kapelusze krawaty, przedsiębiorstwo parasolowe. Można ciąć szybko się wyłącza i jest przenośny i elastyczny. Ta maszyna ma rozsądną strukturę i wszystkie niezbędne funkcjonować.

## Specyfikacja techniczna:

Rozmiar ostrza:  $\varnothing$ 70 mm

Prędkość ostrza: 2400 cykli

Wysokość cięcia: 25 mm

Napięcie: jednofazowe 100V~120V;220V~240V

Moc: 170 W

## 1. Wspólne użytkowanie i montaż

1. Frezowanie ostrza: Uruchom nożyce elektryczne, naciśnij ściernicę (B3), a tarcza ścierna (B7) zacznie frezować ostrza. automatycznie, aby ostrze pozostało ostre. Jeśli tarcza ścierna ma więcej tłustego brudu, należy jej używać po wyczyszczeniu lub zmienia się.

2. Załadunek i rozładunek ostrza: Ostrze obraca się w otworze tarczy ścierniej , włóż cylindryczny sworzeń, aby użyć płaskiego ręka (dodatek) do obracania lub ściskania kapelusza ostrza (B22).

3. Wymień pozostałe części zgodnie z kolejnością przedstawioną na trójwymiarowym rysunku montażowym.

## 2. Punkt konserwacji

1. Tarcza ścierna (B7) ma więcej tłustego brudu , należy go czyścić i zmieniać na czas, aby mieć pewność skutecznie frezującego ostrza i utrzymuje ostrze ostre, zmniejszając ramię maszyny elektrycznej.

2. Wyczyść drobny brud: Aby uniknąć uszkodzeń, należy wyczyścić drobny brud za ostrzem i w maszynie elektrycznej.

3. Smarowanie koła ślimakowego: Zwykle należy używać nożyc elektrycznych, smar w misce olejowej (B9) ma właściwości ściernie koło dwa ~trzy razy w miesiącu.

4. Smarowanie ostrza: Przed użyciem nasmaruj bawełnę smarującą (W28) olejem 30 #, aby zmniejszyć tarcie między ostrzami. małe ostrze i dolne ostrze.

5. Wymień szczotkę elektryczną: Po dłuższym kręceniu , uszkodził połowę, powinien wymienić elektrykę szczotka z odciętym zasilaniem (jeśli silnik elektryczny pracuje nieprawidłowo, należy natychmiast zatrzymać maszynę, aby to sprawdzić) szczotka elektryczna jest normalna).

## 3. Powód anulowania tkaniny, blokowania tkaniny i mocnego cięcia i usuwania

Powód	Usunąć
Poniżej ostrza (B24) lub ostrza (B21) występuje pęknięcie lub uszkodzenie	Zmiana
Pozycja, kąt i elastyczność pomiędzy ostrzem a spodem ostrze	1. Wyreguluj ostrze poniżej 2. Dolne ostrze musi być oparte o ostrze w stopniu min. kąt, odpowiednia elastyczność
Przez tłusty brud ściernicy	Po usunięciu tłustego brudu z tarczy ścierniej , rozpocznij ostrze mlyna

## 4. Pamiętaj, aby:

- Napięcie robocze musi być normalne, a przewód uziemiający musi być podłączony ze względów bezpieczeństwa, aby uniknąć porażenia prądem.
- Nie dotykaj szybko obracającego się ostrza palcami ani innymi narządami ciała.
- Podczas załadunku i rozładunku części należy odłączyć wtyczkę od zasilania.
- Zabrania się zatykania naświetla.



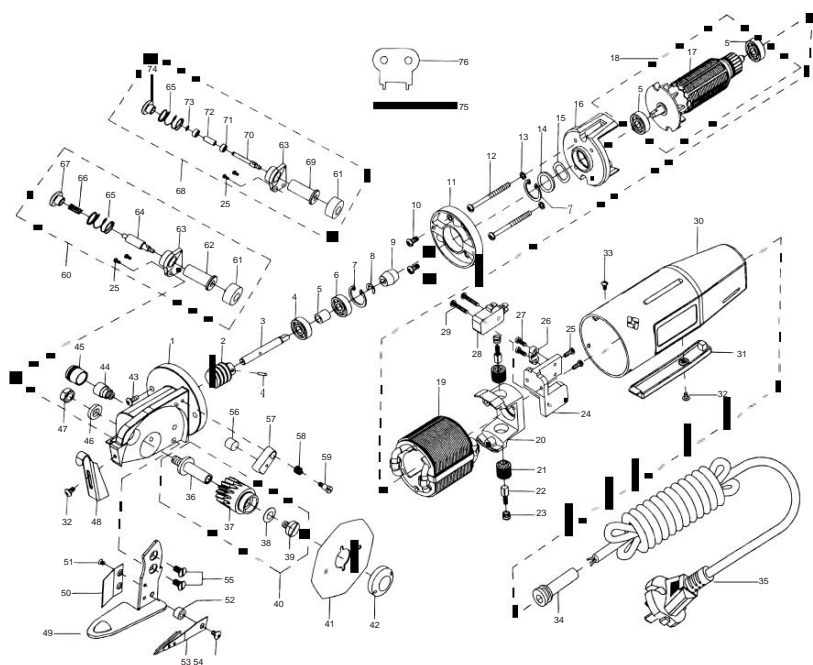
# RS-70

## MACCHINA PER TAGLIO TONDO



# RS-70

## Immagine di assemblaggio tridimensionale



### Rif.n.Part.n. e descrizione

- 1 B3 0 Scatola ingranaggi
- 2 B31 Ingranaggio di trasmissione
- 3 B33 Albero di trasmissione
- 4 W33 y 2X12 Rotolo P in
- 5 W5 626 Cuscinetto
- 6 Collare B35
- 7 W42 y 19 Collare
- 8 W38 y 6E Anello albero
- 9 B4 1 Accoppiamento
- 1 0 W2 5 M4X8 Vite standard
- 11 B40 Isolante
- 1 2 B4 5 M4X4 8 Vite standard
- 13 W46 y 4 Rondella
- 14 W43 Rondella
- 15 W44 y 19X0 ,3 Rondella ondulata
- 1 6 B4 7 Supporto per radiatore motore
- 17 Rotore B50
- 1 8 B7 3 Gruppo rotore
- 1 9 B48 Statore
- 2 0 B54 Base per spazzola in carbonio
- 2 1 B6 3 Presa per spazzola di carbonio
- 22 W54 Carbonio B corsa
- 2 3 W55 Tappo per spazzola di carbonio
- 2 4 B6 4 Base per interruttore
- 2 5 W1 9 M3X8 Vite standard
- 26 B68 Blocco pressacavo
- 2 7 G1 0 M3 X1 0 Vite standard
- 2 8 W57 Interruttore
- 2 9 G5 7 M3 X1 8 Vite standard
- 30 Braccio B58
- 3 1 B59 Pulsante interruttore
- 3 2 W6 7 M3X4 Vite standard
- 3 3 W1 1 M3X6 Vite standard
- 3 4 G65 Copertura in gomma
- 35 G66 Cavo
- 36 B18 Albero a ruota elicoidale
- 37 B19 Ruota senza fine
- 38 B74 Rondella in ottone

