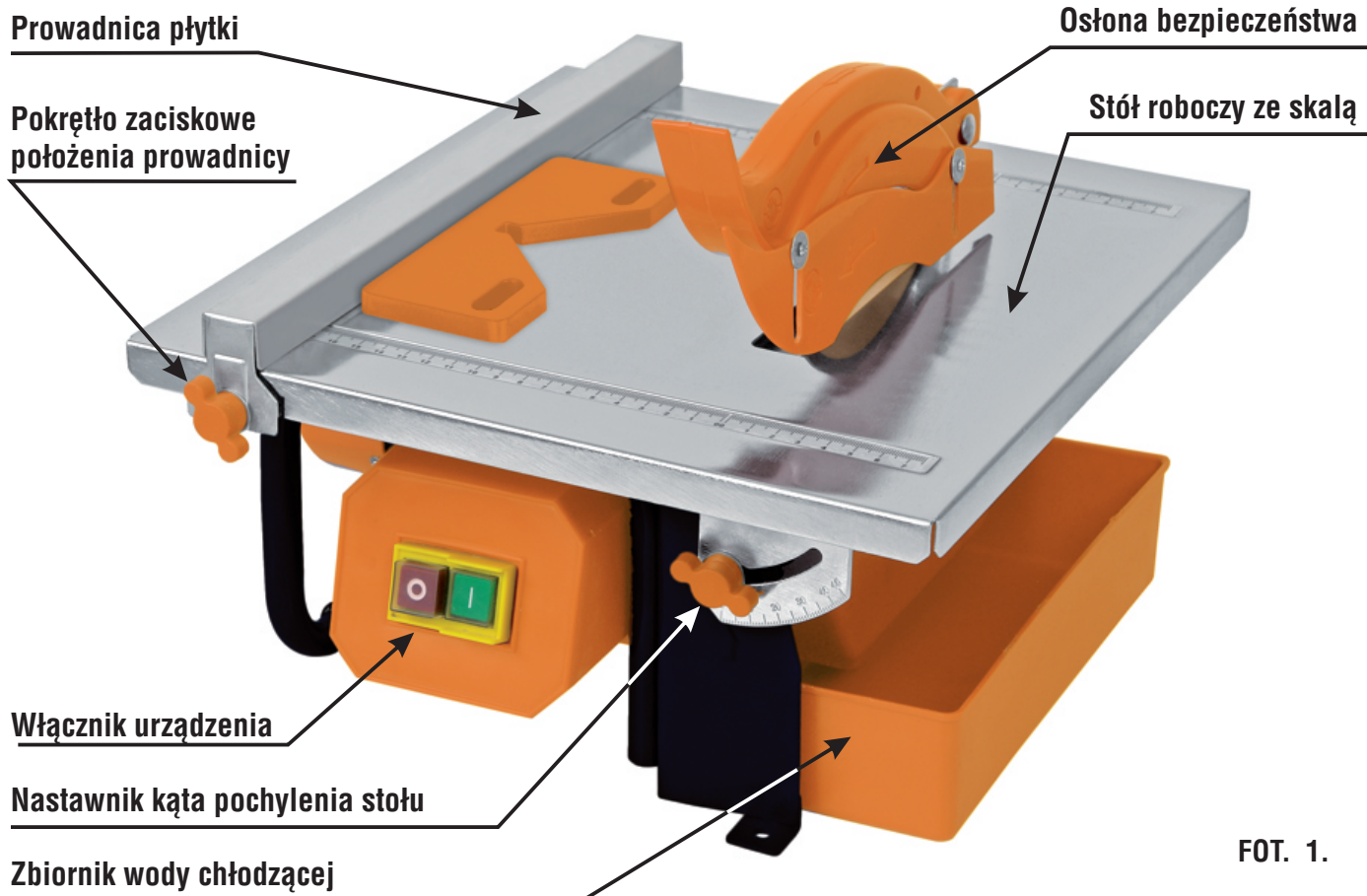




FOT. 1.

