DIAM

ЭКСТРА
СЕРИЯ

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ПЛИТКОРЕЗ

- DIAM EX-АВТО 1200/3.0 БЕСЩЁТОЧНЫЙ



Технический паспорт оборудования

Продажа и сервис в России:



ПрофСтройСнаб

профессиональный строительный
инструмент и оборудование

ООО «ПрофСтройСнаб»
+7 (495) 777-17-71, www.tool-tech.ru, info@tool-tech.ru

Модель	Артикул
EX-АВТО 1200/3.0 Бесщёточный	арт. 600169

СОДЕРЖАНИЕ

Общие указания 5
Технические характеристики 5
Требования по технике безопасности 6
Краткое описание 7
Подготовка к работе 9
Настройка станка 10
Настройка лазера 10
Проверка угла диска 10
Регулировка стартовой планки 11
Регулировка подъёма-опускания диска 11
Подготовка к запуску станка 12
Пробный запуск 12
Панель управления 12
Настройка ограничителей по длине реза 13
Настройка магнитного ограничителя 14
Резка 14
Замена диска 15
Транспортировка 15
Хранение 15
Гарантийные обязательства 15
Положение по оценке гарантийности /негарантийности 16
Гарантийный талон 18

ВНИМАНИЕ!
Перед использованием, внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1 Профессиональный электрический станок с автоматической подачей диска DIAM «EX-АВТО 1200/3.0» предназначен для резки любого типа керамической плитки длиной до 1200 мм.

1.2 Перед эксплуатацией оборудования тщательно ознакомьтесь с настоящим руководством.

1.3 Конструкция станка допускает увод реза до 1,5 мм на 1 метр реза. Наличие сколов на поверхности разрезаемой плитки зависит от качества плитки, правильного подбора алмазного диска, настройки станка, квалификации работника. В большинстве случаев соблюдение этих факторов позволяет минимизировать количество и размер сколов на обрабатываемой плитке. Но при этом есть такие материалы (плитка, керамогранит и др.) на которых невозможно избежать сколов. Это не является гарантийным случаем.

1.4 При нарушении потребителем правил изложенных в настоящем руководстве, а так же пунктов указанных в гарантийном талоне, оборудование гарантийному ремонту не подлежит. Возможен только платный ремонт.

1.5 Содержание руководства напечатано в последнем издании, мы оставляем за собой право вносить изменения в руководство по эксплуатации без предварительного уведомления.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	**EX-AUTO 1200/3.0**
Мощность	3,0 кВт
Длина реза	1200 мм
Макс. глубина реза при 90°/45°	30/20 мм
Угол наклона диска	0° - 60°
Источник питания	220 В / 50 Гц
Ø диска	120-130 мм
Ø посадочного отверстия	20
Скорость вращения диска	3000/6000/8000/10000 об/мин
Размер рабочего стола	1200x450 мм
Параметры водяной помпы	12 В, 20 В, 9 л/мин
Ход каретки	ручной/авто
Лазерный указатель реза	да
Габариты упаковки	1820 x 490 x 540 мм
Вес нетто / брутто	74/84 кг
Артикул для заказа	600169

Производитель оставляет за собой право на внесение конструктивных изменений для повышения эффективности работы оборудования, а так же изменений в комплектации.

3. ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1 К работе на оборудовании допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие инструктаж по охране труда и ознакомленные с настоящим руководством по эксплуатации.

3.2 Убедитесь в надежности установки станка.

3.3 Помещение, в котором устанавливается станок, должно быть хорошо проветриваемым, просторным освещенным.

3.4 Категорически запрещено устанавливать оборудование вблизи легковоспламеняющихся жидкостей и предметов.

3.5 Всегда работайте в защитных очках, обычные очки таковыми не являются, поскольку не противостоят ударам, работайте с применением наушников для уменьшения воздействия шума. При длительной работе рекомендуется использовать виброзащитные рукавицы.

3.6 Недопустимо использовать материал непредусмотренный производителем для обработки на данном оборудовании.

3.7 Держите руки на безопасном расстоянии от режущего инструмента.

3.8 Проверьте узлы и соединения станка на работоспособность и плавность хода. В случае необходимости отрегулируйте.

3.9 Не пытайтесь остановить или притормозить диск руками.

3.10 Контролируйте исправность деталей станка, соединений подвижных деталей, правильность установок под планируемые операции. Любая неисправная деталь должна немедленно ремонтироваться или заменяться.

