

INSTRUKCJA OBSŁUGI
z Kartą Gwarancyjną

Ważna od:
01 styczeń 2013 r



Fot. 1

Wykaz głównych elementów przecinarki:

- | | |
|---|---|
| 1. Noga podstawy | 9. Pokrętko blokady unoszenia piły tarczowej |
| 2. Śruba motylkowa mocowania nóg podstawy | 10. Przyrząd kątowy |
| 3. Podstawa robocza ze zbiornikiem wody | 11. Pokrętko zaciskowe pochylenia zespołu napędów. |
| 4. Wspornik elastycznej osłony przewodów | 12. Listwa ograniczająca prosta |
| 5. Włącznik przecinarki | 13. Listwa ograniczająca kątowa |
| 6. Rękojeść | 14. Uchwyt (zacisk) materiału z listwami mocującymi |
| 7. Prowadnica zespołu napędowego | 15. Błat stołu roboczego z błatem dodatkowym |
| 8. Pokrętko ogranicznika długości cięcia | 16. Osłona diamentowej piły tarczowej |

SPIS TREŚCI:

- | | |
|---------------------------------|--|
| 1. Deklaracja Zgodności WE (EC) | 10. Bieżące czynności obsługowe |
| 2. Przeznaczenie maszyny | 11. Zamocowanie, wymiana tarczy diamentowej |
| 3. Ograniczenia użycia | 12. Zalecane diamentowe piły tarczowe |
| 4. Dane techniczne | 13. Samodzielne usuwanie usterek |
| 5. Bezpieczeństwo pracy | 14. Uwagi końcowe kompletacja maszyny |
| 6. Przygotowanie do pracy | 15. Schemat elektryczny |
| 7. Podłączenie do sieci | 16. Informacja dla użytkowników o pozbywaniu się |
| 8. Włączanie maszyny | zużytego sprzętu elektrycznego |
| 9. Użytkowanie maszyny | 17. Karta Gwarancyjna |

Podczas pracy urządzeniem elektrycznym zaleca się zawsze przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa pracy, w celu uniknięcia wybuchu pożaru, porażenia prądem elektrycznym lub obrażenia mechanicznego.

Przed przystąpieniem do eksploatacji urządzenia prosimy uprzejmie o zapoznanie się z treścią Instrukcji Obsługi. Prosimy o zachowanie Instrukcji.

Rygorystyczne przestrzeganie wskazówek i zaleceń zawartych w Instrukcji Obsługi wpłynie na przedłużenie żywotności Państwa przecinarki

1. DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE dla partii: 11300001-11300700

DEDRA-EXIM Sp. z o.o. 05-800 Pruszków ul. 3 Maja 8 deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że maszyna:

Przecinarka do glazury **DED7824**

Funkcja: Patrz Instrukcja Obsługi

Rok produkcji: **2013**

do której odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymagania Dyrektyw WE (EC):

2004/108/EC w sprawie zbliżenia przepisów państw członkowskich dotyczących kompatybilności elektromagnetycznej (Electromagnetic compatibility) co potwierdzono certyfikatem nr. E8N 080541469384 wydanym przez TÜV SÜD RIDLERSTRASSE 65 80339 MUNCHEN GERMANY

2006/42/EC w sprawie zbliżenia przepisów państw członkowskich dotyczących maszyn (Machinery safety) co potwierdzono certyfikatem nr. AM 501704800001 wydanym przez TÜV Rheinland Product Safety GMBH Am Grauen Stein D-51105 Koln

oraz wymagania zasadnicze w RP:

Dz. U.2007 nr 82 poz. 556

Ustawa z dnia 13.04.2007 r. o kompatybilności elektromagnetycznej

Dz. U.2008 nr 199 poz. 1228

Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21.10.2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn

Zastosowane normy zharmonizowane:

EN 61029-1:2009 , EN 12418:2000+A1 , EN 60825-1:2007 , EN 55014-1:2006 ; EN 55014-2/A1:2001 , EN 61000-3-2:2006 ,

EN 61000-3-11:2000

08

Waldemar Łabudzki

Pruszków **2013-01-01**

Deklaracja zgodności WE traci swoją ważność, jeżeli maszyna zostanie zmieniona, przebudowana lub jest użytkowana niezgodnie z Instrukcją Obsługi.

Osoba upoważniona do przygotowywania i sporządzania deklaracji zgodności oraz

dokumentacji technicznej: kierownik działu technicznego i serwisu - **Grzegorz Ratyński**

DEDRA EXIM Sp. z o.o. 05-800 Pruszków ul. 3 Maja 8

Dyrektor Techniczny

mgr inż. Waldemar Łabudzki

2. Przeznaczenie maszyny

Przecinarka z tarczową piłą diamentową jest produktem technologicznie zaawansowanym zaprojektowanym do cięcia wszelkiego rodzaju płytek glazurniczych, zarówno ściennych jak i podłogowych oraz kamienia, cegły, cegły klinkierowej i innych materiałów ceramicznych o wymiarach z zakresu użytkowego i zgodnych wymiarowo z danymi technicznymi przecinarki. Zastosowano tutaj system cięcia na mokro z użyciem wody jako czynnika chłodzącego i przeciwpyłowego, podawanego za pomocą pompki bezpośrednio na tarczę diamentową. Dzięki temu w czasie pracy znacznie ograniczono rozprzestrzenianie się urobku. Maszyna pozwala wykonać podstawowe operacje cięcia elementów ceramicznych: cięcie wzdłużne pasków, cięcie poprzeczne, cięcie wzdłuż przekątnej oraz ukosowanie krawędzi. Wszystkie wymienione operacje cięcia opisano szczegółowo w dalszej części instrukcji.

3. Ograniczenia użycia

Przecinarka z tarczą diamentową do cięcia ceramiki model DED7824 może być użytkowana tylko zgodnie z zamieszczonymi poniżej **“Dopuszczalnymi warunkami pracy”**.

DOPUSZCZALNE WARUNKI PRACY

S3 25% praca przerywana

Maszyna może być użytkowana tylko i wyłącznie z tarczowymi piłami diamentowymi, opisanymi w części. **“Zalecane diamentowe piły tarczowe”**.