### Rif. n. Parte n. e Descrizione

- 39 Vite B20
- 4 0 B7 9 Gruppo ruota a vite senza fine
- 41 B21 B carico
- 42 B22 Dado lama
- 4 3 G5 0 M4 X1 0 Vite standard
- 44 B10 0 il C su
- 45 B9 Coperchio del serbatoio dell'olio
- 46 B17 y 6 Rondella
- 47 B16M6X5 ,2 Dado
- 48 B2 Cassaforte
- 49 B25 Piedino premistoffa
- 50 B27 Piastra guida
- 5 1 B26 M2 ,5X3 Vite standard
- 52 Collare G40
- 5 3 B24 Coltello inferiore
- 5 4 G4 2 M4 X8 Vite standard
- 5 5 G3 9 M4 X8 Vite standard
- 56 W28 Feltro ad olio
- 57 W27 Oliatore per coltelli
- 5 8 W29 Molla per oliatore
- 5 9 W30 Vite per oliatore
- 60 B72 Gruppo di macinazione
- 61 B7 Ruota per rettifica
- 62 B8 Albero della ruota di rettifica
- 6 3 B6 Base per mola da rettifica
- 64 B55 Albero di macinazione
- 65 B56 Primavera
- 66 B4 Primavera
- 67 B3 Pulsante di macinazione
- 68 B77 Gruppo di macinazione
- 69 B8- 1 Albero della ruota di rettifica
- 70 B74 Albero di macinazione
- 7 1 B75 618-3 Cuscinetto
- 7 2 B76 Collare
- 73 B78 y 2E Anello albero
- 74 B3- 1 Pulsante di macinazione
- 75 B71 P in
- 76 B70 S panner

# DIREZIONE

Le forbici elettriche RS-70 sono adatte per i vestiti , scarpe e cappelli cravatte, impresa di ombrelli. può tagliare si spegne rapidamente ed è portatile e flessibile. Questa macchina ha una struttura ragionevole e tutti i necessari funzione.

## Specifiche tecniche:

Dimensioni lama: 770 mm

Velocità della lama: 2400 cicli

Altezza di potatura: 25 mm

Tensione: frase singola 100V~120V;220V~240V

Potenza: 170 W

## 1. Uso comune e assemblaggio

1. Lama del mulino: avviare le forbici elettriche, premere il bastoncino abrasivo (B3) la mola abrasiva (B7) macinerà le lame automaticamente, per mantenere la lama affilata. Se la mola abrasiva ha più sporco grasso, dovrebbe essere utilizzata dopo la pulizia o mutevoli.

2. Carico e scarico della lama: la lama viene ruotata verso il foro della mola abrasiva , inserire il perno cilindrico per utilizzare la parte piatta mano (appendice) per ruotare o comprimere la lama del cappello (B22).

3. Sostituire le altre parti seguendo l'ordine del disegno di assieme tridimensionale.

## 2. Punto di manutenzione

1. La mola abrasiva (B7) ha più sporco grasso , dovrebbe essere pulito e cambiato in tempo per assicurarsi della lama di fresatura in modo efficace e mantenendo la lama affilata, ridurre la spalla della macchina elettrica.

2. Pulire lo sporco sottile: pulire lo sporco sottile dietro la lama e all'interno della macchina elettrica per evitare danni.

3. Lubrificazione della ruota elicoidale: normalmente utilizzare forbici elettriche, il grasso nella tazza dell'olio (B9) è abrasivo ruota due ~tre volte al mese.

4. Lubrificazione della lama: prima dell'uso, applicare 30 # di olio sul cotone lubrificante (W28) per ridurre l'attrito tra la lama piccola e quella inferiore.

5. Cambiare la spazzola elettrica: dopo averla girata per un lungo periodo , ha danneggiato la metà, dovrebbe cambiare l'elettrico spazzola con l'alimentazione interrotta (se il motore elettrico funziona in modo anomalo, fermare immediatamente la macchina per controllare la spazzola elettrica è normale).

## 3. Il motivo per cui si annulla il tessuto, si blocca il tessuto e si taglia con forza e si rimuove

Motivo	Rimuovere
La lama inferiore (B24) o la lama (B21) presenta una rottura o un danno	Modifica
La posizione, l'angolo e l'elasticità tra la lama e sotto lama	1. Regolare la lama sottostante 2. La lama sottostante deve essere appoggiata alla lama come minimo angolo, elasticità adatta
Sopra lo sporco grasso della mola abrasiva	Dopo aver eliminato lo sporco grasso della mola abrasiva , avviare la lama del mulino

## 4. Assicurati di:

1. La tensione di esercizio deve essere normale e il filo di terra deve essere collegato per sicurezza, per evitare scosse elettriche.
2. Non toccare la lama in movimento ad alta velocità con le dita o con altri organi del corpo.
3. Quando si caricano e si scaricano parti, la spina di alimentazione deve essere staccata.
4. Vietare diappare la luce del sopraluce.