3.11 Не тяните за шнур питания при выключении из розетки и не наступайте на него.

3.12 Не касайтесь мокрыми руками токоведущих частей станка.

3.13 Убедитесь в наличии заземления. Категорически запрещено работать без заземления.

3.14 Не производите уборку станка при включенном питании или неработающем двигателе.

3.15 Перед началом работы убедитесь в исправности режущего инструмента и надежности его крепления на валу.

3.16 Используйте режущий инструмент, предусмотренный производителем только для данного типа оборудования. Использование инструмента с другими техническими параметрами может привести к разрыву диска.

3.17 В качестве охлаждающей жидкости используйте только холодную воду без

химических примесей и песка.

3.18 Следите за уровнем охлаждающей жидкости.

3.19 Работайте только с охлаждающей жидкостью. Сухой рез может стать причиной серьезных поломок в помповой системе станка.

3.20 Не допускайте попадания воды на токоведущие части станка.

3.21 При работе на станке используйте диэлектрический коврик или деревянную решетку.

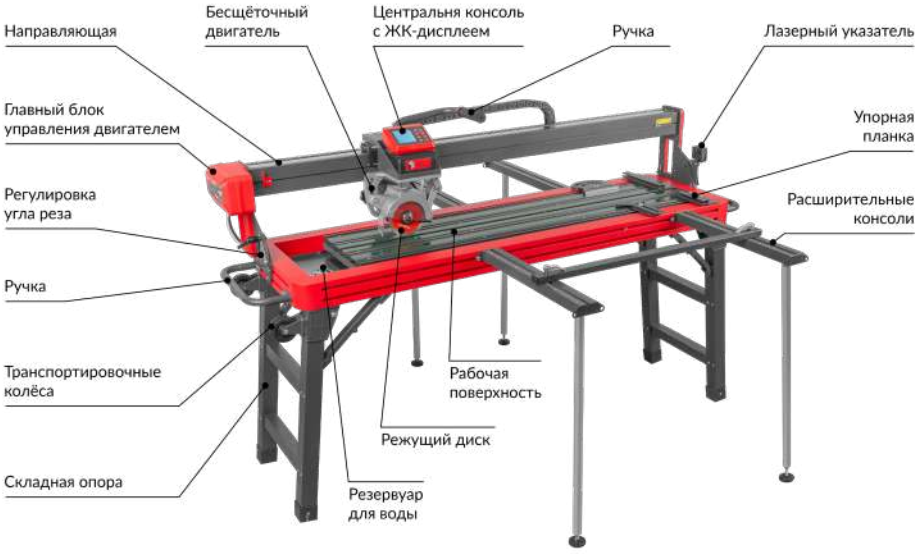
3.22 По окончании работ отключите станок от эл. сети.

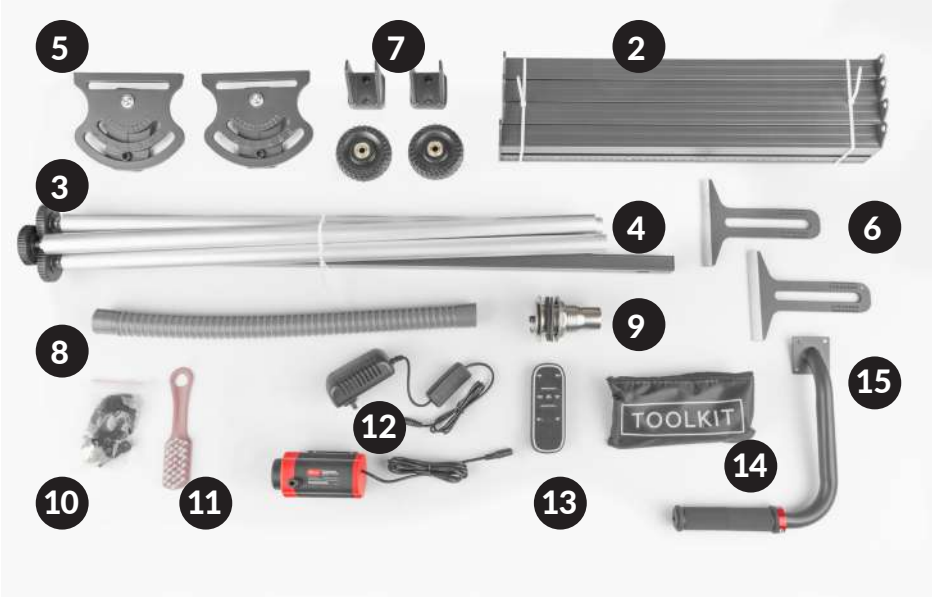
3.23 Если вам что-то показалось ненормальным в работе станка, немедленно прекратите его эксплуатацию.