Zawiera:
12 stron

INSTRUKCJA OBSŁUGI



Ważna od:
01 styczeń 2013 r.

SPIS TREŚCI:

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

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: Maszyna elektryczna do glazury i terakoty

Nr katalogowy: **A040010**

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 120255256245 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 100655256177, 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

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

Przecinarka z tarczową piłą diamentową jest produktem technologicznie zaawansowanym 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 A040010 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 pił tarczowych 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 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 praca dorywcza, czas pracy z obciążeniem 10 min

Maszyna może być użytkowana tylko w pomieszczeniach zamkniętych, o sprawnie działającej wentylacji.

4. Dane Techniczne

Typ maszyny	A040010
Silnik elektryczny	jednofazowy, z zabezpieczeniem termicznym
Napięcie pracy	230 V 50Hz
Moc znamionowa silnika	450W
Prędkość obrotowa	2800 obr/min
Masa netto	8,2 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	330 mm x 360 mm
Emisja hałasu (wg ISO 7960AneksA2/95):	
Poziom ciśnienia dźwięku	61 dB(A)
Poziom mocy dźwięku	71,2 dB(A)

5. 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 przyczyną. Przeczytaj i zrozumiej zasady 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 szklanych (dwukrotnego wypału) towarzyszy wyrzucanie (z dużą siłą) niewielkich, ale bardzo ostrych odłamków szkła. Stanowią zagrożenie dla niechronionego oka. Proces ten nasila się przy niedostatku wody chłodzącej lub przy nadmiernym posuwie płytki. Stosować 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 piły tarczowej.

5. Narzędzie w które wyposażono maszynę posiada 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. W czasie pracy nie przeciążać maszyny - stosować jedynie posuw niezbędny do prawidłowego cięcia.

9. Osłony diamentowej piły tarczowej, 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 piły tarczowej, albo uszkodzonymi, lub zdemontowanymi innymi elementami systemu bezpieczeństwa.

10. Każdorazowo przed rozpoczęciem pracy, sprawdzać stan techniczny diamentowej piły tarczowej. 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 pił tarczowych, nie odpowiadających parametrom technicznym podanym w Instrukcji Obsługi.

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

14. Przed rozpoczęciem pracy każdorazowo upewniać się czy piła tarczowa 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.

6. Przygotowanie do pracy

Uwaga!!! Wszelkie opisane poniżej czynności należy wykonać przy wyjętej z gniazdka wtyczce

W momencie zakupu przecinarka nie jest kompletnie zmontowaną i wymaga dokonania pewnych czynności montażowych. W celu zamocowania wszystkich elementów należy wykonać następujące czynności:

1. Zamocowanie wstępne wspornika osłony (nr 5 na rysunku złożeniowym)

W szczelinie stołu roboczego widoczne są wkręcone dwa wkręty z płaskim łbem w blaszkę umieszczoną od spodu korpusu. Należy je poluzować nie wykręcając całkowicie. Pomiędzy korpus maszyny a blaszkę należy wsunąć wspornik osłony w taki sposób by oba wkręty znalazły się w wycięciach wspornika. Wygodnym jest by w momencie wsuwania klina pochylić nieco blat stołu. Następnie należy wkręty lekko dokręcić wstępnie mocując klin.

UWAGA!!! Nie jest to końcowe zamocowanie klina. Całkowite zamocowanie klina nastąpi po założeniu tarczy diamentowej i osłon tarczy. (zobacz pkt 3 poniżej).

