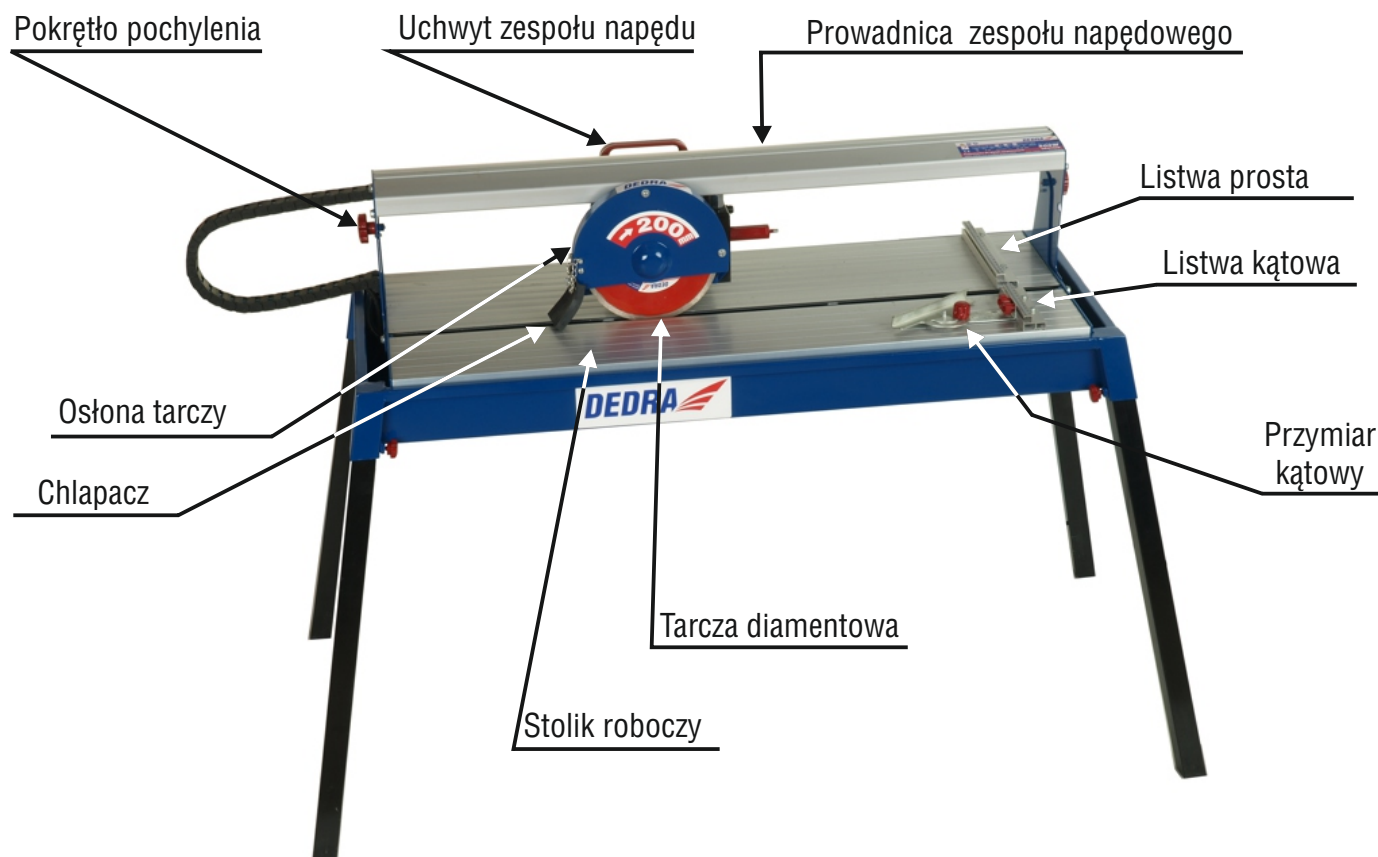


INSTRUKCJA OBSŁUGI
z Kartą Gwarancyjną

Aktualna dla egzemplarzy
zakupionych po:
01 styczeń 2012 r



Fot. 1

SPIS TREŚCI:

