

ELITE 80

ORIGINAL MADE IN ITALY

PL

INSTRUKCJE UŻYTKOWANIA
PIŁY DO BUDOWY

DK

BETJENINGSVEJLEDNING
MASKINSAV TIL BYGGEARBEJDE

KZ

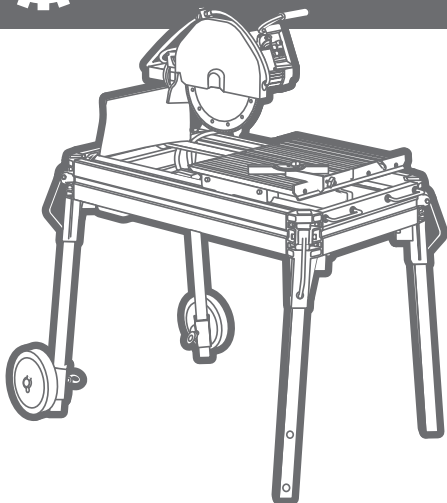
ПАЙДАЛАНУ БОЙЫНША НҰСҚАУЛЫҚ
Электр кесуші станок

RU

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ПИЛЫ ДЛЯ ЗДАНИЙ

AR

تعليمات لاستخدام ماكينة
القطع الكهربائية












CE EAC

BATTIPAV™

MACHINE PER EDILIZIA | MACHINES FOR BUILDING

DANE TECHNICZNE - ТЕХНИКАЛЫҚ - ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ - البيانات التقنية

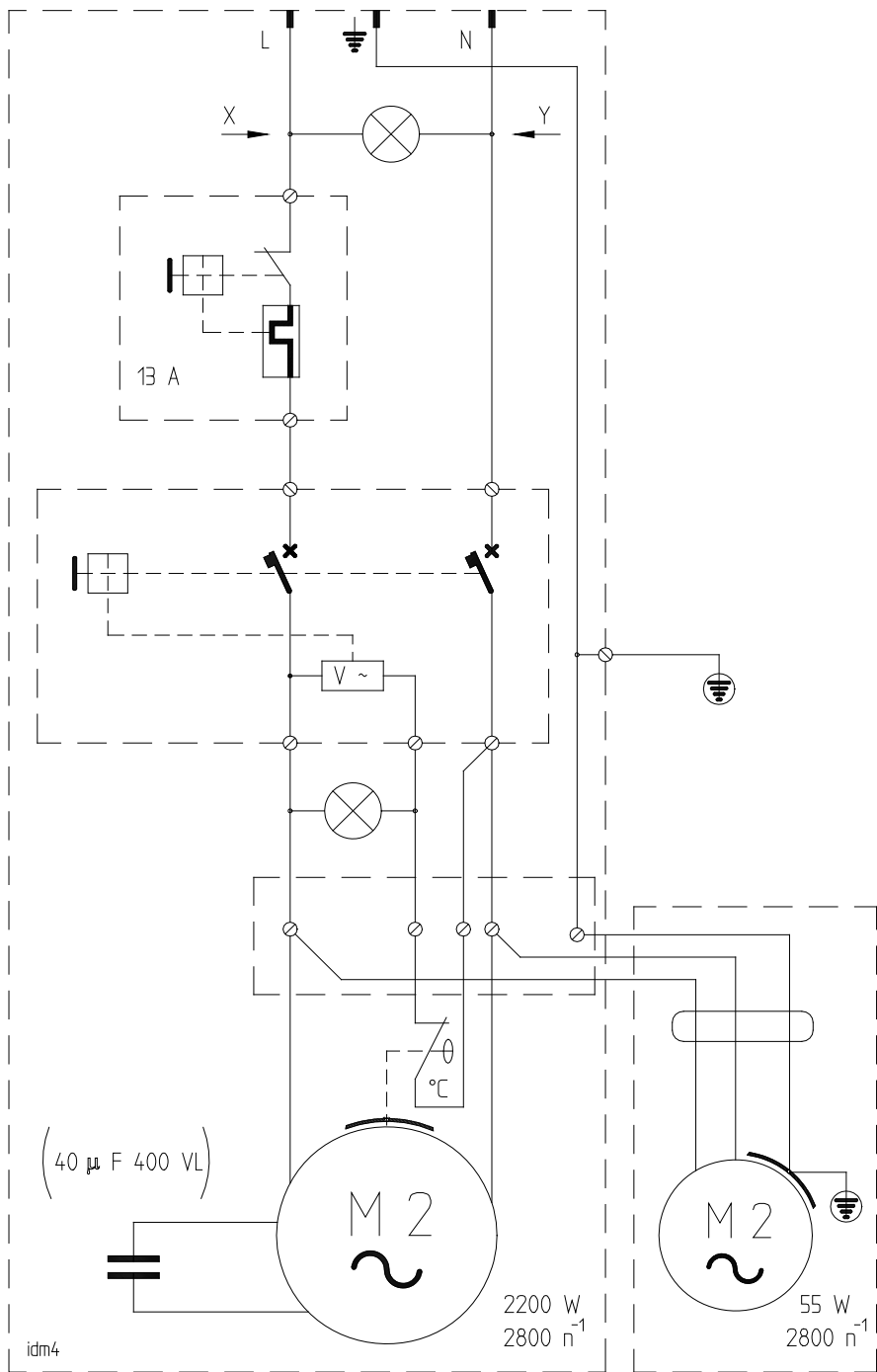
ART.									
9000	800 mm.	550 x 550 mm.	110 mm.	130 mm.	80 mm.	350 / 25,4 mm	3 hP/ 2,2kW	800x1200x 2260 mm.	65 Kg.
9001	800 mm.	550 x 550 mm.	110 mm.	130 mm.	80 mm.	350 / 25,4 mm	3 hP/ 2,2kW	800x1200x 2260 mm.	68 Kg.



OFFICIAL CHANNEL

www.youtube.com/battipav

230V ~ 50Hz



idm4

(x12) (x6) (x4) (x6) (x6)

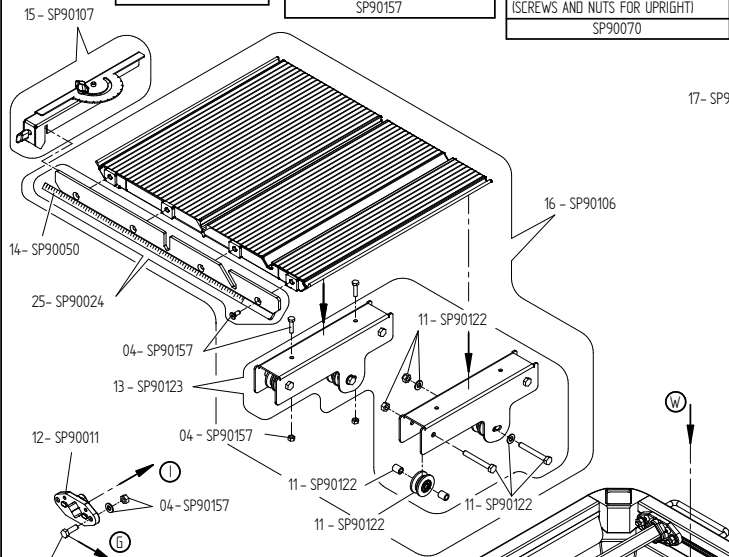
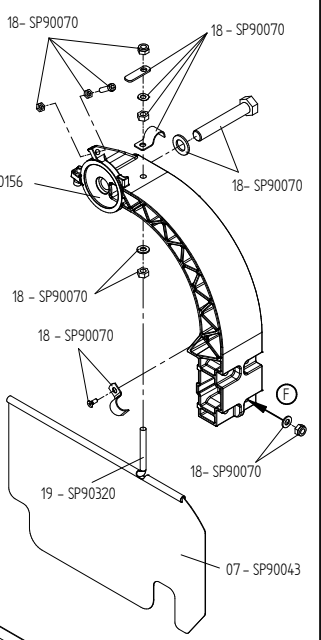
SP90122

(VITI e DADI PER TELAIO)
(SCREWS AND NUTS FOR FRAME)

SP90157

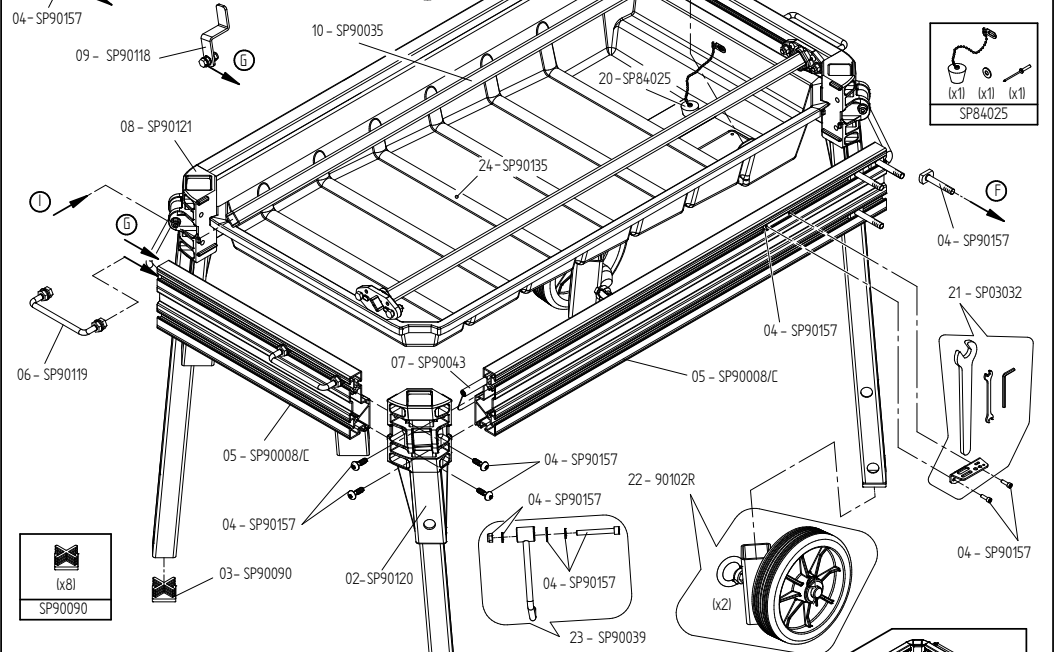
(VITI e DADI PER MONTANTE)
(SCREWS AND NUTS FOR UPRIGHT)

SP90070



(x1) (x1) (x1)

SP84025



(x8)

SP90090

(x4)

SP90011

(x1)

SP90121

(x1)

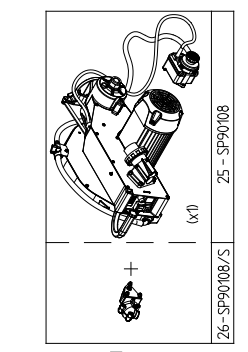
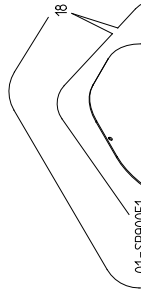
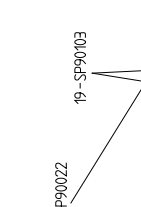
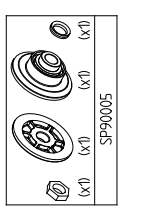
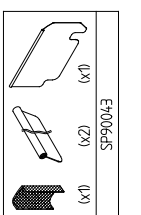
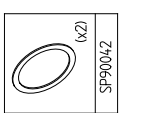
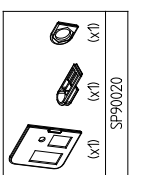
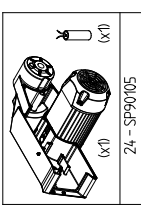
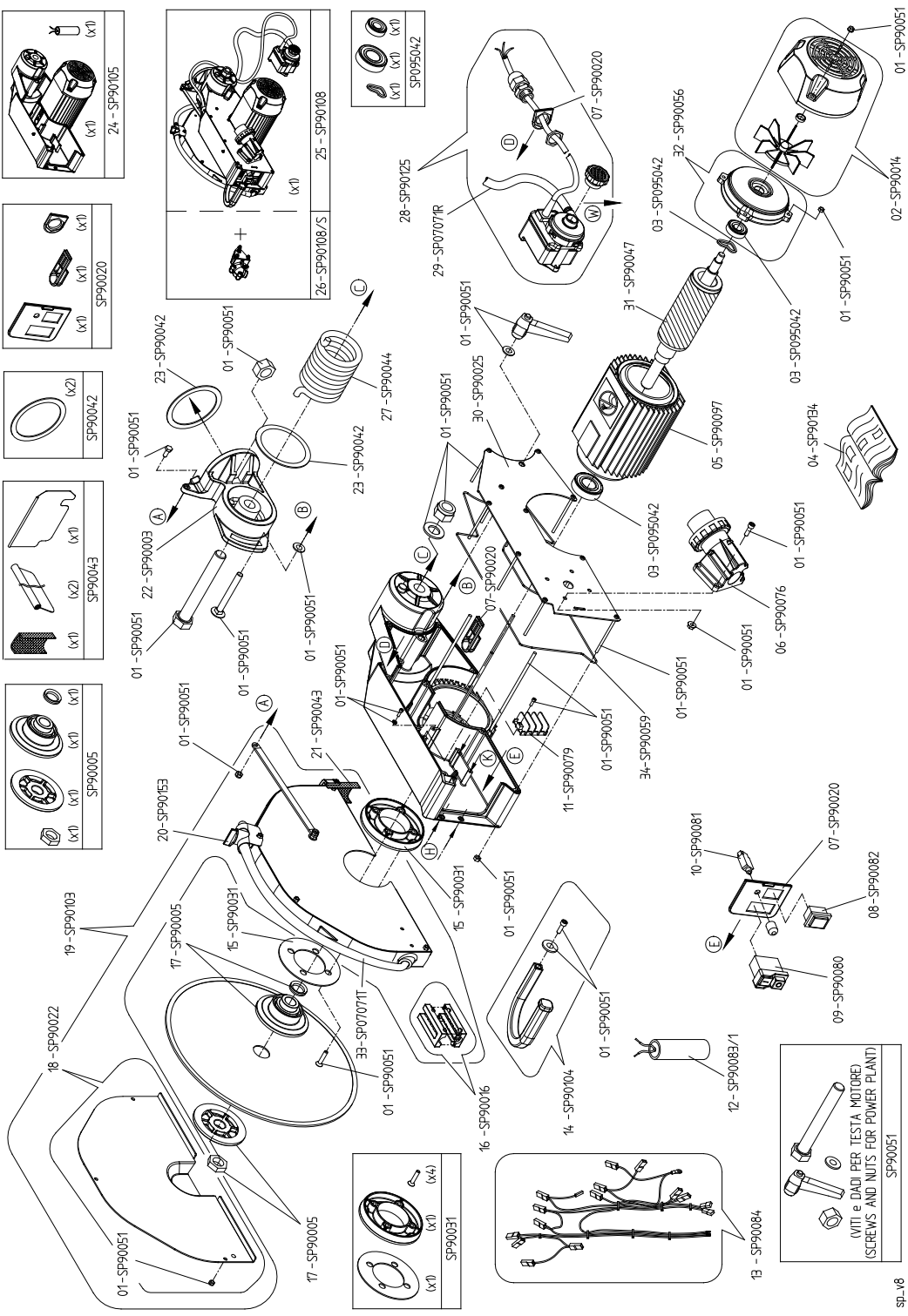
SP90120

(x2)

SP90035

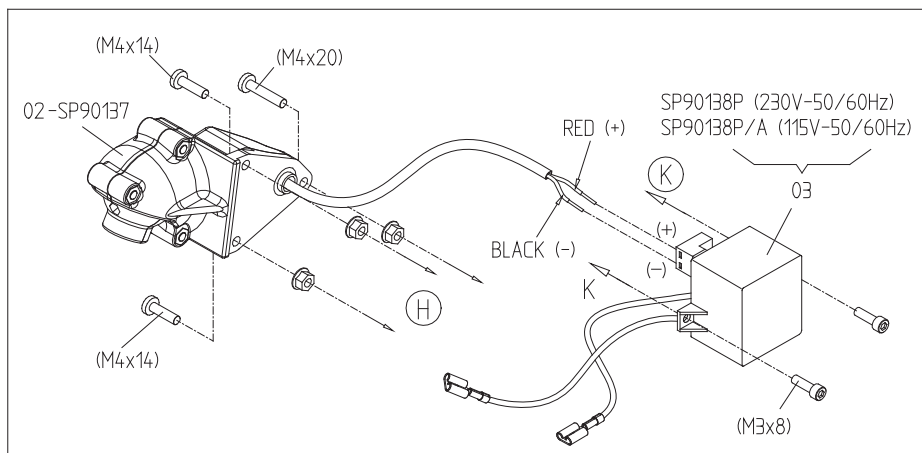
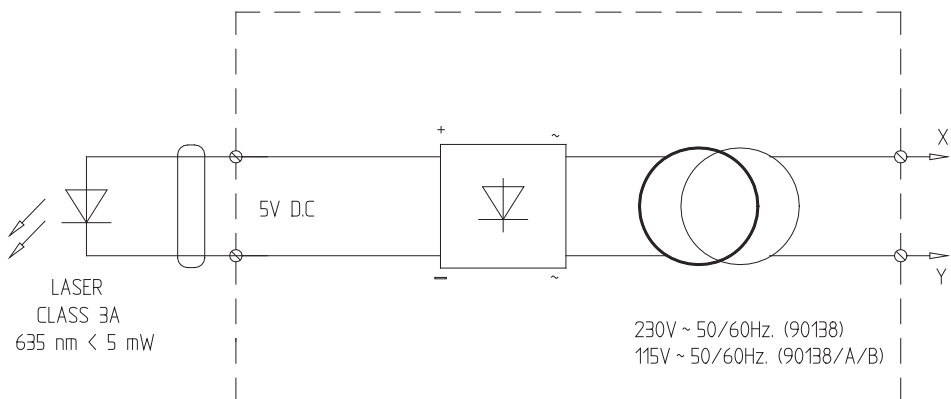
(x1)