2. Zamocowanie diamentowej piły tarczowej oraz osłon piły (nr od 10 do 17 na rysunku złożeniowym)

Patrząc na przecinarkę od strony osi silnika widać nałożone na oś dociski piły wewnętrzny, zewnętrzny oraz nakrętkę je mocującą. Nakrętkę oraz pierścień zewnętrzny należy zdemontować. Następnie na oś silnika z pozostawionym dociskiem wewnętrznym należy nałożyć diamentową piłę tarczową a następnie docisk zewnętrzny. Całość dokręcamy nakrętką trzymając oś silnika kluczem płaskim 8 a nakrętkę kluczem 19.

UWAGA!!! Zwrócić uwagę na kierunek obrotów tarczy by był zgodny z kierunkiem zaznaczonym na maszynie.

W korpus maszyny po obu stronach piły diamentowej wkręcone są dwa wkręty. Należy je wykręcić. Osłonę dolną piły (nr 10 na rysunku złożeniowym) należy wsunąć pod tarczę tak by płaska część osłony była skierowana w stronę tarczy a kostki dystansowe na osłonie opierały się o korpus maszyny. Następnie należy założyć osłonę dolną zewnętrzną (nr 15 na rysunku złożeniowym) tak by otworki na wkręty pokrywały się w obu dolnych osłonach i z otworami w korpusie. Wcześniej zdemontowanymi wkrętami zamocować obie osłony tarczy do korpusu. Wsunąć zbiornik wody pod osłonę z piłą diamentową.

3. Zamocowanie końcowe i ustawienie wspornika osłony - montaż osłony górnej piły diamentowej

Po zamocowaniu tarczy należy skontrolować czy wspornik osłony leży dokładnie w płaszczyźnie wirowania diamentowej piły tarczowej. Poluzować dwa wkręty mocujące wspornik i ustawić go w płaszczyźnie piły, po czym mocno dokręcić wkrętami.

Na ustawiony, wyregulowany i zamocowany wspornik należy nasunąć osłonę górną (nr 4 na rysunku złożeniowym). Następnie śrubą z plastikowym motylkiem i nakrętką znajdującą się w torebce plastikowej należy zamocować osłonę na wsporniku. Śruba musi przechodzić przez otwór we wsporniku osłony.

4. Zamontowanie prowadnicy równoległej

W torebce plastikowej w opakowaniu maszyny znajdują się dwie blaszki (nr 7 na rysunku złożeniowym) oraz dwa pokręta motylkowe (nr 9). Prowadnicę równoległą nasuwamy na blat stołu po dowolnej stronie piły diamentowej, wybranej w zależności od potrzeb. Następnie należy po każdej stronie krawędzi stołu, w miejscach gdzie prowadnica obejmuje krawędź blatu podłożyć blaszkę (7) i wkręcić pokręta motylkowe (9). Po ustawieniu pożądanego położenia prowadnicy zaciśnąć pokręta blokując prowadnicę na blacie.

Maszyna powinna być ustawiona na płaskiej, równej powierzchni, w miejscu dobrze oświetlonym. Winna być tak ustawiona, by nie mogła się przewrócić w czasie pracy.

Sprawdzić przed uruchomieniem czy ruchome elementy i osłona piły tarczowej nie są uszkodzone. Obracając diamentową piłą tarczową upewnić się, czy układ napędowy nie jest zablokowany, oraz czy piła tarczowa 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 piły tarczowej diamentowej. W razie potrzeby poluzować dwa mocujące go wkręty i prawidłowo ustawić wspornik po czym wkręty dokręcić.

7. 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 różnicowoprądowy: 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.

