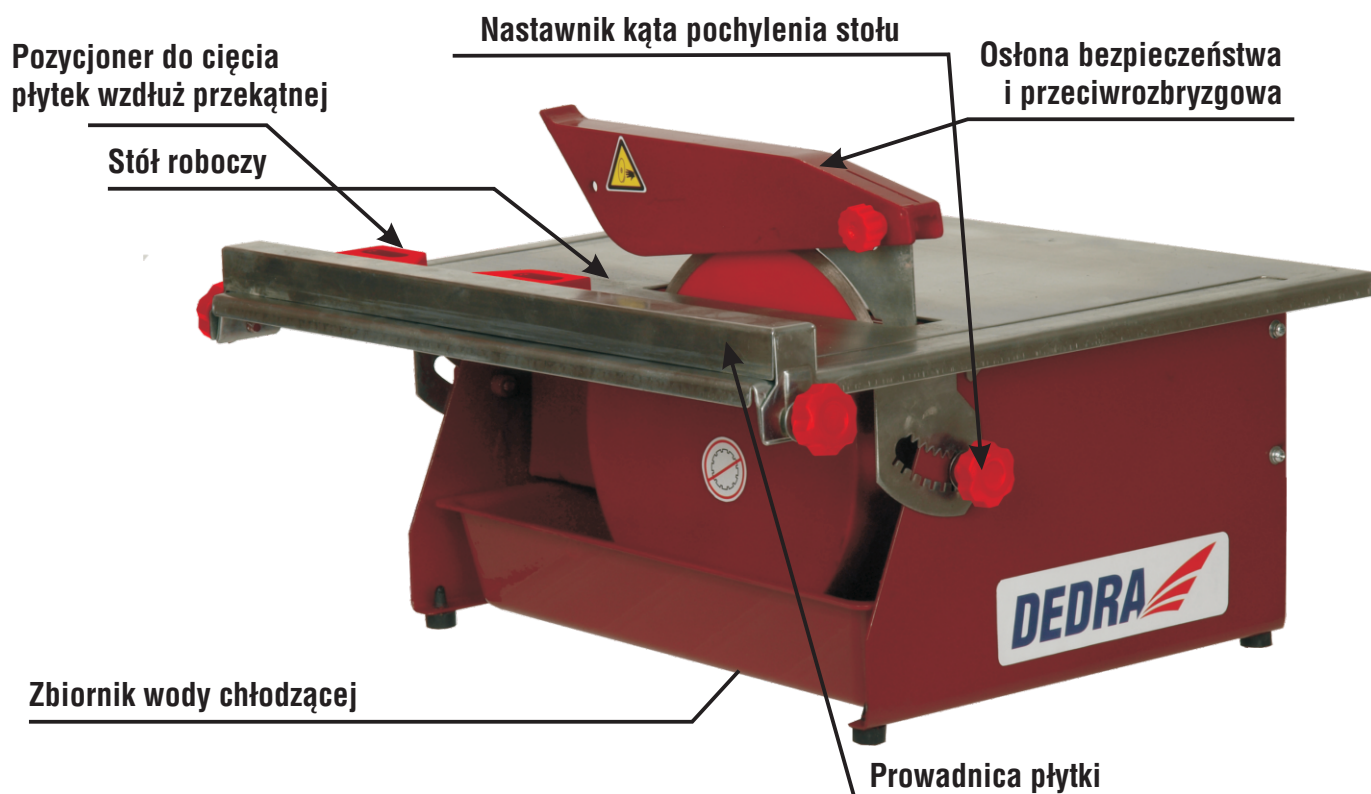


INSTRUKCJA OBSŁUGI
z Kartą Gwarancyjną

Ważna od:
01 styczeń 2013 r.



FOT. 1.

SPIS TREŚCI:

- | | |
|--|---|
| 1. Deklaracja Zgodności WE | 10. Bieżące czynności obsługowe |
| 2. Przeznaczenie maszyny | 11. Zamocowanie, wymiana tarczy |
| 3. Ograniczenia użycia | 12. Zalecane tarcze diamentowe |
| 4. Dane techniczne | 13. Samodzielne usuwanie usterek |
| 5. Bezpieczeństwo pracy | 14. Komplektacja maszyny, uwagi końcowe |
| 6. Przygotowanie do pracy, pierwsze uruchomienie | 15. Schematy: elektryczny i mechaniczny |
| 7. Podłączenie do sieci | 16. Informacja dla użytkowników o pozbywaniu się zużytego sprzętu |
| 8. Uruchamianie maszyny | 17. Karta gwarancyjna |
| 9. Użytkowanie maszyny | |

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

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

Rygorystyczne przestrzeganie wskazówek i zaleceń zawartych w Instrukcji wpłynie na przedłużenie żywotności Państwa przecinarki do płytek ceramicznych.