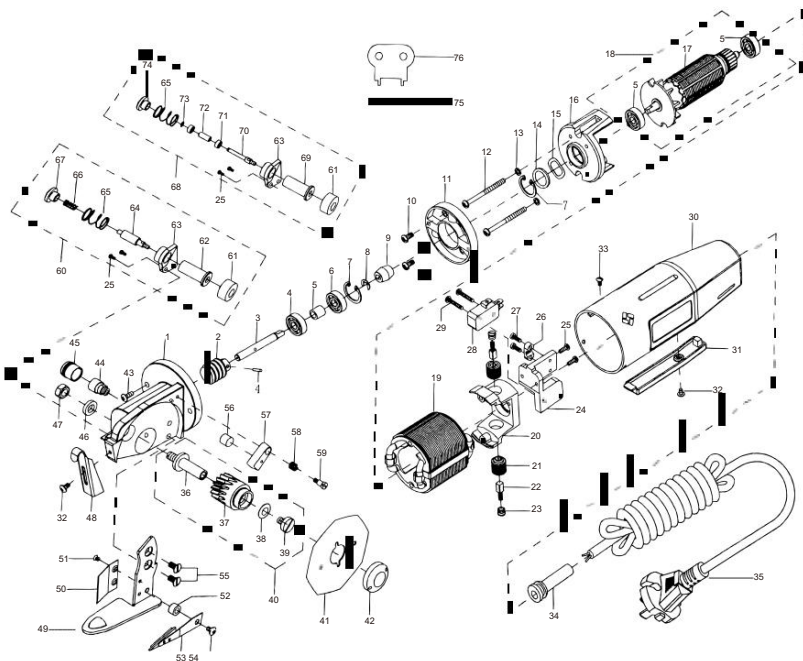
# RS-70

## MAQUINA DE CORTE REDONDO



# RS-70

## Imagen de ensamblaje tridimensional



### Ref.no.Part.no y Descripción

- 1 B3 0 Caja de engranajes
- 2 B31 Engranaje de transmisión
- 3 B33 Eje del engranaje impulsor
- 4 W33  $\Phi$  2X12 Rollo P en
- 5 W5 626 Cojinete
- 6 B35 Cuello
- 7 W42  $\Phi$  19 Cuello
- 8 W38  $\Phi$  6E Anillo de eje
- 9 B4 1 Acoplamiento
- 10 W2 5 M4X8 Tornillo estándar
- 11 B40 Aislante
- 12 B4 5 M4X4 8 Tornillo estándar
- 13 W46  $\Phi$  4 Arandela
- 14 W43 Lavadora
- 15 W44  $\Phi$  19X0.3 Arandela Ondulada
- 16 B4 7 Soporte Para Enfriador De Motor
- 17 B50 Rotor
- 18 B7 3 Conjunto de rotor
- 19 B48 Estator
- 20 B54 Base para B de carbono
- 21 B6 3 Zócalo para buje de carbono
- 22 W54 Carbono B en funcionamiento
- 23 W55 Tapa para buje de carbono
- 24 B6 4 Base para interruptor
- 25 W1 9 M3X8 Tornillo estándar
- 26 B68 Bloque de prensa de cable
- 27 G1 0 M3 X1 0 Tornillo estándar
- 28 W57 Interruptor
- 29 G5 7 M3 X1 8 Tornillo estándar
- 30 B58 Brazo
- 31 B59 Botón de interruptor
- 32 W6 7 M3X4 Tornillo estándar
- 33 W1 1 M3X6 Tornillo estándar
- 34 G65 Cubierta de goma
- Cordón 35 G66
- 36 B18 Eje de rueda helicoidal
- 37 B19 Rueda sin fin
- 38 B74 Arandela de latón

### Ref.no. Pieza.no y Descripción

- Tornillo 39 B20
- 40 B7 9 Conjunto de rueda helicoidal
- 41 B21 B carga
- 42 B22 Tuerca de cuchilla
- 43 G5 0 M4 X1 0 Tornillo estándar
- 44 B10 0 Il C arriba
- 45 B9 Tapa de la taza de aceite
- 46 B17  $\Phi$  6 Arandela
- 47 B16M6X5.2 Tuerca
- 48 B2 C uard de seguridad
- 49 B25 Prensatejas
- 50 B27 Placa guía
- 51 B26 M2 .5X3 Tornillo estándar
- 52 Cuello G40
- 53 B24 Cuchilla inferior
- 54 G4 2 M4 X8 Tornillo estándar
- 55 G3 9 M4 X8 Tornillo estándar
- 56 W28 Aceite de fieltro
- 57 W27 Engrasador de cuchillos
- 58 W29 Resorte para aceite
- 59 W30 Tornillo para engrasador
- 60 B72 Conjunto de molienda
- 61 B7 Rueda de afilar
- 62 B8 Eje de muela de afilar
- 63 B6 Base de la muela abrasiva
- 64 B55 Eje de transmisión
- 65 B56 Primavera
- 66 B4 S primavera
- 67 B3 Botón de molido
- 68 B77 Conjunto de molienda
- 69 B8- 1 Eje de muela de afilar
- 70 B74 Eje de transmisión
- 71 B75 618-3 Cojinete
- 72 B76 Cuello
- 73 B78  $\Phi$  2E Anillo de eje
- 74 B3- 1 Botón de molido
- 75 B71 P en
- Llave inglesa 76 B70 S

# DIRECCIÓN

Las tijeras eléctricas RS-70 son adecuadas para ropa. , Zapatos y sombreros corbatas, empresa paraguas. Puede cortar

Se apaga rápidamente y es portátil y flexible. Esta máquina tiene una estructura razonable y todo lo necesario. función.

## Especificación técnica:

Tamaño de la hoja:  $\phi$  70 mm

Velocidad de la cuchilla: 2400 ciclos

Altura de poda: 25 mm

Voltaje: monofásico 100 V ~ 120 V; 220 V ~ 240 V

Potencia: 170 w

## 1. Uso común y montaje.

1. Fresar la cuchilla: Encienda las tijeras eléctricas, presione la varilla abrasiva (B3), la rueda abrasiva (B7) fresará las cuchillas. automáticamente, para mantener la cuchilla afilada. Si la rueda abrasiva tiene más suciedad grasosa, debe usarla después de limpiarla. o cambiando.

2. Carga y descarga de la cuchilla: La cuchilla gira hasta el orificio de la rueda abrasiva. , Inserte el pasador cilíndrico para utilizarlo plano. mano (apéndice) para girar o comprimir la tapa de la hoja (B22).

3. Cambie otras piezas según el orden del dibujo de ensamblaje tridimensional.

## 2. Punto de mantenimiento

1. La rueda abrasiva (B7) tiene más suciedad grasosa. , Debe limpiarse y cambiarse a tiempo para asegurarse. de la cuchilla de fresado de manera efectiva y mantener la cuchilla afilada, reducir el hombro de la máquina eléctrica.

2. Limpiar la suciedad fina: Se debe limpiar la suciedad fina detrás de la cuchilla y en la máquina eléctrica para evitar daños.

3. Lubricación de la rueda helicoidal: Normalmente se utilizan tijeras eléctricas, la grasa en la taza de aceite (B9) se adhiere al abrasivo. rueda dos o tres veces al mes.

4. Lubricación de la cuchilla: antes de usarla, aplique aceite n.º 30 en un algodón lubricante (W28) para reducir la fricción entre la cuchilla y la cuchilla. la hoja pequeña y la hoja de abajo.

5. Cambie el cepillo eléctrico: Después de girar durante mucho tiempo , se le ha estropeado la mitad, debería cambiar el eléctrico cepillo con la energía cortada (si el motor eléctrico está funcionando de manera anormal, detenga la máquina de inmediato para verificar) El cepillo eléctrico es normal).

## 3. El motivo de cancelar la tela, bloquear la tela y cortarla con fuerza y eliminarla

Razón	Eliminar
La cuchilla de abajo (B24) o la cuchilla (B21) tienen una rotura o daño	Cambiar
La posición, el ángulo y la elasticidad entre la hoja y la parte inferior. cuchilla	1. Ajuste la cuchilla a continuación 2. La hoja de abajo debe apoyarse contra la hoja como mínimo. ángulo, elasticidad adecuada
Sobre suciedad grasosa de la rueda abrasiva	Después de eliminar la suciedad grasosa de la rueda abrasiva , hoja de molino de arranque

## 4. Asegúrese de:

- El voltaje de funcionamiento debe ser normal y conectar el cable de tierra por seguridad, para evitar descargas eléctricas.
- No toque la cuchilla que se mueve a alta velocidad con los dedos u otro órgano del cuerpo.
- Al cargar o descargar piezas, se debe desenchufar el aparato.
- Prohibido enchufar el tragaluz.



