



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПЛИТКОРЕЗНЫЕ СТАНКИ

	ПР 550
	ПР 800H

Модели: ПР 550, ПР 800Н;

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за выбор плиткорезного станка «ELITECH»! Мы рекомендуем Вам внимательно ознакомиться с данным руководством и тщательно соблюдать предписания по мерам безопасности, эксплуатации и техническому обслуживанию Вашего станка.

Содержащаяся в руководстве информация основана на технических характеристиках, имеющихся на момент выпуска руководства. Технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления, так как мы постоянно стремимся повышать качество нашей продукции.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие сведения	3
2. Технические характеристики	3
3. Правила техники безопасности	3
4. Устройство станка	4
5. Сборка и регулировка	5
6. Эксплуатация	7
7. Техническое обслуживание	8
8. Возможные неисправности и методы их устранения	8
9. Гарантия	9

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Плиткорезный станок (далее станок) предназначен для резки отрезным кругом в размер (всех видов натуральной и искусственной керамической облицовочной, напольной и тротуарной плиток) под прямым углом и углом 45°, наклонными углами до 45°, а также для комбинированной резки.

Станок работает от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В частотой 50 Гц.

Пила может эксплуатироваться в следующих условиях:

- температура окружающей среды от 1 до 35 °С;
- относительная влажность воздуха до 80 % при температуре 25 °С.

Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не включайте его до тех пор, пока он не прогреется до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на деталях электродвигателя.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

Параметры/ модель	ПР 550	ПР 800Н
Напряжение сети/частота, В/Гц	230/50	230/50
Потребляемая мощность, Вт	550	800
Частота вращения диска, об/мин	2900	2950
Диаметр диска, мм	180	200
Диаметр посадочного места, мм	22,2	25,4
Толщина диска, мм	2,0	2,2
Угол наклона стола, градус	0°-45°	0°-45°
Максимальная глубина пропила при 90°/45°, мм	34/20	30/25
Длина обрабатываемой заготовки, мм	неограничена	500
Размеры стола, мм	385x395	785x385
Материал стола	хромированная сталь	алюминий
Вес, кг	11,5	28,0

3. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Станок представляет собой источник опасности, способный нанести тяжелые травмы в случае несоблюдения правил техники безопасности при обращении с ним.

При эксплуатации станка следует соблюдать приведенные ниже указания по технике безопасности, направленные на предотвращение угрозы нанесения вреда здоровью людей или имущественного ущерба.

- Содержите рабочее место в чистоте – беспорядок увеличивает опасность возникновения несчастных случаев.
- При выполнении работ будьте внимательны, тщательно обдумывайте свои действия и руководствуйтесь здравым смыслом. Не работайте на станке, если не можете целиком сконцентрироваться на выполняемой работе.
- Не выполняйте работы, находясь под воздействием алкоголя, наркотических веществ или медицинских препаратов, замедляющих психические реакции.

- Принимайте во внимание условия окружающей среды. Позаботьтесь о хорошем освещении.
- Избегайте неустойчивых положений тела, позаботьтесь о наличии устойчивой опоры и возможности постоянного сохранения равновесия.
- Не эксплуатируйте станок вблизи от мест нахождения горючих жидкостей или газов.
- Ввод данного станка в эксплуатацию и выполнение работ на нем должны осуществляться только лицами, знающими принципы управления станком и правила техники безопасности. Несовершеннолетние могут допускаться к проведению работ на станке только в рамках производственного обучения под надзором наставника.
- Не допускайте посторонних лиц (в особенности детей) в опасную зону. В процессе эксплуатации не допускайте контакта посторонних лиц с элементами станка или сетевым кабелем.
- Не перегружайте станок – используйте его лишь для выполнения работ, соответствующих параметрам его производительности (см. "Технические характеристики").
- Выключайте станок на время перерывов в его использовании.