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

Nr katalogowy: **DED7712**

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 111041469595 wydanym przez Tuv Sud Ridlerstrasse 65 80339 Munchen Germany

2006/42/EC w sprawie zbliżenia przepisów państw członkowskich dotyczących maszyn (Machinery safety) co potwierdzono certyfikatem nr. M8A 110741469580, wydanym przez Tuv Sud 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 61029-1/2009; EN 55014-1/A1:2009 ; EN 55014-2/A2:2008 ; EN 61000-3-2/A2:2009 ; EN 61000-3-3:2008, EN ISO 12100:2010

10

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

Waldemar Łabudzki

Dyrektor Techniczny

mgr inż. Waldemar Łabudzki

2. Przeznaczenie maszyny

Maszyna z tarczą diamentową jest produktem zaprojektowanym do cięcia małych i średnich płytek ceramicznych ściennych lub podłogowych. Zastosowano tutaj system obróbki na mokro z użyciem wody. Dzięki temu w czasie pracy wyeliminowano obecność pyłu. Maszyna pozwala wykonać podstawowe operacje cięcia płytek ceramicznych (cięcie pasów cięcie wzdłuż przekątnej ukosowanie krawędzi), które zostały opisane w dalszej części instrukcji.

3. Ograniczenia użycia

Przecinarka do płytek ceramicznych model DED7712 może być użytkowana tylko zgodnie z zamieszczonymi poniżej **“Dopuszczalnymi Warunkami Pracy”**. W czasie użytkowania należy przerywać cykl pracy tak jak zostało to opisane poniżej.

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

Używanie pił tarczowych z wieńcem segmentowym jest ABSOLUTNIE ZABRONIONE.

Niedopuszczalne jest także montowanie tarcz przeznaczonych do cięcia innych materiałów (metale, drewno, płyty gipsowo-kartonowe itp). Niedopuszczalne jest również cięcie innych materiałów, które nie są płytkami ceramicznymi.

Samowolne zmiany w budowie mechanicznej i elektrycznej, wszelkie modyfikacje, czynności obsługowe nie opisane w Instrukcji Obsługi będą traktowane za bezprawne i powodują natychmiastową utratę Praw Gwarancyjnych. Niezgodne z przeznaczeniem użytkowanie, bądź niezgodnie z Instrukcją Obsługi spowoduje natychmiastową utratę Praw Gwarancyjnych. Maszyna przeznaczona jest wyłącznie dla majsterkowiczów i użytku domowego. Nie przewidziano zastosowania maszyny do działań zawodowych i profesjonalnych.

Maszyna może być użytkowana tylko w pomieszczeniach zamkniętych. W czasie pracy diamentowa piła tarczowa rozpryskuje poza obręb stołu roboczego niewielkie ilości wody, dlatego przy urządzaniu miejsca pracy należy na ten fakt zwrócić uwagę.

DOPUSZCZALNE WARUNKI PRACY

S2 30 min - Praca przerywana

Maksymalny czas pracy pod pełnym obciążeniem 30 minut
Maszyna może być użytkowana tylko w pomieszczeniach zamkniętych.

4. Dane Techniczne

Typ maszyny	DED7712
Silnik elektryczny	jednofazowy z zabezpieczeniem termicznym
Napięcie pracy	230 V 50Hz
Moc znamionowa silnika	450 W
Prędkość obrotowa	2800 obr/min
Masa	11 kg
Pojemność zbiornika wody	1,5 l
Średnica piły tarczowej diamentowej	180 mm
Minimalna szerokość wieńca diam.	2,2 mm
Średnica otworu tarczy	22,2 mm
Max. grubość ciętego materiału	35 mm
Wymiary stołu roboczego	390mm x 395 mm
Emisja hałasu (wg EN 292-2):	
Poziom ciśnienia dźwięku	91,8 dB(A)
Poziom mocy dźwięku	104,8 dB(A)

4. Bezpieczeństwo pracy

Prosimy uprzejmie o dokładne zapoznanie się z treścią tego rozdziału, aby maksymalnie ograniczyć możliwości powstania urazu, bądź wypadku spowodowanego niewłaściwą obsługą, lub nieznaną Przepisów Bezpieczeństwa Pracy.