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none">1. Deklaracja Zgodności WE (EC)2. Przeznaczenie maszyny3. Ograniczenia użycia4. Dane techniczne5. Bezpieczeństwo pracy6. Przygotowanie do pracy7. Podłączenie do sieci8. Włączanie maszyny9. Użytkowanie maszyny | <ul style="list-style-type: none">10. Bieżące czynności obsługowe11. Zamocowanie, wymiana tarczy diamentowej12. Zalecane tarcze diamentowe13. Samodzielne usuwanie usterek14. Uwagi końcowe kompletacja maszyny15. Informacja dla użytkowników o pozbywaniu się zużytego sprzętu16. Sch. elektr, wykaz części i rys złożeniowy17. 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: 11200001-11200700

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

Maszyna: Przecinarka do glazury

Nr katalogowy: DED7827

Funkcja: Patrz Instrukcja Obsługi

Rok produkcji: 2012

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 091270333011 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. M8A 100555256171, wydanym przez TÜV SÜD RIDLERSTRASSE 65 80339 MUNCHEN GERMANY

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 55014-1:2006 ; EN 55014-2/A2:2008 ; EN 61000-3-2:2006 ; EN 61000-3-3:2008 ; EN 61000-3-11:2000 ;

EN 601029-1:2009 ; EN 12418/A1:2008

10

Waldemar Łabudzki

Pruszków 2012-01-01

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

Osoba upoważniona do sporządzania deklaracji zgodności:

kierownik działu technicznego i serwisu: Grzegorz Ratyński -

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

Dyrektor Techniczny

mgr inż. Waldemar Łabudzki

2. Przeznaczenie maszyny

Przecinarka z tarczą diamentową jest produktem przeznaczonym do cięcia płytek okładzinowych, zarówno ściennych jak i podłogowych oraz kamienia, cegły, cegły klinkierowej i innych materiałów ceramicznych o wymiarach z zakresu użytkowego. Zastosowano tutaj system obróbki na mokro z użyciem wody jako czynnika chłodzącego i przeciwpyłowego, podawanego bezpośrednio na tarczę diamentową. Dzięki temu w czasie pracy znacznie ograniczono rozprzestrzenianie się urobku. Maszyna pozwala wykonać podstawowe operacje cięcia elementów ceramicznych: cięcie wzdużne, cięcie poprzeczne, cięcie wzduż przekątnej oraz ukosowanie krawędzi. Wszystkie wymienione operacje cięcia opisano szczegółowo w dalszej części instrukcji.

3. Ograniczenia użycia

Przecinarki z tarczą diamentową do cięcia ceramiki modele DED7827 mogą być użytkowane tylko zgodnie z zamieszczonymi poniżej **“Dopuszczalnymi warunkami pracy”**.

Maszyna może być użytkowana tylko i wyłącznie z tarczami diamentowymi, opisanymi w części. **“Zalecane tarcze diamentowe”**.

Niedopuszczalne jest także montowanie tarcz przeznaczonych do cięcia innych materiałów niż ceramika (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 tarcza diamentowa rozpryskuje niewielkie ilości wody, zwłaszcza przy cięciu elementów wystających poza gabaryt stołu roboczego. Dlatego też przy urządzaniu miejsca pracy należy na ten fakt zwrócić uwagę (poslizgnięcie się operatora maszyny) oraz należy systematycznie uzupełniać poziom wody w zbiorniku by pompka mogła funkcjonować a sam proces cięcia przebiegał prawidłowo.