SP90008/C

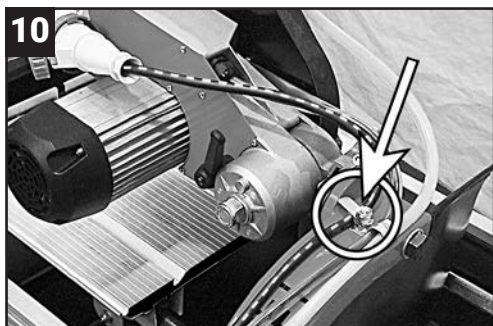
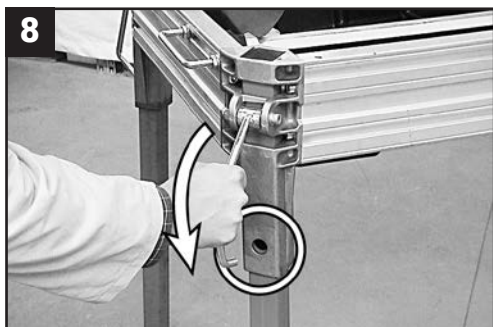
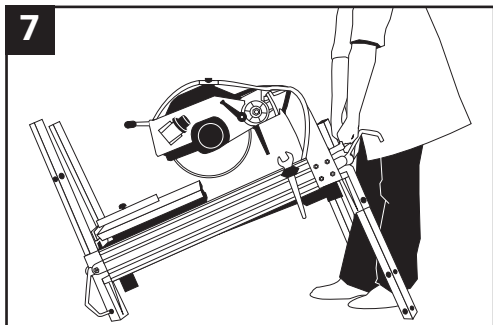
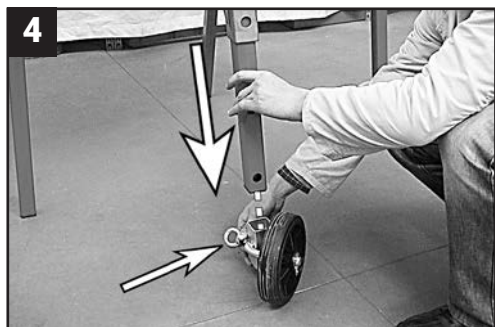
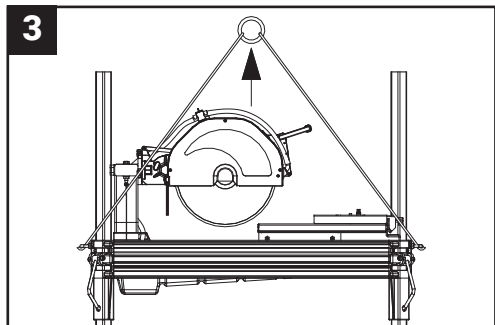


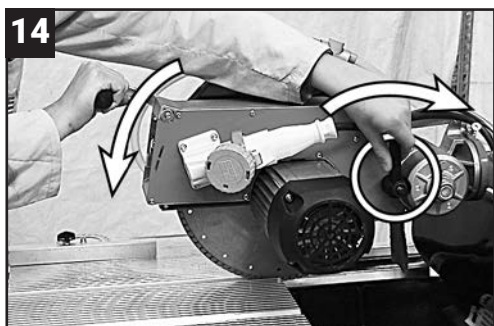
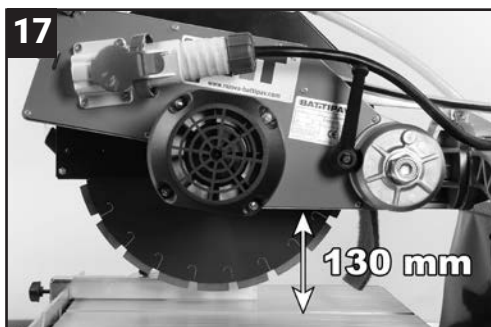
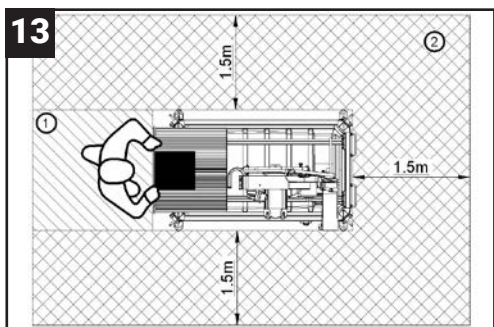
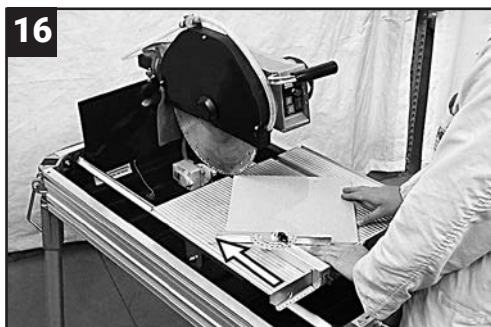
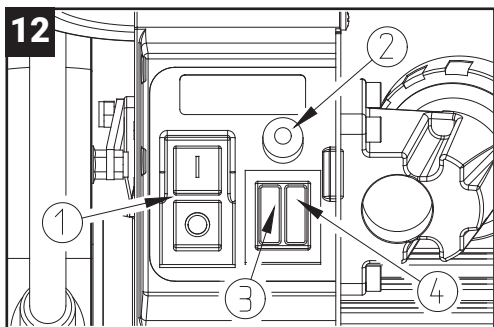
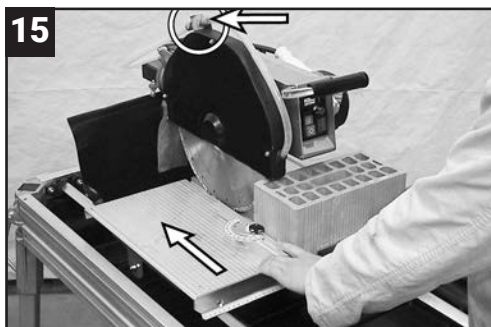
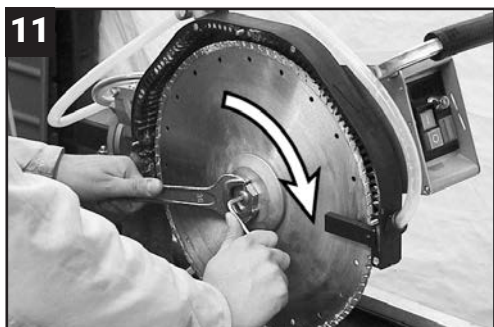
13 - SP90084
12 - SP90083/1
10 - SP90081
09 - SP90080
08 - SP90082
07 - SP90020
06 - SP90076
05 - SP90097
04 - SP90134
03 - SP905042
02 - SP90014
01 - SP90051

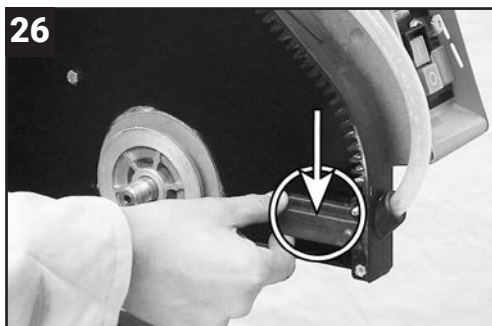
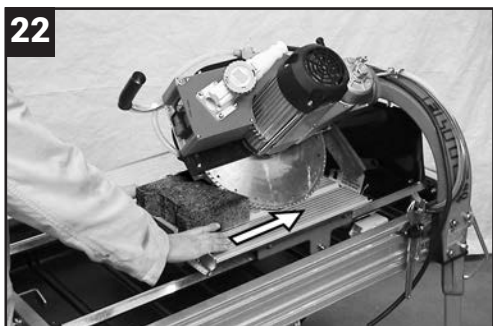
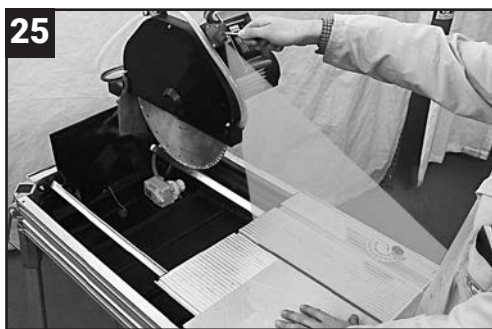
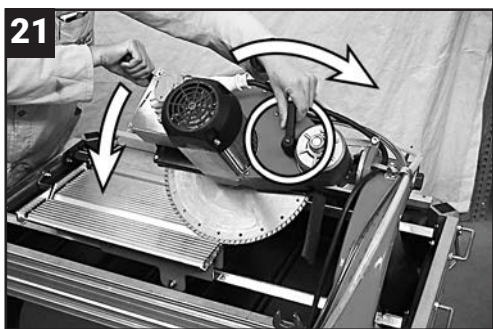
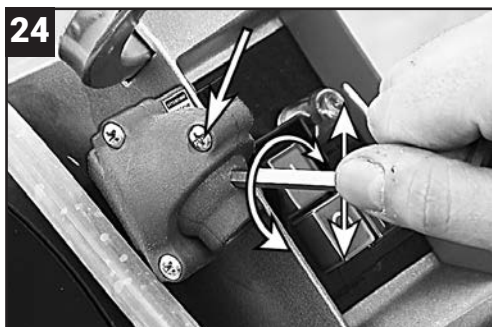
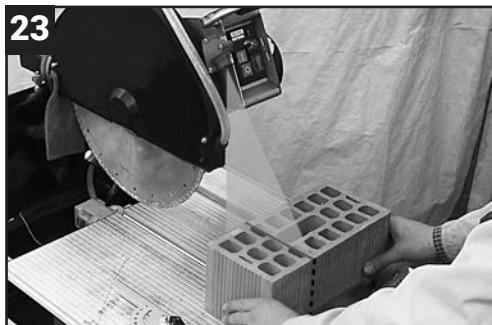
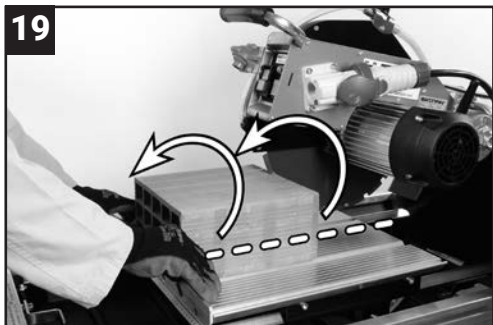
AVITI E DADI PER TESTA MOTORE
(SCREWS AND NUTS FOR POWER PLANT)
SP90051

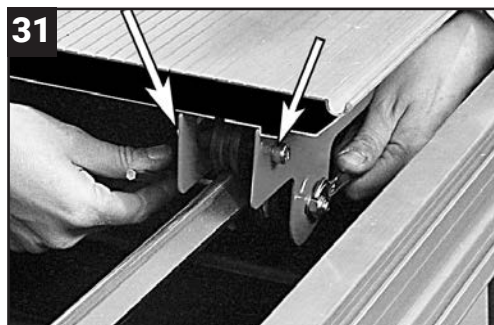
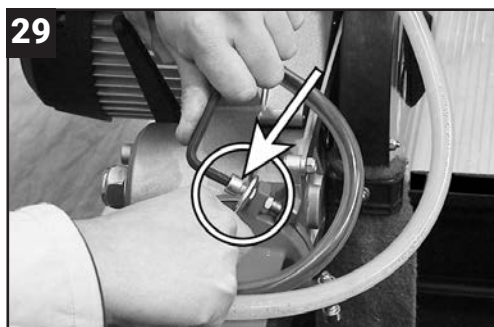
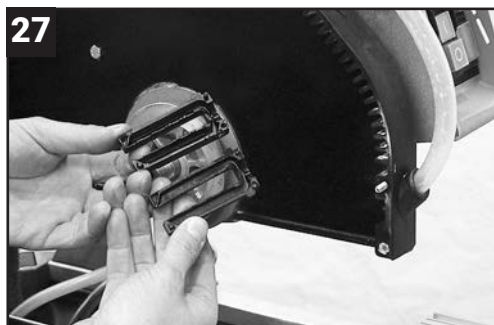




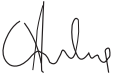


01 {
90109 (230V-50/60Hz)
90109/A/B (115V-50/60Hz)









DK	PL	RU	KZ	AR
EF OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING	DEKLARACJA ZGODNOOCI WE	ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ	СӘЙКЕСТІК ДЕКЛАРАЦИЯСЫ	إقرار للمطابقة CE
Undertegnede, der repræsenterer fabrikant	Niżej podpisany, reprezentujący firmę:	Нижеподписавшийся представитель следую щ е го конструктора	Келесі конструктордың төмендегі қолқоюшы өкілі	الموقع أدناه، الذي يمثل الشركة المصنعة التالية
BATTIPAV S.R.L. Z.i. 2 - Via Cavatorta, 6/1 - 48033 Cotignola (Ra) ITALY				
erklærer hermed at Skæremaskinen for keramik, enkeltbrændt, marmor	niniejszym deklaruje, że przecinarka tarczowa do ceramiki	Заявляет, что обрезной станок для керамики, плиток монообжига, мрамора	Керамика, мәрмәр, моноблоктақталар және ұқсас материалдарды кесуге арналған станоктың	يقر بأن ماكينة قطع السيراميك والبلاط أحادي الطبخ، والرغام
Mod. 9000, Mod. 9001 230 V ~ 50 Hz 2200 W S6 40% 2800 min-1 MOTOR CLASS F				
er i overensstemmelse med bestemmelserne i følgende EF direktiver: EF direktiv 2006/42, EF direktiv 2006/95, EF direktiv 2004/108, EF direktiv 2002/96, og at alle standarder og/eller tekniske specifikationer er blevet anvendt.	spełnia wymagania następujących dyrektyw Wspólnoty Europejskiej: 2006/42/CE, 2006/95/CE, 2004/108/CE, 2002/96/CE oraz, że zastosowano normy zharmonizowane.	соответствует следую щ и м европейским директивам: ДИРЕКТИВА 2006/42/CE, ДИРЕКТИВА 2006/95/CE, ДИРЕКТИВА 2006/108/CE, ДИРЕКТИВА 2006/96/CE. и что при его производстве были соблюдены все нормы и/или указанные специфические операции	Келесідей еуропалық директиваларға сәкелетінін: ДИРЕКТИВА 2006/42 / С Е , ДИРЕКТИВА 2006/95 / С Е , ДИРЕКТИВА 2006/108 / С Е , Д И Р Е К Т И В А 2006/96/СЕ.және оны өндіріп шығару кезінде нормаларсақталғанын, көрсетілген ерекше ерацияларсақталғанын	تطابق ما هو منصوص عليه في التوجيهات المجتمعية التالية: ,CE/2006/42 التوجيه ,CE/2006/95 التوجيه ,CE/2004/108 التوجيه ,CE/2002/96. وأنه تم تطبيق جميع المعايير وأو المواصفات التقنية الموضحة.
EN ISO 12100-1, EN ISO 12100-2, EN ISO 14121-1, EN 61029-1, EN 60335-1, EN 60335-2-41, EN 12418, IEC 1029-2-7				
og Alberto Zoli bemyndiges til at udarbejde det tekniske dossier	i Alberto Zoli jest upowazniona do przygotowania dokumentacji technicznej	Золи и Альберто имеет право составить техническую документацию	Золи және Альберто техникалық құжаттарды құруға құқылы	وتفويض زولي أليبرتو لإنشاء الملف التقني
Fremstillingsdato Serie N.:	Data produkcji Numer seryjny.	Дата выпуска N° серии:	Шығарылған күні Серия N°	تاريخ التصنيع سلسلة رقم:
Direktør Claudio Tondini	Dyrektor naczelny Claudio Tondini	Генеральный директор Claudio Tondini	ортқидіре Бас Claudio Tondini	المدير العام كلاوديو تونديني
				

„ELITE TŁUMACZENIE ORYGINAŁU“

**CEL DOKUMENTACJI
TECHNICZNO-RUCHOWEJ**

Ta dokumentacja techniczno-ruchowa jest integralną częścią urządzenia. Została opracowana przez BATTIPAV SRL, aby przez cały czas użytkowania maszyny, prawidłowo ją obsługiwać i dostarczyć niezbędne informacje.