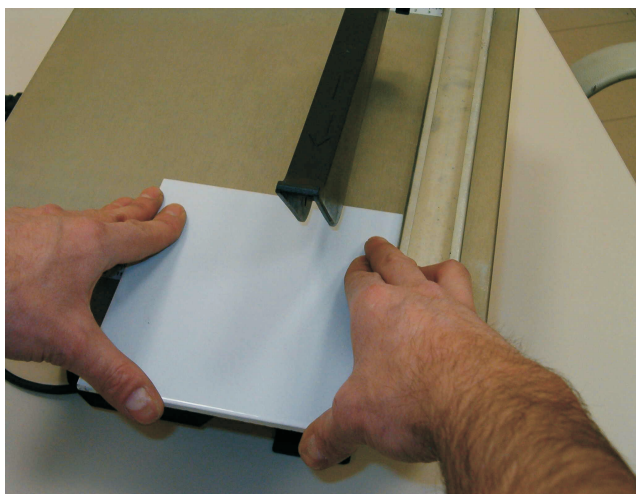
Okresowo sprawdzać stan techniczny kabla zasilającego. Nie ciągnąć za kabel zasilający.

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 0 wyłącznika głównego, i wyjąć wtyczkę z gniazdka. Po ustaleniu przyczyn zaniku zasilania i rozwiązaniu problemu można kontynuować pracę.

8. Włączanie maszyny

Oslonę piły tarczowej ustawić tak, by dolne krawędzie osłony znalazły się kilka milimetrów powyżej lica ciętej płytki. Napełnić wodą w ilości ok. 1,5 l zbiornik wody chłodzącej. Po napełnieniu zasobnika lustro wody pokazuje maksymalny poziom.

Włączyć maszynę do sieci. Przycisk I wyłącznika służy do uruchamiania maszyny, przycisk 0 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.



FOT. 2.
Prawidłowy układ rąk podczas cięcia płytki

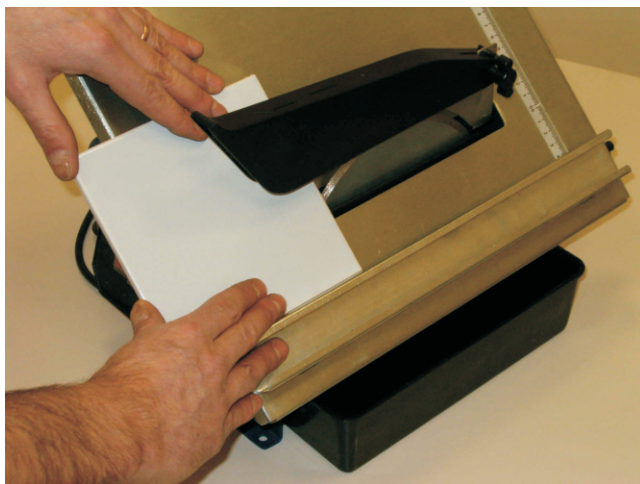
9. Użytkowanie maszyny

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).

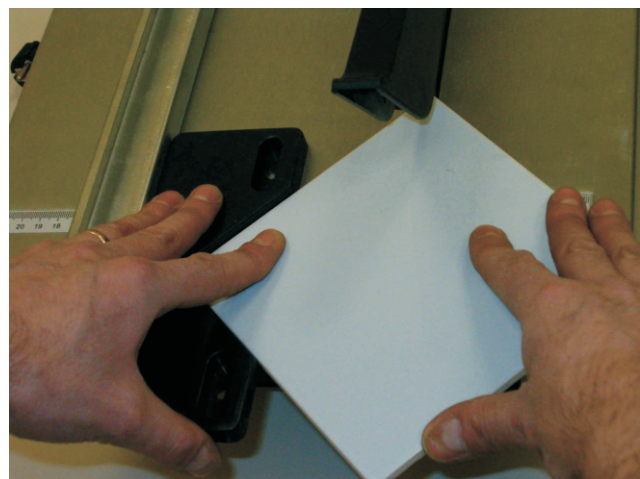
Po uruchomieniu łagodnym ruchem dosunąć płytkę do tarczy (nie uderzać o wirującą tarczę). W czasie cięcia płytkę dociskać niewielką siłą. Wartość jej tak dobieramy, by diamentowa tarcza tnąca tylko w niewielkim stopniu zmniejszała swą prędkość obrotową w stosunku do biegu bez obciążenia.