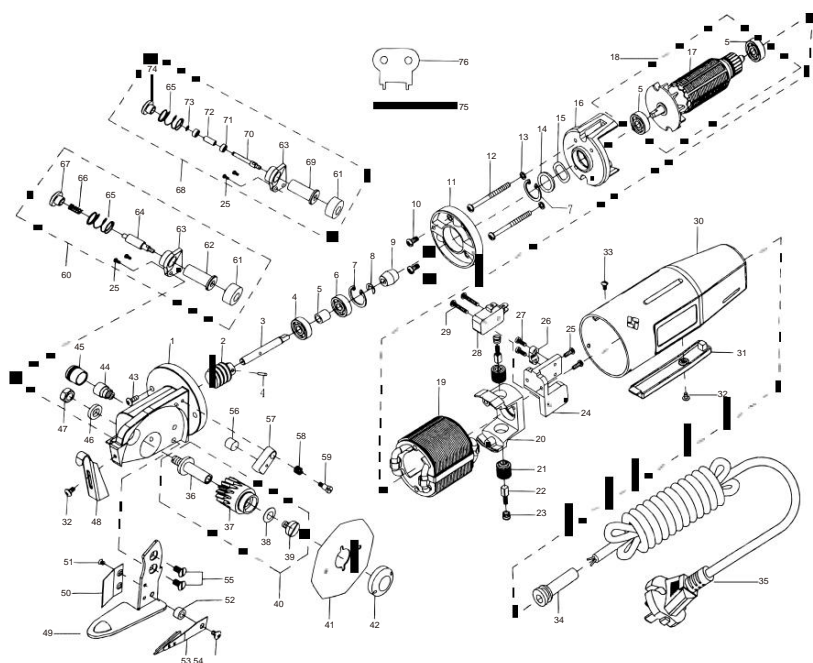
# RS-70

## RUNDSKÄRMASKIN



# RS-70

## Tredimensionell monteringsbild



### Ref.nr.Art.nr & Beskrivning

- 1 B3 0 Kuggjulshus
- 2 B31 drivväxel
- 3 B33 Drive Gear S skaft
- 4 W33 y 2X12 Roll P in
- 5 W5 626 Lager
- 6 B35 Krage
- 7 W42 y 19 Krage
- 8 W38 y 6E S haft R ing
- 9 B4 1 Koppling
- 10 W2 5 M4X8 Standardskruv
- 11 B40 I isolator
- 12 B4 5 M4X4 8 Standardskruv
- 13 W46 y 4 Bricka
- 14 W43 Bricka
- 15 W44 y 19X0 ,3 U ndulerad bricka
- 16 B4 7 Hållare För Motorkylare
- 17 B50 Rotor
- 18 B7 3 Rotorenhet
- 19 B48 Stator
- 20 B54 Base För Carbon B rush
- 21 B6 3 Uttag För Carbon B rush
- 22 W54 Carbon B rush
- 23 W55 Cap För Carbon B rush
- 24 B6 4 Base För Switch
- 25 W1 9 M3X8 Standardskruv
- 26 B68 Sladdpress B-lås
- 27 G1 0 M3 X1 0 Standardskruv
- 28 W57 Switch
- 29 G5 7 M3 X1 8 Standardskruv
- 30 B58 Arm
- 31 B59 Växelknapp
- 32 W6 7 M3X4 Standardskruv
- 33 W1 1 M3X6 Standardskruv
- 34 G65 gummihölje
- 35 G66 sladd
- 36 B18 Mask W heel S skaft
- 37 B19 Worm W klack
- 38 B74 B rass Bricka

### Ref.nr. Art.nr & Beskrivning

- 39 B20 Skruv
- 40 B7 9 Worm W häl Montage
- 41 B21 B ladd
- 42 B22 B lade N ut
- 43 G5 0 M4 X1 0 Standardskruv
- 44 B10 0 il C upp
- 45 B9 0 il C up lock
- 46 B17 y 6 Bricka
- 47 B16M6X5 ,2 N ut
- 48 B2 Safe C uard
- 49 B25 Tryckfot
- 50 B27 Guide P late
- 51 B26 M2 ,5X3 Standardskruv
- 52 G40 krage
- 53 B24 Nedre kniv
- 54 G4 2 M4 X8 Standardskruv
- 55 G3 9 M4 X8 Standardskruv
- 56 W28 O il Filt
- 57 W27 K nife O iler
- 58 W29 Fjäder För O iler
- 59 W30 Skruv För olja
- 60 B72 G rind monterng
- 61 B7 G spolhål
- 62 B8 G rind W heel S skaft
- 63 B6 G rindande W heel Base
- 64 B55 G ringer S haft
- 65 B56 Fjäder
- 66 B4 S pring
- 67 B3 G rind B utton
- 68 B77 G rind monterng
- 69 B8- 1 G rind W heel S skaft
- 70 B74 G ringer S haft
- 71 B75 618-3 Lager
- 72 B76 Krage
- 73 B78 y 2E S haft R ing
- 74 B3- 1 Slipknapp
- 75 B71 P in
- 76 B70 S panner

# RIKTNING

RS-70 elektrisk sax är lämplig för kläder, skor och hattar slipsar, paraply företag. Den kan skära av snabbt och är portabel och flexibel. Denna maskin har rimlig struktur och allt som behövs fungera.

## Teknisk specifikation:

Bladstorlek: 70 mm

Bladhastighet: 2400 cykler

Beskärningshöjd: 25 mm

Spänning: enfras 100V~120V;220V~240V

Effekt: 170 W

## 1. Vanlig användning och montering

1. Fräsblad: Starta en elektrisk sax, tryck på slipstaven (B3) slipskivan (B7) kommer att fräsa bladen automatiskt för att hålla bladet skarpt. Om slipskivan har mer fet smuts, bör du använda den efter rengöring eller förändras.

2. Lastning och lossning av bladet: Bladet roteras till ett slipande hjulhål, sätt i cylindrisk stift för att använda platt hand (bilaga) för att rotera ut eller komprimera knivhatten (B22).

3. Byt andra delar enligt ordningen på tredimensionell monteringsritning.

## 2. Underhållspunkt

1. Slipskivan (B7) har mer fet smuts, den bör rengöras och bytas ut i tid för att vara säker av fräsklingan effektivt och hålla bladet skarpt, minska axeln på den elektriska maskinen.

2. Rengör fin smuts: Bör rengöra den fina smutsen bakom bladet och i den elektriska maskinen för att undvika skador.

3. Smörjning av snäckhjul: Använd normalt en elektrisk sax, fett i oljekoppen (B9) är slitande hjul två gånger ~ tre gånger i månaden.