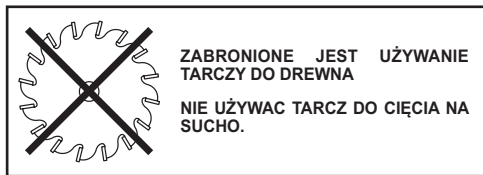
Przed każdym użyciem przeczytać rozdział dotyczący bezpieczeństwa.

Zanim nasze maszyny opuszczą fabrykę, przechodzą dokładną końcową kontrolę.

BATTIPAV SRL stale pracuje nad rozwojem swoich maszyn, dlatego zastrzega sobie prawo, podejmowania zmian. Z tego powodu nie mogą być wnoszone jakiegokolwiek roszczenia dotyczące danych technicznych i ilustracji zamieszczonych w niniejszej dokumentacji techniczno-ruchowej.

WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA

- Producent nie przejmuje żadnej odpowiedzialności, jeśli maszyna PRIME jest używana z narzędziami, które nie zostały wymienione w Ustępie „ZALECANE ZASTOSOWANIE“



- ELITE została opracowana do rodzaju pracy wyłącznie podanego w Ustępach „DOPUSZCZALNE RODZAJE PRACY“ oraz DANE TECHNICZNE“.
- Podczas cięcia, schładzać maszynę jak podano w dalszym tekście,
- ELITE nie jest przeznaczona do pracy ciągłej.

UWAGA

NIE UŻYWAĆ TARCZ DIAMENTOWYCH NISKIEJ JAKOŚCI LUB POZBAWIONYCH SPECYFIKACJI PRODUCENTA. ZASTOSOWANIE TARCZ NISKIEJ JAKOŚCI, OPRÓCZ WYRAŹNEGO WYDŁUŻENIA PRACY, MOŻE SPOWODOWAĆ OBRAŻENIA CIAŁA UŻYTKOWNIKA ORAZ USZKODZENIE MASZYN.

UWAGA

MASZYNA NIE JEST PRZEWDZIANA DO UŻYTKU W OBSZARZE NARAŻONYM NA EKSPLOZJE.

UWAGA

STALE STOSOWAĆ INDYWIDUALNE ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ, DLA ZMINIMALIZOWANIA POWSTAJĄCYCH ZAGROŻEŃ.

NIGDY NIE WŁĄCZAĆ MASZYN, JEŚLI NARZĘDZIE TNĄCE ZNAJDUJE SIĘ W RUCHU. ZAWSZE ODCZEKAĆ DO JEGO ZATRZYMANIA.

Uwaga! Przy użyciu narzędzi elektrycznych unikać porażenia elektrycznego, obrażeń ciała i zagrożenia pożarowego. Bezwzględnie przestrzegać wskazówek bezpieczeństwa. Przeczytać i przestrzegać te wskazówki zanim włączy się maszynę. Starannie przechowywać dokumentację bezpieczeństwa.

**STARANNIE PRZECHOWYWAĆ WSKAZÓWKI
BEZPIECZEŃSTWA!****Utrzymywać porządek w obszarze roboczym!**

- Bałagan w obszarze roboczym może doprowadzić do wypadków.

Uwzględnić warunki otoczenia!

- Nie wystawiać maszyny na deszcz!
- Nie używać maszyny w wilgotnym lub mokrym otoczeniu. Zapewnić dobre oświetlenie obszaru roboczego!
- Nie używać maszyny w pobliżu łatwopalnych płynów lub gazów!

Chronić się przed porażeniem elektrycznym!

- Nie dotykać uziemionych części maszyny!

Nie dopuszczać dzieci w pobliżu maszyny!

- Nie pozwolić na dotykanie maszyny i kabla osobom trzecim i nie dopuszczać ich w pobliżu maszyny.

Bezpiecznie przechowywać maszynę!

- Nie używana maszyna powinna być w suchym, bezpiecznym i w niedostępnym dla dzieci miejscu.

Nie przeciążać maszyny!

- Wasza maszyna będzie lepiej i bezpieczniej pracować w optymalnym zakresie wydajności.

Używać maszynę w sposób prawidłowy!

- Nie używać za słabej maszyny lub za słabego wyposażenia do ciężkich zadań! Używać maszynę wyłącznie do celów i prac do których została przeznaczona.

Nosić odpowiednie ubranie robocze!

- Przy pracach na zewnątrz zaleca się stosowanie gumowego i antypoślizgowego obuwia! Przy długich włosach zakładać siatkę na głowę! Używać okularów ochronnych!
- Przy pracy w warunkach zapylenia nosić maskę

Unikać błędnego wykorzystania kabla!

- Nie podnosić maszyny ciągnąc za kabel. Nie wyciągać wtyczki z gniazda ciągnąc za kabel.
- Chronić kabel przed wysoką temperaturą, olejem i ostrymi krawędziami.

Unikać niepewnej pozycji ciała!

- Zapewnić prawidłową pozycję i w każdej chwili zachować równowagę.

Starannie konserwować narzędzia!

- Utrzymywać narzędzia w stanie naostrzonym i czystym, aby lepiej i bezpieczniej pracować.
- Dokładnie przestrzegać wskazówek odnośnie konserwacji i wymiany zużytych części! Regularnie kontrolować kabel, w razie konieczności dokonać jego wymiany. Wymiany może dokonać tylko wykwalifikowany elektryk. Utrzymywać uchwyty w stanie suchym i wolnym od oleju i smaru.

Wyciągać wtyczkę z gniazda sieciowego!

- Wyciągać wtyczkę za każdym razem przed konserwacją lub wymianą narzędzia!

Nie pozostawiać kluczy w maszynie!

- Przed włączeniem maszyny sprawdzić czy wszystkie klucze i narzędzia nastawcze zostały usunięte.

Unikać przypadkowego rozruchu maszyny!

- Upewnić się czy wyłącznik maszyny jest w pozycji wyłączonej przed włączeniem maszyny do gniazda.

Zastosowanie kabla przedłużającego na dworze

- Na dworze stosować tylko dopuszczone do tego i odpowiednio oznaczone kable przedłużające!

Stale być skupionym!

- Obserwować swoją pracę. Postępować rozsądnie. Nie używać maszyny będąc rozkojarzonym.

Sprawdzać maszynę pod kątem uszkodzeń!

- Sprawdzić wszystkie urządzenia warunkujące bezpieczeństwo pod kątem prawidłowego funkcjonowania. Sprawdzić czy wszystkie ruchome części prawidłowo funkcjonują, nie zakleszczają się i nie są uszkodzone. Dla zapewnienia bezbłędnej pracy maszyny wszystkie części muszą być prawidłowo zamontowane i spełnione dopuszczalne warunki pracy.
- Uszkodzone urządzenia i części warunkujące bezpieczeństwo powinny być w prawidłowy sposób skontrolowane przez wykwalifikowany serwis i wymieniane na nowe zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową.
- Uszkodzone wyłączniki muszą być wymieniane przez wykwalifikowany serwis.
- Nie używać maszyny, w której wyłącznik nie włącza / nie wyłącza.

Uwaga!

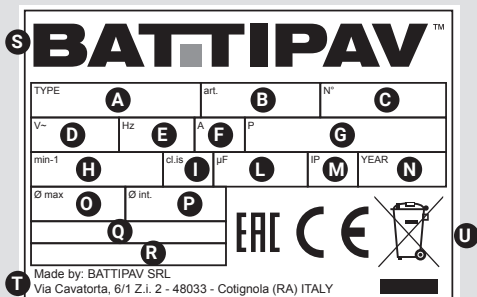
- Dla własnego bezpieczeństwa nie używać wyposażenia, które nie zostało opisane w dokumentacji techniczno-ruchowej. Użycie innego wyposażenia może doprowadzić do obrażeń ciała.

Zlecać naprawę urządzeń wyłącznie wykwalifikowanemu personelowi!

- Ten sprzęt elektryczny odpowiada obowiązującym przepisom bezpieczeństwa. Naprawy wolno wykonywać tylko wykwalifikowanym pracownikom przy użyciu oryginalnych części zamiennych; w innym wypadku może dojść do ciężkich obrażeń ciała operatora maszyny.

IDENTYFIKACJA MASZYNY I PRODUCENTA

Przedstawiona tabliczka znamionowa umieszczona jest bezpośrednio na maszynie. Znajdują się na niej dane i wskazówki niezbędne do bezpiecznej pracy maszyny.



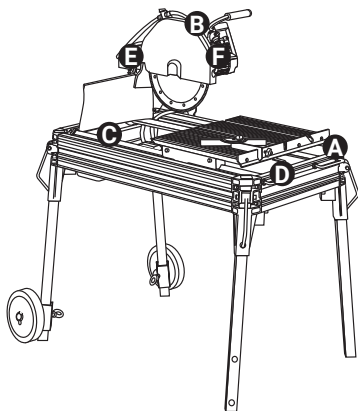
A	Model maszyny	M	Stopień ochrony IP
B	Artykuł	N	Rok produkcji
C	Numer fabryczny	O	Max. średnica narzędzia
D	Napięcie sieciowe	P	Śr. mocowania narzędzia
E	Częstotliwość	Q	Wyposażenie
F	Pobór prądu	R	Wyposażenie
G	Moc elektryczna	S	Identyfikacja producenta
H	Prędkość obrotowa narzędzia	T	Identyfikacja producenta i adres
I	Klasa izolacji	U	Znak towarowy i Certyfikat.
L	Kondensator rozruchowy		

IDENTYFIKACJA ZNAKÓW

Symbole i znaki:

W niezbędnych miejscach maszyny umieszczono naklejki informujące o zagrożeniach i znaki zakazu, które należy przyjąć do wiadomości.

A		Zastosowanie przepisowych środków ochrony osobistej BHP	
A		Przed każdym użyciem przeczytać dokumentację.	
A		Zastosowanie przepisowych środków ochrony osobistej BHP	
A		Uwaga! Zagrożenie przypadkowego dotknięcia	
A		Nie stosować tarcz przeznaczonych do drewna i metalu	
B		Nie myć myjką wysokociśnieniową	
C		Poziom wody w wannie maszyny	
D		BLOCCARE IL CARRELLO PRIMA DI ALLENARE LA VITE Uwaga! Zablokować sanki przed transportem	
E		BLOCCARE IL CARRELLO PRIMA DI ALLENARE LA VITE FIX THE CARRIAGE BEFORE LOSING THE SCREW 00116	Wskazówki Przechylenie głowicy tnącej
F		ATTENTION! DO NOT STARE DIRECTLY OR REFLECT THE LASER BEAM WITH OPTICAL INSTRUMENTS Laser Class 3A 0,5-5 mW < 5 mW	Wskazówki Wyposażenie Laser



OPIS MASZYNY

Piła stołowa ELITE dla budownictwa jest specjalną maszyną, która nadaje się do cięcia ceramiki, marmuru, granitu, cegły, wyrobów cementowych do głębokości 110 mm.

Stosuje się ją do cięcia na mokro przy użyciu tarczy diamentowej przez wykwalifikowany personel mający doświadczenie w branży budowlanej.

Użytkownik stoi przed ruchomym stołem, gdzie kładzie obrabiany materiał i skąd ma dostęp do elementów obsługi.

Porusza on przesuwnym stołem roboczym ku przodowi, aż materiał wejdzie w kontakt z narzędziem tnącym.

DANE TECHNICZNE

Zasilanie elektryczne:	230V 50Hz~
Pobór mocy:	2,2 Kw

Dopuszczalne warunki pracy:

PRACA PRZERYWANA	S6 40%
40%	Obciążenie
60%	Bieg jałowy

Prędkość obrotowa:	2800 min ⁻¹
Kondensator:	40 µF
Wyłącznik:	13A
Wyłącznik termiczny:	160°C
Stopień ochrony IP:	54
Ciężar maszyny gotowej do pracy:	68 Kg
Pojemność wanny(min/max):	19 / 25 L

NARZĘDZIE TNĄCE TARCZA DIAMENTOWA (CIĘCIE NA MOKRO) ZAMKNIĘTY SEGMENT DIAMENTOWY:

Ceramika, marmur, kamionka, wypalane płytki

LASER/WIENIEC ZĘBATE:

Cement, kamień naturalny, granit, materiały ścierealne (z wąskimi szczelinami, max. 5 mm)

SEGMENT TURBO:

Cement, kamień naturalny, granit, materiały ogniotrwałe.

PRZY UŻYCIU RÓŻNYCH TARCZ TNĄCYCH, NALEŻY UŻYWAĆ ICH TYLKO DO MATERIAŁÓW, DO KTÓRYCH ZOSTAŁY PRZEZNACZONE.

PRZY KAŻDYM UŻYCIU NALEŻY PRZESTRZEGAĆ WSKAZÓWEK PRODUCENTA TARCZY TNĄCEJ.

Pompa wodna: S2 230V 50Hz

Wytwarzany przez maszynę poziom hałasu został pomierzony według norm DIN EN 12418 und EN 3744.

LW - Poziom hałasu= 79,8/0,0 dB(A)/mW(A)

LOP - Poziom hałasu na stanowisku pracy = 68,5 dB(A)

LOPmax - Szczytowe ciśnienie akustyczne na stanowisku pracy = 80,7 dB(C)

Pomiary przeprowadzono bez obciążenia przy maksymalnej prędkości, użyto narzędzie tnące o średnicy 350 mm z tarczą Turbo Art. 867.

Dla maszyny będącej w cyklu roboczym wytwarzany przez nią poziomy emisji hałasu wynosi 85 dB(A).

Wielkość drgań przenoszonych na zespół ręka/ramię został pomierzony w zgodności z normą DIN EN ISO 5349-1 przy cięciu materiału - Poroton (Dł. 280 x Sz. 140 x W. 100 mm) narzędziem tnącym o średnicy 350 mm z segmentem typu Turbo Art. 967.

Ocenione przyspieszenie $a = 1.15 \text{ m/s}^2$ (Niepewność pomiaru 0,19 m/s^2).

INSTALACJA

TRANSPORT

Piłę stołową ELITE można wygodnie transportować posługując się uchwytami do przenoszenia.

Przed transportem maszyny zapewnić, że:

- Stół roboczy został zabezpieczony przewidzianą do tego blokadą.
- Głowica silnika jest całkowicie opuszczona pokrętkiem stożkowym.

3 • Nogi znajdują się w pozycji transportowej

3 Do transportu maszyny zastosować 4-ramienne ciężko łańcuchowe lub linowe o nośności 200kg lub co najmniej 20% więcej niż wynosi ciężar maszyny a haki ciężła umieścić na uchwytach transportowych maszyny.

PRZEMIESZCZANIE MASZYNY:

Przy użyciu wyposażenia „Koła transportowe” możliwe jest przemieszczanie maszyny bez pomocy drugiej osoby.

UWAGA



**ABY NIE NARUSZAĆ STABILNOŚCI MASZYNY NALEŻY DOKŁADNIE PRZESTRZEGAĆ NASTĘPUJĄCEGO ZALECENIA:
Z POMOCĄ DRUGIEJ OSOBY PODEPRZEĆ MASZYNĘ PODCZAS INSTALACJI ZESTAWU KÓŁ.**

Z maszyną w pozycji roboczej wykonać następujące czynności:

- a) Poluzować blokadę lewej nogi (strona silnika).
- 4** b) Podnieść nogę i wstawić w mocowanie koła patrz.
- c) Zabezpieczyć nogę przewidzianą w tym celu blokadą.
- 4** d) Zakręcić śrubę mocującą mocowania koła
- e) Powtórzyć proces dla prawej nogi.

UWAGA



MASZYNA POZWALA NA ŁATWY TRANSPORT NA MIEJSCE BUDOWY, JEŚLI UPRIEDNIO ZOSTANIE OPUSZCZONA. W TYM CELU POSTĄPIĆ JAK NIŻEJ OPISANO:

- a) Poluzować blokady nóg na przedniej stronie jedna po drugiej, trzymając maszynę za uchwyty transportowe.
- b) Opuścić przednią część maszyny i w tym celu wsunąć nogi w mocowania, aż środkowy otwór nogi ustawi się na wysokości otworu mocowania
- 5** c) Unieruchomić nogi przy użyciu odpowiedniej blokady;
- d) Powtórzyć procedurę od punktu (a), (b), (c) dla tylnej strony.