Niedopuszczalne jest także montowanie pił tarczowych przeznaczonych do cięcia innych materiałów (metale, drewno, płyty gipsowo-kartonowe, tworzywa sztuczne itp.). Zabronione jest również cięcie innych materiałów, które nie są szeroko pojętą ceramiką, kamieniem itp. Zabronione jest cięcie na sucho. Waga obrabianego detalu powinna być tak dobrana by nie powodować braku stabilności maszyny.

W konstrukcji i budowie przecinarki nie przewidziano zastosowań urządzenia do celów profesjonalnych. Przecinarki przeznaczone są dla majsterkowiczów lub do użytku domowego.

Samowolne zmiany w budowie mechanicznej i elektrycznej, wszelkie modyfikacje, i czynności obsługowe nie opisane w Instrukcji Obsługi będą traktowane za bezprawne i powodują natychmiastową utratę Praw Gwarancyjnych. Użytkowanie niezgodnie z przeznaczeniem bądź z Instrukcją Obsługi oraz przekraczanie dopuszczalnych parametrów pracy spowoduje natychmiastową utratę Praw Gwarancyjnych.

Przecinarka tarczowa może być użytkowana tylko w pomieszczeniach zamkniętych. W czasie pracy diamentowa piła tarczowa rozpryskuje niewielkie ilości wody, zwłaszcza przy cięciu elementów wystających poza gabaryt stołu roboczego. Dlatego też przy urządzeniu miejsca pracy należy na ten fakt zwrócić uwagę (poślizgnięcie się operatora maszyny) oraz należy systematycznie uzupełniać poziom wody w zbiorniku by pompka mogła funkcjonować, a sam proces cięcia przebiegał prawidłowo.

4. Dane techniczne

Silnik elektryczny	indukcyjny
Napięcie pracy	230 V~ 50 Hz
Moc znamionowa silnika	1100 W
Narzędzie klasy	I
Masa (z korpusem stołu)	55 kg
Prędkość obrotowa piły tarczowej	2950 obr/min
Średnica piły tarczowej	250 mm
Średnica otworu piły tarczowej	25,4 mm
Wymiary stołu roboczego	1060 mm x 630 mm
Maksymalna długość cięcia prostopadłego:	
- dla materiału o grubości do 38 mm	1020 mm
- dla materiału o grubości do 60 mm	870 mm
Maksymalna długość cięcia przy ukosowaniu 45 st:	
- dla materiału o grubości do 25 mm	1020 mm
- dla materiału o grubości do 38 mm	870 mm
Zakres odchyleń głowicy roboczej (od pionu)	od 0 stopni do 45 stopni
Wysokość robocza całkowita	1260 mm
Emisja hałasu (ciśnienie akustyczne) Lp	76,6 dB(A)
Emisja hałasu (moc akustyczna) Lw	89,6 dB(A)
Moc pompki	6,5 W

Dopuszcza się odchyłkę 1 mm na pełnej długości cięcia.

5. Bezpieczeństwo pracy

Prosimy uprzejmie o dokładne zapoznanie się z treścią tego rozdziału celem maksymalnego ograniczenia możliwości powstania urazu, bądź wypadku spowodowanego niewłaściwą obsługą, lub nieznajomością Przepisów Bezpieczeństwa Pracy.

1. Maszynę może użytkować osoba, która dokładnie zapoznała się i zrozumiała treść Instrukcji Obsługi
2. W czasie pracy należy stosować środki ochrony osobistej: okulary ochronne.
3. Wszelkie regulacje, konserwacje lub czynności obsługowe (np. wymiana tarczy) należy wykonywać przy wyjętej z gniazdka wtyczce.
4. Nie przebywać w płaszczyźnie wirowania tarczy diamentowej.
5. Narzędzie, w które wyposażono maszynę posiada bardzo ostre krawędzie skrawające, a w czasie pracy wiruje z bardzo dużą prędkością, stwarzając ryzyko zranienia palców i dłoni.
6. Maszynę należy włączać do sieci zasilającej jedynie na czas pracy. Po włączeniu zasilania w miejscu pracy nie mogą przebywać osoby nie powołane. Maszyna jest szczególnie niebezpieczna dla dzieci, dlatego należy dołożyć szczególnej troski, by urządzenie było absolutnie niedostępne dla dzieci.
7. Nie zbliżać rąk do wirującej tarczy, nie usuwać rękami albo innymi przedmiotami ze stołu roboczego drobnych kawałków ciętego materiału. Czynności te wykonywać po całkowitym zatrzymaniu maszyny.
8. Zabronione jest cięcie detali ceramicznych, których kształt nie jest płaski ale obły, okrągły itp.
9. W czasie pracy nie przeciążać maszyny - stosować jedynie niezbędny do prawidłowego cięcia nacisk na piłę.
10. Wszelkie osłony tarczy, wszelkie elementy odpowiedzialne za bezpieczeństwo muszą być utrzymywane w pełnej sprawności technicznej. W przypadku ich uszkodzenia należy niezwłocznie je naprawić lub wymienić. Zabroniona jest praca z niesprawnymi albo uszkodzonymi elementami systemu bezpieczeństwa. Użytkowanie maszyny ze zdemontowanymi elementami ochron mechanicznej jest zabronione.
11. Każdorazowo przed rozpoczęciem pracy, sprawdzać stan techniczny tarczy diamentowej. W przypadku wykrycia pęknięć lub odkształceń korpusu tarczy nie uruchamiać maszyny - wymienić narzędzie na wolne od wad.
12. Nie należy pracować mocno zużytym narzędziem.
13. Zabronione jest obrabianie elementów przekraczających zadeklarowane wartości w Danych Technicznych.