Prawą ręką prowadzić płytkę wzdłuż prowadnicy równoległej. Kciukami obu rąk popychać płytkę za jej krawędź. FOT. 2.

Uzupełniać systematycznie ubytki wody chłodzącej.



FOT. 3
Prawidłowy układ rąk podczas fazowania płytki.



FOT. 4
Prawidłowy układ rąk podczas cięcia płytki 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. 3. 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. 3. 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. 4. 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.

10. Bieżące czynności obsługowe

Bieżące czynności obsługowe prowadzić należy 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,

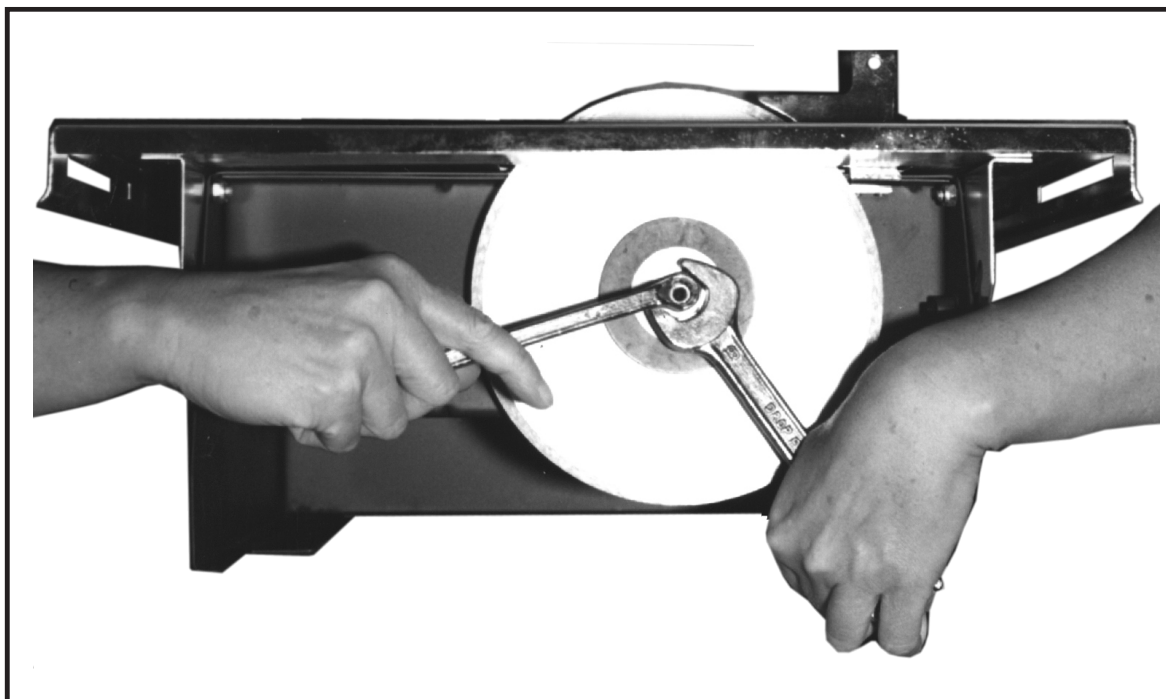
Po zakończeniu pracy dokładnie oczyszczać i płukać komorę piły tarczowej, usuwać szlam. Aby zdemonstrować osłonę dolną (20) należy odkręcić dwie śruby (22) wtedy uzyskamy łatwy dostęp do piły tarczowej.

Z uwagi na obecność wody - czynnika silnie korozyjnego części stalowe zabezpieczać przed korozją ogólnie znanymi metodami.