1. Maszynę może użytkować osoba, która dokładnie zapoznała się z Instrukcją Obsługi i zrozumiała jej treść.
2. W czasie pracy należy stosować okulary ochronne. Cięciu płytek szklonych (dwukrotnego wypału) towarzyszy wyrzucanie (z dużą siłą) niewielkich, ale bardzo ostrych odłamków szklanych. Stanowią zagrożenie dla niechronionych oczu. Proces ten nasila się przy niedostatku wody chłodzącej lub przy nadmiernym posuwie płytki.
3. Wszelkie regulacje, konserwacje, lub czynności obsługowe (np. wymiana tarczy) należy wykonywać przy wyjętej z gniazdka wtyczce.
4. Nie przebywać w płaszczyźnie wirowania piły tarczowej.
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. W czasie pracy nie przeciążać maszyny - stosować jedynie posuw niezbędny do prawidłowego cięcia.
9. Osłony tarczy diamentowej, wszelkie elementy odpowiedzialne za bezpieczeństwo muszą być utrzymywane w pełnej sprawności technicznej. W przypadku ich uszkodzenia należy niezwłocznie je naprawić, lub wymienić na nowe. Zabroniona jest praca z niesprawną osłoną tarczy, albo uszkodzonymi, lub zdemontowanymi innymi elementami systemu bezpieczeństwa.
10. Każdorazowo przed rozpoczęciem pracy, sprawdzać stan techniczny tarczy diamentowej. W przypadku wykrycia pęknięć lub odkształceń nie uruchamiać maszyny - tarczę wymienić na wolną od wad.
11. Zabronione jest obrabianie elementów przekraczających zadeklarowane wartości w Danych Technicznych.
12. Nie należy używać tarcz, nie odpowiadających parametrom technicznym podanym w Instrukcji Obsługi.

13. Upewnić się, czy kierunek obrotów maszyny zgodny jest z kierunkiem obrotów pokazanym na tarczy diamentowej. W przypadku niezgodności prawidłowo zamontować tarczę, tak jak jest to opisane w dalszej części Instrukcji Obsługi.

14. Przed rozpoczęciem pracy każdorazowo upewniać się czy tarcza nie wchodzi w kontakt z elementami stołu roboczego maszyny. Próbę taką należy wykonywać szczególnie ostrożnie - po wyjęciu wtyczki z gniazdka powoli ręcznie obracać piłę tarczową. W razie potrzeby dokonać dodatkowych czynności regulacyjnych wspornika osłony, który musi leżeć w płaszczyźnie wirowania piły tarczowej.

15. Maszyna do cięcia płytek ceramicznych musi być tak ustawiona, by nie przewróciła się w czasie pracy.

16. Nie użytkować maszyny w pobliżu pojemników z łatwopalnymi cieczami lub gazami.

17. Nie podnosić maszyny, ciągnąc za kabel zasilający, nie ciągnąc za niego w czasie wyjmowania wtyczki z gniazdka.

18. Zabronione jest pozostawianie maszyny na deszczu bądź użytkowanie jej przy dostępie wilgoci.

5. Przygotowanie do pracy, pierwsze uruchomienie

Maszyna powinna być ustawiona na płaskiej, równej powierzchni, w miejscu dobrze oświetlonym. W podstawie maszyny znajdują się 4 otwory przeznaczone do zamocowania stopek gumowych służących do łatwiejszego ustawienia na podłożu. Maszyna winna być tak ustawiona, by nie mogła się przewrócić w czasie pracy.

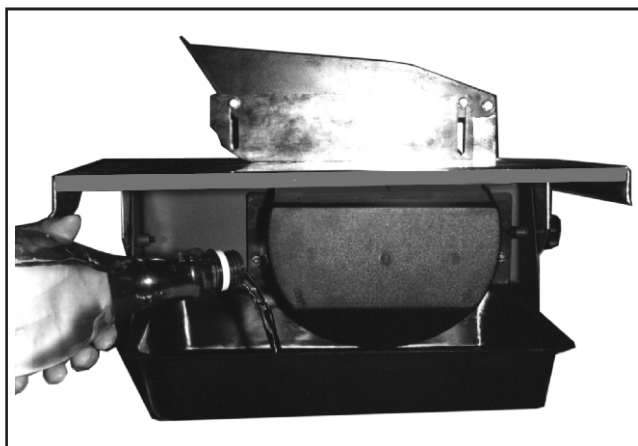
Sprawdzić czy ruchome elementy i osłona tarczy nie są uszkodzone. Obracając tarczę upewnić się, czy układ napędowy nie jest zablokowany, oraz czy tarcza nie jest poluzowana w uchwycie. W razie potrzeby dokręcić w sposób jak to zostało opisane w dalszej części Instrukcji Obsługi. Wspornik osłony górnej powinien tak być ustawiony, by leżał dokładnie w płaszczyźnie wirowania tarczy tnącej. W razie potrzeby poluzować dwa mocujące go wkrety i prawidłowo ustawić wspornik po czym wkrety dokręcić.