14. Zabronione jest używanie tarcz diamentowych, które nie odpowiadają parametrom technicznym podanym w Instrukcji Obsługi.
15. Upewnić się, czy kierunek obrotów maszyny zgodny jest z kierunkiem obrotów pokazanym na tarczy. W przypadku niezgodności prawidłowo zamontować tarczę tak, jak opisano w dalszej części Instrukcji Obsługi.
16. Przed rozpoczęciem pracy każdorazowo upewniać się czy tarcza nie wchodzi w kontakt z elementami stołu zasadniczego maszyny. Próbkę taką należy wykonywać szczególnie ostrożnie. Po wyjęciu wtyczki z gniazdka ustawiać ją w skrajnych położeniach roboczych i powoli ręcznie obracać piłę tarczową. W razie potrzeby dokonać dodatkowych czynności regulacyjnych.
17. Przecinarka powinna być ustawiona na podłożu równym i utwardzonym. W żadnym wypadku nie może być użytkowana w miejscach gdzie może przewrócić się w czasie pracy. Nie przeciążać stołu roboczego ciężkimi elementami
18. W przypadku cięcia długich elementów należy stosować dodatkowe podparcie.
19. Cięte elementy powinny być pewnie uchwycone na stole roboczym.
20. Przed pierwszym uruchomieniem sprawdzić czy napięcie zasilania odpowiada podanej na tabliczce znamionowej wartości.
21. Nie użytkować maszyny w pobliżu pojemników z łatwopalnymi cieczami lub gazami.
22. Nie podnosić maszyny ciągnąc za kabel zasilający i nie ciągnąć za kabel wyjmując wtyczkę z gniazdka.
23. Zabronione jest pozostawianie maszyny na deszczu.
24. Nie pozostawiać przecinarki podłączonej do sieci zasilającej bez dozoru. Po zakończeniu pracy wyjąć wtyczkę z gniazdka.

6. Przygotowanie do pracy

Przecinarki tarczowe do cięcia ceramiki typu DED7824 są wyposażone w podstawy robocze (rama nośna ze zbiornikiem wody do osadzenia wewnątrz niej stołu roboczego z zespołem napędowym oraz 4 nogi). Montaż podstawy roboczej polega na wsunięciu nóg w otwory w postawie i dokręceniu ich śrubami z łbem motylkowym. Korek wody osadzić stabilnie w otworze w dnie zbiornika.

W opakowaniu znajduje się rękojeść do prowadzenia wózka z zespołem napędowym. Należy ją przykręcić dwoma śrubami ampulowymi do osłony stałej piły tarczowej (śruby są wkręcone lekko w osłonę od strony prowadnicy zespołu napędowego). W opakowaniu znajduje się elastyczna osłona z przewodem wody i przewodem zasilającym pompki wody zamocowana jednym końcem na stałej osłonie piły diamentowej. Do drugiego końca elastycznej osłony (od strony pompki wody) jest przykręcony wspornik (metalowa kształtka). Wspornik z zamocowaną osłoną elastyczną należy dokręcić do lewej płyty pochylecia kąтового (patrzac od strony piły) za pomocą dwóch wkrętów M5x15 oraz podkładek sprężystych i płaskich. Elastyczna osłona winna być tak zamocowana oboma końcami by była wygięta w łuk ku górze - zobacz fot 1.

Do wcześniej przygotowanej podstawy wkładamy stół roboczy z zespołem napędowym.

Na czas transportu zespół napędowy jest zablokowany. Usunąć styropiany blokujące położenie silnika. Aby zwolnić blokadę należy odkręcić pokrętkę blokady znajdującą się po lewej stronie maszyny - zobacz fot 1. W celu osiągnięcia pełnej możliwej do uzyskania długości cięcia należy wykręcić śrubę z sześciokątem z tworzywa sztucznego, na której znajdowało się nakręcone pokrętkę blokady.

W kompletacji maszyny znajduje się wspornik oraz pokrętkę umożliwiające zablokowanie wysokości położenia diamentowej piły tarczowej. Dokręcić wspornik dwoma śrubami z tyłu wspornika fabrycznie zamontowanego na osłonie stałej piły. Przełożyć śrubę pokrętki przez oba wsporniki i osadzić na niej pokrętkę (zobacz fot 1). Poluzowanie osadzonego pokrętki pozwala na samoczynny powrót (uniesienie się) piły tarczowej ponad poziom blatu stołu. Zablokowanie pokrętki powoduje utrzymanie stałej, zadanej wysokości położenia piły tarczowej.

Na prowadnicy zespołu napędowego znajdują się dwa suwaki przeznaczone do blokowania zakresu długości cięcia. Nakręcić pokrętki na śruby obu suwaków. Dokręcenie pokręteł ustali pożądane położenie suwaków i ustawi żadaną długość cięcia odczytywaną ze skali na prowadnicy.

W zbiorniku wody od strony blokady osadzamy pompkę wody (wsunąć pod przygotowaną blaszkę). Należy zwrócić uwagę by przewód podający wodę pompki nie był zagnieciony lub przyciśnięty stołem roboczym, bowiem w takim przypadku pompka nie podawała by wody.

Konstrukcja przecinarki umożliwia jej użytkowanie z dodatkowym blatem stołu roboczego lub bez niego. W opakowaniu znajduje się blat dodatkowy stołu (alumiiniowy) do połączenia z blatem stołu zasadniczego od strony piły tarczowej oraz dwa wsporniki do mocowania blatu dodatkowego (dwie kształtki stalowe malowane na niebiesko). Odkręcić po cztery wkręty z jednego z boków stołu zasadniczego maszyny, osadzić wspornik blatu dodatkowego szerszą częścią do dołu i zgodnie z rozstawem otworów po odkręconych wkrętach, po czym dokręcić usuniętymi wkrętami łącząc wspornik z blatem zasadniczym stołu. Blat dodatkowy stołu wsunąć krawędzią w krawędź blatu zasadniczego od drugiej strony niż zamocowany wspornik, po czym dokręcić go do zamocowanego wspornika za pomocą trzech wkrętów M5x15 oraz podkładek sprężystych i płaskich. Z drugiej strony stołu zasadniczego odkręcić analogicznie jak poprzednio cztery wkręty i zamocować drugi wspornik. Połączyć wspornik z blatem dodatkowym jak po przeciwnej stronie. Wypoziomować blat dodatkowy z zasadniczym by tworzyły jedną płaszczyznę i zablokować położenie wkrętami.

Przed uruchomieniem maszyny sprawdzić za pomocą ekierki czy płaszczyzna piły tarczowej jest prostopadła do listew oporowych płytki. W przypadku braku kąta prostego dokonać czynności regulacyjnych jak opisano w punkcie "Bieżące czynności obsługowe" (pierwszy akapit ze strony 8 instrukcji).