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

11. Zamocowanie, wymiana diamentowej piły tarczowej

Odłączyć kabel zasilający od sieci elektrycznej. Wyjąć zbiornik wody chłodzącej. Zdemonstrować osłony (7) i (20). Zablokować kluczem płaskim 8 wał silnika, (FOT. 5. Na następnej stronie) 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. 5. Sposób demontowania piły tarczowej

12. Zalecane piły tarczowe diamentowe

Fabrycznie maszyna do cięcia płytek ceramicznych wyposażona jest piłę tarczową diamentową o średnicy wieńca diamentowego 180 mm, (wieńiec diamentowy ciągły) i otworze mocującym 22,2 mm. Jako tarcze zamienne polecamy stosować tarcze DEDRA numer katalogowy H1134 i H1124. Stosowanie pił tarczowych o innym rodzaju wieńca niż ciągły, lub super turbo jest absolutnie zabronione.

13. Samodzielne usuwanie usterek

PROBLEM	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Maszyna nie działa	Kabel zasilający jest źle podłączony lub uszkodzony	Wcisnąć głębiej wtyczkę do gniazdka, sprawdzić kabel zasilający
	W gniazdku nie ma napięcia sieciowego	Sprawdzić napięcie w gniazdku, sprawdzić, czy nie zadziałał bezpiecznik.
	Zadziałał bezpiecznik termiczny silnika skutkiem jego przeciążenia	Odczekać kilka minut, aby silnik ochłodził się