6. Podłączenie do sieci

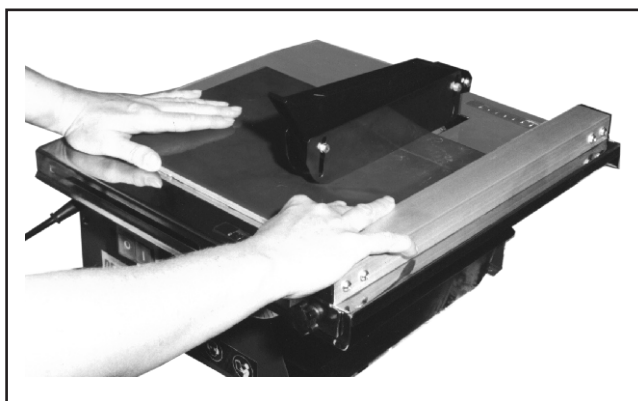
Przed podłączeniem maszyny upewnić się, czy napięcie zasilania odpowiada podanej na tabliczce znamionowej wartości. Maszyna powinna być podłączona do sieci poprzez bezpiecznik różnicowo-prądowy: In 6 A Id 30 mA. Można także zastosować transformator bezpieczeństwa II klasy izolacji o mocy nie mniejszej jak 650 W (230 V 50 Hz praca ciągła). Instalacja winna być wykonana przez uprawnionego elektryka. W przypadku korzystania z przedłużaczy należy zwrócić uwagę by przekrój żyły nie był mniejszy od 1,5 mm kwadr, oraz, by funkcjonowało uziemienie.

Okresowo sprawdzać stan techniczny kabla zasilającego. Nie ciągnąć za kabel zasilający.

W przypadku nawet krótkich przerw w zasilaniu układ bezpieczeństwa maszyny powoduje samoczynne odłączenie od sieci. Pomimo tego, w przypadku samoczynnego zatrzymania się maszyny należy obowiązkowo nacisnąć przycisk O wyłącznika głównego, i wyjąć wtyczkę z gniazdka. Po ustaleniu przyczyn zaniku zasilania i rozwiązaniu problemu można kontynuować pracę.



FOT. 2. Napełnianie zbiornika wody chłodzącej



FOT. 3. Prawidłowy układ rąk w czasie cięcia płytek

7. Włączanie maszyny

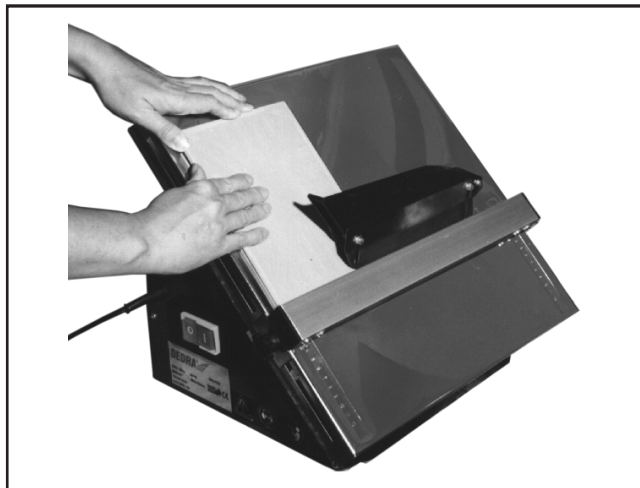
Oslonę piły tarczowej (7) ustawić tak, by dolne krawędzie osłony znalazły się kilka milimetrów powyżej lica ciętej płytki. Napełnić wodą zbiornik wody chłodzącej. Patrz FOT.2. Po napełnieniu zasobnika lustro wody pokazuje maksymalny poziom.

Włączyć maszynę do sieci. Przycisk I włącznika służy do uruchamiania maszyny, przycisk O służy do zatrzymania. Wirująca tarcza diamentowa wyrzuca niewielkie ilości wody chłodzącej na stół roboczy. Jest to normalne zjawisko, i dlatego tak ważne jest systematyczne uzupełnianie wody chłodzącej w zbiorniku.

8. Użytkowanie maszyny

Poluzować śruby zaciskowe (14) a prowadnicę równoległą (11) ustawić na żądany wymiar. Skala umieszczona po obu stronach na powierzchni stołu roboczego (2) ułatwia to zadanie. Zablokować śruby zaciskowe (14). Po uruchomieniu łagodnym ruchem dosunąć płytkę do tarczy (nie uderzać o wirującą tarczę). W czasie cięcia płytkę dociskać niewielką siłą. Wartość jej tak dobieramy, by diamentowa tarcza tnąca tylko w niewielkim stopniu zmniejszała swą prędkość obrotową w stosunku do biegu bez obciążenia. Prawą ręką prowadzić płytkę wzdłuż prowadnicy równoległej. Kciukami obu rąk popychać płytkę za jej krawędź. FOT. 3.

Uzupełniać systematycznie ubytki wody chłodzącej.