Zalać wodą zbiornik tak by poziom wody zakrywał smok pompki wody.

Na koniec czynności przygotowawczych należy bezwzględnie sprawdzić czy osłona piły tarczowej przecinarki nie jest uszkodzona lub poluzowana. Następnie należy sprawdzić czy tarcza diamentowa nie jest poluzowana oraz czy nie wchodzi w kontakt z jakimkolwiek elementem stołu roboczego.

UWAGA!

Poziom wody w zbiorniku musi być taki by smok pompy wody był całkowicie zanurzony. Praca przecinarką w przypadku gdy wody jest zbyt mało i smok wystaje ponad poziom lustra wody jest absolutnie niedozwolona. Może to doprowadzić do uszkodzenia pompki. Z podobnych powodów nie należy załączać maszyny na sucho !!!

7. Podłączenie do sieci

Przed podłączeniem maszyny upewnić się, czy napięcie zasilania odpowiada podanej na tabliczce znamionowej wartości. Instalacja zasilająca maszynę powinna być wykonana przewodem miedzianym o minimalnym przekroju co najmniej 1,5mm, powinna być poprowadzona od bezpiecznika o wartości 10 A i musi spełniać warunki przepisów bezpieczeństwa użytkowania. Instalacja musi być wyposażona w przewód ochronny.

W przypadku korzystania z przedłużacza należy zwrócić uwagę by przekrój żyły był co najmniej taki jak podano wyżej oraz by funkcjonowało uziemienie. W czasie pracy przewód należy tak ułożyć by nie był narażony na przecięcie. Nie używać uszkodzonych przedłużaczy. Okresowo należy sprawdzać stan techniczny kabla zasilającego i przedłużacza.

8. Włączanie maszyny

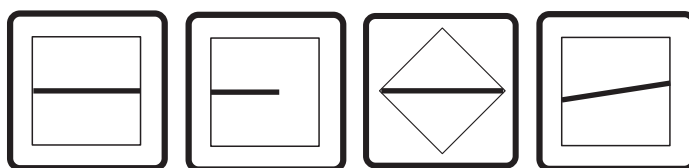
Przed włączeniem maszyny, przy odłączonym zasilaniu, każdorazowo należy sprawdzać czy wszelkie elementy odpowiedzialne za bezpieczeństwo pracy są sprawne. Każdorazowo należy sprawdzić stan tarczy diamentowej oraz czy tarcza nie wchodzi w kontakt ze stołem roboczym. Po sprawdzeniu omówionych czynności należy odblokować zespół napędowy by mógł swobodnie przesuwać się w prowadnicy. Na czas transportu zespół napędowy zawsze jest zablokowany. Zwolnienie blokady polega na odkręceniu pokrętła blokującego, które w przypadku obu maszyn jest umieszczone na wspornikach prowadnicy zespołu napędowego obok pokręteł zacisków skali kątownej.

Włączyć maszynę do sieci. Włącznik znajduje się z tyłu zespołu napędowego, od góry na korpusie silnika maszyny. Przycisk "I" włącznika (w kolorze zielonym) służy do uruchamiania maszyny, przycisk "0" (w kolorze czerwonym) do zatrzymywania. Po włączeniu maszyny niemal natychmiast powinna zadziałać pompka wody podając wodę na tarczę diamentową. Zatrzymanie maszyny (wyłączenie) spowoduje odłączenie podawania wody przez pompkę. Nie pozostawiać maszyny na biegu jałowym.

Nie pozostawiać maszyny podłączonej do sieci bez dozoru. Każdorazowo po zakończeniu pracy odłączyć wtyczkę od sieci zasilającej.

9. Użytkowanie maszyny

Przecinarki tarczowe do cięcia ceramiki model DED7824 pozwalają wykonać podstawowe operacje cięcia pasków materiału, cięcie prostokątnych, cięcie pod dowolnym kątem (np. wzdłuż przekątnej płytki) oraz fazowania krawędzi w zakresie do 45 stopni. Dzięki wyposażeniu maszyny w ogranicznik posuwu (dwa blokowane suwaki na prowadnicy zespołu napędowego ze skalą - zob fot 1), bardzo łatwo można prowadzić operacje częściowych przecięć płytek glazurniczych. Ponieważ przecinarka posiada możliwość unoszenia piły tarczowej istnieje możliwość nacinania płytek ceramicznych lub innych materiałów ceramicznych na niepełnej ich grubości. We wszystkich opisanych poniżej rodzajach cięcia płytki ceramiczne kładziemy na stole licem do góry.



Nigdy nie należy uruchamiać maszyny w momencie kontaktu tarczy diamentowej z obrabianym materiałem

Nigdy nie należy uderzać tarczą w momencie jej wejścia w materiał

Cięcie prostokątne płytki ceramicznej

Płytkę ceramiczną kładziemy na stole roboczym przecinarki i dosuwamy do listew ograniczających. Płytkę jest ustawiona prostopadle do szczeliny stołu roboczego i płaszczyzny tarczy diamentowej (zobacz - przygotowanie do pracy, ustawienie listew ograniczających). Na listwach jest umieszczona skala w milimetrach ułatwiająca ustalenie szerokości odcinanego materiału. Przesuwając płytkę wzdłuż listew należy dobrać pożądany wymiar odczytując go ze skali na listwach. Zwolnić blokadę unoszenia piły tarczowej poluzowując pokrętło. Dociskając lekko płytkę jedną ręką, drugą uruchamiamy maszynę i po osiągnięciu pełnej prędkości obrotowej oraz po zadziałaniu pompki wody należy poprowadzić zespół napędowy trzymając go za uchwyt i opuszczając piłę tarczową. Prędkość posuwu należy tak dobrać by diamentowa tarcza tnąca tylko w nieznacznym stopniu zmniejszała swą prędkość obrotową w stosunku do biegu bez obciążenia.