ВНИМАНИЕ! Заземление обязательно!

4. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

4.1 Станок предназначен только для мокрой резки керамической, керамогранитной, мраморной плитки. Любые изменения в конструкцию станка не могут быть произведены без предварительного соглашения с производителем.





Комплектация станка:	
1. Станок	**2.** Консоли расширительные - 4 шт.
3. Опоры для консолей - 4 шт.	**4.** Планка упорная для консолей - 1 шт.
5. Фиксаторы плитки - 2 шт.	**6.** Фиксаторы плитки для углового реза - 2 шт.
7. Колёса для станка с креплениями - 2 шт.	**8.** Шланг сливной - 1 шт.
9. Слив с пробкой - 1 шт.	**10.** Набор крепежа - 1 шт.
11. Щётка для очистки - 1 шт.	**12.** Водяной насос с блоком питания - 1 шт.
13. Пульт дистанционного управления работает от батареек AAA - 2 шт. (в комплект не входят)	**14.** Набор ключей для сборки - 1 шт.
15. Рабочая ручка - 1 шт.	**16.** Диск алмазный 120 х 20 мм (установлен на станке) - 1 шт.

Производитель оставляет за собой право на внесение конструктивных изменений для повышения эффективности работы оборудования, а так же изменений в комплектации.

5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ



Рис. 1

5.1 Установите станок на ножки (Рис 1).

5.2 Прикрепите колеса для транспортировки (Рис 2).

5.3 Перед началом работы установите консоли с двух сторон, упор (Рис. 3).

5.4 Подключите патрубок для отвода воды (Рис. 4).

5.5 Подключите насос (Рис. 5). Закрепите насос в ёмкости (в комплект не входит) так, чтобы он был полностью утоплен в воде, но не находился на дне ёмкости. Можно использовать строительное ведро или другую ёмкость.

5.6 Установите режущий диск, для этого используйте специальные ключи (Рис. 6).

5.7 Осмотрите станок после сборки. На станке не должно быть никаких видимых повреждений. Корпус двигателя, состояние проводки и патрубков для системы охлаждения должны быть в надлежащем состоянии.



Рис. 2



Рис. 3



Рис. 6



Рис. 4



Рис. 5

6. НАСТРОЙКА СТАНКА

6.1 Важным является проверка геометрии станка. С целью выявления дефектов стола необходимо произвести замеры с помощью угольника. Произведите замеры высоты от рабочего стола до направляющей в 3 точках (по краям направляющих в центре).

6.2 Угольник должен быть размещен на алюминиевой поверхности, ближайшей к расположению режущего диска. Если станок имеет правильную геометрию - все значения должны быть одинаковыми. Если значения отличаются, то потребуется калибровка.

7. НАСТРОЙКА ЛАЗЕРА

7.1 Для настройки лазерного маркера станок нужно установить на плоской и горизонтальной поверхности.

7.2 Установите диск с помощью набора инструментов.

7.3 Вставьте в корпус лазера батарейки типа AAA - 2 штуки (в комплект не входят). Включите лазерный указатель реза. Луч должен проходить четко по центру диска, если есть отклонения, то необходимо произвести настройку (Рис. 7).



Рис. 7

7.4 Результат регулировки лазерного указателя - луч проходит по центру диска. Каретка расположена в точке максимального удаления от лазерного указателя.

8. ПРОВЕРКА УГЛА ДИСКА

8.1 Приложите упорную планку к диску так, чтобы диск находился по центру планки (Рис. 8).

8.2 Возьмите угольник, измерьте расстояние от края стола справа и слева от диска. Числовые значения при правильно выставленном положении диска должны совпадать. Если значения не совпали - необходимо произвести регулировку.

8.3 Далее, ослабьте 4 болта отвечающих за закрепление каретки (Рис. 9). С помощью винтов отрегулируйте положение каретки таким образом, чтобы расстояние от планки до края было равным с двух сторон. Затяните болты крепления каретки.