FOT. 4. Układ rąk w czasie fazowania płytek



FOT. 5. Cięcie wzdłuż przekątnej

Fazowanie płytek pod kątem 45 stopni

Poluzować 2 śruby zaciskowe (27) przechylić stół roboczy - na skali nastawnika kąta pochylenia stołu nastawić wartość 45 stopni jak pokazano to na FOT. 4. Obie śruby zaciskowe zakręcić. Zbliżyć prowadnicę równoległą na ok 2 mm do tarczy tnącej. Zablokować śruby zaciskowe.

Położyć obrabianą płytkę licem do stołu. Sprawdzić czy tarcza nie będzie cięła lica płytki. W razie potrzeby powtórzyć czynności regulacyjne prowadnicy równoległej. Prawidłowe ułożenie rąk pokazano na FOT. 4. Prawą ręką przesuwamy płytkę w stronę piły tarczowej, natomiast lewą utrzymujemy płytkę, na prowadnicy równoległej. W zależności od potrzeb na skali nastawnika kąta możemy ustawiać inne wartości kątowe i odpowiednio obrabiać krawędzie płytek. Przed obróbką płytek które trafią na ścianę radzimy przeprowadzić kilka prób cięcia. Uwaga: w przypadku fazowania krawędzi cienkich płytek - pomimo prawidłowego ustawienia prowadnicy tarcza diamentowa będzie cięła lico płytki. Wtedy należy prowadzić rękami płytkę utrzymując ją nieco nad prowadnicą.

Cięcie płytek kwadratowych wzdłuż przekątnej

Maszyna do cięcia płytek może przecinać płytki kwadratowe wzdłuż przekątnej. Do tego celu należy wykorzystać pozycjoner do cięcia płytek wzdłuż przekątnej. Ustawić stół w pozycji "poziomo", poluzować zaciski prowadnicy równoległej. Założyć pozycjoner opierając go o bok prowadnicy równoległej, wsunąć płytkę jak pokazano to na FOT. 5. Zestawem złożonym z płytki pozycjonera i prowadnicy równoległej tak manewrować, by naroże płytki znalazło się przy wieńcu diamentowym piły. Na obu skalach stołu roboczego prowadnica równoległa musi pokazywać te same wartości. W przeciwnym razie cięcie nie zakończy się w przeciwnym narożu płytki. Opisaną operację można wykonywać tylko na małych płytkach.

9. Bieżące czynności obsługowe

Okresowo weryfikować stan techniczny maszyny do cięcia płytek:

Bieżące czynności obsługowe prowadzić należy przy wyjętej z gniazdka wtyczce.

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

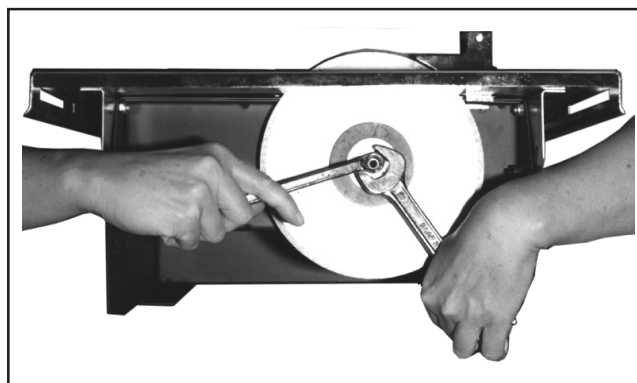
Po zakończeniu pracy dokładnie oczyszczać i płukać komorę piły tarczowej, usuwać szlam. Aby zdemonstrować osłonę dolną (20) należy odkręcić dwie śruby (22) wtedy uzyskamy łatwy dostęp do piły tarczowej.

Z uwagi na obecność wody - czynnika silnie korozyjnego części stalowe zabezpieczać przed korozją ogólnie znanymi metodami. Zawsze po zakończeniu pracy i opłukaniu maszyny wytrzeć ją do sucha.

Regularnie smarować olejem maszynowym (np. WD-40) wszystkie ruchome części.

10. Zamocowanie, wymiana piły tarczowej

Odłączyć kabel zasilający od sieci elektrycznej. Wyjąć zbiornik wody chłodzącej. Zdemontować osłony (7) i (20). Zablokować kluczem płaskim 8 wał silnika, (FOT. 6.) a kluczem 19 odkręcić nakrętkę dociskową (19). Zsunąć pierścień dociskowy, usunąć zużytą piłę tarczową. Po założeniu nowej tarczy zweryfikować stan techniczny maszyny, może wymagać regulacji wspornik osłony górnej. Sposób postępowania opisano w pkt. 5. Instrukcji Obsługi.