4. Dane techniczne

Przecinarka tarczowa - modele:

Silnik elektryczny	DED7827
Napięcie pracy	indukcyjny
Moc znamionowa silnika	230 V 50 Hz
Narzędzie klasy	800 W
Masa (z korpusem stołu)	I
Prędkość obrotowa tarczy	30 kg
Średnica tarczy	2950 obr/min
Średnica otworu tarczy	200 mm
Wymiary stołu roboczego	25,4 mm
Maksymalna długość cięcia	890 mm x 394 mm
Maksymalna grubość cięcia	650 mm
Maksymalna grubość cięcia przy ukosowaniu 45st.	36 mm
Zakres odchyleń głowicy roboczej (od pionu)	do 29 mm
Stopień ochrony przed dostępem wilgoci i ciał obcych	od 0 stopni do 45 stopni
Max. temperatura wody w obiegu	IP 54
	35 stopni Celsjusza

DOPUSZCZALNE WARUNKI PRACY

S2 20min praca przerywana
maksymalny czas pracy pod pełnym obciążeniem 20 min

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 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 tarczę.
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 ochrony 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. Próbę taką należy wykonywać szczególnie ostrożnie. Po wyjęciu wtyczki z gniazdka ustawiać ją w skrajnych położeniach roboczych i powoli ręcznie obracać tarczę. W razie potrzeby dokonać dodatkowych czynności regulacyjnych.

17. Przecinarka powinna być na stabilnie ulokowana na stanowisku pracy. 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 bądź użytkowanie jej przy dostępie wilgoci.

6. Przygotowanie do pracy

Przecinarka tarczowa do cięcia ceramik typu DED7827 jest wyposażona w podstawę roboczą (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 podstawie i dokręceniu ich pokrętkami zaciskowymi. Korek wody osadzić stabilnie w otworze w dnie zbiornika. Do tak przygotowanej podstawy wkładamy bez mocowania zbiornik wody w taki sposób by wykonane w nim gniazdo na pompkę wody znajdowało z tyłu urządzenia.



Możliwa jest praca bez podstawy roboczej. Jedynym ograniczeniem jest ustawienie maszyny na stabilnym, równym podłożu w miejscu dobrze oświetlonym. Maszyna musi być tak ustawiona by w czasie pracy nie mogła się przewrócić.
(Fot. 2)

Zalać wodą zbiornik tak by poziom wody zakrywał smok pompki wody. Następnie mocujemy pompkę wody w gnieździe zbiornika wody w taki sposób by zatrząsk mocujący w zbiorniku znalazł się w wyżłobieniu korpusu pompki, po czym do zbiornika wody wkładamy zespół napędowy ze stołem roboczym. Należy zwrócić uwagę by przewód podający wodę pompki nie był zagnieciony (przyciśnięty stołem roboczym), bowiem w takim przypadku pompka nie podawałaby wody. Ostatnią czynnością montażu jest zamocowanie w uchwycie przewodów (przewleczenie) zarówno przewodu wodnego jak i zasilającego.

Cały zespół napędowy, prowadnice i stół roboczy są zmontowane fabrycznie i nie wymagają żadnego montażu. Jedyną czynnością do wykonania jest przykręcenie listew ograniczających (kątowej i prostej) do stołu roboczego. Na koniec czynności przygotowawczych należy bezwzględnie sprawdzić czy osłona przecinarki nie jest uszkodzona. Następnie należy sprawdzić czy tarcza diamentowa nie jest poluzowana oraz czy nie wchodzi w kontakt ze stołem roboczym.

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 1,5 mm², 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, 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 przesunąć się w prowadnicy. Na czas transportu zespół napędowy zawsze jest zablokowany. Zwolnienie blokady polega na odkręceniu pokrętki blokującego, które w przypadku obu maszyn jest umieszczone na wspornikach prowadnicy zespołu napędowego obok pokręteł zacisków skali kątowej.