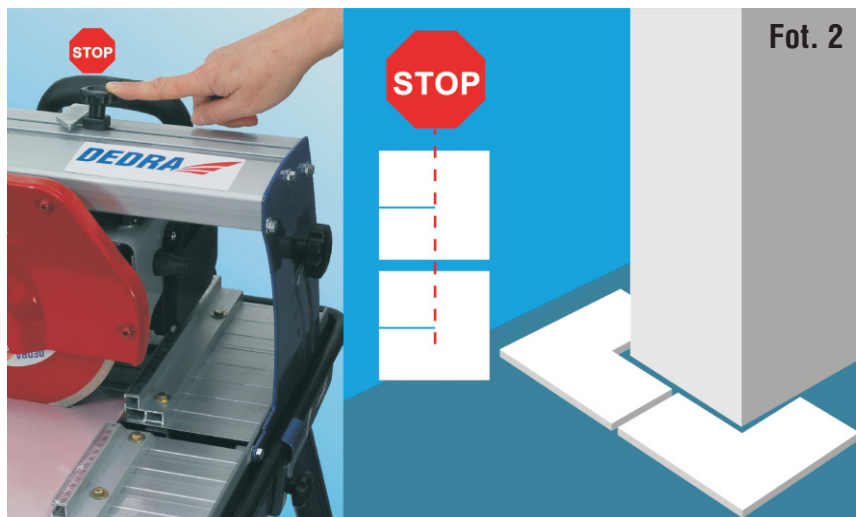
W przypadku konieczności wykonania cięć zbliżonych długością do maksymalnych deklarowanych w danych technicznych można zdemontować śrubę na którą nakręcane jest pokrętło blokady zespołu napędowego. Pozwoli to dodatkowo wydłużyć długość cięcia o ok. 25 mm.

W zależności od rozmiarów ciętego materiału może okazać się konieczne dodatkowe unieruchomienie obrabianego materiału. Do tego celu służą dwa dociski materiału z możliwością zamocowania ich w blacie stołu. Należy je wsunąć w szczelinę w blacie stołu, ustawić odpowiednio, zablokować je i docisnąć płytkę. W początkowych okresach pracy z przecinarką, aby zminimalizować ryzyko błędów cięcia należy na powierzchni płytki narysować linię cięcia, (szczególnie zalecane w przypadku cięcia dużych i drogich płytek). Czynności pomiarowe i regulacyjne należy prowadzić starannie - pozwoli to ograniczyć straty powodowane błędami.

Wąskie pasy należy odcinać z kawałków płytek nie węższych jak 8 -10 cm. Pozycjoner ramieniowy należy montować w krótszej listwie pozycjonującej. Płytkę dociskać do pozycjonera ramieniowego.

Zaleca się próby na odpadach. Po wykonaniu całego cięcia należy unieść i odsunąć zespół napędowy z tarczą i wyłączyć maszynę. Dopiero wtedy można zdjąć ze stołu przecięte elementy.

Bardzo często istnieje potrzeba nadcinalnia płytek na niepełnej ich długości, a nie przecinalnia ich na całej długości. Jest to przydatne w sytuacji potrzeby położenia płytek wokół np. cokołu jak na zdjęciu obok. Prowadnica zespołu napędowego posiada skalę milimetrową, dwa przesuwne zaciski położenia oraz ogranicznik długości cięcia (zobacz fot 1). Odczytaną z pomiaru cokołu długość cięcia płytki ustawiamy na prowadnicy (odczytując wartość ze skali na niej umieszczonej) i blokujemy zaciskiem. Samą operację cięcia prowadzimy jak opisano wyżej.



Cięcie płytek ceramicznych pod dowolnym kątem - cięcie po przekątnej

Integralną częścią składową przecinarek jest przymiar kątowy, pozwalający, na ustawienie płytki na stole roboczym pod dowolnym kątem w celu jej przecięcia. Przymiar kątowy mocujemy do dowolnej z listew ograniczających. W tym celu od przymiaru odkręcamy dwie śruby (łębki z moletką) i uwolniony kamień wsuwamy w otwór w listwie na stole roboczym. Na płytce rysujemy linię cięcia. Głowicę roboczą przesunąć w strefę pomiędzy listwy pozycjonujące. Przy pomocy miarki zmierzyć wymiar pomiędzy wieńcem tarczy tnącej, a krawędzią stołu po stronie listwy kątowej. Wycofać głowicę w tylne położenie.

Powoli przesunąć płytkę w poprzek stołu roboczego, tak aby wymiar zmierzony na początku operacji pokrywał się z linią cięcia narysowaną na płytce. Do płytki dosunąć przymiar kątowy, tak aby jego ramię przylegało do krawędzi płytki. Zaciśnąć położenia kątowe pokrętką oraz pozycję w listwie śrubami z moletką, lekko wycofać głowicę roboczą - uruchomić silnik. Przed zetknięciem się tarczy diamentowej z ciętym materiałem, drugą ręką unieruchomić płytkę trzymając ją za krawędź naprzeciw krawędzi stykającej się z przymiarem kątowym (lub zablokować dociskami). Dokonać cięcia.

Cięcie wzdłuż przekątnej wykonujemy tak jak to opisano powyżej. Rysowanie linii cięcia w tym przypadku nie jest konieczne. Pozycjoner ramieniowy montujemy w krótszej listwie pozycjonującej. Płytkę dodatkowo unieruchamiamy ręką trzymając ją za sąsiednią krawędź (po stronie pozycjonera). Nie należy dosuwać płytki w stronę piły tarczowej. Cięcie należy rozpoczynać z minimalnym posuwem -bardzo powoli, aby nie wykruszyć naroża płytki.



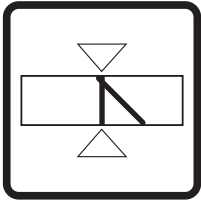
Fot. 5

Należy zwrócić uwagę na to by listwa prowadząca przymiaru nie znalazła się w szczelinie stołu roboczego. Takie ustawienie przymiaru grozi uszkodzeniem tarczy diamentowej lub wypadkiem podczas pracy.