FOT. 6. Sposób demontowania piły tarczowej

11. Zalecane tarcze diamentowe

Fabrycznie maszyna do cięcia płytek ceramicznych wyposażona jest w tarczę diamentową o średnicy wieńca diamentowego 180 mm, (wieńiec diamentowy ciągły) i otworze mocującym 22,2 mm. Jako tarczę zamienną należy stosować tarczę DEDRA numer katalogowy H 1134. Stosowanie pił tarczowych o innym rodzaju wieńca jest absolutnie zabronione.

12. Samodzielne usuwanie usterek

PROBLEM

Maszyna nie działa

PRZYCZYNA

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

ROZWIĄZANIE

Wcisnąć głębiej wtyczkę do gniazdka, sprawdzić kabel zasilający

Sprawdzić napięcie w gniazdku, sprawdzić, czy nie zadziałał bezpiecznik.

Odczekać kilka minut, aby silnik ochłodził się

Wymienić włącznik na nowy

Niezwłocznie wyłączyć maszynę z sieci
Silnik wymaga naprawy

Maszyna rusza z trudem

Piła tarczowa wygięła się skutkiem niewłaściwego użytkowania

Wymienić piłę tarczową

Kondensator rozruchowy jest uszkodzony

Przekazać sprzęt do naprawy

Uszkodzone łożysko w silniku

Silnik przegrzewa się

Zapchane otwory wentylacyjne

Oczyścić otwory wentylacyjne

Kiedy proponowane postępowanie nie rozwiązuje problemów z funkcjonowaniem Państwa maszyny prosimy uprzejmie odłączyć kabel zasilający, a niesprawny sprzęt przekazać do naprawy.

13. Kompletacja maszyny, uwagi końcowe

- | | |
|---|--|
| 1. Maszyna do cięcia płytek ceramicznych; | 2. Prowadnica płytki; |
| 3. Nóżki gumowe | 4. Pozycjoner do cięcia wzdłuż przekątnej; |
| 5. Tarcza diamentowa; | 6. Osłona bezpieczeństwa |

Osłona piły tarczowej może być inna niż pokazano na zdjęciach na opakowaniu i w instrukcji obsługi oraz na rysunku złożeniowym.

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.

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 odzyskała swoje właściwości użytkowe, należy przeciąć kawałek piaskowca, albo innego silnie ściernego materiału (np. zużytą ściernicę)

* *Zużywanie się wieńca diamentowego* zależy przede wszystkim od rodzaju ciętego materiału. Silnie ściernie materiały powodują szybsze zużywanie się tarczy diamentowej. Dlatego w zależności od rodzaju ciętych płytek tempo zużywania się piły tarczowej będzie różne.

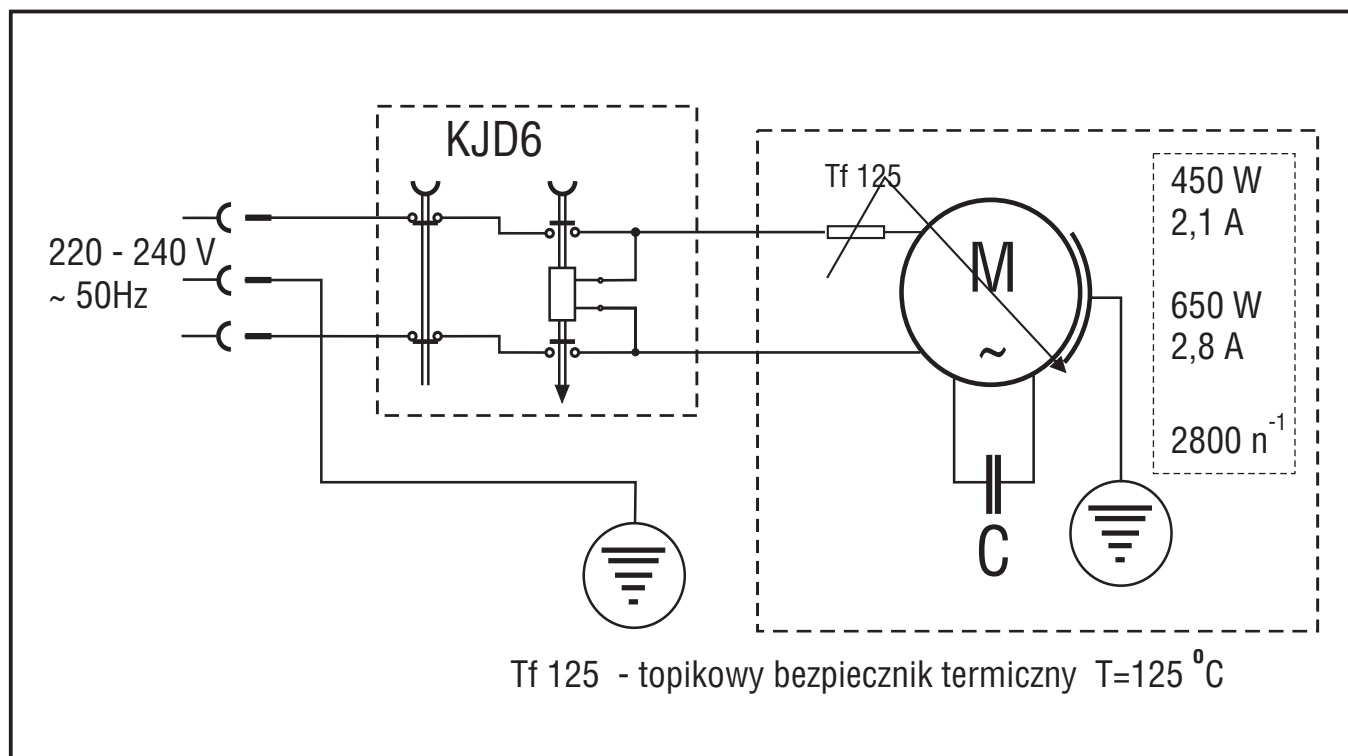
* *Diamentowe tarcze* stosowane w maszynach do cięcia płytek ceramicznych zostały zaprojektowane tylko do cięcia. **Nie wolno używać ich bocznej powierzchni do szlifowania.** Nieprzestrzeganie tego faktu prowadzi do uszkodzenia tarczy - jest niebezpieczne, a w dalszej konsekwencji prowadzi do uszkodzenia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