	Uszkodzony włącznik	Wymienić włącznik na nowy
	Silnik nie ma mocy, rusza z trudem Czuć zapach palonej izolacji	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.

14. Kompleatacja maszyny, uwagi końcowe

- | | |
|---|--|
| 1. Maszyna do cięcia płytek ceramicznych; | 2. Prowadnica płytki; |
| 3. Zbiornik wody | 4. Pozycjoner do cięcia wzdłuż przekątnej; |
| 5. Diamentowa piła tarczowa; | 6. Osłona bezpieczeństwa |

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 (koszty wysyłki pokrywa użytkownik).

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 piły tarczowej. Aby diamentowa piła tarczowa 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 piły tarczowej. Dlatego w zależności od rodzaju ciętych płytek tempo zużywania się piły tarczowej będzie różne.

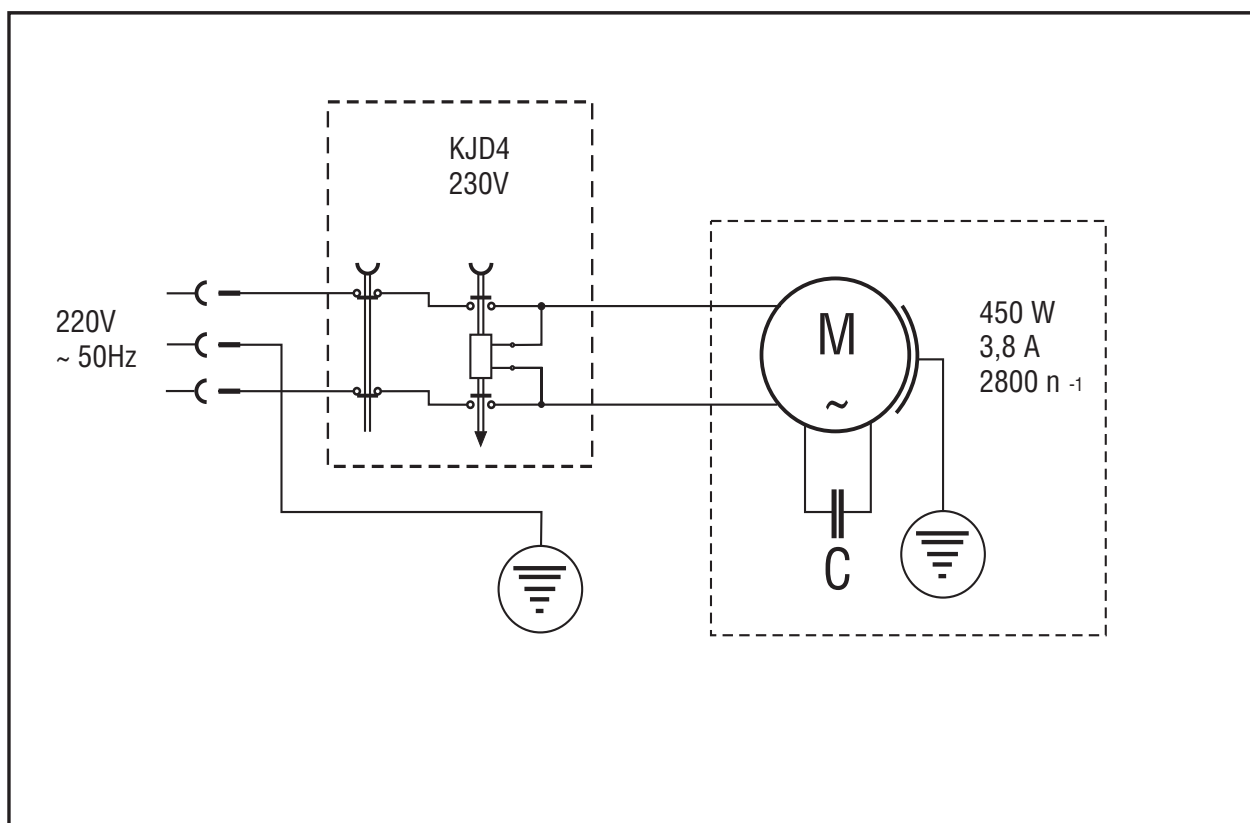
* *Diamentowe piły tarczowe* stosowane w maszynach do cięcia płytek ceramicznych zostały zaprojektowane tylko do cięcia. **Nie wolno używać ich bocznej powierzchni do szlifowania.** Nieprzestrzeganie tego faktu prowadzi do uszkodzenia piły tarczowej - jest niebezpieczne, a w dalszej konsekwencji prowadzi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