4. УСТРОЙСТВО СТАНКА

Модель: ПР 550



Рис 1

- | | |
|-----------------------------------|---------------------|
| 1 – основание; | 7 – стол рабочий; |
| 2 – фиксатор направляющей планки; | 8 – поддон; |
| 3 – направляющая планка; | 9 – шкала наклона; |
| 4 – кожух защитный; | 10 – винт фиксации; |
| 5 – расклинователь; | 11 – выключатель. |
| 6 – диск отрезной; | |

Модель: ПР 800Н

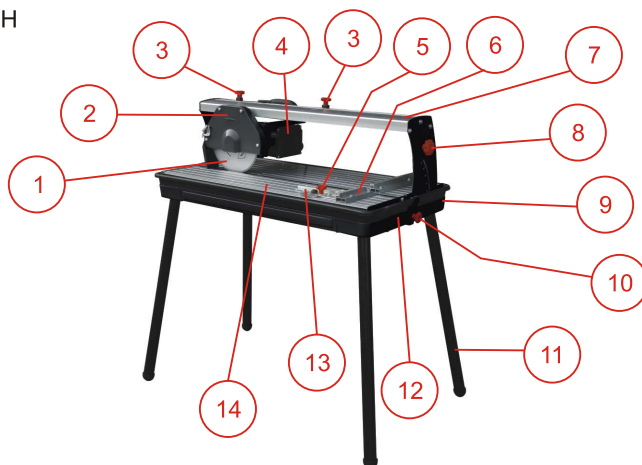


Рис 2

- | | |
|--|--------------------------------|
| 1 – диск отрезной; | 8 – винт фиксации; |
| 2 – кожух защитный; | 9 – поддон; |
| 3 – винт фиксации ограничителя; | 10 – винт крепления поддона; |
| 4 - электромотор; | 11 – ножка опорная; |
| 5 – винт фиксации упора регулируемого; | 12 – пластина фиксации поддона |
| 6 – направляющий упор; | 13 - упор регулируемый; |
| 7 – направляющая со шкалой; | 14 – стол рабочий. |

5. СБОРКА И РЕГУЛИРОВКА

Установка станка

Станок необходимо устанавливать на ровной горизонтальной поверхности с учётом веса станка и обрабатываемой заготовки.

Станок ПР 550 необходимо устанавливать на верстаке (рабочем столе). Для более надёжной установки рекомендуется через специальные отверстия в основании станка соединить его с поверхностью верстака (рабочего стола) болтовым соединением.

Сборка

Модель: ПР 550 (рис. 1)

1. В специальные отверстия основания (1) установить резиновые опоры.
2. Станок установить на ровной горизонтальной поверхности верстака (рабочего стола).
3. На расклинивателе (5) установить и зафиксировать винтом крепления защитный кожух отрезного диска.
4. Поддон (8) наполнить водой до уровня между рисками, нанесёнными на нижнем защитном кожухе.

Модель: ПР 800Н (рис. 2)

1. Закрепить с помощью крепежных болтов опорные ножки к основанию станка.
2. Установить основание станка на ровную горизонтальную поверхность.
3. В основание установить поддон (9) и закрепить его с помощью винта крепления поддона (10).
4. Установить станок в поддон (9).

5. На направляющую установить ограничители и зафиксировать их с помощью винтов фиксации ограничителя (3).
6. Установить и закрепить регулируемый упор (13).

Станок должен устанавливаться на прочной, ровной, горизонтальной поверхности с учетом веса станка и обрабатываемой заготовке. При выборе места для установки станка убедитесь, что помещение достаточно освещено, и оператор не будет работать в собственной тени. С каждой стороны станка должно быть достаточно места для работы с заготовками планируемого размера.

Подключение к электросети

Подключать станок необходимо к однофазной розетке переменного тока с контактом заземления. Для безопасности станок нужно подключать к электросети через автомат номиналом 10А. Используйте удлинитель с сечением кабеля не менее 1,5 кв.мм.