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

* *Absolutnie nie należy* pozostawiać maszyny z wypełnionym wodą i szlammem zbiornikiem. Szlam wytrąca się z wody i ulega zestaleniu, powodując zablokowanie piły tarczowej. 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

15. Schematy: elektryczny



Wyprodukowano dla:

DEDRA - EXIM Sp. z o.o.

05-800 PRUSZKÓW ul. 3 Maja 8

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

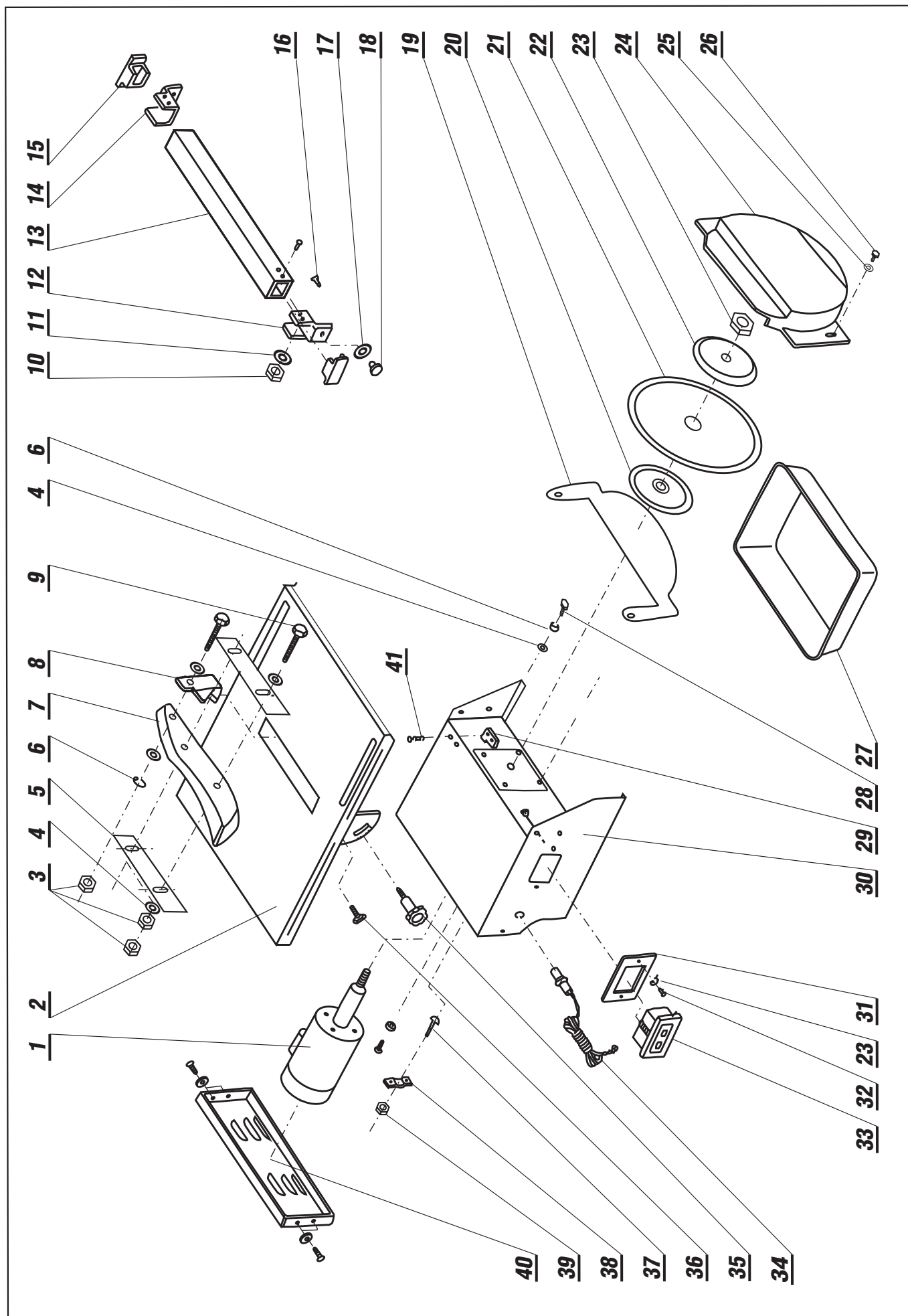
e-mail info@dedra.com.pl

Serwis: wew. 129,165; serwis@dedra.com.pl

www.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

15. Schematy: mechaniczny

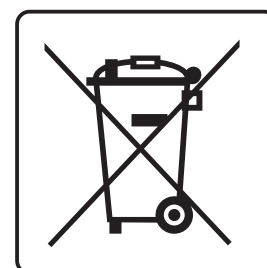


15. Schematy: wykaz ważniejszych

Nr na rys	Nazwa części	Szt.	Nr na rys	Nazwa części	Szt.
1.	Silnik elektryczny kpl.	1	22.	Tarcza zaciskowa zewnętrzna	1
2.	Stół roboczy	1	23.	Nakrętka mocująca M12 x1,5	1
3.	Nakrętka M5	6	24.	Ośłona zewnętrzna	1
4.	Podkładka 5	10	25.	Podkładka 4	12
5.	Płytki osłonowa boczna	2	26.	Śruba M4 x 10	16
6.	Podkładka sprężysta 5	4	27.	Zbiornik wody	1
7.	Ośłona tarczy tnącej	1	28.	Wkręt M5 x 12	5
8.	Wspornik osłony	1	29.	Płytki mocująca wspornika	1
9.	Śruba zaciskowa M5 x 30	3	30.	Korpus	1
10.	Nakrętka 4	4	31.	Ramka włącznika	1
11.	Podkładka sprężysta 4	8	32.	Wkręt M4 x 14	5
12.	Wspornik przewodnicy (L)	1	33.	Wyłącznik	1
13.	Korpus przewodnicy	1	34.	Przewód zasilający z przelotką	1
14.	Wspornik przewodnicy (P)	1	35.	Pokrętło zaciskowe stołu	4