4. Bladsmörj: Innan du använder, satsa 30 # olja till smörjande bomull (W28) för att minska friktionen mellan det lilla bladet och under bladet.

5. Byt den elektriska borsten: Efter att ha vänt länge, har skadat en halv, ska byta el borsta med strömavbrott (om elmotorn fungerar onormalt, vänligen stoppa maskinen genast för att kontrollera den elektriska borsten är normal).

## 3. Anledningen till att avbryta tyget, blockera tyget och skära ner hårt och ta bort

Resonera	Ta bort
Nedför bladet (B24) eller bladet (B21) har brott eller skada	Ändra
Läget, vinkeln och elasticiteten mellan bladet och undersidan blad	1. Justera bladet nedan 2. Under bladet måste lutas mot bladet som min vinkel, lämplig elasticitet
Över fet smuts på slipskivan	Efter att ha blivit av med slipande hjul fet smuts, starta kvarnbladet

## 4. Se till att:

- Driftspänningen måste vara normal och anslut jordkabel för säkerhet, för att undvika stötar.
- Rör inte det höghastighetsrörliga bladet med fingrarna eller något annat kroppsorgan.
- När delar ska laddas och lossas måste strömkontakten dras ner.
- Förbjud att koppla in fläktljuset.

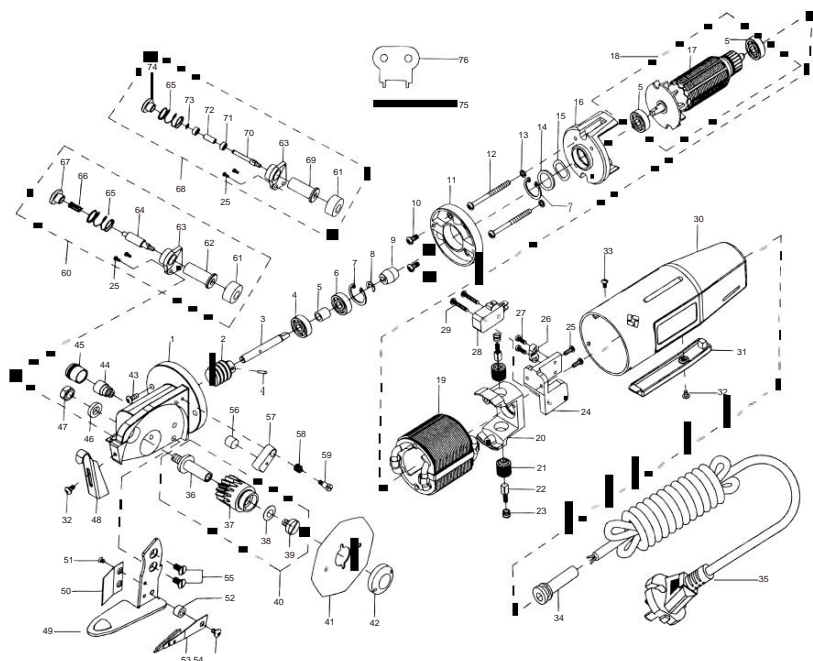
# RS-70

## RONDE SNIJMACHINE



# RS-70

## Driedimensionale assemblagefoto



### Ref.nr. Onderdeelnr. & Omschrijving

- 1 B3 0 Tandwielhuis
- 2 B31 Aandrijftandwiel
- 3 B33 aandrijftandwielas
- 4 W33 y 2X12 Rol P in
- 5 W5 626 Lager
- 6 B35 Kraag
- 7 W42 y 19 Kraag
- 8 W38 y 6E Asring
- 9 B4 1 Koppeling
- 1 0 W2 5 M4X8 Standaard Schroef
- 11 B40 Isolator
- 1 2 B4 5 M4X4 8 Standaard Schroef
- 13 W46 y 4 Ring
- 14 W43 Ring
- 15 W44 y 19X0.3 Gegolfde sluitring
- 1 6 B4 7 Houder voor motorkoeler
- 17 B50-rotor
- 1 8 B7 3 Rotormontage
- 1 9 B48-stator
- 2 0 B54 Basis Voor Carbon B-rush
- 2 1 B6 3-aansluiting voor koolstofborstel
- 22 W54 Carbon B-rush
- 2 3 W55 dop voor koolstofborstel
- 2 4 B6 4 Basis voor schakelaar
- 2 5 W1 9 M3X8 Standaard Schroef
- 26 B68 Koordpersblok
- 2 7 G1 0 M3 X1 0 Standaard Schroef
- 2 8 W57 schakelaar
- 2 9 G5 7 M3 X1 8 Standaard Schroef
- 30 B58-arm
- 3 1 B59 Schakelknop
- 3 2 W6 7 M3X4 Standaard Schroef
- 3 3 W1 1 M3X6 Standaard Schroef
- 3 4 G65 rubberen hoes
- 35 G66 snoer
- 36 B18 Wormwielas
- 37 B19 Wormwiel
- 38 B74 Messing ring

### Ref.nr. Onderdeelnr. & Omschrijving

- 39 B20 Schroef
- 4 0 B7 9 Wormwielmontage
- 41 B21 B lade
- 42 B22 Bladmoer
- 4 3 G5 0 M4 X1 0 Standaard Schroef
- 44 B10 0 il C omhoog
- 45 B9 Oliereservoirdeksel
- 46 B17 y 6 Ring
- 47 B16M6X5 .2 Moer
- 48 B2 Veilige C uard
- 49 B25 P ers voet
- 50 B27 G eleidingsplaat
- 5 1 B26 M2 .5X3 Standaard Schroef
- 52 G40 Kraag
- 5 3 B24 Onderste K nife
- 5 4 G4 2 M4 X8 Standaard Schroef
- 5 5 G3 9 M4 X8 Standaard Schroef
- 56 W28 Olie Vilt
- 57 W27 Mesolie
- 5 8 W29 Veer voor olie pomp
- 5 9 W30 Schroef voor olie pomp
- 60 B72 Maalkorst Montage
- 61 B7 Slijpschijf
- 62 B8 Slijpwiel As
- 6 3 B6 Slijpschijf Basis
- 64 B55 G ringder-as
- 65 B56 Lente
- 66 B4 S lente
- 67 B3 Maalknop
- 68 B77 Maalkorstmontage
- 69 B8- 1 Slijpwiel As
- 70 B74 G ringder-as
- 7 1 B75 618-3 Lager
- 7 2 B76 Kraag
- 73 B78 y 2E Asring
- 74 B3- 1 Maalknop
- 75 B71 P binnen
- 76 B70 S-panner

# RICHTING

RS-70 elektrische schaar is geschikt voor kleding , schoenen en hoeden stropdassen, paraplubedrijf. Het kan snijden snel uit en is draagbaar en flexibel. Deze machine heeft een redelijke structuur en alle benodigde functie.