Cięcie płytek ceramicznych z pochyłą głowicą - fazowanie płytek

Fazowanie płytek pod kątem do 45 stopni (i każdym innym w zakresie od 0 do 45 stopni) można prowadzić zarówno przy cięciach prostopadłych jak i skośnych. Aby do fazowania uzyskać dowolny kąt w zakresie od 0 do 45 stopni należy pochylić cały zespół napędowy z prowadnicą o żądaną wartość. Luzujemy pokrętła zaciskowe po obu stronach maszyny, ustawiamy kąt i zaciskamy pokrętłami ponownie. Wartość tego kąta odczytujemy na skali pochylenia, która umieszczona jest z prawej strony maszyny patrząc od strony tarczy diamentowej. Fazowanie płytek można prowadzić obrabiając samą krawędź płytki ale też można ciąć płytkę na wymiar i kształt z jednoczesnym jej fazowaniem. Kiedy wykonujemy tylko fazowanie, odcinamy jedynie pionową ścianę boku płytki.

Płytki szklione miękkie (przeznaczone na ścianę) wymagają bardzo niewielkich posuwów głowicy roboczej. W przeciwnym razie krawędź będzie poszczerbiona. Jeżeli i ten sposób zawiedzie należy odcinać krawędź płytki, która powstała w procesie jej formowania. W tym przypadku należy wykonać kilka prób cięcia, aby nabrać wprawy. Sam proces cięcia (fazowania) należy prowadzić jak w przypadkach opisanych powyżej, zarówno przy cięciach prostopadłych jak i skośnych.



Fot. 4

Fazowanie płytek można prowadzić obrabiając samą krawędź płytki ale też można ciąć płytkę na wymiar i kształt z jednoczesnym jej fazowaniem. Wymaga to nieco wprawy. Zalecamy by przed obróbką płytek, które trafią na ścianę wykonać kilka prób cięcia na zbędnych kawałkach materiału.

10. Bieżące czynności obsługowe

UWAGA!

Wszystkie czynności obsługowe należy prowadzić przy wyjętej z gniazdka wtyczce

Okresowo weryfikować stan techniczny maszyny do cięcia płytek:

Sprawdzić czy na powierzchni nie ma rys świadczących o pękaniu piły tarczowej,

Po pewnym okresie eksploatacji i wykonaniu znacznej ilości cięć może zaistnieć potrzeba wyregulowania zespołu napędowego w szynach prowadnicy. Rozregulowanie może objawiać się następująco:

1. Nierównoległym ustawieniem tarczy diamentowej w stosunku do szczeliny stołu roboczego (tym samym brakiem prostopadłości osi silnika do prowadnicy i szczeliny w stole) co może powodować utrudnione cięcie i uszkodzanie płytek ceramicznych, zwłaszcza przy cięciu wąskich pasków.
2. Luzem zespołu napędowego w szynach prowadnicy i unoszeniem się zespołu napędowego w momencie wejścia tarczy w materiał, co może powodować brak prostopadłości cięcia.
3. Nadmiernym przesunięciem się zespołu napędowego, prostopadłym do prowadnicy co może w skrajnym przypadku doprowadzić do tego, że przy pochyleniu zespołu o kąt np. 45 stopni, tarcza diamentowa będzie dotykała krawędzi szczeliny stołu roboczego.

We wszystkich wymienionych przypadkach należy dokonać odpowiednich czynności regulacyjnych. Czynności te nie wymagają demontażu przecinarki. Do tego celu służą trzy mimośrodki na których umieszczone są łożyska odtaczające się w prowadnicy zespołu napędowego. Za pomocą klucza 14 mm należy w zależności od potrzeby tak pokręcać mimośrodki (a tym samym przemieszczać łożyska w szynach i cały zespół napędowy z piłą w stosunku do prowadnicy i listew oporowych płytki) by uzyskać pożądaną efekt i usunąć nieprawidłowe objawy pracy przecinarki.

Po dokonaniu opisanych czynności regulacyjnych wskazany jest sprawdzenie czy płaszczyzna piły tarczowej jest prostopadła do listew oporowych. Zaleca się by do ustawienia listew wykorzystać ekerkę lub kątomierz i przenieść kąt prosty z płaszczyzny piły tarczowej na listwę oporową (skośną, zewnętrzną) płytki. Z niej należy przenieść równoległość na drugą listwę oporową. Pozwoli to na bardzo dokładne prostopadłe ustawienie obu listew w stosunku do płaszczyzny tarczy i pozwoli uniknąć podczas cięcia muszelkowania płytki. Zmianę położenia listew dokonujemy luzując śruby je mocujące i po właściwym ustaleniu położenia dokręceniu ich ponownie.

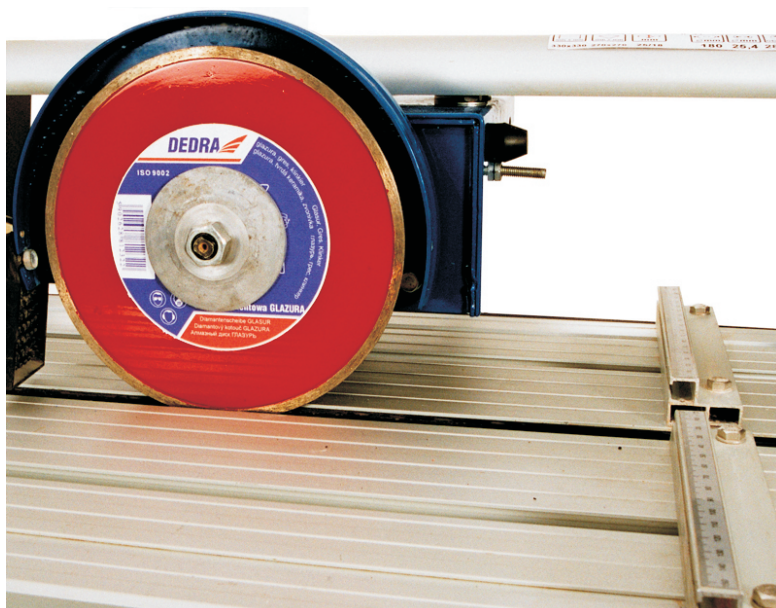
Obsługa i poprawne działanie przecinarek wymaga okresowych kontroli nasmarowania szyn prowadnicy. Szyny prowadnicy w których prowadzone są łożyska winny być po umyciu i wyczyszczeniu nasmarowane smarem łożyskowym.