6 TRANSPORTOWAĆ MASZYNĘ JAK POKAZANO NA RYSUNKU 6.

USTAWIENIE

Postawić maszynę na stabilnej powierzchni. Przygotować maszynę do pozycji roboczej i w tym celu postąpić jak następuje:

ZAPEWNIĆ, ŻE GŁOWICA SILNIKA ZOSTAŁA CAŁKOWICIE OPUSZCZONA PRZY UŻYCIU POKRĘTKA STOŻKOWEGO PO STRONIE SILNIKA. ZAPEWNIĆ, ŻE RUCHOMY STÓŁ ROBOCZY ZOSTAŁ UNIERUCHOMIONY BLOKADĄ STOŁU.

7 a) Otworzyć blokady nóg.

7 b) Podnieść tylną stronę (stronę od silnika) za uchwyty transportowe aż do pozycji roboczej.

UWAGA



8 DLA PRAWIDŁOWEGO POZYCJONOWANIA MASZYNY ZAPEWNIĆ, ŻE GÓRNY OTWÓR NOGI JEST ZGODNY Z ODPOWIADAJACYM MU ZŁĄCZEM NOGI, DOPIERO POTEM ZABLOKOWAĆ (Rysunek 8).

8 c) Zablokować nogi jedna po drugiej.

UWAGA

PODEPRZEĆ MASZYNĘ PODCZAS BLOKOWANIA NÓG.

d) Powtórzyć procedurę na drugiej stronie maszyny.

UWAGA

7 GDYBY NOGI KOMPLETNIE WYSUNĘŁY SIĘ WETKNAĆ JE Z POWROTEM W MOCOWANIA, UPEWNIĆ SIĘ CZY CZTERY OTWORY WSKAZUJĄ NA ZEWNĄTRZ KU DOŁOWI.

KONTROLA PRZED UŻYCIEM**UWAGA**

MASZYNA ELITE JEST PRZEZNACZONA DO PRACY NA MOKRO.

- 9** • Przed cięciem zapewnić, że poziom wody w wannie jest wystarczająco wysoki (patrz ilustracja).
- 10** • Zapewnić, że kabel zasilający nie zakłóca cięcia.
Zabezpieczyć kabel klamrami.

UWAGA

Przed uruchomieniem zabezpieczyć dostępność energii elektrycznej.

PRZYŁĄCZENIE DO SIECI ELEKTRYCZNEJ**UWAGA**

Maszyna musi być podłączona do sieci elektrycznej przez wyłącznik o następujących właściwościach:

Wyłącznik różnicowy **In 16 A Id 30 mA**

Trafo **230 V 50 Hz 4000 W**
Praca ciągła

WSKAZÓWKA: Prawidłowe działanie wyłącznika jest zagwarantowane tylko, jeśli jest on regularnie poddawany kontroli. W tym celu wcisnąć przycisk z przodu wyłącznika.

- Zapewnić, że przekrój przewodu zasilającego jest dopasowany do natężenia prądu i długości przewodu. Dla kabla do 50m długości wystarczy przekrój 4 mm².
- Przed przyłączeniem maszyny do sieci zapewnić, że sieć przyłączeniowa ma parametry zgodne z tabliczką znamionową.
- Do podłączenia maszyny wolno używać tylko kabla ze sprawnym przewodem uziemiającym. W przypadku wątpliwości nie podłączać maszyny.

MONTAŻ / DEMONTAŻ TARCZY TNĄCEJ

Przed wykonaniem jakichkolwiek prac związanych z regulacją lub konserwacją maszyny należy odłączyć ją od zasilania.

Odkręcić 5 (pięć) nakrętek na osłonie tarczy diamentowej i zdjąć osłonę.

- 11** Odkręcić nakrętkę mocującą tarczę diamentową za pomocą klucza płaskiego 29 mm i klucza inbusowego 5 mm.

UWAGA

GWINT NAKRĘTKI MOCUJĄCEJ TARCZĘ TNĄCĄ JEST LEWOSKRĘTNY.

- Podczas montażu tarczy zwrócić uwagę na kierunek obrotów, który jest wyraźnie zaznaczony na narzędziu.
- Mocno zakręcić nakrętkę tarczy i założyć osłonę tarczy.

ELEMENTY STERUJĄCE I KONTROLNE**UWAGA**

12 Maszyna ELITE została wyposażona w tablicę sterującą z następującymi elementami obsługi:

1) PRZYCIISK START/STOP:

Aby włączyć maszynę.



Aby wyłączyć maszynę.

2) WYŁĄCZNIK NADMIAROWO PRĄDOWY

Wyłącznik nadmiarowo-prądowy wyzwala i odłącza maszynę od sieci zasilającej.

Wyzwolenie wyłącznika nadmiarowo-prądowego jest pokazane przez "wyskoczenie" ręcznego położenia powrotnego. Po wyzwoleniu wyłącznika nadmiarowo-prądowego, odczekać kilka minut a potem doprowadzić wyłącznik do pozycji wejściowej przez wciśnięcie centralnego bolca.

3) LAMPKA KONTROLNA ZASILANIA (BIAŁA):

Świeci: obecność napięcia sieciowego.
Zgaszona: Awaria sieci

4) LAMPKA KONTROLNA MASZyny (ZIELONA):

Pokazuje, że maszyna pracuje.

WYKONANIE CIĘCIA PŁASKIEGO**UWAGA**

PRZED ROZPOCZĘCIEM CIĘCIA NALEŻY ZAPEWNIĆ, ABY MATERIAŁ DOBRZE PRZYLEGAŁ DO OPORU.

UWAGA

13 PRZED WŁĄCZENIEM MASZyny UŻYTKOWNIK MUSI ZAPEWNIĆ PRZESTRZEŃ ROBOCZĄ WOKÓŁ MASZyny, CO NAJMNIEJ 150 cm.

BEZPIECZNA PRACA MASZyny JEST TYLKO WTEDY ZAGWARANTOWANA, JEŚLI PODCZAS CIĘCIA W POBLIŻU MASZyny NIE PRZEBYWAJĄ INNE OSOBY.

JEŚLI MASZyna PRACUJE, NIE WOLNO PERSONELOWI OPUŚCIĆ STANOWISKA PRACY.

14 Zablokować głowicę silnika pokrętłem stożkowym

- Położyć materiał na stole roboczym w pożądanym kierunku

15 • Włączyć maszynę i odczekać, aż woda chłodząca wypłynie z tarczy tnącej. Wyregulować ilość wody zaworem znajdującym się na osłonie tarczy tnącej. Dopiero potem rozpocząć cięcie.

15 • Wykonać cięcie i w tym celu przesunąć stół roboczy ku przodowi.

16 Dla wykonania cięcia pod kątem, przyłożyć materiał do oporu kąтового i wykonać cięcie.

CIĘCIE PŁASKIE W 2 PRZEBIEGACH MAX. GŁĘB. 130 mm

Jeśli głowica tnąca zostanie nastawiona za pomocą pokrętła stożkowego, można dokonać przecięcia materiału w dwóch przebiegach na głębokość 130mm.

17 Podnieść głowicę do pozycji przedstawionej na rysunku, aby maksymalnie wykorzystać możliwości cięcia.

- Ułożyć materiał przy oporze kątowym na stole roboczym.

18 • Włączyć maszynę i wykonać pierwsze cięcie.

19 • Obrócić materiał o 180° i powtórzyć cięcie.

WYKONANIE CIĘCIA 45°**UWAGA**

Przed pozycjonowaniem głowicy tnącej zapewnić, że

- Maszyna jest wyłączona.
- Narzędzie tnące nie porusza się.

Do wykonania cięcia skośnego 45° przestawić głowicę tnącą do pozycji Jolly:

- Dostarczonym kluczem 30 mm poluzować śruby mocujące z głowicy tnącej.
- 20** • Przechylić głowicę tnącą i zakręcić z powrotem śruby.
- 21** • Zablokować głowicę pokręteł stożkowym.
- 22** • Ułożyć materiał na ruchomym stole roboczym i wykonać cięcie.

UWAGA

CIĘCIE JOLLY (SKOŚNE) W CERAMICE LUB EMALIOWANYCH MATERIAŁACH MUSI BYĆ WYKONANE PO ODWRÓCENIU MATERIAŁU.

TRASER LASEROWY**UWAGA****LASER KLASY IIIA**

Przy użyciu „Trasera laserowego” możliwe jest przyspieszenie cięcia. Ten specjalny system laserowy jest w stanie wskazać linię cięcia narzędzia na stole roboczym.

UWAGA

TRASER LASEROWY ZACZYNA PRACOWAĆ ZARAZ PO WŁĄCZENIU MASZYNY.

UWAGA

PROMIENIE SŁONECZNE MOGĄ ZAKŁÓCIĆ EFEKTYWNOŚĆ TRASERA LASEROWEGO. DLATEGO NALEŻY USTAWIĆ MASZYNĘ W PRZEMYSŁANYM MIEJSCU.

UWAGA

NIE ZMIENIAĆ POZYCJI TRASERA, ABY PROMIEN NIE ZOSTAŁ SKIEROWANY NA OCZY OPERATORA. NIE ZAGLĄDAĆ GOŁYM OKIEM LUB BEZPOŚREDNIO W PRZYRZĄDY OPTYCZNE.

REGULACJA TRASERA LASEROWEGO

Jeśli Traser nie jest ustawiony zgodnie z linią cięcia, należy go odpowiednio wyregulować. Dla prawidłowego pozycjonowania traseru postąpić jak niżej podano:

- 24** • Poluzować 3 śruby mocujące kuli, aż pozwolą się poruszać;
- 24** • Wetknąć dostarczony klucz imbusowy 5 mm do sześciokątnego otworu na kuli;
- 25** • Obracać kluczem imbusowym kulę, aż promień lasera będzie zgodny z linią cięcia narzędzia.

UWAGA

PODZAS KAŻDEJ REGULACJI ZAPEWNIĆ ZAWSZE, ŻE WYTWARZANY PRZEZ TRASER PROMIEN NIE DOSTANIE SIĘ DO OCZU.

UWAGA

ZAWSZE UTRZYMYWAĆ ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA MIĘDZY OCZAMI UŻYTKOWNIKA A KOŃCEM LINII LASEROWEJ.

UWAGA

PRODUCENT NIE PONOSI ŻADNEJ ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA ODBIEGAJĄCE OD NINIEJSZEJ DOKUMENTACJI ZASTOSOWANIE TRASERA LASEROWEGO.

POZOSTAŁE ZAGROŻENIA

Firma BATTIPAV Srl uwzględniła wszystkie aspekty, które mogą stanowić zagrożenie bezpieczeństwa i zdrowia użytkownika maszyny. Mimo to mogą powstać inne zagrożenia przy pracy maszyny:

UWAGA



- Zagrożenie doprowadzanym napięciem: Maszyna posiada swój własny wyłącznik elektryczny:
MASZYNA MUSI BYĆ PRZYŁĄCZONA PRZEZ URZĄDZENIE, KTÓRE POSIADA WYŁĄCZNIK MOCY Z PRAWIDŁOWYM UZIEMIENIEM, KTÓREGO WYŁĄCZENIE GWARANTUJE ODCIĘCIE ZASILANIA

UWAGA



- Zagrożenie przez długotrwałą pracę w hałasie: Przy trwałym obciążeniu przekracza 85dB(A)
OBOWIĄZKOWO NOSIĆ SŁUCHAWKI OCHRONNE.

UWAGA



- Zagrożenie przez odłamki materiału.
BEZWGLĘDNIE NALEŻY UŻYWAĆ OKULARÓW OCHRONNYCH

UWAGA



- Zagrożenie przez przypadkowy kontakt z obracającym się narzędziem tnącym.
BEZWGLĘDNIE NALEŻY UŻYWAĆ TWARDYCH RĘKAWIC OCHRONNYCH.

PRZY PRACUJĄCEJ MASZYNE NIE WOLNO OPERATOROWI OPUŚCIĆ MASZYNY (Rys. 13, Poz. 1):

- Przy podawaniu materiału;
- Podczas cięcia materiału;
- Przed zatrzymaniem narzędzia tnącego po wyłączeniu maszyny.

KONSERWACJA

UWAGA



PRZED WYKONANIEM REGULACJI I INNYCH PRAC WYŁĄCZYĆ MASZYNĘ Z SIECI.

CZYSZCZENIE

UWAGA



NIE CZYŚCIĆ MASZYNY MYJKĄ WYSOKOCIŚNIENIOWĄ.

Spuścić z wanny maszyny pozostałości po cięciu (szlamy) wyciągając korek.

26 27 Regularnie czyścić dyszę wodną, uwzględniając wskazówki.

28 Prowadnica musi być regularnie czyszczona z pozostałości po cięciu.

REGULACJA POCHYLENIA GŁOWICY SILNIKA

Głowica silnika jest wyposażona w regulator, który umożliwia przestawienie jej z kąta płaskiego do 45°. Do wykonania tej czynności postąpić jak niżej opisano:

1) Poluzować nakrętkę mocującą regulatora kluczem.

29 2) Przetawić głowicę do kąta 45°.

3) Zablokować z powrotem regulator i w tym celu dokręcić nakrętkę mocującą.

UWAGA



DLA PRAWIDŁOWEGO POZYCJONOWANIA REGULATORA UŻYĆ WZORCOWEGO KĄTA 45°.

REGULACJA STOŁU ROBOCZEGO

Przesuwany stół roboczy posiada punkty regulacyjne do kalibracji luzu pionowego.

W przypadku wystąpienia nadmiernie mocnego luzu pionowego stołu roboczego, należy postąpić jak niżej opisano:

- 30** 1) Poluzować dolne mocowania rolek stołu kluczem płaskim 13 mm oraz 6 mm kluczem imbusowym.
- 30** 2) Przesunąć dolne mocowanie rolek w rowek, aż do usunięcia luzu pionowego.
- 3) Z powrotem zablokować położenie mocowania rolek.

UWAGA

- 31 W PRZYPADKU LUZU BOCZNEGO MOCNO DOKRĘCIĆ WSZYSTKIE MOCOWANIA ROLEK.**

ENTSORGUNG

Przy złomowaniu całej maszyny lub jej części, materiały muszą być utylizowane zgodnie z ustalonymi procedurami i obowiązującymi przepisami.

**Silnik Elektryczny**

Aluminium	AL
Stal	AC
Miedź	CU
Poliamid	PA

Obudowa Główna

Stal	AC
Poliamid	PA
Aluminium	AL

Tauchpumpe

Polyamid	PA
Stal	AC
Aluminium	AL
Miedź	CU
Żywica epoksydowa	

Stary sprzęt elektryczny i elektroniczny IT0802000002803

Dyrektywa EG 2002/96/EG określa, że stare urządzenia elektryczne nie mogą być wyrzucane do miejskich śmietników, tylko rozdzielane, zbierane do odzysku i recyklingu materiałów, z których te zostały wytworzone, do optymalizacji a w szczególności zapobieganiu potencjalnemu zagrożeniu zdrowia i szkodom w środowisku naturalnym. Zgodnie z dyrektywą 2002/96/EG urządzenia elektryczne muszą być oznaczone symbolem przekreślonego papierowego kosza na etykietach. Opakowanie maszyny należy odpowiednio utylizować według obowiązujących przepisów. Po więcej informacji proszę zwrócić się do odpowiednich miejsc zbiórki surowców.

MOŻLIWE PROBLEMY

MASZYNA MOŻE BYĆ NAPRAWIANA WYŁĄCZNIE PRZEZ WYKWALIFIKOWANY PERSONEL.

To urządzenie elektryczne podlega odnośnym normom bezpieczeństwa. Naprawy wolno wykonywać tylko wykwalifikowanemu personelowi z wykorzystaniem oryginalnych części zamiennych, gdyż inaczej powstaje zagrożenie obrażeń ciała użytkownika maszyny.