## Technische specificatie:

Bladgrootte: 70 mm

Bladsnelheid: 2400 cycli

Snoeihoogte: 25 mm

Voltage: enkelvoudige zin 100V~120V;220V~240V

Vermogen: 170 W

## 1. Algemeen gebruik en montage

1. Freesblad: Start de elektrische schaar, druk op de schuurstaaf (B3) en het schuurwiel (B7) zal de bladen frezen automatisch, om het mes scherp te houden. Als het slijpwiel meer vettig vuil bevat, moet u het gebruiken na het reinigen of veranderen.

2. Laden en lossen van het zaagblad: Het zaagblad wordt naar het gat in het schuurwiel gedraaid , plaats een cilindrische pen om een vlakke ondergrond te gebruiken hand (bijlage) om de hoed van het mes naar buiten te draaien of samen te drukken (B22).

3. Vervang de overige onderdelen volgens de volgorde van de driedimensionale montagetekening.

## 2. Onderhoudspunt

1. Het slijpwiel (B7) heeft meer vettig vuil , het moet op tijd worden schoongemaakt en vervangen om er zeker van te zijn van het freesblad effectief en houdt het blad scherp, vermindert de schouder van de elektrische machine.

2. Maak fijn vuil schoon: Maak het fijne vuil achter het mes en in de elektrische machine schoon om schade te voorkomen.

3. Smering van het wormwiel: Gebruik normaal gesproken een elektrische schaar, het vet in de oliebekker (B9) zet schurende wiel twee tot drie keer per maand.

4. Smeer het mes: smeer voor gebruik 30 # olie op een katoenen smeermiddel (W28) om de wrijving tussen de messen te verminderen. het kleine mesje en het onderste mesje.

5. Vervang de elektrische borstel:Nadat u de borstel langere tijd hebt laten draaien , heeft een helft beschadigd, moet de elektrische vervangen borstel met de stroomonderbreker uit (als de elektromotor ongewoon werkt, stop dan onmiddellijk de machine om te controleren (de elektrische borstel is normaal).

## 3. De reden voor het annuleren van doek, het blokkeren van doek en het hard afsnijden en verwijderen

Reden	Verwijderen
Onder het blad (B24) of blad (B21) is er sprake van een breuk of beschadiging	Wijziging
De positie, hoek en elasticiteit tussen het blad en de onderkant blad	1. Stel het mes onder af 2. Het onderste blad moet tegen het blad worden geleund, min. hoek, geschikte elasticiteit
Over vettig vuil van het slijpwiel	Na het verwijderen van het schurende wielvettige vuil , start molenblad

## 4. Zorg ervoor dat:

1. De bedrijfsspanning moet normaal zijn en voor de veiligheid moet er een aarddraad worden aangesloten om schokken te voorkomen.
2. Raak het snel bewegende mes niet aan met uw vingers of een ander lichaamsdeel.
3. Wanneer u onderdelen laadt of lost, moet de stekker naar beneden zijn getrokken.
4. Het is verboden het bovenlicht af te sluiten.



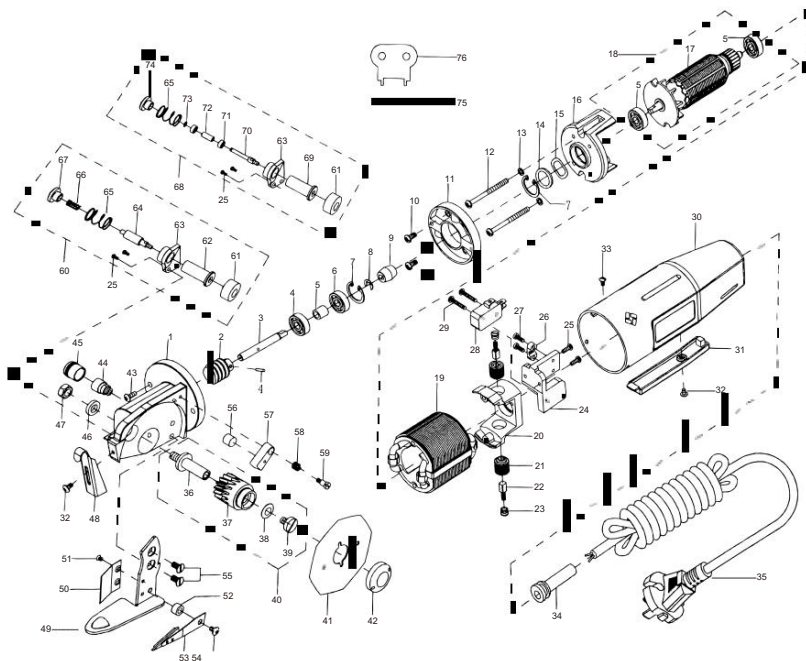
# RS-70

## MACHINE DE COUPE RONDE



# RS-70

## Image d'assemblage tridimensionnelle



### Réf.N° de pièce et description

- 1 B3 0 Carter d'engrenage
- 2 pignons d'entraînement B31
- 3 B33 Arbre de transmission
- Rouleau 4 W33  $\Phi$  2X12 P en
- Roulement 5 W5 626
- 6 Collier B35
- Collier 7 W42  $\Phi$  19
- Bague d'arbre 8 W38  $\Phi$  6E
- 9 B4 1 Accouplement
- 1 0 W2 5 M4X8 Vis standard
- 11 Isolateur B40
- 1 2 B4 5 M4X4 8 Vis standard
- Rondelle 13 W46  $\Phi$  4
- Rondelle 14 W43
- Rondelle ondulée 15 W44  $\Phi$  19X0,3
- 1 6 B4 7 Support pour refroidisseur de moteur
- Rotor 17 B50
- 1 8 B7 3 Ensemble de rotor
- 1 9 B48 Stator
- 2 0 B54 Base pour carbone B rush
- 2 1 B6 3 Douille pour Carbon B rush
- 22 W54 Carbone Brun
- 2 3 W55 Cap pour Carbone B rush
- 2 4 B6 4 Base pour interrupteur
- Vis standard 2 5 W1 9 M3X8
- 26 B68 Bloc presse-cordon
- 2 7 G1 0 M3 X1 0 Vis standard
- Interrupteur 2 8 W57
- 2 9 G5 7 M3 X1 8 Vis standard
- Bras 30 B58
- 3 1 B59 Bouton de commutation
- Vis standard 3 2 W6 7 M3X4
- 3 3 W1 1 M3X6 Vis standard
- 3 4 G65 Couvercle en caoutchouc
- Cordon 35 G66
- 36 B18 Arbre de roue à vis sans fin
- 37 B19 Roue à vis sans fin
- Rondelle en laiton 38 B74