Регулировка угла наклона резания

Модель: ПР 550 (рис. 1)

1. Отключить станок от электросети.
2. Ослабить крепление винтов фиксации (10).
3. Рабочий стол (7) перевести в наклонное положение, совместив показание на шкале наклона (9) и риске на основании (1) на предполагаемый угол резания. Положение закрепить двумя винтами фиксации (10).
4. Сделать пробное резание, произвести инструментальное измерение результата, при необходимости произвести корректировку угла наклона резания.

Модель: ПР 800Н (рис. 2)

1. Отключить станок от электросети.
2. Ослабить винт фиксации (8).
3. Установить необходимый угол резания между рабочим столом (14) и отрезным диском (1).
4. Закрепить винт фиксации (8).
5. Сделать пробное резание, произвести инструментальное измерение результата, при необходимости произвести корректировку угла наклона резания.

Регулировка резания в размер

Модель: ПР 550 (рис. 1)

1. Отключить станок от электросети.
2. Ослабить фиксаторы крепления (2) направляющей планки.
3. Установить направляющую планку (3) по шкале в предполагаемый размер.
4. Инструментальной линейкой измерить расстояние между направляющей планкой (3) до максимально выступающей режущей части отрезного диска (6) со стороны направляющей планки (3). Проверить параллельность отрезного диска относительно направляющей планки и при необходимости произвести корректировку положения направляющей планки (3).
5. Положение надёжно зафиксировать фиксаторами крепления направляющей планки (2).

Модель: ПР 800Н (рис. 2)

1. Отключить станок от электросети.
2. Ослабить винт фиксации (5) регулируемого упора (13).

3. Используя угольник или угломер, поворачивая регулируемый упор (13), установить между плоскостью регулируемого упора и режущей кромки отрезного диска (1) угол 90°.
4. Зафиксировать винт фиксации (5) регулируемого упора.
5. Ослабить винты фиксации регулируемого упора (13).
6. Установить регулируемый упор по шкале в предполагаемый размер.
7. Зафиксировать винты фиксации регулируемого упора.

Регулировка угла резания на станке ПР 800Н осуществляется аналогично регулировке резания в размер. Для этого между плоскостью регулируемого упора и режущей кромки отрезного диска устанавливается необходимый угол резания.

Замена отрезного диска

Внимание! Перед снятием или установкой отрезного диска прежде всего убедитесь в том, что станок отключен и вилка шнура питания извлечена из питающей розетки. Замене подлежит отрезной диск, где режущая часть (напыление) полностью выработалась. Перед установкой диска на станок внимательно осмотрите отрезной диск. На нём не должно быть трещин, сколов. Помните, что отрезной диск весьма хрупкий, крайне внимательно обращайтесь с отрезным диском, избегая ударов и падений отрезного диска.

1. Демонтировать нижний защитный кожух (Модель ПР 550).
2. Удерживая гаечным ключом шпindel, вторым гаечным ключом открутить прижимную гайку отрезного диска и снять фланец.
3. С учётом направления вращения установите отрезной диск.
4. Установить фланец, удерживая шпindel.
5. Закрепить отрезной диск гайкой.
6. Установить и закрепить нижний защитный кожух (Модель ПР 550).

6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

К работе на станке допускаются лица не моложе 16 лет, подготовленные и имеющие опыт работы с деревообрабатывающими станками. Приступая к выполнению работ на станке, необходимо изучить руководство по эксплуатации и устройство станка, назначение каждого органа управления станка.