Problem	Przyczyna	Usunięcie
Kontrolka napięcia sieci nie świeci się.	Kabel sieciowy jest źle podłączony lub uszkodzony.	Wetknąć głębiej wtyczkę do gniazda.
	Brak napięcia sieciowego w gnieździe zasilającym.	Sprawdzić / zlecić sprawdzenie gniazda.
Maszyna nie funkcjonuje a zielona lampka kontrolna pracy nie świeci się.	Zadziałał wyłącznik nadmiarowo-prądowy.	Nacisnąć przycisk powrotny.
	Włączył się wyłącznik termiczny silnika.	Odczekać kilka minut, aż silnik schłodzi się.
	Uszkodzenie wyłącznika nadmiarowo-prądowego.	Zwrócić się do dostawcy po wymianę.
	Uszkodzenie wyłącznika termicznego.	Zwrócić się do dostawcy po wymianę.
	Defekt wyłącznika głównego.	Zwrócić się do dostawcy po wymianę.
Woda chłodząca nie dochodzi do narzędzia wierzącego	Zespół dysz zatkany.	Zdemontować zespół dysz z osłony tarczy i udrożnić.
	Defekt pompy obiegowej.	Zwrócić się do dostawcy po wymianę.
	Przewód wodny załamany.	Usunąć załamania przewodu.
Silnik wytwarza zapach.	Woda wniknęła do silnika	Zwrócić się do dostawcy po wymianę.
	Defekt kondensatora.	Zwrócić się do dostawcy po wymianę.
Słaby rozruch silnika.	Uszkodzone łożyska silnika.	Zwrócić się do dostawcy po wymianę.
	Defekt kondensatora.	Zwrócić się do dostawcy po wymianę.
Traser laserowy nie funkcjonuje	Uszkodzony moduł lasera.	Zwrócić się do dostawcy po wymianę.
	Defekt zasilacza sieciowego lasera.	Zwrócić się do dostawcy po wymianę.

“OVERSÆTTELSE AF DE ORIGINALE INSTRUKTIONER”

MANUALENS FORMÅL

Denne manual er en integreret del af maskinen. Den er udarbejdet af BATTIPAV for at give de nødvendige oplysninger til dem, der er autoriseret til brug af maskinen i dens beregnede levetid.

Læs omhyggeligt kapitlet vedrørende sikkerhed før brug af maskinen.

Inden levering fra fabrikken undergår hver enkelt maskine en serie prøvekørselskontroller.

BATTIPAV arbejder konstant med produktudvikling og forbeholder sig således ret til udførelse af ændringer.

Oplysninger og illustrationer i denne manual er derfor udelukkende af vejledende karakter.

SIKKERHEDSFORSKRIFTER

- Producenten frasiger sig ethvert ansvar for brug af skæremaskinen ELITE med værktøjer, der ikke er angivet i afsnittet “SKÆREVÆRKTØJ”.



- ELITE er udelukkende designet til drift i de betingelser, der er beskrevet som “TILLADTE FUNKTIONSBETINGELSER” under afsnittet “TEKNISKE SPECIFIKATIONER”.
- Lad maskinen hvile ifølge angivelserne under skæringen.
- Lad maskinen hvile ifølge angivelserne under skæringen.

ADVARSEL



UNDGÅ BRUG AF DIAMANTSKIVER AF DÅRLIG KVALITET, ELLER SOM IKKE ER I OVERENSSTEMMELSE MED PRODUCENTENS BRUGSSPECIFIKATIONER.

BRUG AF SKIVER AF DÅRLIG KVALITET KAN MEDFØRE SKADER FOR OPERATØREN OG MASKINEN UD OVER AT FORSINKE ARBEJDET I BETYDELIG GRAD.

ADVARSEL



MASKINEN ER IKKE BEREGNET TIL BRUG I EKSPLOSIONSFARLIGE OMRÅDER

ADVARSEL



ANVEND ALTID PERSONLIGE VÆRNEMIDLER FOR AT REDUCERE RISICI I FORBINDELSE MED FORARBEJDNINGEN.

MASKINEN MÅ ALDRIG STARTES MED SKÆREVÆRKTØJET I BEVÆGELSE, AFVENT ALTID DETS STANDSNING.

De følgende sikkerhedsforskrifter skal altid overholdes ved brug af elektriske apparater og for at forhindre stød, personskader og brandfare. Læs og observer disse forskrifter, før du bruger apparatet, og opbevar disse regler omhyggeligt!

GEM DENNE VEJLEDNING INSTRUKTION!

Hold arbejdsstedet rent

- Rodede arbejdssteder fungerer næsten som en invitation til ulykker.

Tænk på arbejdsstedets omgivelser

- Udsæt aldrig elektrisk værktøj for regn.
- Anvend aldrig elektrisk værktøj i fugtige eller våde lokaler. Sørg for god arbejdsbelysning.
- Anvend aldrig elektrisk værktøj i nærheden af brandfarlige væsker eller gasser.

Tænk på faren for elektriske stød

- Undgå kropskontakt med jordforbundne overflader.

Hold børn på afstand

- Lad aldrig andre røre ved værktøj eller ledning. I det hele taget bør der ikke være nogen andre i nærheden af arbejdsstedet.

Læg ubenyttet værktøj til side

- Når værktøjet ikke er i brug, bør det opbevares på et tørt sted som kan låses, gerne højt oppe, hvor det er utilgængeligt for børn.

Undgå at overbelaste værktøjet

- Det arbejder bedst og sikrest ved den hastighed, som det er beregnet til.

Brug det rigtige værktøj

- Lad være med at presse et mindre værktøj eller tilbehør ved udførelsen af et stykke arbejde, hvor man burde have benyttet kraftigere værktøj. Benyt aldrig værktøjet til noget det ikke er beregnet til.

Sørg for at være rigtigt klædt på

- Ved udendørsarbejde anbefales det at bruge gummihandsker og skridsikkert fodtøj. Brug hårnet hvis håret er langt. Brug beskyttelsesbriller.
- Brug ansigts- eller støvmaske hvis det drejer sig om støvet arbejde.

Pas godt på ledningen

- Man må aldrig bære værktøjet i ledningen eller rykke i den for at trække stikket ud af kontakten.
- Sørg for at ledningen ikke kommer i nærheden af varme ting, olie eller skarpe kanter.

Tænk på balancen

- Sørg for at opholde dig i en sikker arbejdsposition og hold balancen.

Sørg for omhyggelig vedligeholdelse af redskaberne

- Hold redskaberne skarpe og rene for at opnå maksimal ydelse og sikkerhed.
- Følg angivelserne vedrørende service og instruktionerne for smøring og udskiftning af dele. Undersøg ledningen med jævne mellemrum, og få den repareret hos en fagmand, hvis den er beskadiget. Undersøg ligeledes forlængerledningen med jævne mellemrum og udskift den, hvis den er beskadiget. Hold håndtagene tørre, rene og frie for olie og fedt.

Træk stikket ud af kontakten

- Når maskinen ikke er i brug og når der skal udføres reparationer eller udskiftning af tilbehør.

Fjern justeringsnøgle eller skruenøgle

- Gør det til en vane altid at kontrollere at justeringsnøgler og skruenøgler er fjernet inden værktøjet startes.

Undgå ufrivillig start af værktøjet

- Sørg for at startknappen står på OFF, når stikket sættes i kontakten.

Udendørs forlængerledning

- Når værktøjet bruges udendørs må man kun benytte en forlængerledning som er beregnet til udendørs brug, og som er mærket til dette formål.

Vær opmærksom

- Se hele tiden på det du arbejder med. Brug din sunde fornuft og benyt aldrig et elektrisk redskab hvis du er trætt.

Kontrollér, at apparatet ikke er beskadiget

- Inden fortsat brug af værktøj skal sikkerhedsanordninger eller eventuelle beskadigede dele kontrolleres omhyggeligt, Kontrollér de bevægelige deles indstilling, om de går trægt, om der er revner i nogle dele, om alle dele er monterede korrekt andre forhold som kan påvirke funktionen.
- Beskadigede dele eller sikkerhedsanordninger bør reparereres eller udskiftes af et autoriseret serviceværksted, hvis ikke andet angives på andet sted i denne vejledning.
- Beskadigede kontakter skal skiftes ud af et autoriseret værksted.
- Brug aldrig værktøjet, hvis kontakten ikke tænder og slukker som den skal.

Advarsel

- Af hensyn til din sikkerhed er det kun tilladt at anvende tilbehøret, som fremgår af betjeningsvejledningen eller af de respektive kataloger. Brug af andet tilbehør eller dele end dem som anbefales i betjeningsvejledningen eller kataloget kan betyde fare for skade på personer.

Reparationer kun hos fagmanden!

- Dette elektriske værktøj er i overensstemmelse med de relevante sikkerhedsregler. Reparation af elektrisk værktøj bør kun udføres af autoriserede værksteder. I forbindelse med reparation skal der anvendes originale reservedele, da det ellers kan betyde væsentlig fare for brugeren.

PRODUCENT- OG MASKINIDENTIFIKATION

Det viste identifikationsskilt er påsat maskinen. Skiltet indeholder alle nødvendige referencer og forskrifter for driftssikkerheden.



BATTIPAV™

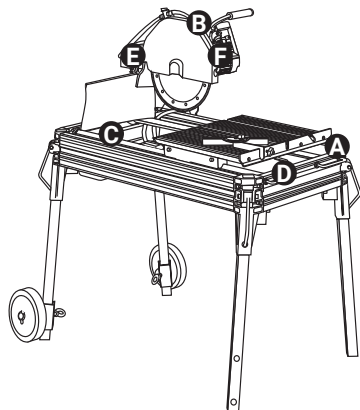
TYPE	A	art.	B	N°	C				
V~	D	Hz	E	A	F	P	G		
min-1	H	cl.is	I	µF	L	IP	M	YEAR	N
Ø max	O	Ø int.	P	ERC		CE		U	
T Made by: BATTIPAV SRL Via Cavatorta, 6/1 Z.I. 2 - 48033 - Cotignola (RA) ITALY									

A	Maskinmodel	M	IP-beskyttelsesgrad
B	Artikel	N	Produktionsår
C	Serienummer	O	Maks. værktøjsdiameter
D	Netspænding	P	Indvendig værktøjsdiameter
E	Netfrekvens	Q	Tilbehør
F	Strømforbrug	R	Tilbehør
G	Installeret elektrisk effekt	S	IProducentidentifikation
H	Omdrejningshastighed for værktøj	T	Producentidentifikation og adresse
I	Isoleringskategori	U	Mærker Certificeringer
L	Startkondensator		

SIGNALER

Symbols og signaler: Fare- og forbudsmærkater er påsat maskinen på steder, hvor det er påkrævet. Se mærkaterne før brug.

A		Obligatorisk brug af foreskrevne personlige værnemidler (briller og høreværn)
A		Læs brugsvejledningen før hver brug
A		Obligatorisk brug af foreskrevet personligt værnemiddel (beskyttelseshandsker)
A		Advarsel! Fare for utilsigtet kontakt.
A		Brug ikke skiver til træ eller metal
B		Vask ikke maskinen med vandstråler under tryk.
C		Vandstand i opsamlingskar
D		BLOCCARE IL CARRELLO PRIMA DEL TRASPORTO Bloker vognen før brug
E		BLOCCARE IL CARRELLO PRIMA D'ALLESTARE LA VITE FIX THE CARRIAGE BEFORE LOOSING THE SCREW Vejledning til hældning af skærehovedet
F		Lasertilbehør Instruktion Lasertilbehør



BESKRIVELSE AF MASKINEN

Skæremaskinen ELITE til byggepladser er beregnet specifikt til skærearbejder på keramik, marmor, granit, tegl, elementer i cement og lignende op til en højde på 110 mm.

Maskinen benytter et skæresystem med diamantvådskaeringsværktøj og er beregnet til brug af personale, der er faglært inden for byggesektoren. Operatøren placerer sig foran det bevægelige bord inden for rækkevidde af startkommandoerne og anbringer det materiale, der skal skæres, på det bevægelige bord.

Operatøren flytter det bevægelige bord fremad, til værktøjet er i kontakt med materialet.

TEKNISKE DATA

Strømforsyning:	230V 50Hz~
Effektforbrug:	2,2 Kw

Tilladt funktionstype:

AFBRUDT DRIFT S6 - 40 %
40% funktion med belastning
60% tomgang

Omdrejningshastighed:	2800 min-1
Kondensator	40 µF
Amperometrisk afbryder:	13A
Termosikring:	160°C
IP-beskyttelsesgrad:	54
Vægt i forbindelse med drift:	68 Kg
Karkapacitet (min/maks.)	19 / 25 L

SKÆREVÆRKTØJ DIAMANTKRONE TIL VAND KONTINUERLIG KRONE:

keramik, marmor, emaljeret stentøj, enkeltbrændte fliser

LASER/SEKTORER:

cement, natursten, granit, slibematerialer (med trange huller, maks. 5 mm).

TURBO:

ildfast cement, natursten, granit.

SAMMENSÆTNINGER, VÆRKTØJ/MATERIALE DER SKAL SKÆRES ER KUN VEJLEDENDE. FØLG ALTID SKÆREVÆRKTØJETS PRODUCENTS BRUGSVEJLEDNINGER FØR ENHVER BRUG.

Pumpe til genvinding af vand: S2 230V 50Hz

Maskinens udledte støjniveau er målt i overensstemmelse med standarderne UNI EN12418, EN3744.

LW LYDEFFEKTNIVEAU

LOP LYDTRYKNIVEAU PÅ OPERATØRSTATION

LOP Maks. SPIDSLYDTRYKNIVEAU PÅ OPERATØRSTATION

Målingerne er foretaget uden belastning og ved højeste hastighed med et skæreværktøj med en diameter på 350 mm sektortype Art. 867.

I arbejdstilstand har maskinen en støjledning på over 85 dB(A).

Hånd-arm-vibrationsniveauet er målt i overensstemmelse med standarden UNI EN ISO 5349-1 under skæring af mursten af typen poroton. (L 280 x B 140 x H 100 mm) med et skæreværktøj med en diameter på 350 mm sektortype Art. 967.

Vægtet acceleration $a = 1,15 \text{ m/s}^2$ (måleusikkerhed $0,28 \text{ m/s}^2$)

INSTALLERING

TRANSPORT

ELITE transporteret let ved hjælp af transporthåndtagene.

Inden du transporterer maskinen, skal du sikre, at:

- Glidevognen er fastgjort ved hjælp af blokeringsgrebet.
- Motorhovedet er helt sænket ved hjælp af spændegrebet.

3 • Benene er i transportposition.

3 Brug en firearmet trækanordning, der er i stand til at løfte 200 kg eller mindst 20 % mere end maskinens vægt, og indsæt krogene i transporthåndtagene for at transportere maskinen.

HÅNDBTERING

Tilbehøret "transporthjul" gør det muligt at flytte maskinen på byggepladsen.

ADVARSEL



OVERHOLD DE FØLGENDE PROCEDURER TIL PUNKT OG PRIKKE FOR AT UNDGÅ, AT MASKINEN BLIVER USTABIL.

STØT MASKINEN UNDER INSTALLERINGEN AF HJULSÆTTET.

Når maskinen er i arbejdsstilling:

- a) Løsn låseanordningen til venstre ben (i motorsiden).
- 4** b) Løft benet, og indsæt det i hjulholderen.
- c) Spænd benet fast med den tilhørende låseklemme.
- 4** d) Spænd låseskruen på hjulholderen.
- e) Gentag proceduren for højre ben.

ADVARSEL



DET ANBEFALES AT STILLE MASKINEN I SÆNKET POSITION FOR AT LETTE TRANSPORTEN AF ELITE-MASKINEN PÅ BYGGEPLADSEN.

a) Løsn benets låseanordninger på den forreste side en ad gangen, og støt maskinen ved hjælp af transporthåndtagene.

b) Sænk den forreste del af maskinen ved at lade benene glide ind i holderne, til benenes mellemste hul er ud for hullet i holderne.

5 c) Lås benene fast ved hjælp af benenes låseanordninger.

d) Gentag procedurerne under punkt (a), (b) og (c) for den bagerste side.

6 FLYT MASKINEN SOM VIST PÅ FOTO 6.

PLACERING

Stil maskinen på en stabil overflade.

Gør følgende for at bringe maskinen i arbejdsposition:

KONTROLLER, AT MOTORENS TOPSTYKKE ER BLOKERET I SÆNKET POSITION VED HJÆLP AF GENSTARTSHÅNDTAGET PÅ SIDEN AF MOTOREN. KONTROLLER, AT GLIDEVOGNEN ER BLOKERET VED HJÆLP AF VOGNENS STOP.

7 a) Før benenes låseanordninger i oplåst position.

7 b) Løft den bagerste del (i motorsiden) ved hjælp af transporthåndtagene, og stil maskinen i arbejdsstilling.

ADVARSEL



8 FOR EN KORREKT POSITIONERING AF MASKINEN SKAL DU SØRGE FOR, AT DET ØVERSTE HUL I BENENE ER UD FOR BENENES FÆSTE, FØR DEN ENDELIGE FASTLÅSNING.

8 c) Lås benene et ad gangen.

ADVARSEL



STØT MASKINEN UNDER BLOKERINGEN AF BENENE.

d) Gentag proceduren for den forreste side.

ADVARSEL



7 HVIS BENENE GLIDER HELT UD, SKAL DE PLACERES IGEN MED DE 4 HULLER NEDERST OG YDERST.

KONTROL FØR BRUG

ADVARSEL



ELITE-MASKINEN ER FREMSTILLET TIL AT ARBEJDE MED VAND.