### Réf. N° de pièce et description

- Vis 39 B20
- 4 0 B7 9 Ensemble de roue à vis sans fin
- 41 B21 B charge
- 42 Écrou de lame B22
- 4 3 G5 0 M4 X1 0 Vis standard
- 44 B10 0 il C jusqu'à
- 45 B9 Couvercle de la coupelle d'huile
- Rondelle 46 B17  $\Phi$  6
- 47 B16M6X5 .2 Écrou
- 48 B2 Coffre-fort
- 49 B25 Pied presseur
- 50 B27 Plaque de guidage
- 5 1 Vis standard B26 M2 .5X3
- Collier 52 G40
- 5 3 B24 Couteau inférieur
- 5 4 G4 2 M4 X8 Vis standard
- Vis standard 5 5 G3 9 M4 X8
- Feutre à l'huile 56 W28
- Huileur de couteaux 57 W27
- 5 8 W29 Ressort pour huileur
- Vis 5 9 W30 pour huileur
- 60 B72 Ensemble de broyage
- 61 B7 Meule
- 62 B8 Arbre de meule
- 6 3 B6 Base de meule
- 64 B55 Arbre de broyeur
- 65 B56 Printemps
- 66 B4 S ressort
- 67 B3 Bouton de broyage
- 68 B77 Ensemble de broyage
- 69 B8- 1 Arbre de meule
- 70 B74 Arbre de broyeur
- 7 1 B75 618-3 Roulement
- 7 2 B76 Collier
- 73 B78  $\Phi$  2E Bague d'arbre
- 74 B3- 1 Bouton de broyage
- 75 B71 P dans
- 76 B70 S panner

# DIRECTION

Les ciseaux électriques RS-70 conviennent aux vêtements , chaussures et chapeaux cravates, entreprise parapluie. Il peut couper s'éteint rapidement et est portable et flexible. Cette machine a une structure raisonnable et tout le nécessaire fonction.

## Spécifications techniques:

Taille de la lame :  $\varnothing$ 70 mm

Vitesse de la lame : 2400 cycles

Hauteur de taille : 25 mm

Tension : monophasé 100 V~120 V ; 220 V~240 V

Puissance : 170 W

## 1. Utilisation courante et assemblage

1. **Lame de fraisage :** Démarrez les ciseaux électriques, appuyez sur le bâton abrasif (B3), la meule abrasive (B7) fraisera les lames automatiquement, pour garder la lame tranchante. Si la meule abrasive a plus de saleté grasse, elle doit être utilisée après le nettoyage ou en train de changer.

2. **Chargement et déchargement de la lame :** la lame est tournée vers le trou de la meule abrasive , insérer une goupille cylindrique pour utiliser la partie plate main (appendice) pour faire tourner ou comprimer le chapeau de lame (B22).

3. Changez les autres pièces selon l'ordre du dessin d'assemblage tridimensionnel.

## 2. Point d'entretien

1. La meule abrasive (B7) a plus de saleté grasse , il doit être nettoyé et changé à temps pour s'assurer de la lame de fraisage efficacement et garder la lame tranchante, réduire l'épaulement de la machine électrique.

2. **Nettoyer la saleté fine :** Nettoyez la saleté fine derrière la lame et dans la machine électrique pour éviter tout dommage.

3. **Lubrification de la roue à vis sans fin :** utilisez normalement des ciseaux électriques, la graisse dans la coupelle d'huile (B9) est abrasive roue deux à trois fois par mois.

4. **Lubrification de la lame :** Avant utilisation, ajoutez de l'huile 30 # au coton lubrifiant (W28) pour réduire la friction entre la petite lame et la lame inférieure.

5. **Changer la brosse électrique :** Après avoir tourné pendant une longue période , a endommagé une moitié, il faut changer l'électrique brosse avec l'alimentation coupée (si le moteur électrique fonctionne anormalement, veuillez arrêter la machine immédiatement pour vérifier la brosse électrique est normale).

## 3. La raison de l'annulation du tissu, du blocage du tissu et de la coupe dure et du retrait

Raison	Retirer
La lame ci-dessous (B24) ou la lame (B21) présente une brèche ou un dommage	Changement
La position, l'angle et l'élasticité entre la lame et le dessous lame	1. Réglez la lame ci-dessous 2. La lame inférieure doit être appuyée contre la lame au minimum angle, élasticité appropriée
Sur la saleté grasse de la meule abrasive	Après avoir éliminé la saleté grasse de la meule abrasive , démarrer la lame du moulin

## 4. Assurez-vous de :

- La tension de fonctionnement doit être normale et connecter le fil de terre pour des raisons de sécurité, afin d'éviter les chocs.
- Ne touchez pas la lame à grande vitesse avec les doigts ou un autre organe du corps.
- Lors du chargement et du déchargement des pièces, la fiche d'alimentation doit être débranchée.
- Interdire de brancher le fanlight.