Należy dbać o czystość maszyny czyszcząc ją każdorazowo po zakończeniu pracy. Należy przepłukać czystą wodą komorę piły tarczowej i usunąć zgromadzony szlam. Stół roboczy należy spłukać czystą wodą. Zespół napędowy przetrzeć do sucha szmatką. Zbiornik wody należy opróżnić i wyczyścić ze szlamu i resztek ciętego materiału. Nie należy pozostawiać maszyny w pełnym wody zbiorniku. Każdorazowo po zakończeniu pracy należy przepłukać filtr smoka pompki wody. W tym celu należy zsunąć z pompki pokrywę smoka, wyjąć filtr i po oczyszczeniu założyć ponownie.

Ostatnią czynnością jest zablokowanie zespołu napędowego. Należy przesunąć zespół w prowadnicy w jego skrajne położenie w lewo patrząc od strony tarczy i zablokować pokręteł.

Przecinarkę należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczonym przed dostępem wilgoci.

11. Zamocowanie, wymiana diamentowej piły tarczowej



Fot. 5

Przystępując do wymiany tarczy diamentowej należy bezwzględnie odłączyć zasilanie od maszyny wyjmując wtyczkę z gniazdka. Następnie należy zdemontować osłonę piły tarczowej odkręcając trzy mocujące ją wkręty (zob fot obok)

Po zdjęciu osłony, należy mniejszym z będących w zestawie kluczy uchwycić wałek tarczy, a większym odkręcić nakrętkę mocującą tarczę i zdjąć pierścień dociskowy oraz zużytą tarczę. Należy pamiętać, że nakrętka jest lewoskrętną. Montaż nowej tarczy należy przeprowadzić w odwrotnej kolejności. Zamocować osłonę piły tarczowej dokręcając trzy uprzednio wykręcone wkręty.

*****Praca przecinarką ze zdjętą osłoną tarczy diamentowej jest niedozwolona*****

12. Zalecane diamentowe piły tarczowe

Fabrycznie przecinarka DED7824 jest wyposażona w piłę tarczową diamentową z wieńcem ciągłym o średnicy 250 mm i otworze mocującym 25,4 mm (odpowiednik zamienny DEDRA nr katalogowy H 1136E i H1126E)

Tarcze posiadają wieńce ciągłe i są przeznaczone do cięcia materiałów typu terakota oraz niższe klasy gresu (oczywiście także do cięcia płytek miękkich ściennych). Można stosować tarcze diamentowe o wieńcu ciągłym serii DEDRA Maxima nr katalogowy H1296E.

Do cięcia materiałów jeszcze twardszych jak wyższe klasy gresu oraz wszelkie inne materiały ceramiczne twarde do 8-10 klasy ścieralności zalecamy stosowanie tarcz diamentowych o wieńcu typu Turbo T. 250 mm tarcza tego typu posiada numer katalogowy H1198E. Można stosować tarcze diamentowe o wieńcu Turbo T serii DEDRA Maxima nr katalogowy H1298E.

*****Praca piłami tarczowymi diamentowymi z wieńcem segmentowym jest absolutnie zabroniona.*****

13. Samodzielne usuwanie usterek

PROBLEM	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Maszyna nie działa	Kabel zasilający jest źle podłączony lub uszkodzony W gniazdku nie ma napięcia sieciowego Zadziałał bezpiecznik termiczny silnika skutkiem jego przeciążenia Uszkodzony wyłącznik Silnik nie ma mocy, rusza z trudem Czuć zapach palonej izolacji	Wcisnąć głębiej wtyczkę do gniazdka, sprawdzić kabel zasilający Sprawdzić napięcie w gniazdku, sprawdzić, czy nie zadziałał bezpiecznik. Przekazać maszynę do serwisu w celu wymiany zabezpieczenia termicznego Wymienić wyłącznik na nowy Niezwłocznie wyłączyć maszynę z sieci Silnik wymaga naprawy
Maszyna rusza z trudem	Piła tarczowa wygięła się skutkiem niewłaściwego użytkowania Kondensator rozruchowy jest uszkodzony Uszkodzone łożysko w silniku	Wymienić piłę tarczową Przekazać sprzęt do naprawy Przekazać sprzęt do naprawy
Silnik przegrzewa się	Zapchane otwory wentylacyjne Zbyt długotrwała praca Zbyt duży posuw zespołu napędowego	Oczyszczyć otwory wentylacyjne Odłączyć maszynę, odczekać kilka minut Zmniejszyć posuw
Pompka nie podaje wody	Zagnieciony przewód podający Zbyt mały poziom wody w zbiorniku Zapchane sitko smoka pompy wody	Ułożyć przewód prawidłowo Uzupełnić wodę w zbiorniku Przeczyszczyć sitko, wymienić wodę
Jakość cięcia niezadowalająca	Źle dobrana piła tarczowa do materiału Piła tarczowa zużyta Zbyt duży posuw zespołu napędowego Luz zespołu napędowego w prowadnicy Brak kąta prostego między płaszczyzną piły a listwą oporową	Zmienić rodzaj piły tarczowej Wymienić na sprawną Zmniejszyć posuw Wyregulować, skasować luz Wyregulować

14. Kompletacja maszyny, uwagi końcowe

Kompletacja:

- | | |
|--|---|
| 1. Błat dodatkowy stołu - 1 szt | 7. Wspornik wysokości położenia piły - 1 szt |
| 2. Nogi podstawy - 4 szt | 8. Komplet pokręteł i śrub motylkowych |
| 3. Podstawa maszyny ze zbiornikiem wody - 1 szt | 9. Docisk materiału - 2 szt, listwa docisku - 2 szt |
| 4. Komplet kluczy (2szt), śrub i nakrętek | 10. Pompka wody - 1 szt |
| 5. Przemiernik kątowy do cięcia skośnego - 1 szt | 11. Listwy montażowe blatu dodatkowego - 2 szt |
| 6. Rękojeść prowadząca zespół napędowy - 1 szt | |