9 • Sørg for, at vandniveauet i karret svarer til det angivne på billedet, inden du starter nogen form for skæring.

10 • Sørg for, at strømforsyningskablet ikke er i vejen for skærearbejdet. Brug grebet til blokering af kablet til at lede det i den rigtige retning.

ADVARSEL



Kontroller netspændingen inden brug.

TILSLUTNING TIL ELFORSYNINGEN

ADVARSEL



Maskinen skal tilsluttes til strømforsyningen via en differentialafbryder med følgende specifikationer:

Differentialafbryder **In 16 A Id 30 mA**

Transformator **230 V 50 Hz 4000 W**
Uafbrudt drift

N.B. For at sikre korrekt funktion af differentialafbryderne skal deres effektivitet kontrolleres med regelmæssige mellemrum ved at trykke på knappen på forsiden af de enkelte afbrydere.

- Sørg for, at forsyningskablets ledes tværsnit er dimensioneret efter startstrømmen og dets længde. For kabler med en længde op til 50 m er det nok med et tværsnit på 4 mm².
- Før maskinen tilkobles netforsyningen, skal man forvisse sig om, at linjens spænding svarer til maskinens mærkedata.
- Maskinen skal tilsluttes en effektiv jordledning. I tvivlstilfælde må maskinen ikke tilsluttes.

MONTERING OG AFMONTERING AF SKIVEN

Afbryd maskinen fra forsyningsnettet, inden der udføres indgreb eller justeringer.

Løsn de 5 (fem) møtrikker på skivebeskyttelsesskærmen, og fjern skærmen.

11 Fjern møtrikken til fastspænding af skiven ved hjælp af nøglen på 30 mm og den sekskantede indstiksnøgle på 5 mm.

ADVARSEL



SKIVENS FASTSPÆNDINGSMØTRIKS GEVIND ER VENSTREDREJET.

- Montér skiven, og vær opmærksom på rotationsretningen, som er tydeligt trykt på værktøjet.
- Spænd skiven, og genmonter skivebeskyttelsesskærmen.

BETJENINGS- OG KONTROLENHEDER

ADVARSEL



12 ELITE-maskinen er forsynet med en betjeningsstavle bestående af:

1) START- / STOPKNAP:



Starter maskinen



Standser maskinen.

2) OVERSTRØMSAFBRYDER:

Den aktiveres i tilfælde af overstrøm og afbryder strømforsyningen til maskinen.

Aktiveringen angives ved udelukkelse af den

manuelle tilbagestilling. Vent et par minutter med at tilbagestille afbryderen, hvis den er aktiveret. Tryk på den midterste tap på afbryderen for at tilbagestille den.

3) KONTROLLAMPE FOR NETSPÆNDING (HVID):

Tændt: Netspænding til stede.
Slukket: Manglende netspænding.

4 KONTROLLAMPE FOR MASKINFUNKTION (GRØN):

Signalerer, om maskinen er i drift.

UDFØRELSE AF PLAN SKÆRING

ADVARSEL



KONTROLLER, AT MATERIALET SIDDER GODT FAST I FLISE-FASTGØRINGSANORDNINGEN, INDEN SKÆRINGEN STARTES.

ADVARSEL



13 INDEN SKÆRINGEN PÅBEGYNDES, SKAL OPERATØREN SØRGE FOR, AT DER ER EN SIKKERHEDSAFSTAND PÅ MINDST 150 CM OMKRING MASKINEN.

AF SIKKERHEDSGRUNDE MÅ ANDRE PERSONER IKKE OPHOLDE SIG I NÆRHEDEN AF MASKINEN UNDER SKÆRINGEN.

OPERATØREN SKAL BLIVE I ARBEJDSPOSITIONEN UNDER MASKINENS FORSKELLIGE FUNKTIONSFASER.

14 Brug spændegrebet til at fastgøre motorhovedet.

- Placer stykket, der skal skæres, på arbejdsbordet med de ønskede mål.

15 • Start maskinen, og vent på, at kølevandet til skæreskiven kommer ud. Regulér den nødvendige mængde ved hjælp af vandafspæringsventilen, der sidder på skiveskærmen.

15 • Før arbejdsbordet frem under skæringen.

16 Diagonalskæringen udføres ved at støtte emnet mod skærevinklen som vist på billedet og fortsætte med skæringen.

UDFØRELSE AF AT SKÆRE 45 °

Inden motorens topstykke placeres, skal du sikre, at:

- Skæreværktøjet ikke flytter sig.
- Glidevognen er blokeret.

Motorhovedet skal føres i jolly-position til skæring på 45°:

- Motorhovedet skal føres i jolly-position til skæring på 45°:
- 20** • Vip skærehovedet, og spænd holdeskruen igen.
- 21** • Brug spændegrebet til at fastgøre motorhovedet.
- 22** • Placer emnet, der skal skæres, på det bevægelige arbejdsbord, og fortsæt med skæringen.

ADVARSEL



FLISEN SKAL VÆRE VENDT OM VED JOLLY-SKÆRINGER PÅ KERAMIK ELLER EMALJEREDE OVERFLADER.

LASER PLOTTER

ADVARSEL



LASERAPPARAT I KLASSE IIIA

Laserplotteren, som er tilbehør, gør det muligt at udføre skæreprcessen hurtigere.

Det særlige lasersystem er nemlig i stand til at vise værktøjets skæringslinje på arbejdsbordet.

ADVARSEL



LASER PLOTTEREN ER DRIFTSKLAR, SÅ SNART MASKINEN TILSLUTTES ELNETTET.

ADVARSEL



LASER PLOTTERENS EFFEKTIVITET KAN FORRINGES, HVIS DEN UDSÆTTES FOR DIREKTE SOLLYS.

DET ANBEFALES DERFOR AT BRUGE MASKINEN PÅ OVERDÆKKEDE OMRÅDER.

ADVARSEL

UNDGÅ AT ÆNDRE PLOTTERENS POSITION, SÅ STRÅLEN VENDER MOD OPERATØRENS ØJNE. UNDGÅ AT STIRRE PÅ STRÅLEN UDEN BESKYTTELSBRILLER ELLER AT SE DIREKTE PÅ DEN Gennem OPTISKE INSTRUMENTER.

REGULERING AF PLOTTEREN

Hvis plotteren ikke er centreret på skæringslinjen, kan den korrekte indregulering justeres.

Plotteren placeres korrekt på følgende måde:

- Løsn de tre låseskruer til kuglen, så den kan bevæges (foto 21).
- Indsæt den medfølgende sekskantede indstiksnøgle på 5 mm i det sekskantede hul på kuglen (foto 21).
- brug den sekskantede indstiksnøgle til at dreje kuglen, indtil strålen er rettet ind med værktøjets skæringslinje (billede 22).

ADVARSEL

SØRG FOR, AT PLOTTERENS STRÅLE IKKE RETTES MOD OPERATØRENS ØJNE UNDER REGULERINGSPROCEDUREN (BILLEDE 23).

ADVARSEL

HOLD ALTID SIKKER AFSTAND TIL OPERATØRENS ØJNE OG FRA LINJENS ENDE.

ADVARSEL

PRODUCENTEN FRALÆGGER SIG ETHVERT ANSVAR FOR BRUG AF LASERPLOTTEREN TIL ANDRE FORMÅL END DET ANGIVNE.

ØVRIGE RISICI

CARAT har under projekteringen været særlig opmærksom på de aspekter, som kan medføre risici for operatøernes sikkerhed og helbred.

På trods heraf, er der stadig visse potentielle risici, som beskrives i det følgende:

ADVARSEL

- Fare for forekomst af elektrisk strøm. Maskinen har et internt, elektrisk anlæg: **TILSLUT MASKINEN TIL ET ANLÆG FORSYNET MED DIFFERENTIALBESKYTTELSE OG EFFEKTIV JORDFORBINDELSE.**

ADVARSEL

- Fare for længerevarende støjudsættelse: Kontinuerlig brug af maskinen medfører en støjudsættelse over 85dB(A). **DET ER PÅBUDT AT BÆRE PASSENDE HØREVÆRN.**

ADVARSEL

- Fare for udsættelse for materialefragmenter. **DET ER PÅBUDT AT BÆRE BESKYTTELSBRILLER.**

ADVARSEL

- Fare for utilsigtet kontakt med værktøj i bevægelse. **DET ER PÅBUDT AT BRUGE KRAFTIGE BESKYTTELSHANDSKER**

BLIV ALTID I ARBEJDSPOSITIONEN (Pos.1 billede 13) UNDER MASKINENS DRIFTSFASER:

- Under ilægning af materiale.
- Under skæring af materiale.
- Under skæreværktøjets hastighedsnedsættelse efter standsning af maskinen.

VEDLIGEHOELDELSE**ADVARSEL**

AFBRYD MASKINEN FRA FORSYNINGSNETTET, INDEN DER UDFØRES INDGREB ELLER JUSTERINGER.

RENGØRING**ADVARSEL**

VASK IKKE MASKINEN MED VANDSTRÅLER UNDER TRYK.

Tøm maskinen for bearbejdningsrester ved hjælp af proppen i bunden af gevindingskarret.

26 27 Rengør jævnlgt dysen som vist.

28 Rengør jævnlgt glideskinnerne for skæringsrester.

REGULERING AF MOTORHOVEDETS HÆLDNING

Skærehovedenheden er udstyret med en justeringsanordning til regulering af plan skæring og skæring ved 45°. Hvis vinklerne med tiden bliver forkerte, skal følgende gøres:

- 1) Løsn holdemøtrikken til justeringsanordningen med en metrisk nøgle på 13 mm.
- 29** 2) Før justeringsanordningen til den korrekte position med en sekskantet indstiksnøgle på 6 mm.
- 3) Blokér justerskruen igen med fastspændingsmøtrikken.

ADVARSEL

BRUG EN VINKEL MED 45° TIL AT HJÆLPE MED KORREKT PLACERING AF JUSTERINGSANORDNINGERNE.

REGULERING AF GLIDEVOGNEN

Glidevognen er udstyret med en justeringsanordning. I tilfælde af for store lodrette udsving af vognen skal følgende gøres:

- 30** 1) Brug en metrisk nøgle på 13 mm og en sekskantet indstiksnøgle på 6 mm til at løsne holderne til de nederste hjul.
- 30** 2) Lad den nederste hjulholder løbe i reguleringshullet, indtil det lodrette spillerum er fjernet.
- 3) Fastgør den nederste hjulholder igen.

ADVARSEL

31 **FASTSPÆND YDERLIGERE ALLE HJULSTØTTERNE, HVIS VOGNEN FORETAGER SIDEBEVÆGELSER.**

SKROTNING

Ved skrotning af hele maskinen, eller dele af denne, skal materialerne bortskaffes i overensstemmelse med den gældende lovgivning.



Elektrisk motor

Aluminium	AL
Stål	AC
Kobber	CU
Polyamid	PA

Hoved-stativ

Stål	AC
Polyamid	PA
Aluminium	AL

Dykpumpe

Polyamid	PA
Stål	AC
Aluminium	AL
Kobber	CU
Epoxy-harpiks	

Gamle elektrisk og elektronisk udstyr

Ifølge EF-direktivet 2002/96/EØF må elapparater ikke bortskaffes sammen med det almindelige byaffald; de skal derimod indsamles særskilt for at forbedre genanvendelsen og genvindingen af deres materialer og navnligt for at forebygge sundheds- og miljømæssige skader. I henhold til EF-direktivet 2002/96/EØF skal alle elektriske maskiner mærkes med symbolet med affaldsspanden med en skråstreg over. Maskinens emballage skal derimod bortskaffes ifølge bestemmelserne i den gældende lovgivning på området. For yderligere oplysninger vedrørende rigtig bortskaffelse af elapparater, ret venligst henvendelse



FEJLFINDING

VÆRKTØJET SKAL REPARERES AF KVALIFICERED E TEKNIKERE.

Dette elektriske værktøj er i overensstemmelse med de relevante sikkerhedsregler. Reparationer må udelukkende udføres af kvalificerede teknikere, der anvender originale reservedele; i modsat tilfælde kan det medføre alvorlig fare for brugeren.

Fejl	Årsag	Rettelse
Den røde kontrollampe for tilstedeværelse af netspænding signalerer ikke.	Forsyningskablet er forkert tilsluttet eller er beskadiget.	Skub helt i bund i stikkontakten; kontrollér forsyningskablet.
	Der er ingen spænding i stikkontakten.	Sørg for at stikkontakten kontrolleres.
Maskinen fungerer ikke, og den grønne funktions-kontrollampe signalerer ikke.	Den amperometriske afbryder for overstrøm har grebet ind.	Tryk på tilbagestillingsdornen.
	Afbryderen for høj motortemperatur har grebet ind.	Vent et par minutter til motoren er kølet af.
	Afbryderen for overstrøm er beskadiget.	Ret henvendelse til egen forhandler for udskiftning.
	Afbryderen for høj temperatur er beskadiget.	Ret henvendelse til egen forhandler for udskiftning.
	Betjeningsafbryderen er beskadiget.	Ret henvendelse til egen forhandler for udskiftning.
Smøringen når ikke frem til skæreværktøjet.	Dysen er tilstoppet.	Afmontér dysen fra indersiden af skivens dækkeplade, og rengør den for eventuelle aflejringer.
	Gencirkulationspumpen er beskadiget.	Ret henvendelse til egen forhandler for udskiftning.
Motoren lugter.	Der er trængt vand ind i motoren.	Ret henvendelse til egen forhandler for udskiftning.
	Kondensatoren er beskadiget.	Ret henvendelse til egen forhandler for udskiftning.
Motoren starter dårligt.	Motorens lejer er beskadiget.	Ret henvendelse til egen forhandler for udskiftning.
	Kondensatoren er beskadiget.	Ret henvendelse til egen forhandler for udskiftning.
Laser-markøren fungerer ikke	Laser-modulet er beskadiget.	Ret henvendelse til egen forhandler for udskiftning.
	Forsyningen til markøren er beskadiget.	Ret henvendelse til egen forhandler for udskiftning.

“ТҮПНҮСҚА НҮСҚАУЛЫҚТЫҢ АУДАРМАСЫ”**ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**

Қуат көзі:	230V 50Hz~
Игерілген күші	2,2 Kw

Рұқсат берілген қолданылуы:

КЕЗЕКТЕСЕТІН ЖҰМЫС РЕЖИМИ S6 40%	
40%	жұмыс тұрақты жүктемемен
60%	бос жүрістегі жұмыс
Айналу жылдамдығы:	2800 min-1
Конденсатор:	40 μF
Амперометрлі ажыратқыш:	13A
Термикалық ажыратқыш:	160°C
IP қорғаныс деңгейі:	54
Жұмыс салмағы	68 кг
Бак көлемі (мин./макс.):	19 / 25 л

КЕСУШІ ҚҰРАЛ**СУМЕН МҮЗДАТЫЛАТЫН АЛМАСТЫ ДИСК****ҮЗДІКСІЗ ЖИЕК:**

керамика, мрамор, керамогранит, бір рет күйдірілген қыш тақта

ЛАЗЕР/СЕГМЕНТТЕР:

цемент, табиғи тас, гранит, абразивті материалдар (Жіңішке тіліктермен, макс. 5 мм).

ТУРБО:

цемент, табиғи тас, гранит, өртке шыдамды материалдар

КОМБИНАЦИЯЛАР: КЕСУГЕ АРНАЛҒАН**ҚҰРАЛ/МАТЕРИАЛ – БАҒДАРЛЫ****СИПАТТАМАҒА ИЕ.****ӘР ПАЙДАЛАНАР АЛДЫНДА КЕСУ****ДИСКІЛЕРІН ШЫҒАРУШЫМЕН ҰСЫНЫЛҒАН****МАҚСАТТЫ ПАЙДАЛАНУ БОЙЫНША****НҮСҚАУЛЫҚТЫ ОРЫНДАУ КЕРЕК.**

Сулы циркулялы насос: S2 230V 50Hz

Машинаның шу шығару деңгейі

98/37/СЕ директивасына сәйкес

UNI EN12418, EN3744 нормаларына сәйкес

өлшенді.

LW – ДАУЫС КҮШІНІҢ ДЕҢГЕЙІ =

79,8/0.0 дБ(А) /мВт(А)

LOR – ОПЕРАТОРДЫҢ ЖҰМЫС ОРНЫНДАҒЫ

ДАУЫС ҚЫСЫМЫНЫҢ ДЕҢГЕЙІ=68,5 дБ(А)

LOR Max – ОПЕРАТОРДЫҢ ЖҰМЫС

ОРНЫНДАҒЫ ДАУЫС ҚЫСЫМЫНЫҢ ШЕКТІ

ДЕҢГЕЙІ=80,7дБ(С)

Өлшеу турбо Art. 867 типтегі 350 мм диаметрлі

кескіні пайдаланыла отырып, максималды

жылдамдықта, жүктемесіз жұмыс режимінде

жүзеге асырылды.