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

9. Użytkowanie maszyny

Przecinarka tarczowa do cięcia ceramiki DED7827 pozwala wykonać podstawowe operacje cięcia pasków materiału, cięć prostokątnych, cięć pod dowolnym kątem (np. wzdłuż przekątnej płytki) oraz fazowania krawędzi w zakresie do 45 stopni. 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 prostopadłe płytki ceramicznej - (zob. Fot. 3,4)

Płytkę ceramiczną kładziemy na stole roboczym przecinarki i dosuwamy do listwy ograniczającej. Płytkę jest ustawiona prostopadle do szczeliny stołu roboczego i płaszczyzny tarczy diamentowej. 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. Dociskając lekko płytkę jedną ręką, drugą uruchamiamy maszynę i po osiągnięciu pełnej prędkości oraz po zadziałaniu pompki wody należy poprowadzić zespół napędowy trzymając go za uchwyt. Prędkość posuwu należy tak dobrać by diamentowa tarcza tnąca tylko w nieznacznym stopniu zmniejszała swą prędkość obrotową w stosunku do biegu bez obciążenia.

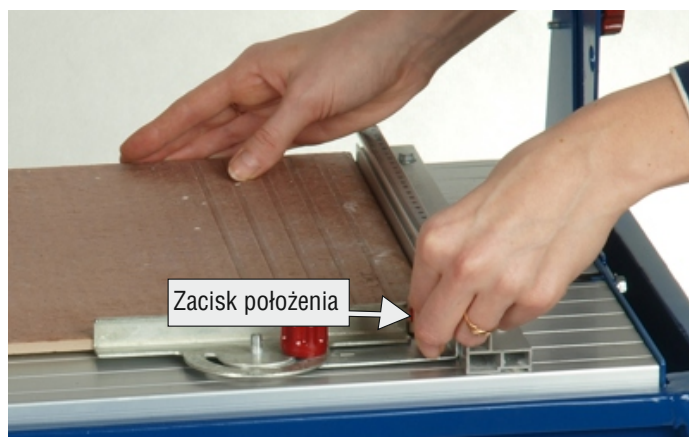
W zależności od rozmiarów ciętego materiału może okazać się konieczne dodatkowe unieruchomienie obrabianego materiału. W początkowych okresach pracy z przecinarką, aby zminimalizować ryzyko błędu cięcia należy na powierzchni płytki narysować linię cięcia, (szczególnie zalecane w przypadku cięcia dużych 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. Przymiar kątowy należy montować w krótszej listwie pozycjonującej. Płytkę dociskać do przymiaru kątowego.

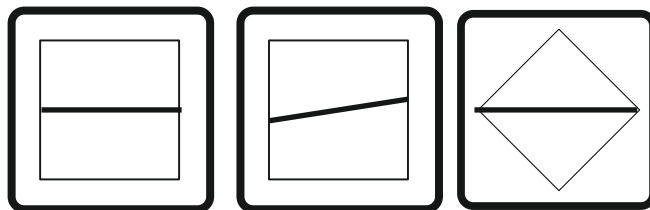
Zaleca się próby na odpadach. Po wykonaniu całego cięcia należy odsunąć zespół napędowy z tarczą i wyłączyć maszynę. Dopiero wtedy można zdjąć ze stołu przecięte elementy.

Cięcie płytek ceramicznych pod dowolnym kątem - cięcie po przekątnej - (zob. Fot. 1,5)

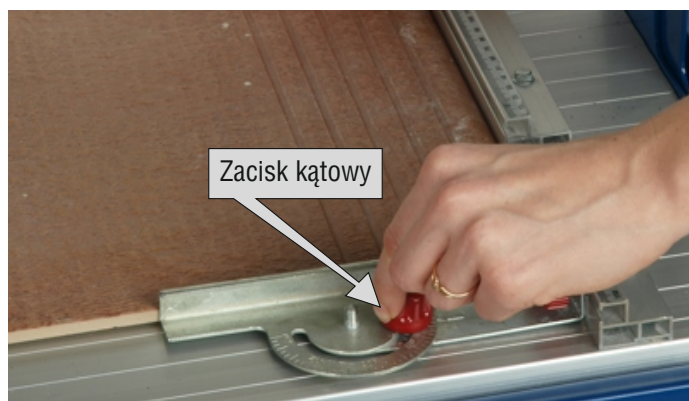
Integralną częścią składową przecinarek jest przymiar kątowy, pozwalający, na ustawienie płytki na stole roboczym pod dowolnym kątem w celu jej przecięcia. Przymiar kątowy mocujemy do dowolnej z listew ograniczających. W tym celu od