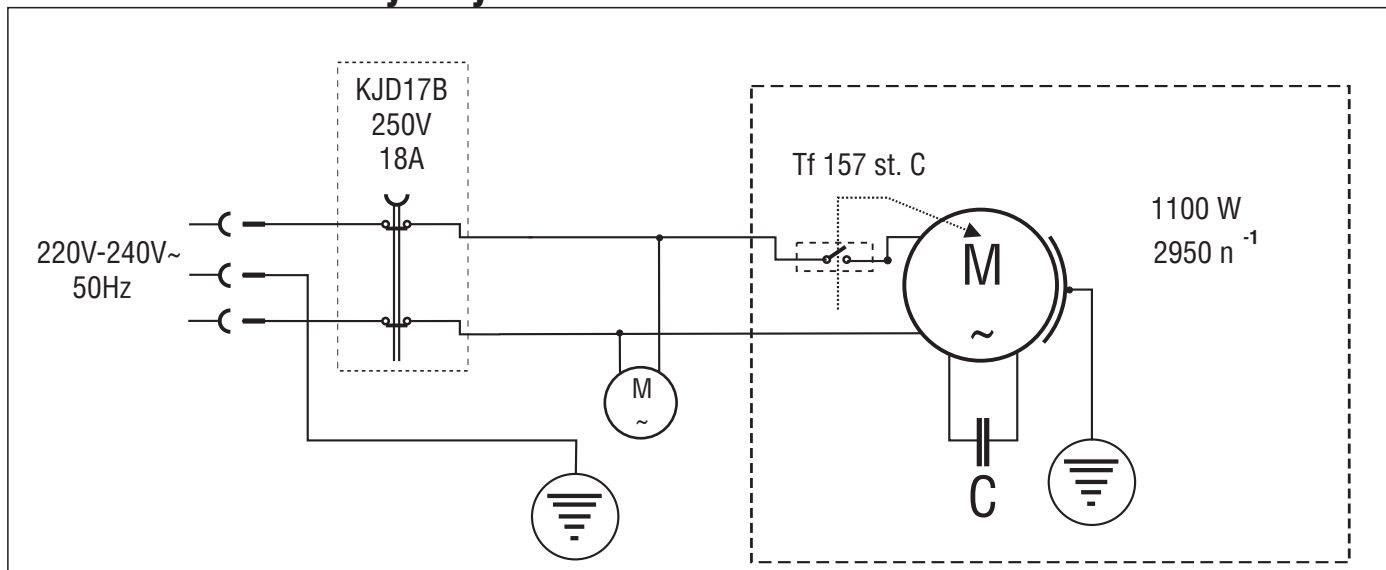
Uwagi końcowe:

UWAGI: Przy zamawianiu części zamiennych prosimy podać numer seryjny maszyny umieszczony na jej obudowie. Prosimy opisać uszkodzoną część, podając orientacyjny termin zakupu przecinarki.

W okresie gwarancyjnym naprawy dokonywane są na zasadach podanych w Karcie Gwarancyjnej. Reklamowany produkt prosimy przekazać do naprawy w miejscu zakupu (sprzedawca zobowiązany jest przyjąć reklamowany produkt), albo przesłać do Serwisu Centralnego DEDRA - EXIM. Adres podany na ostatniej stronie Instrukcji Obsługi, oraz w Karcie Gwarancyjnej. Prosimy uprzednio dołączyć kartę gwarancyjną wystawioną przez Importera. Bez tego dokumentu naprawa będzie traktowana jako pogwarancyjna.

Po okresie gwarancyjnym naprawy wykonuje Serwis Centralny. Uszkodzony produkt należy przesłać do Serwisu (koszty wysyłki pokrywa użytkownik).

15. Schemat elektryczny



16. Informacja dla użytkowników o pozbywaniu się urządzeń elektrycznych i elektronicznych (dotyczy gospodarstw domowych)



Przedstawiony symbol umieszczony na produktach lub dołączonej do nich dokumentacji informuje, że niesprawnych urządzeń elektrycznych lub elektronicznych nie można wyrzucać razem z odpadami bytowymi. Prawidłowe postępowanie w razie konieczności utylizacji, powtórnego użycia lub odzysku podzespołów polega na przekazaniu urządzenia do wyspecjalizowanego punktu zbiórki, gdzie będzie przyjęte bezpłatnie. Informacji o lokalizacji miejsc zbiórki zużytego sprzętu udzielają władze lokalne np. na swoich stronach internetowych.

Prawidłowa utylizacja urządzenia umożliwia zachowanie cennych zasobów i uniknięcie negatywnego wpływu na zdrowie i środowisko, które może być zagrożone przez nieodpowiednie postępowanie z odpadami.

Nieprawidłowa utylizacja odpadów zagrożona jest karami przewidzianymi w odpowiednich przepisach lokalnych.

Użytkownicy w krajach Unii Europejskiej

W razie konieczności pozbycia się urządzeń elektrycznych lub elektronicznych, prosimy skontaktować się z najbliższym punktem sprzedaży lub z dostawcą, którzy udzielą dodatkowych informacji.

Pozbywanie się odpadów w krajach poza Unią Europejską

Taki symbol dotyczy tylko krajów Unii Europejskiej.

W razie potrzeby pozbycia się niniejszego produktu prosimy skontaktować się z lokalnymi władzami lub ze sprzedawcą celem uzyskania informacji o prawidłowym sposobie postępowania.

Wyprodukowano dla:
DEDRA - EXIM Sp. z o.o.
05-800 PRUSZKÓW ul. 3-go Maja 8
Tel. (22)73-83-777; fax (22) 73-83-779
e-mail: info@dedra.com.pl.
e-mail: serwis@dedra.com.pl.

Wszelkie prawa zastrzeżone. Niniejsze opracowanie jest chronione prawem autorskim. Kopiowanie lub rozpowszechnianie Instrukcji Obsługi we fragmentach albo w całości bez zgody DEDRA-EXIM zabronione

Pieczeń sprzedawcy

Data i podpis

strona: 11

DEDRA EXIM Sp. z o.o.
05-80 0 Pruszków ul. 3 Maja 8
tel: (+ 48 / 22) 73-83-777
fax: (+ 48 / 22) 73-83-779
<http://www.dedra.pl>
e-mail: info@dedra.pl



ADNOTACJE O DOKONA NYCH NAPRAWACH

L.P.	Data zgłoszenia do naprawy	Data wykonania naprawy	Zakres naprawy , opis czynności naprawczych	Podpis wykonującego naprawę