Құрылғының жұмыс талаптарында шығаратын шуы 85 дБ(А) асады.

Құрылғының жұмысшы қолындағы діріл деңгейі

350 мм диаметрлі турбо Art. 967 кесу дискісімен

Д 280 x Ш 140 x В 100 мм) Поротон типіндегі

кірпішті кесу кезінде UNI EN ISO 5349-1

нормаларына сәйкес өлшенді.

- Орташа жылдамдық алуы=1.15 м/с2 (өлшеу

қателігі 0,28м/с2)

ПРИМЕНЕНИЕ**НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ**

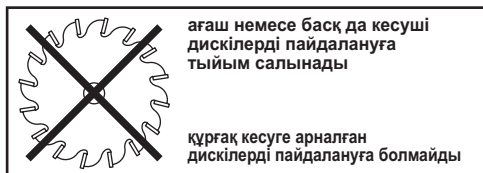
Пайдаланудың алдында қауіпсіздікке арналған тарауды мұқият оқу керек. Біздің зауыттан шығар алдында әр машина қабылдау сынағынан және тыңғылықты бақылаудан өтеді.

ВАТТИПАВ компаниясы өз машиналарын жетілдіру үстінде ұдайы жұмыс жасап отырады.

Сондықтан ол машиналарды модификациялау құқығын өзіне қалдырады. Сәйкесінше бұл басшылықтағы бар мәліметтер мен безендірулерге құқықтар талап етіле алмайды. ШҚұрылыс алаңындағы ELITE – кесуге арналған станогі керамика, мәрмәр, гранит, кірпіш, бетоннан жасалынатын бұйымдарды және т.б. кесу бойынша адыңғы қатарлы өнім болып табылады, сондай ақ ол тік және 45° бұрышта кесу үшін қолданылуы мүмкін.

ҚАУІПСІЗДІК ШАРАЛАРЫ

- Шығарушы ELITE – кесуші станогын қолдану кезіндегі «КЕСУШІ ҚҰРАЛ» параграфында көрсетілмеген кез-келген жауапкершіліктен бас тартады.
- ELITE станогі «ТЕХНИКАЛЫҚ МӘЛІМЕТТЕР» параграфында көрсетілген «РҰҚСАТ ЕТІЛГЕН ПАЙДАЛАНУ ТИПІ» талаптарында ғана пайдалану үшін шығарылған. И в параграфе «ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ».



- Кесу бойынша операция кезінде, көрсетілгендей станок жұмысында үзілістер жасап отыру қажет.
- ELITE станогі үздіксіз жүктемемен жұмыс жасауға арналмаған.
- Бұл станок Ø350 мм. диаметрілі дискілерді орнату үшін шығарылған. Бірнеше мм. артық диаметрілі дисктер болса, кесу кезінде жұмыс столын кесіп кетпеу үшін онда оның қозғалтқыш басын әнтек көтеріңкі жағдайда бекітіп қою қажет.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ



ТӨМЕН САПАЛЫ НЕМЕСЕ ШЫҒАРУШЫ АНЫҚТАЙТЫН ТАЛАПТАРҒА САЙ КЕЛМЕЙТІН АЛМАС ДИСКІЛЕРІН ПАЙДАЛАНБАУ КЕРЕК.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ



МАТЕРИАЛДАРДЫ БӨЛУМЕН БАЙЛАНЫСТЫ ТӘУЕКЕЛДЕРДІ АЗАЙТУ ҮШІН, ЕШҚАШАНДА КЕСКІШ ДИСК АЙНАЛЫП ТҮРҒАНДА ТАНОКТЫ ҚОСПАҢЫЗ, ОНЫҢ ТОЛЫҚ ТОҚТАҒАНЫН КҮТІНІЗ

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ



МАТЕРИАЛДАРДЫ БӨЛУМЕН БАЙЛАНЫСТЫ ТӘУЕКЕЛДЕРДІ АЗАЙТУ ҮШІН СӘЙКЕС ТИПТЕГІ КӨЗӘЙНЕКТЕРДІ ПАЙДАЛАНУ ҚАЖЕТ

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ



СТАНОКТІ ҮЗДІКСІЗ 8 САҒАТ БОЙЫ АЙДАЛАНУ 85 ДБ(А) АСАТЫН ШУ ШЫҒАРУ ДЕҢГЕЙІНІҢ ЖОҒАРЛАУЫНА СЕБЕПШІ БОЛАДЫ, СОНДЫҚТАН ШУҒА ҚАРСЫ ҚҰЛАҚҚАП КИЮ ҚАЖЕТ.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ



КЕСУШІ ДИСКПЕН КЕЗДЕЙСОҚ ЖАНАСЫП КЕТУМЕН БАЙЛАНЫСТЫ ТӘУЕКЕЛДЕРДІ АЗАЙТУ ҮШІН, EN388 НОРМАСЫНА СӘЙКЕС, КЕСУГЕ ҚАРСЫ ҚОРҒАНЫС ҚОЛҚАПТАРЫН ПАЙДАЛАНУ КЕРЕК.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ



МАШИНАНЫ ПАЙДАЛАНУ МАМАНДЫРЫЛҒАН ҚЫЗМЕТКЕРЛЕР ЖҮЗЕГЕ АЫРУЫ ҚАЖЕТ. КЕЛЕСІДЕЙ ҚАУІПСІЗДІК ЕРЕЖЕЛЕРІН ЖҮЗЕГЕ АЫРЫЛУЫ ҰСЫНЫЛАДЫ:

- КЕСУ КЕЗІНДЕ ДИСКТІ БАЯУЛАТПАЙ КҮЙМЕШЕНІ АҚЫРЫНДАП ОРНЫН АУЫСТЫРУ;
- КЕСІЛІП ЖАТҚАН ДАЙЫНДАМАНЫҢ ТІРЕКТЕ ЖАҚСЫЛАП БЕКІТІЛГЕНІНЕ КӨЗ ЖЕТКІЗУ.

мая заготовка хорошо установлена на упоре.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ



СТАНОК ЖАРЫЛЫС ҚАУПИ БАР ОРТАДА ПАЙДАЛАНУҒА ЕСЕПТЕЛМЕГЕН.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ



ЖҮМЫС ҚАУІПСІЗ БОЛУ ҮШІН СТАНОКТЫҢ ЖАН ЖАҒЫНДА 150 СМ БОС КЕҢІСТІК ҚАЛДЫРУ КЕРЕК.

КЕСУ КЕЗІНДЕ ҚАСЫНДА БӨТЕН АДАМНЫҢ БОЛУЫНА ЖОЛ БЕРМЕУ КЕРЕК.

ҚҰРУ

Станокты тұрақты жерге құрыңыз. Станокты жұмыс жағдайына келтіру үшін келесідей жасаңыз:

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ

**ҚОЗҒАЛТҚЫШ ҚҰРЫЛҒЫНЫҢ БАСЫ
ҚОЗҒАЛТҚЫШ ЖАНЫНДА ОРНАЛАСҚАН
ҚЫСҚЫШ ТЕТІКТИҢ КӨМЕГІМЕН
ТӨМЕНДЕТІЛГЕН ЖАҒДАЙДА БЕКІТІЛГЕНІНЕ,
СЫРҒАНАУШЫ СУППОРТТЫҢ СУППОРТТЫ
ТОҚТАТҚЫШ КӨМЕГІМЕН БЕКІТІЛГЕНІНЕ КӨЗ
ЖЕТКІЗІҢІЗ.**

- 7** a) Аяқтарды бекітушілерді бұғаттан шығару;
- 7** b) көтеруші тетік арқылы артқы бөлікті (қозғалтқыш жағы) жұмыс жасау позициясына дейін көтеру;

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ

4 СТАНОКТЫ ДҰРЫС ҚҰРАСТЫРУ ҮШІН СОҢҒЫ БЕКІТУ АЛДЫНДА, АЯҚТЫҢ ЖОҒАРҒЫ ТЕСІГІ ОЛАРДЫҢ БЕКІТІЛУ ТЕСІГІНЕ ДӘЛ КЕЛЕТІНІНЕ КӨЗ ЖЕТКІЗІҢІЗ.

- 4** c) аяқтарды кезекпе-кезек бекіту қажет.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ

**АЯҚТАРДЫ БЕКІТУ КЕЗІНДЕ СТАНОКТЫ
ҰСТАП ТҮРУ КЕРЕК.**

- d) Алдыңғы жаққа арналған операцияны қайталау керек;

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ

7 ЕГЕР АЯҚТАР ТОЛЫҚ АЛЫНАТЫН БОЛСА, ОНДА ОЛАРДЫ СЫРТ ЖАҚТАҒЫ ТӨМЕНГІ БӨЛІКТИҢ 4 ТЕСІГІМЕН СӘЙКЕС ҚАЙТА ҚҰРУ ҚАЖЕТ.

**АЛМАСТЫ ДИСКТИ МОНТАЖДАУ
ЖӘНЕ ДЕМОНТАЖДАУ**

- 11** Дисктің қорғаныс қаптамасында орналасқан үш гайканы бұрап алу керек. 30 мм гайкалы кілтті және 5 мм алты қырлы кілтті пайдалана отырып дисктің қысқыш гайкасын шешу керек.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ

**ДИСКТИҢ ҚЫСҚЫШ ГАЙКАСЫНЫҢ СОЛ
ЖАҚТЫ БҰРАНДАСЫ БОЛАДЫ.**

- Кескілерде көрсетілген айналуды бағытына назар аудара отырып, дискті орнатыңыз.
- Дискті кигізіп, қайтадан қорғаныс қаптамасын орнатыңыз.

ТРАНСПОРТТАУ

ELITE транспорттау тұтқасы арқылы оңай жылжыта беруге болады.

Станокты жылжыту алдында көз жеткізіңіз:

- сырғанаушы суппорттың суппортты тоқтатушының көмегімен бекітілгеніне;
- қозғалтқыш құрылғының басы қысқыш тетіктің көмегімен толықтай төмендетілгеніне;
- 6** - аяқтары жылжыту позициясында тұрғанына.

3 СТАНОКТЫ ЖЫЛЖЫТУ ҮШІН ТӨРТ ІЛГІСІ БАР, ОСЫ ІЛГІЛЕРДІ ЖЫЛЖЫТУ ТҮТҚАСЫНА ІЛЕ ОТЫРЫП, СТРОПТЫ ПАЙДАЛАНУ КЕРЕК.

**ДӨҢГЕЛЕКТЕР ЖИЫНТЫҒЫ
(СЕРИЙНЫЙ ДЛЯ ART. 9001)**

С помощью аксессуара “колеса для транспортировки” можно перемещать станок без помощи второго человека.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ

**СТАНОКТЫҢ ТҮРАҚТЫЛЫҒЫН БҰЗБАУ ҮШІН
КЕЛЕСІДЕЙ ШАРАЛАРДЫ МҰҚИЯТ ОРЫНДАУ
ҚАЖЕТ. ДӨҢГЕЛЕКТЕР ЖИЫНТЫҒЫН ОРНАТУ
КЕЗІНДЕ СТАНОКТЫ ҰСТАП ТҮРУ ҚАЖЕТ.**

Жұмыс жағдайында тұрған станокта:

- a) сол жақтағы (қоғалтқыш жағындағы) аяқтарды бекітетін қолсапты босату.
- 4** b) Аяқтарды көтеріп оларды дөңгелектің суппортына кигізу. (5 сурет);
- c) аяқты сәйкес бекітуші көмегімен бекіту;
- 4** d) дөңгелектің суппортын бекіткішінің тоқтатушы бұрандасын бұрау (5 сурет);
- e) оң аяқ үшін де осы операцияны қайталау.

HAZAR AUDAPYHIZ



СТАНОКТЫ ҚҰРЫЛЫС АЛАҢЫНДА ЖЫЛЖЫТЫП АЛЫП ЖҰРУ ОҢАЙ БОЛУ ҮШІН ОНЫ ТӨМЕНДЕТІЛГЕН ҚАЛЫПТА АЛЫП ЖҰРУГЕ КЕҢЕС БЕРІЛЕДІ.

- a) Станокты жылжыту тұтқасының көмегімен ұстай отырып, алдыңғы бөліктің аяқтарының бекіткіштерін кезекпе-кезек босату керек;
- b) Станоктың алдыңғы бөлігін төмендету керек, бұл жерде аяқтың ішкі тесігінің диаметрі тірегіштердің тесіктерінің диаметрімен сәйкес келгенше аяқтары ішке жиналады. не совпадет с диаметром отверстия опор.
- c) арнайы аяқ бекіткіштердің көмегімен аяқтарды бекіту керек.
- d) артқы бөлік (қозғалтқыш жағы) үшін (a), (b), (c) пункттерінде көрсетілген операцияларды қайталаңыз

6 ВЫПОЛНИТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ, КАК ПОКАЗАНО НА ФОТО 6.

ЭЛЕКТР ЖЕЛІЛЕРГЕ ҚОСУ

HAZAR AUDAPYHIZ



Станок дифференциалды ажыратқыш немесе II классты өріс беруші трансформатор көмегімен электр жүйесіне қосылуы тиіс. Олар келесідей сипатқа ие:

Дифференциалды ажырат Вх. 25 А Id 30 мА

Трансформатор 230 В 50 Гц 4000 Вт
Непрерывн. действ

Ескерту. Дифференциалды ажыратқыштарды дұрыс пайдалану үшін олардың тиімділігін ұдайы тексеріп отыру қажет, әдетте ол құрылғының алдыңғы бөлігінде орналасқан арнайы кнопка көмегімен жүзеге асырылады.

- Қуат кабелінің өткізу қалыңдығының от алу тогымен және кабель ұзындығымен сәйкес келуіне көз жеткізіңіз. Ұзындығы 50 м дейінгі кабельдер үшін 4 мм² қалыңдық жеткілікті болады.
- Станокты электр жүйесіне қоспай тұрып, жүйенің вольтажы машинаның кестесінде көрсетілгенмен сай келетініне көз жеткізіңіз.
- Станокты тиімді бір ұшы жерге тигізілген сым жүесіне ғана қосыңыз. Егер сенімсіздік орын алған жағдайда станокты іске қоспаңыз.

ЖҰМЫС АЛДЫНДАҒЫ БАҚЫЛАУ

HAZAR AUDAPYHIZ



СТАНОК СУ БЕРУ АРҚЫЛЫ ЖҰМЫС ЖАСАУҒА АРНАЛҒАН.

- Кесу бойынша кез-келген жұмыстың алдында бактағы су денгейінің суретте көрсетілгендей сәйкестігіне көз жеткізіңіз.
- қуат кабелінің кесу операциясына бөгет болмайтынын тексеріңіз. Қозғалыс бағыты үшін кабельді бекітетін қысқыш пайдаланыңыз.

HAZAR AUDAPYHIZ



Пайдалану алдында қуат желісінің кернеуінің бар жоғын тексеріңіз.

ЩИТ УПРАВЛЕНИЯ

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ



ELITE станогында басқару тақтасы бар:

- 1) **ҚОСУ/ТОҚТАТУ КНОПКАЛАРЫ:** машинаны қосу және тоқтатуды жүзеге асыруға мүмкіндік береді.
- 2) **ЖОҒАРЫ ТОКТАРДАН ҚОРҒАНУ ҮШІН АЖЫРАТҚЫШ:** жоғары ток болған жағдайда машинаның қуат көзін өшіре отырып жұмыс жасайды. Жұмыс жасай бастағанын құрылғының бастапқы қалпына қайта келгендігі жөнінде дабылдан білуге болады. Ажыратқыштың жұмыс жасағандығын байқаған жағдайда бірнеше минут күте тұрып, оның орталық штифтің баса отырып, оның бастапқы жағдайына келтіріңіз.
- 3) **ЖЕЛІНІҢ БАР-ЖОҒЫ ЖӨНІНДЕГІ ИНДИКАТОР (ҚЫЗЫЛ):** қосылған: желідегі кернеудің бар екендігі. Ажыратылған: желіде кернеудің жоқтығы.
- 4) **МАШИНАНЫҢ ЖҰМЫСЫНЫҢ ИНДИКАТОРЫ (ЖАСЫЛ):** Станоктың жұмыс жасап жатқандығын білдіретін дабыл үшін

ТІК КЕСУДІ ЖҮЗЕГЕ АСЫРУ

ELITE станогының әмбебаптылығы оның түрлі кесу жұмыстарын жасай беруіне мүмкіндік береді.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ



КЕСУ ОПЕРАЦИЯСЫНА КІРІСЕРДЕН БҮРЫН МАТЕРИАЛДЫҢ ЖАҚСЫЛАП ТІРЕЛІП ТҮРҒАНЫНА КӨЗ ЖЕТКІЗІҢІЗ.