Fot. 3



Fot. 4



przymiaru odkręcamy dwie śruby (łebki 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 wieniec tarczy tnącej, a krawędzią stołu po stronie listwy kątowne. Wycofać głowicę w tylne położenie.

Przymiar kątowny wsunąć po lewej stronie stołu, luzując zacisk kątowny i zacisk położenia (strona silnika). Wstępnie ułożyć płytkę tak, aby linia cięcia narysowana na płytce była równoległa do szczeliny w stole roboczym. Oprzeć płytkę o listwę pozycjonującą. Dosunąć głowicę roboczą do płytki tak aby wieniec tarczy oparł się o jej krawędź (w miejscu cięcia płytki). 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 kątowny, tak aby ramię przylegało do krawędzi płytki. Zaciśnąć zacisk położenia i zacisk kątowny i

lekko wycofać głowicę roboczą - uruchomić silnik. Przed zetknięciem się tarczy diamentowej z ciętym materiałem, drugą ręką unieruchomić płytkę trzymając za krawędź naprzeciw krawędzi stykającej się z przymiarem kątownym. Wykonać operację cięcia.

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

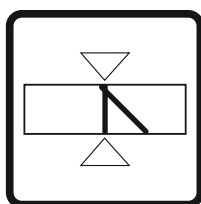
Należy zwrócić uwagę na to by listwa prowadząca przymiaru nie znalazła się w szczelinie stołu roboczego. Takie ustawienie przymiaru grozi uszkodzeniem tarczy diamentowej lub wypadkiem podczas pracy.

Cięcie płytek ceramicznych z pochyloną głowicą - fazowanie płytek

Fazowanie płytek pod kątem 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 pokrętki zaciskowe po obu stronach maszyny, ustawiamy kąt i zaciśamy pokrętkami 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 tylko 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. 5



Fot. 6



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.

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 tarczy diamentowej,

Po pewnym okresie eksploatacji i wykonaniu dużej 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 cztery mimośrodowo na których umieszczone są łożyska odtaczające się w prowadnicy zespołu napędowego. Za pomocą klucza płaskiego należy w zależności od potrzeby tak pokręcać mimośrodowo (a tym samym przemieszczać łożyska w szynach) by uzyskać pożądany efekt i usunąć nieprawidłowe objawy pracy przecinarki.

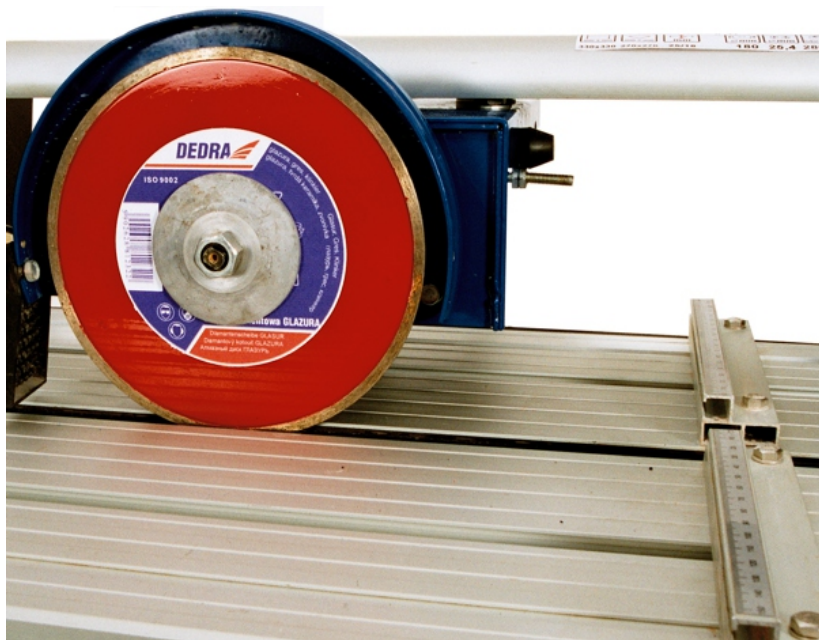
Obsługa i poprawne działanie przecinarek wymaga okresowych kontroli nasmarowania szyn prowadnicy. Szyny prowadnicy w których prowadzone są łożyska winny być nasmarowane smarem łożyskowym.