Рис. 8

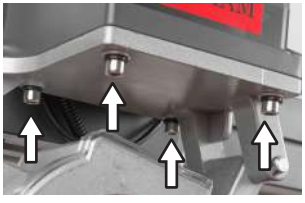


Рис. 9

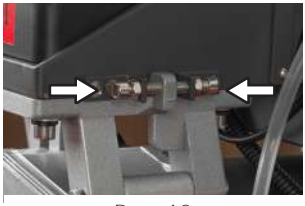


Рис. 10

9. РЕГУЛИРОВКА СТАРТОВОЙ ПЛАНКИ

9.1 ***Производится только после того, как завершен пункт 8. Проверка угла диска***
Для настройки необходимо расположить станок на горизонтальной поверхности. Возможны 2 варианта регулировки боковой планки - с помощью угольника и плоскости диска или с помощью угольника и лазерной метки.

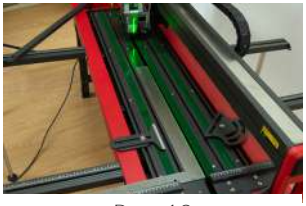
Вариант регулировки №1 (Рис. 11):

1. Ослабить болты фиксирующих планку.
2. Установить угольник одной стороной на стартовую планку, а другую прижать к плоскости диска.
3. Найти положение стартовой планки при котором диск будет слегка касаться угольника на протяжении всей длины линейки.
4. Зафиксировать стартовую планку в этом положении. Чем длиннее стороны угольника, тем точнее будет настройка.


Рис. 11

Вариант регулировки №2 (Рис. 12):

1. Ослабить болты фиксирующих планку.
2. Установить угольник одной стороной на стартовую планку.
3. При включенном лазере найти положение стартовой планки при котором лазерный луч проходит точно по краю линейки угольника.
4. Зафиксировать стартовую планку в этом положении. Чем длиннее стороны угольника, тем точнее будет настройка.


Рис. 12

10. РЕГУЛИРОВКА ПОДЪЁМА-ОПУСКАНИЯ ДИСКА

10.1 Регулировка осуществляется путём ослабления «барашка» (Рис. 13) перемещением каретки на нужное расстояние.


Рис. 13


Рис. 13а

11. ПОДГОТОВКА К ЗАПУСКУ СТАНКА

11.1 Подключите станок к бытовой сети 220 В 50 Гц. Розетка должна иметь заземление, так же в общей сети со станком не должны работать приборы высокой мощности (сварочные аппараты, установки алмазного бурения и пр.)



Рис. 14

11.2 На блоке PRCD (Рис. 14) проверьте наличие красного сигнала готовности. В случае его отсутствия нажмите кнопку «RESET».

11.3 Убедитесь, что ничего не мешает свободному вращению режущего инструмента.

11.4 Убедитесь, что нет препятствий для движения каретки.

12. ПРОБНЫЙ ЗАПУСК

12.1 После сборки станка произведите пробный пуск двигателя станка.

12.2 Проверьте работу лазерного указателя. Луч должен проходить по центру желоба между профилями и быть в одной плоскости с режущим диском.

12.3 Убедитесь в работоспособности системы подачи воды. Помпа должна быть погружена в воду полностью и не подсасывать воздух. Чаще меняйте воду, чтобы уменьшить количество шлама, проходящего через насос. Не допускайте чтобы помпа находилась на дне емкости, так как туда оседает шлам.

12.4 Отрегулируйте консоли с помощью винтов для создания единой плоскости с рабочим столом станка.

12.5 Ваш станок готов к работе.

12.6 Рекомендации по использованию дисков:

- Используйте диски предназначенные для работы на оборотах, в соответсвии с выбранными оборотами станка.
- Выключайте станок при смене диска.
- Используйте инструменты для смены диска, не держите диск руками.
- Подбирайте диски специально предназначенные для конкретного вида материала.

13. ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

13.1 Центральная консоль оснащена LCD дисплеем. Интерфейс голосовых подсказок отображает при запуске различные параметры управления. Рядом с экраном дисплея расположены кнопки на которых изображены соответствующие параметры. Параметры устанавливаются в соответствии с необходимыми требованиями. Кнопки на пульте дистанционного управления и кнопки на центральной консоли дублируют друг друга. После нажатия кнопки происходит ду-

блирование информации голосом, что улучшает точность ввода данных и повышает безопасность эксплуатации. При долгом нажатии на кнопку «Настройки» LCD дисплей начнет мигать, затем нажмите любую кнопку для успешной синхронизации. Нажмите и удерживайте кнопку «Автоматика» на центральной панели, LCD дисплей мигнет, что приведет к отключению функции голосового управления. Обратные действия позволят включить данную функцию.