15.	Zaślepka przewodnicy	2	36.	Śruba M6 x 12	2
16.	Śruba przewodnicy (M6)	2	37.	Śruba M3 x 13	2
17.	Podkładka spec. przewodnicy 6	2	38.	Zacisk przewodu	1
18.	Nakrętka zacisk. przewodnicy (M6)	2	39.	Nakrętka M3	2
19.	Ośłona wewnętrzna	1	40.	Ośłona tylna	1
20.	Tarcza zaciskowa wewnętrzna	1	41.	Śruba M4 x 10 (łeb płaski)	2
21.	Tarcza diamentowa	1	42.	Nóżki gumowe kpl 4 szt.	1

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.

OPIS ZASTOSOWANYCH PIKTOGRAMÓW



Nominalna prędkość obrotowa
tarczy tnącej (bez obciążenia)

2800



Maksymalna średnica tarczy
jaka może być założona

180



Średnica otworu
tarczy tnącej

22,2



Maksymalna
grubość ciętego materiału
cięcia prostopadłe

35



Maksymalna
grubość ciętego materiału
cięcia pod kątem 45°

25



Praca na mokro



Przeczytaj instrukcję



Założ okulary
ochronne



Zabronione stosowanie
tarcz z wieńcem
segmentowym



Ryzyko przecięcia

Rodzaje tarcz dopuszczalnych do stosowania w przecinarkie DED7712



CIĄGŁA

glazura, ceramika, marmur



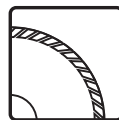
SUPER TURBO

kamień, ceramika, beton zbrojony



GLAZURA

glazura, gres, klinkier



TURBO

beton, kamień, twarda ceramika,
gres, cienki granit

Pieczęć sprzedawcy Data i podpis	Nr katalogowy: DED7712 Nazwa: Przecinarka do płytek ceramicznych Numer seryjny:
--	---

WARUNKI GWARANCJI

- ## Oswiadczenie 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



ADNOTACJE O DOKONANYCH NAPRAWACH

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