Należy dbać o czystość maszyny czyszcząc ją każdorazowo po zakończeniu pracy. Należy przepłukać czystą wodą komorę tarczy 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 prawo patrząc od strony tarczy) i zablokować pokrętłem.

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

11. Zamocowanie, wymiana tarczy diamentowej



Przystępując do wymiany tarczy diamentowej należy bezwzględnie odłączyć zasilanie od maszyny wyjmując wtyczkę z gniazdka. Następnie należy zdemontować osłonę tarczy odkręcając trzy mocujące ją śruby. W celu łatwiejszego demontażu osłony wskazane jest poluzowanie nakrętki mocującej chlapacz z osłoną tarczy. 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.

Montaż nowej tarczy należy przeprowadzić w odwrotnej kolejności.

Fot. 7

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

12. Zalecane tarcze diamentowe

Fabrycznie przecinarka DED7827 w tarczę o średnicy 200 mm i otworze mocującym 25,4 mm (odpowiednik: nr katalogowy H1123E). Tarcza ta posiada wieniec ciągły i jest przeznaczona do cięcia materiałów typu terakota oraz niższe klasy gresu (oczywiście także do cięcia płytek miękkich ściennych).

Do cięcia materiałów jeszcze twardszych jak wyższe klasy gresu oraz wszelkie inne materiały do 8-10 klasy ścieralności zalecamy stosowanie tarcz diamentowych typu Turbo T o numerze katalogowym H1196E.

*****Praca tarczami diamentowymi o innym rodzaju wienca niż ciągły 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 włącznik 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 włącznik na nowy Niezwłocznie wyłączyć maszynę z sieci Silnik wymaga naprawy
Maszyna rusza z trudem	Tarcza diamentowa wygięła się skutkiem niewłaściwego użytkowania Kondensator rozruchowy jest uszkodzony Uszkodzone łożysko w silniku	Wymienić tarczę diamentową Przekazać sprzęt do naprawy Przekazać sprzęt do naprawy
Silnik przegrzewa się	Zapchane otwory wentylacyjne	Oczyszczyć otwory wentylacyjne
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

14. Komplektacja maszyny, uwagi końcowe

Komplektacja:

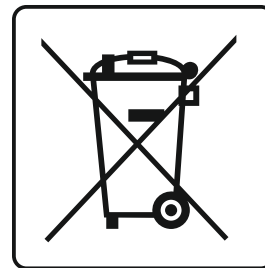
1. Przecinarka do cięcia ceramik;
2. Podstawa maszyny ze zbiornikiem wody;
3. Nogi (4 szt);
4. Komplet kluczy (2 szt);
5. Przymiar kątowy do cięcia skośnego;
6. Pompka wody.

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 uprzejmie 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

15. 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.