Рис. 15

13.2 С помощью блока управления центральной консоли возможно изменять режимы работы станка, допустимы следующие комбинации:

- Автоматическая подача с автоматическим возвратом режущей головки
- Автоматическая подача с ручным возвратом режущей головки
- Ручная подача с ручным возвратом режущей головки



Рис. 16

Так же, можно выбирать скорость подачи от 1 до 10 и скорость вращения диска в значениях 3000 / 6000 / 8000 / 10000 оборотов в минуту.

На дисплее так же отображается потребляемая мощность в моменте в Вт.

14. НАСТРОЙКА ОГРАНИЧИТЕЛЕЙ ПО ДЛИНЕ РЕЗА

14.1 Для настройки ограничителей по длине реза необходимо расслабить винты ограничителя реза с лицевой стороны станка, где находится кнопка выключения и переместить ограничитель в необходимое положение (Рис. 17). После этого необходимо повторить данную процедуру с ограничителем которая находится с обратной стороны направляющей (Рис. 18). Зафиксируйте оба ограничителя с помощью винтов.

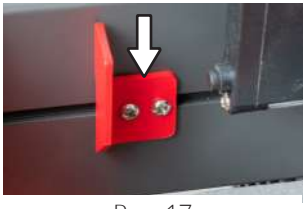


Рис. 17

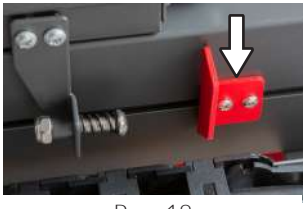


Рис. 18

15. НАСТРОЙКА МАГНИТНОГО ОГРАНИЧИТЕЛЯ

15.1 Для настройки магнитного ограничителя расслабьте винты и переместите ограничитель в необходимое положение (Рис. 19).



Рис. 19

15.2 Левая стрелка на наклейке указывает на место установки магнитного датчика и в этом месте режущая головка станка будет замедляться при автоматической резке для уменьшения возможности сколов на плитке при выходе из материала

15.3 Правая стрелка на наклейке указывает на место где будет производиться автоматическое включение станка.

16. РЕЗКА

16.1 Установите плитку с помощью упоров и фиксаторов, а так же лазерной метки.

16.2 Перед началом реза подберите необходимую скорость (начинать следует с минимальной скорости подачи).

16.3 Для резки плитки под углом (Рис. 20), наклоните верхнюю часть станка на нужный угол при помощи зажимов, расположенных на опорах направляющей станка (Рис. 21).

16.4 С помощью упора и фиксатора зафиксируйте плитку на столе станка.

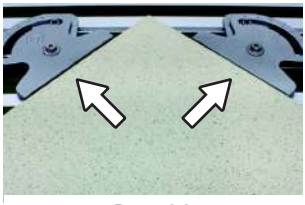
16.5 Проведите диск к плитке и проверьте, где будет место входа диска.


Рис. 20


Рис. 21

Рекомендуем при запиле под 45° производить рез ниже верхней плоскости плитки на 1-2 мм.

16.6 Для реза по диагонали используйте боковые упоры для фиксации плитки (Рис. 22). Если плитка большого размера, используйте боковые консоли для поддержки плитки.


Рис. 22

17. ЗАМЕНА ДИСКА

17.1 Для замены режущего диска используйте специальный инструмент, входящий в комплект поставки (Рис. 23).

17.2 Не зажимайте диск руками - это может привести к деформации диска.

17.3 Каждый раз перед запуском станка убедитесь, что диск надежно зажат, не люфтит и не прокручивается. Всегда обращайте внимание на указатель вращения диска.



Рис. 23

18. ТРАНСПОРТИРОВКА

18.1 Перед транспортировкой выполните следующие действия:

- Снимите диск.
- Блокируйте режущую головку.
- Сложите и затяните ножки фиксирующими винтами.
- Убедитесь, что ручки для транспортировки и колеса установлены правильно и хорошо затянуты.