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

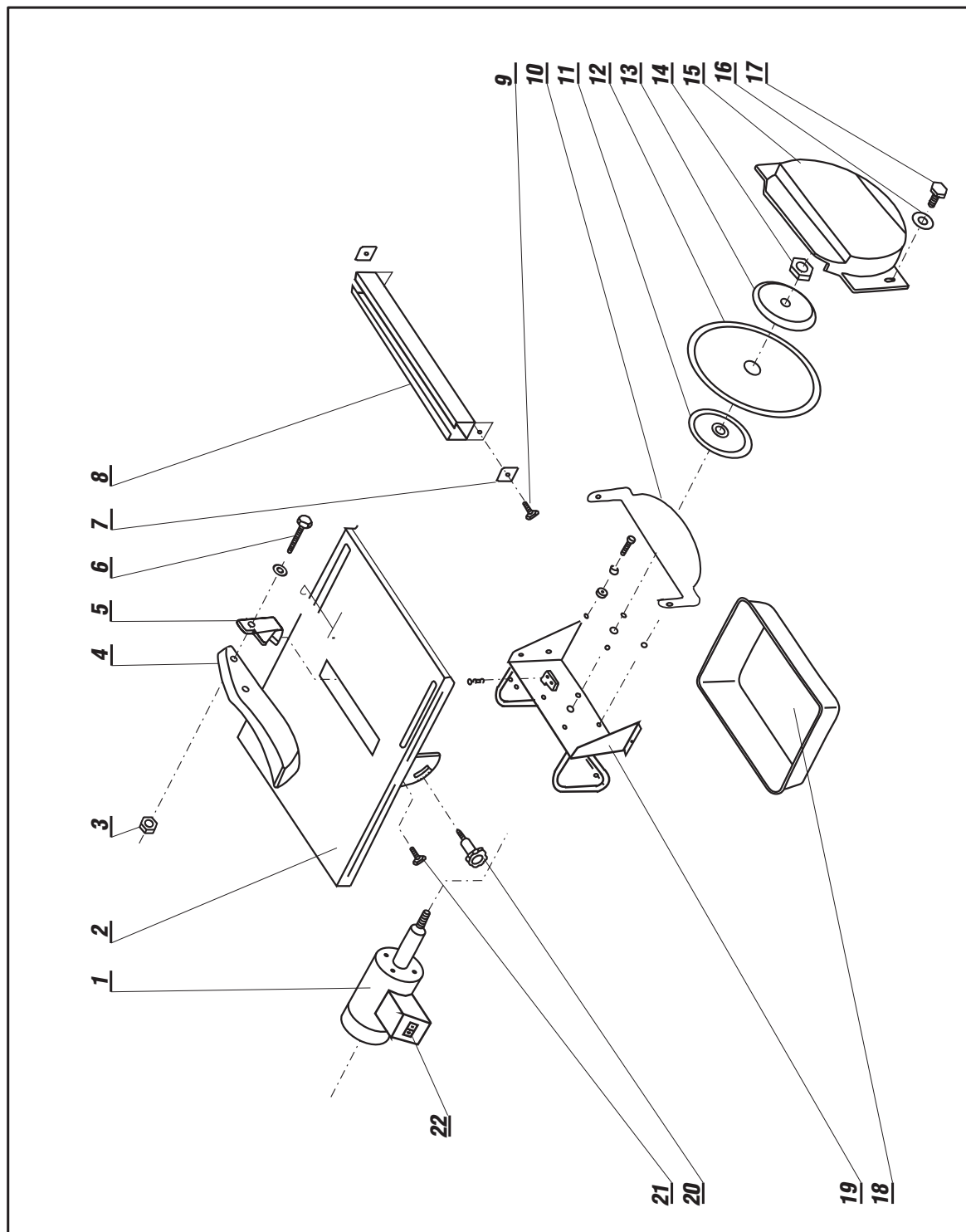
* **Absolutnie nie należy** pozostawiać maszyny z wypełnionym wodą i szlamem zbiornikiem. Szlam wytrąca się z wody i ulega zestaleniu, powodując zablokowanie piły tarczowej. Uruchomienie w takich warunkach maszyny prowadzi do uszkodzenia silnika elektrycznego. Roszczenia gwarancyjne w takiej sytuacji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

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

15. Schematy: elektryczny



15. Schematy: rysunek złożeniowy wykaz ważniejszych części



Numer
na rys

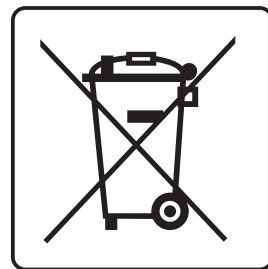
Nazwa części

1. Silnik elektryczny
2. Stół roboczy
3. Nakrętka M5
4. Osłona górna
5. Wspornik osłony
6. Śruba M5 x 30
7. Wspornik prowadnicy lewy
8. Prowadnica
9. Śruba zaciskowa prowadnicy
10. Osłona dolna
11. Docisk płyty wewnętrzny
12. Piła tarczowa diamentowa
13. Docisk płyty zewnętrzny
14. Nakrętka mocująca M12x1,5
15. Osłona zewnętrzna
16. Podkładka 4 mm
17. Śruba M4x10
18. Zbiornik wody
19. Korpus
20. Śruba zaciskowa
21. Śruba
22. Włącznik z uszczelką

UWAGA:

**Zastrzega się możliwość
wprowadzania zmian bez oddzielnego
powiadomienia.**

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 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 w fragmentach albo w całości bez zgody DEDRA-EXIM zabronione



Karta gwarancyjna

Pieczęć sprzedawcy Data i podpis	Nr katalogowy: A040010
	Nazwa: Przecinarka do płytek ceramicznych
	Numer seryjny:

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



ADNOTACJE O DOKONANYCH NAPRAWACH

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