Kilka ważnych informacji i praktycznych porad

* *Tempo cięcia* płytek ceramicznych zależy od ich twardości. Czym twardsza płytka tym wydajność cięcia jest mniejsza

* *Wydajność cięcia* zmniejsza się w trakcie użytkowania tarczy diamentowej. Aby tarcza diamentowa odzyskała swoje właściwości użytkowe, należy przeciąć kawałek piaskowca, albo innego silnie ściernego materiału (np. zużytą ściernicę)

* *Zużywanie się wierceń diamentowego* zależy przede wszystkim od rodzaju ciętego materiału. Silnie ścierny materiał powodują szybsze zużywanie się tarczy diamentowej. Dlatego w zależności od rodzaju ciętych płytek tempo zużywania się tarczy diamentowej będzie różne.

* *Tarcze diamentowe* stosowane w maszynach do cięcia płytek ceramicznych zostały zaprojektowane tylko do cięcia. **Nie wolno używać ich bocznej powierzchni do szlifowania.** Nieprzestrzeganie tego faktu prowadzi do uszkodzenia tarczy - jest niebezpieczne, a w dalszej konsekwencji prowadzi do uszkodzenia silnika elektrycznego.

* Po zakończeniu pracy zasobnik opróżniać z wody i szlamu. **Woda przyspiesza korozję stalowej części tarczy**

* **Absolutnie nie należy** pozostawiać maszyny z wypełnionym wodą i szlamiem zbiornikiem. Szlam wytrąca się z wody i ulega zestaleniu, powodując zablokowanie tarczy. Uruchomienie w takich warunkach maszyny prowadzi do uszkodzenia silnika elektrycznego. Roszczenia gwarancyjne w takiej sytuacji nie będą uznawane.

* *Przekazywane do napraw gwarancyjnych* maszyny noszące ślady ingerencji osób trzecich będą traktowane jako naprawy pogwarancyjne.

IMPORTER:

DEDRA - EXIM Sp. z o.o.