1. С помощью плиткорезного станка можно произвести разрез заготовки под углом от 45° до 90° к её плоскости, резание в размер по направляющей планке (регулируемому упору), резание в размер по диагонали с использованием углового упора и комбинированного резания, совмещая вышеуказанные операции.
2. Перед нажатием на кнопку пуска убедитесь, что отрезному диску ничего не мешает и отрезной диск имеет свободное вращение. Подавать заготовку к отрезному диску после того, как он наберёт максимальную скорость вращения.
3. Подача заготовки к отрезному диску и скорость подачи резания производится ручным усилием оператора.
4. Избыточная скорость подачи заготовки может привести к поломке электродвигателя и разрушению отрезного диска.
5. Будьте крайне внимательны, следите чтобы руки оператора не находились во время вращения отрезного диска на расстоянии ближе чем 100 мм от него.
6. Для удобства оператора направляющую планку (регулируемый упор) возможно устанавливать с левой или с правой стороны отрезного диска.
7. На финишной стадии выполнения намеченной операции особое внимание уделите траектории движения отрезанным частям заготовки.
8. По завершении выполнения намеченной операции нажать кнопку выключения, дождаться полной остановки отрезного диска, после чего с рабочего стола снять готовую деталь и обрезки.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ! Не приступайте к техническому обслуживанию станка пока не убедитесь, что он отключен от сети.

Заменяйте изношенные детали по мере необходимости. Электрические шнуры в случае износа, повреждения следует заменять немедленно.

Содержите станок и рабочее место в чистоте. Не допускайте накопления пыли на станке и внутри корпуса. Очищайте станок пылесосом или сжатым воздухом. Электродвигатель должен содержаться в чистоте.

Останавливайте станок, проверяйте состояние крепления и положения всех сопрягаемых деталей, узлов и механизмов после 50 часов наработки.

8. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 2

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
1. Двигатель не запускается	1. Нет напряжения в сети питания 2. Неисправен выключатель 3. Сгорели или оборвались обмотки электродвигателя	1. Проверить наличие напряжения в сети 2. Проверить выключатель 3. Обратиться в специализированный сервисный центр для ремонта
2. Двигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность	1. Низкое напряжение 2. Перегрузка по сети 3. Сгорела обмотка или обрыв в обмотке 4. Слишком длинный удлинительный шнур	1. Проверить напряжение в сети 2. Проверить напряжение в сети 3. Обратиться в специализированный сервисный центр для ремонта 4. Заменить шнур на более короткий, убедитесь
3. Двигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	1. Двигатель перегружен 2. Сгорели или оборвались обмотки электродвигателя 3. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	1. Уменьшить скорость подачи 2. Обратиться в специализированный сервисный центр для ремонта 3. Установить предохранители или прерыватели, соответствующие мощности электродвигателя плиткореза
4. Повышенная вибрация, люфт отрезного диска	1. Диск разбалансирован (отрезной диск со сколами) 2. Отрезной диск плохо закреплён 3. Прочие причины	1. Снять отрезной диск и заменить на другой 2. Затянуть фланцевую гайку после установки диска 3. Проверить станок в специализированном сервисном центре
5. Отрезной диск заклинивает в резе, подгорели стенки реза	1. Неправильная эксплуатация 2. Налипание материала заготовки на отрезной диск, отрезной диск не смачивается	1. См. раздел "Эксплуатация" 2. Заготовка из мягкого и вязкого материала, данная заготовка не подлежит обработке отрезным диском станка, проверить уровень воды в поддоне

9. ГАРАНТИЯ

Гарантийный срок эксплуатации станка со дня продажи через торговую сеть -12 (двенадцать) месяцев, при соблюдении потребителем правил эксплуатации и условий по техническому обслуживанию, указанных в настоящем руководстве.

Если в течение гарантийного периода в изделии появился дефект по причине некачественного изготовления или применения некачественных конструкционных материалов, гарантируется выполнение бесплатного гарантийного ремонта дефектного изделия.

Обмен неисправных деталей, вышедших из строя в период гарантийного срока, осуществляется в соответствии с действующими правилами обмена промышленных товаров, купленных в розничной сети.

В ремонт не принимаются и не обмениваются отдельные детали станка.

Случаи, при которых изделие не подлежит бесплатному гарантийному ремонту, указаны в гарантийном талоне.