Станок можно перемещать при помощи ручек и транспортировочных колес (не предназначен для транспортировки краном!)

19. ХРАНЕНИЕ

19.1 Перед хранением выполняйте следующие инструкции:

- Почистите станок. Удалите частички обработанного материала из желобов, произведите очистку поверхности рабочего стола. Не используйте агрессивные чистящие средства для очистки станка.
- Очистите водяной насос, промыв его в чистой воде. Так же рекомендуем пропускать чистую воду через систему охлаждения станка после завершения его работы.
- В случае заморозков, освободите все системы водяного охлаждения от воды.
- Хранить в теплом сухом месте.

20.ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

20.1 Продавец гарантирует исправную работу оборудования в течение двенадцати месяцев эксплуатации.

20.2 Если условия эксплуатации соответствовали руководству, станок не имеет механических повреждений и следов несанкционированного вмешательства.

- Продавец обязуется в течение гарантийного срока устранять все неисправности, возникшие не по вине потребителя.
- При покупке оборудования убедитесь в наличии штампа продавца, отметки даты выпуска или даты продажи, а также отсутствия внешних повреждений.
- Гарантийный срок в двенадцать месяцев исчисляется от даты изготовления в случае отсутствия штампа продавца с указанием даты продажи.

20.3 Гарантийные обязательства не распространяются:

- На водяной насос (помпа), который относится к разряду расходных материалов;
- На быстроизнашивающиеся детали и узлы, сменные и съемные принадлежности, если на них присутствуют следы эксплуатации (отрезные диски и т.п.);
- При промышленном использовании станка (беспрерывный процесс реза), гарантийный срок сокращается до 6 месяцев;
- Неполная комплектация станка, которая могла быть выявлена при продаже (претензии третьих лиц не принимаются);
- На регулировочные работы по настройке точности реза станка, так как после каждой транспортировки, длительного хранения, настройки могут сбиваться.

Перед работой настоятельно рекомендуем проверить настройку точности станка.

Внимание! Оборудование в сервисный центр принимается только в чистом виде!

21. ПОЛОЖЕНИЕ ПО ОЦЕНКЕ ГАРАНТИЙНОСТИ / НЕГАРАНТИЙНОСТИ

Наименование	Причины	Гарантия Да/Нет
Отсутствие фирменного гарантийного талона производителя	Нет документов, подтверждающих покупку товара	Нет
Истёк срок гарантийного обслуживания		Нет
Неправильное или неполное заполнение гарантийного талона	Не подтверждается формальное право потребителя на гарантийное обслуживание	Нет
Несоответствие технических параметров машины паспортным данным	Производственный дефект	Да

Отсутствие каких-либо элементов в конструкции машины предусмотренных комплектацией и условиями поставки машины	Производственный дефект	Да
Износ подшипников и подшипниковых узлов	Производственный дефект	Да
	В результате проникновения пыли или отсутствия смазки, не проводилось регулярное тех. обслуживание	Нет
Отсутствие питания в электроцепи станка	Производственный дефект	Да
	Неправильное подкючение машины	Нет
Несоответствующая параметрам машины работа электросиловой аппаратуры (электродвигатель, магнитный пускатель)	Производственный дефект	Да
	Несоответствие электросиловых сетей	Нет
Претензии, предъявляемые к рабочему инструменту		Нет
Износ движущихся элементов машины	Производственный дефект	Да
	Не проводилось регулярное тех. обслуживание	Нет
Признаки работы в тяжелом режиме, несоответствующему товару	Неверное использование	Нет
Износ изнашиваемых элементов: резиновые манжеты, сальники, замена смазки и т.д.	Естественный износ	Нет
Производилось несанкционированное вскрытие или ремонт оборудования лицами не имеющими права на проведение ремонта		Нет
Вышла из строя помпа	Расходный материал	Нет
Нарушена оригинальная упаковка	Неправильные хранение или транспортировка	Нет

DIAM

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Модель: . . . . . .

Дата продажи через торговую сеть: [ ][ ] д [ ][ ] м [ ][ ][ ][ ] г

Серийный номер:. . . . . .

Подпись продавца: . . . . . .

М.П.

Товар получен в исправном состоянии, без видимых повреждений, в полной комплектности, проверен в моём присутствии. Претензий по качеству товара не имею. С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.

Ф.И.О. покупателя: . . . . . .

Подпись покупателя: . . . . . .