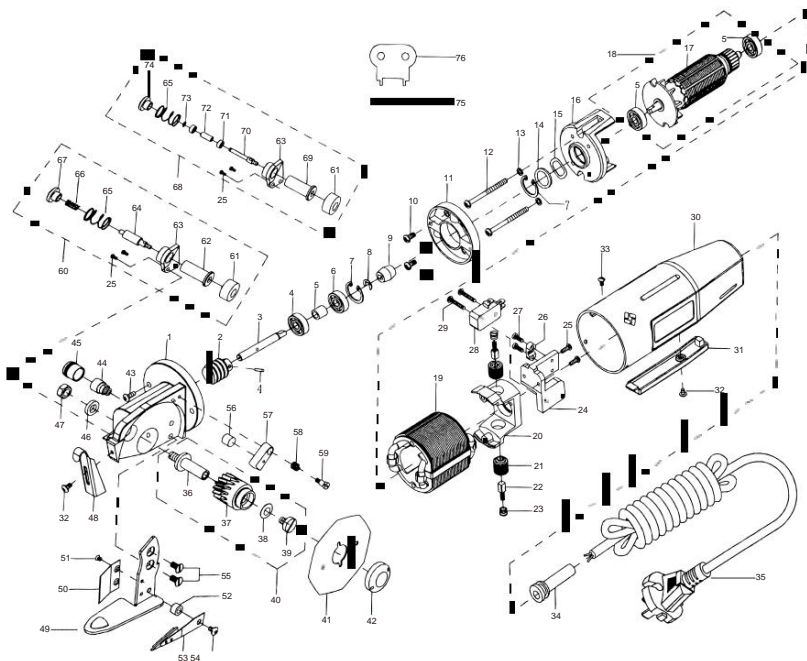
# RS-70

## RUNDSCHNEIDEMASCHINE



# RS-70

## Dreidimensionales Montagebild



### Ref.nr. Teilenummer & Beschreibung

- 1 B3 0 Getriebegehäuse
- 2 B31 Antriebsrad
- 3 B33 Antriebswelle
- 4 W33 y 2X12 Rolle P in
- 5 W5 626 Lager
- 6 B35 Kragen
- 7 W42 y 19 Kragen
- 8 W38 y 6E Wellenring
- 9 B4 1 Kupplung
- 1 0 W2 5 M4X8 Standardschraube
- 11 B40 Isolator
- 1 2 B4 5 M4X4 8 Standardschraube
- 13 W46 y 4 Unterlegscheibe
- 14 W43 Unterlegscheibe
- 15 W44 y 19X0,3 Wellenscheibe
- 1 6 B4 7 Halter für Motorkühler
- 17 B50 Rotor
- 1 8 B 7 3 Rotorbaugruppe
- 1 9 B48 Stator
- 2 0 B54 Basis für Carbonbürste
- 2 1 B6 3 Buchse für Kohlebürste
- 22 W54 Carbon B Laufsh
- 2 3 W55 Kappe für Kohlebürsten
- 2 4 B6 4 Sockel für Schalter
- 2 5 W1 9 M3X8 Standardschraube
- 26 B68 Kabelpressenblock
- 2 7 G1 0 M3 X1 0 Standardschraube
- 2 8 W57 Schalter
- 2 9 G5 7 M3 X1 8 Standardschraube
- 30 B58 Arm
- 3 1 B59 Schalterknopf
- 3 2 W6 7 M3X4 Standardschraube
- 3 3 W1 1 M3X6 Standardschraube
- 3 4 G65 Gummiabdeckung
- 35 G66 Kabel
- 36 B18 Schneckenradwelle
- 37 B19 Schneckenrad
- 38 B74 Messingscheibe

### Ref.-Nr. Teile-Nr. & Beschreibung

- 39 B20 Schraube
- 4 0 B7 9 Schneckenradbaugruppe
- 41 B21 Klinge
- 42 B22 Blattmutter
- 4 3 G5 0 M4 X1 0 Standardschraube
- 44 B10 0 il C oben
- 45 B9 Ölbehälterdeckel
- 46 B17 y 6 Unterlegscheibe
- 47 B16M6X5 .2 Mutter
- 48 B2 Sicherer Schutz
- 49 B25 Pressfuß
- 50 B27 Führungsplatte
- 5 1 B26 M2 .5X3 Standardschraube
- 52 G40 Kragen
- 5 3 B24 Unteres Messer
- 5 4 G4 2 M4 X8 Standardschraube
- 5 5 G3 9 M4 X8 Standardschraube
- 56 W28 Ölfliz
- 57 W27 Messeröler
- 5 8 W29 Feder für Öler
- 5 9 W30 Schraube für Öler
- 60 B72 Schleifeinheit
- 61 B7 Schleifrad
- 62 B8 Schleifradwelle
- 6 3 B6 Schleifscheibensockel
- 64 B55 G ringerwelle
- 65 B56 Feder
- 66 B4 S Feder
- 67 B3 Schleiftaste
- 68 B77 Schleifeinheit
- 69 B8- 1 Schleifradwelle
- 70 B74 G ringerwelle
- 7 1 B75 618-3 Lager
- 7 2 B76 Kragen
- 73 B78 y 2E Wellenring
- 74 B3- 1 Mahlkopf
- 75 B71 P in
- 76 B70 S Panner

# RICHTUNG

Die elektrische Schere RS-70 eignet sich für Kleidung, Schuhe und Hüte Krawatten, Dachunternehmen. Es kann schneiden schnell aus und ist tragbar und flexibel. Diese Maschine hat eine vernünftige Struktur und alle notwendigen Funktionen.

## Technische Daten:

Klingengröße: 70 mm

Klingengeschwindigkeit: 2400 Zyklen

Schnitthöhe: 25 mm

Spannung: einphasig 100 V ~ 120 V; 220 V ~ 240 V

Leistung: 170 W

## 1. Allgemeine Verwendung und Montage

1. Klinge fräsen: Elektrische Schere einschalten, Schleifstift (B3) drücken, die Schleifscheibe (B7) fräst die Klängen automatisch, um die Klinge scharf zu halten. Wenn das Schleifrad mehr fettigen Schmutz aufweist, sollte es nach der Reinigung verwendet werden oder ändern.
2. Laden und Entladen der Klinge: Die Klinge wird zum Loch der Schleifscheibe gedreht, Zylinderstift einsetzen, um Flachstift zu verwenden Hand (Anhang) zum Ausfahren oder Zusammendrücken der Klingenkappe (B22).
3. Ändern Sie andere Teile entsprechend der Reihenfolge der dreidimensionalen Montagezeichnung.

## 2. Wartungspunkt

1. Die Schleifscheibe (B7) hat mehr fettigen Schmutz, Es sollte rechtzeitig gereinigt und gewechselt werden, um sicherzustellen, der Fräsklinge effektiv und hält die Klinge scharf, reduziert die Schulter der elektrischen Maschine.
2. Feinen Schmutz reinigen: Um Schäden zu vermeiden, sollte der feine Schmutz hinter der Klinge und in der Elektromaschine gereinigt werden.
3. Schneckenrad schmieren: Normalerweise verwenden Sie eine elektrische Schere, das Fett im Ölbehälter (B9) setzt Schleifmittel frei Rad zwei- bis dreimal im Monat.
4. Klinge schmieren: Vor dem Gebrauch, Einsätze 30 # Öl zu Schmierwatte (W28) um die Reibung zwischen zu reduzieren die kleine Klinge und die Unter Klinge.
5. Wechseln Sie die Elektrobürste: Nach längerem Drehen, hat eine Hälfte beschädigt, sollte die elektrische ändern Bürste mit ausgeschaltetem Strom (wenn der Elektromotor nicht normal läuft, stoppen Sie die Maschine sofort, um zu überprüfen die elektrische Bürste ist normal).

## 3. Der Grund für das Abbrechen des Stoffes, das Blockieren des Stoffes und das harte Abschneiden und Entfernen

Grund	Entfernen
Unten hat die Klinge (B24) oder Klinge (B21) einen Bruch oder eine Beschädigung	Ändern
Die Position, der Winkel und die Elastizität zwischen Klinge und Unterseite Klinge	1. Klinge unten einstellen 2. Unterhalb der Klinge muss so weit wie möglich gegen die Klinge gelehnt werden Winkel, geeignete Elastizität
Über fettigen Schmutz der Schleifscheibe	Nach dem Entfernen von fettigem Schmutz von der Schleifscheibe, Mühlenblatt starten

## 4. Achten Sie darauf:

1. Die Betriebsspannung muss normal sein und aus Sicherheitsgründen muss ein Erdungskabel angeschlossen sein, um einen Stromschlag zu vermeiden.
2. Berühren Sie die sich mit hoher Geschwindigkeit bewegende Klinge nicht mit den Fingern oder anderen Körperorganen.
3. Zum Be- und Entladen von Teilen muss der Netzstecker gezogen werden.
4. Verbieten Sie das Verstopfen des Oberlichts.