05-800 PRUSZKÓW ul. 3 Maja 8

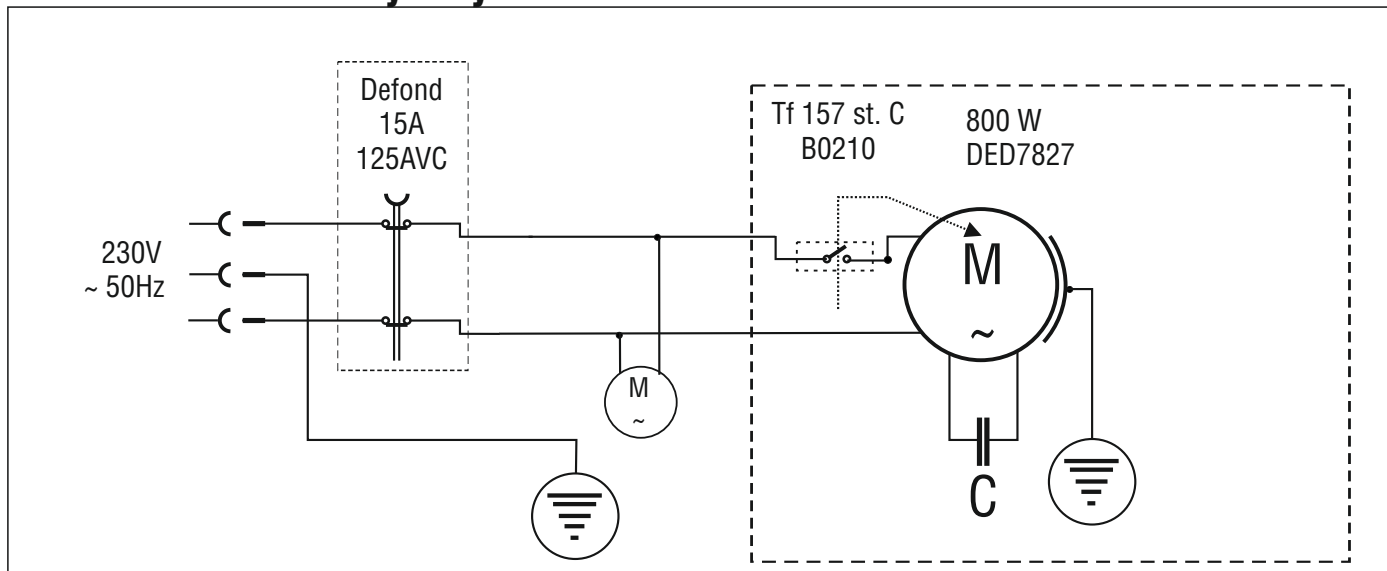
Tel. (22) 73-83-777; fax (22) 73-83-779

e-mail info@dedra.com.pl

Serwis: www.125,129;serwis@dedra.com.pl

www.dedra.com.pl

16. Schemat elektryczny



Karta Gwarancyjna

Pieczeń sprzedawcy	Nr katalogowy: DED7827
	Nazwa: Przecinarka do cięcia ceramiki
	Numer seryjny:
	Data i podpis

Gwarancja na sprzedany towar nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawiesza uprawnień kupującego wynikających z niezgodności towaru z umową.

WARUNKI GWARANCJI

1. Gwarantujemy sprawne działanie produktu, zgodnie z warunkami techniczno - użytkowymi opisanymi w Instrukcji Obsługi. Udzielamy gwarancji na okres 12 miesięcy licząc od daty zakupu uwidocznionej w niniejszym dokumencie. Gwarancja obowiązuje na całym terenie Rzeczypospolitej Polskiej. Reklamacja winna być zgłoszona pisemnie w okresie trwania gwarancji.
2. Obowiązki gwaranta wykonuje punkt sprzedaży.
3. Niniejszą gwarancją objęte są usterki spowodowane wadliwymi materiałami, nieprawidłowym montażem, błędami wykonania.
4. Usterki ujawnione w okresie gwarancyjnym będą usunięte przez DEDRA-EXIM w terminie ustalonym przez strony.
5. Produkt winien być dostarczony do punktu sprzedaży. Warunkiem rozpatrzenia reklamacji jest przedstawienie:
 - prawidłowo wypełnionej Karty Gwarancyjnej,
 - dowód zakupu (ewentualnie jego kopia) z datą sprzedaży jak w Karcie Gwarancyjnej,
6. Gwarancja nie obejmuje usterek powstałych w wyniku:
 - użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem i zaleceniami Instrukcji Obsługi,
 - użytkowania urządzenia dla majsterkowiczów do celów profesjonalnych
 - przeciążenia urządzenia, prowadzącego do uszkodzenia silnika lub elementów przekładni mechanicznej,
 - dokonywania napraw przez osoby nieupoważnione,
 - dokonywania modyfikacji w konstrukcji,
 - uszkodzeń mechanicznych, fizycznych, chemicznych, spowodowanych siłami i czynnikami zewnętrznymi,
 - uszkodzeń będących następstwem: montażu niewłaściwych części lub osprzętu, stosowania niewłaściwych smarów, olejów, środków konserwujących
7. Gwarancji nie podlegają części ulegające naturalnemu zużyciu w czasie eksploatacji: bezpieczniki termiczne, szczotki elektrografitowe, paski klinowe, uchwyty narzędziowe, akumulatory, końcówki robocze elektronarzędzi (piły tarczowe, wiertła, frezy, itp.).
8. Tabliczka znamionowa urządzenia powinna być czytelna. Reklamowany egzemplarz należy dokładnie zabezpieczyć przed uszkodzeniami w transporcie. Na ile to możliwe dostarczyć w oryginalnym opakowaniu.

Oświadczenie Nabywcy

Warunki gwarancji są mi znane, co potwierdzam własnoręcznym podpisem:

.....
data i miejsce

.....
podpis kupującego

DEDRA EXIM Sp. z o.o.
 05-800 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
serwis@dedra.pl



ADNOTACJE O DOKONANYCH NAPRAWACH

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