ТІК КЕСУ МАКС. БИІКТІГІ 110 мм

- 14** Қысқыш рычагтың көмегімен кесуші басты 14 суретте көрсетілгендей етіп бекітіңіз.
- кесіліп жатқан дайындамаларды стол үстіне өзіңіз жоспарлаған өлшемдегі бөлшектерді алатындай етіп қойыңыз.
 - Станокты қосыңыз және кесуші дискіні мұздататын судың шығуын күтіңіз, Содан дискінің қорғаныс шебінде орналасқан оның керекті мөлшерін реттейтін клапанды бұраңыз.
- 15** - 15 суретте көрсетілгендей жұмыс столын жақындатып, кесуді бастаңыз.

Қиғаш кесуді жүзеге асыру үшін дайындамаларды суретте көрсетілгендей қысқыш бұрыштамаларға сүйеніңіз де кесуді жалғастырыңыз.

45° БҮРЫШТА КЕСУДІ ЖҮЗЕГЕ АСЫРУ

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ



Кесуші басты орналастырып, құру алдында көз жеткізіңіз:

- кесуші дискінің қозғалыста емес екеніне
- сырғанаушы ступорттың бекітілгеніне

45° БҮРЫШТА КЕСУ МАКС. БИІКТІГІ 80 мм

45° бұрышта кесуді жүзеге асыру үшін кесуші басты jolly позициясына келтіру қажет:

- қозғалтқыш басты бекітетін бұранданы 30 мм гайкалы кілтпен босту керек;
- 20** - кесуші басты еңкейтіп, оны бекітуші бұрандамен қайта бұрау керек.
- 21** - Қысқыш рычаг көмегімен 21 суретте көрсетілгеніндей кескіш басты бекітіңіз
- Кесілетін дайындамаларды жылжитын жұмыс столына жайғастырып, кесуді жүзеге асырыңыз.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ



КЕРАМИКАЛЫҚ ТАҚТА НЕМЕСЕ ЖЫЛТЫРАТЫЛҒАН МАТЕРИАЛДАРДЫ JOLLY КЕСУІН ЖҮЗЕГЕ АСЫРУ ТАҚТАНЫҢ ТЕРІС ЖАҒЫНАН ОРЫНДАЛУ КЕРЕК. ПЛИТКИ.

ЛАЗЕРЛІ ТАҢБАЛАУШЫ ҚҰРЫЛҒЫ (СЕРИЯЛЫ ART. 9001АРНАЛҒАН)

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ



IIIA КЛАССТЫ ЛАЗЕРЛІ ҚҰРЫЛҒЫ

лазерлі таңбалаушы құрылғы арқылы кесу операциясы бойынша жұмыстарды тездетуге болады. Шындығында, арнайы лазерлі жүйе жұмыс орнында жоспарлаған кесу сызығын көрсетіп отырады

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ



ЛАЗЕРЛІ ТАҢБАЛАУШЫ ҚҰРЫЛҒЫ МАШИНАНЫ ЭЛЕКТР ЖЕЛІСІНЕ ҚОСҚАННАН КЕЙІН БАСТАЙДЫ.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ



ТІКЕЛІ КҮН СӘУЛЕСІНІҢ АСТЫНДА ЛАЗЕР ТИІМДІЛІГІ ТӨМЕНДЕЙДІ. СОНДЫҚТАН СТАНОКТЫ БАСТЫРМА АСТЫНДА ПАЙДАЛАНУ ҰСЫНЫЛАДЫ.

ЛАЗЕРЛІ ТАҢБАЛАУШЫ ҚҰРЫЛҒЫ КӨМЕГІМЕН КЕСУДІ ЖҮЗЕГЕ АСЫРУ

- машинаны электр желісіне қосыңыз;
- «ТІК КЕСУДІ ЖҮЗЕГЕ АСЫРУ» параграфында көрсетілгендей кесіңіз;
- кесілетін дайындамаларды лазермен сызылатын жолмен дайындамалардағы кесу жолының сәйкес келетіндей етіп жайғастырыңыз;
- «ТІК КЕСУДІ ЖҮЗЕГЕ АСЫРУ» параграфында көрсетілгендей кесіңіз.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ



ТАҢБАЛАУШЫ ҚҰРЫЛҒЫНЫҢ ОРНЫН ӨЗГЕРТУГЕ, СӘУЛЕНІ ОПЕРАТОРДЫҢ КӨЗІНЕ ТҮСІРУГЕ, КӨЗДІ ҚОРҒАЙТЫН ҚҰРАЛДАРСЫЗ СӘУЛЕНІ БАҒЫТТАУҒА, ТІК ҚАРАУҒА, ОПТИКАЛЫҚ ҚҰРАЛДАРДЫ ПАЙДАЛАНУҒА БОЛМАЙДЫ.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ



ТАҢБАЛАУШЫ ҚҰРЫЛҒЫНЫ РЕТТЕУ

Егер таңбалаушы құрылғы кесу сызығымен бір осьте болмаса, онда оның дұрыс бір сызыққа келтіру керек. Таңбалаушы құрылғының дұрыс құру үшін төмендегі ережені орындау керек:

- 24** - модульдың орнатушы бұрандасын оны орнынан қозғалтуға болатындай етіп босату қажет.
- 25** - 5мм алтықырлы кілтті модульдегі алты бұрышты тесікке еңгізу керек.
- 25** - алтықырлы кілт көмегімен модульды кесуші құралдың кесіп жатқан сызық сәулесімен бір сызыққа келгенше бұраңыз.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ



13 РЕТТЕУ БОЙЫНША ОПЕРАЦИЯНЫ ЖҮРГІЗУ КЕЗІНДЕ ТАҢБАЛАУШЫ ҚҰРЫЛҒЫ ЖАСАП ЖАТҚАН СЫЗЫҚТЫҢ ОПЕРАТОРДЫҢ КӨЗІНЕ ЖЕТПЕЙТІНДІГІНЕ КӨЗ ЖЕТКІЗІҢІЗ.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ



ӘРҚАШАН ОПЕРАТОРДЫҢ КӨЗІ МЕН СЫЗЫҚТЫҢ АЯҚТАЛУЫ АРАСЫНДА ҚАУІПСІЗ ҚАШЫҚТЫҚТЫҢ САҚТАЛУЫН ҚАДАҒАЛАҢЫЗ.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ



ӨНДІРУШІ ЛАЗЕРЛІ ТАҢБАЛАУШЫ ҚҰРЫЛҒЫНЫҢ БАСҚА МАҚСАТҚА ПАЙДАЛАНУ НӘТИЖЕСІНДЕ ТУЫНДАЙТЫН КЕЗ-КЕЛГЕН ЖАУАПКЕРШІЛІКТЕН БОСАТЫЛАДЫ.

ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ

ТАЗАЛАУ

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ



ЖОҒАРЫ ҚЫСЫМДАҒЫ СУ АҒЫМЫНДА СТАНОКТЫ ЖУУҒА БОЛМАЙДЫ.

Бақтың түбіндегі тығын көмегімен өңдеу қалдықтарын төгіп тастау керек.

26 27 Су бүркушіні көрсетілгендей тазалап отыру керек.

28 Сырғанаушы бағытты кесу қалдықтарынан тазартып отыру керек.

КЕСУШЫ БАСТЫҢ ЕҢКЕЮІН РЕТТЕУ

Кесуші бас тік кесу мен 45° бұрышта кесуді икемдейтін реттегіштермен жабдықталған.

Дұрыс емес еңкею бұрышы орын алған жағдайда төмендегідей әрекет етіңіз:

- 1) 13 мм метрикалық кілт көмегімен реттегіштің қысқыш гайкасын босату керек.
- 2) 6 мм алты қырлы кілт көмегімен реттегішті дұрыс қалыпқа келтіру керек.
- 3) реттегішті қайтадан қысқыш гайканың көмегімен бекіту қажет.

HAZAR AUDARYŪYZ



РЕТТЕГІШТЕРДІ ДҰРЫС ОРНАТУ ҮШІН 45°БҰРЫШТЫ ПАЙДАЛАНУ ҚАЖЕТ.

СЫРҒАНАУШЫ СУППОРТТЫ РЕТТЕУ

Сырғанаушы суппорт реттеуші құрылғымен жабдықталған.

Суппорттың тым вертикальды жылжуы орын алса келесідей әрекет етіңіз:

- 30** 1) 3мм метрикалық кілт және 6 мм алтықырлы кілт көмегімен төменгі дөңгелектердің суппортын босату қажет.
- 30** 2) төменгі дөңгелектердің суппортын вертикальды саңылауды жойғанша реттегіш ойыққа жайғастыра тұрыңыз.
- 3) төменгі дөңгелектердің суппортын қайта бекітіңіз.

HAZAR AUDARYŪYZ



31 СУППОРТТЫҢ ЖАН-ЖАҚҚА ЖЫЛЖЫП КЕТУІ ОРЫН АЛСА, ОНДА ДӨҢГЕЛЕКТЕРДІҢ БАРЛЫҚ СУППОРТТАРЫН ТАРТЫП, БЕКІТІҢІЗ.

КӘДЕГЕ ЖАРАТУ

Егер станокты немесе оның бөліктерін қайта өңдеу орын алса материалдар әрекет етіп тұрған заңнамаға сәйкес кәдеге жаратылады.



Электр қозғалтқышы

Алюминий	AL
Болат	AC
Мыс	CU
Полиамид	PA

Нерізгі корпус

Болат	AC
Полиамид	PA
Алюминий	AL

Батыру насосы

Полиамид	PA
Болат	AC
Алюминий	AL
Мыс	CU
Эпоксидті	

R.A.E.E. IT0802000002803

2002/96/CE еуропалық директивасы электр құрылғылары қатты қалалық қалдықтармен бірге өңделмеу керек, бірақ өңдеудегейін оңтайландыру және материалдарды қайта пайдалану үшін және ең алдымен денсаулыққа, қоршаған ортаға зиян келтірудің алдын алу үшін бөлек жиналуы тиіс. 2002/96/CE еуропалық директивасына сәйкес барлық электр құралдары сызылған қоқыс контейнері белгісі түрінде маркіленуі тиіс. Машинаның сырт қаптамасы кәдеге жарату жөніндегі заңнама нормасына сәйкес кәдеге жаратылуы тиіс. Электр аппараттарын дұрыс кәдеге жарату жөнінде толық мәлімет алу үшін сәйкес коммуналды қызмет көрсетушіге жолығыңыз.



ЖӨНДЕМСІЗДІКТІ ОҚШАУЛАУ

КЕСУШІ СТАНОКТЫ ЖӨНДЕУ ЖҰМЫСТАРЫ БІЛІКТІ МАМАНМЕН ЖҮЗЕГЕ АСЫРЫЛУЫ ТИІС.

Бұл станок қауіпсіздік нормаларының барлық талаптарын қанағаттандырады. Станокты жөндеу жұмыстары түпнұсқа бөлшектер пайдаланыла отырып, білікті маманмен жүзеге асырылу тиіс. Өйтпесе тұтынушы үшін қауіп туғызуы мүмкін.

Қолайсыздықтыр	Себептері	Жою тәсілдері
Қуат желісінде кернеу бола тұра қызыл индикатор жанбаса	Қуат кабелі нашар жалғанған немесе зақымданған.	Push the plug all the way in. Check the power supply cable.
	Электр желісінде кернеу жоқ.	Have the power supply socket checked.
	Индикатор зақымданған	Ауыстыру үшін өз дистрибьюторыңызға барыңыз. Бастапқы қалыпқа келтіру үшін стерженьді басыңыз
Станок іске қосылмаса және жасыл индикатор жанбаса	Жоғары ток көзінен амперметрлі ажыратқыш іске қосылған.	Қозғалтқыш мұздағанша бірнеше минут күтіңіз.
	Қозғалтқыштың жоғары температурасынан қорғаныс ажыратқышы іске қосылған.	Ауыстыру үшін өз дистрибьюторыңызға барыңыз.
	Жоғары токтан қорғаныс ажыратқышы істен шыққан.	Ауыстыру үшін өз дистрибьюторыңызға барыңыз.
	Басқару шеңберінде бас ажыратқыш істен шыққан.	Ауыстыру үшін өз дистрибьюторыңызға барыңыз.
	Поврежден главный выключатель в цепи управления	Дисктің ішкі қорғаныс қаптамасында орнатылған тозаңдатқышты жөндеу керек, және қалдықтардан тазалау керек.
Кесуші құралға май келмей қалса	Тозаңдатқыш бітеліп қалған	Ауыстыру үшін өз дистрибьюторыңызға барыңыз
	Рециркуляциялық насос зақымданған.	Майлау жүйесіндегі қысылған құбырларды жөндеу.
Қозғалтқыштың жұмысы барысында жағымсыз иіс шықса	Қозғалтқыш ішіне су кірген. Конденсатор зақымданған.	Ауыстыру үшін өз дистрибьюторыңызға барыңыз.
	Внутрь двигателя попала вода. Конденсатор поврежден.	Ауыстыру үшін өз дистрибьюторыңызға барыңыз.
Қозғалтқыш әрең от алса.	Қозғалтқыш мойынтірегі зақымданған. Конденсатор зақымданған.	Ауыстыру үшін өз дистрибьюторыңызға барыңыз.
	Лазер модулі зақымданған	Ауыстыру үшін өз дистрибьюторыңызға барыңыз.
Лазерлі таңбалаушы құрылғы іске қосылмаса	Модуль лазера поврежден.	Ауыстыру үшін өз дистрибьюторыңызға барыңыз.
	Таңбалаушы құрылғының қуат блогы зақымданған	Ауыстыру үшін өз дистрибьюторыңызға барыңыз.

“ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНОЙ ИНСТРУКЦИИ”**ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**

Питание:	230V 50Hz~
Поглощенная мощность:	2,2 Kw

Разрешенное использование:

ПЕРЕМЕЖАЮЩИЙСЯ РЕЖИМ РАБОТЫ S6 40%	
40%	работа с постоянной нагрузкой
60%	работа на холостом ходу
Скорость вращения:	2800 min-1
Конденсатор:	40 µF
Амперометрический выключатель:	13A
Термический выключатель: :	170°C
Степень защиты IP:	54
Рабочая масса:	68 кг
Емкость бака (мин./макс.):	19 / 25 л

**РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ
АЛМАЗНЫЙ ДИСК С ВОДЯНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ****НЕПРЕРЫВНАЯ КРОМКА:**

керамика, мрамор, керамогранит, плитка
однократного обжига

ЛАЗЕР/СЕГМЕНТЫ:

цемент, натуральный камень, гранит, абразивные материалы (С узкими прорезями, макс. 5 мм).

ТУРБО:

цемент, натуральный камень, гранит,
огнеупорные материалы

**КОМБИНАЦИИ: ИНСТРУМЕНТ/МАТЕРИАЛ
ДЛЯ РЕЗКИ - НОСЯТ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО
ОРИЕНТИРОВОЧНЫЙ ХАРАКТЕР
ПЕРЕД КАЖДЫМ ПРИМЕНЕНИЕМ ВСЕГДА
ВЫПОЛНЯТЬ УКАЗАНИЯ ПО НАДЛЕЖАЩЕМУ
ИСПОЛЬЗОВАНИЮ, ПРЕДОСТАВЛЯЕМЫЕ
ИЗГОТОВИТЕЛЕМ РЕЖУЩИХ ДИСКОВ.**

Водяной циркуляционный насос: S2 230V 50Hz

Уровень шума, издаваемого машиной, был измерен в соответствии с нормами UNI EN12418, EN3744.

согласно директиве 98/37/СЕ.

LW – УРОВЕНЬ ЗВУКОВОЙ МОЩНОСТИ = 79,8/0.0 дБ(А) /мВт(А)

L_{OP} – УРОВЕНЬ ЗВУКОВОГО ДАВЛЕНИЯ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ ОПЕРАТОРА=68,5 дБ(А)

L_{OP} Max – ПИКОВЫЙ УРОВЕНЬ ЗВУКОВОГО ДАВЛЕНИЯ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ ОПЕРАТОРА=80,7дБ(С)

Измерения были выполнены при режиме работы без нагрузки и при максимальной скорости, с использованием резца диаметром 350 мм, тип турбо Art. 867

Шум, издаваемый устройством в рабочих условиях, превышает 85 дБ(А).

Уровень вибрации, передаваемой на руки, был измерен в соответствии с нормой UNI EN ISO 5349-1 во время резки кирпича типа Поротон. (Д 280 x Ш 140 x В 100 мм) с режущим диском диаметром 350 мм типа турбо Art. 967.

-Средневзвешенное ускорение =1.15 м/с²
(погрешность измерения 0,28м/с²)

ПРИМЕНЕНИЕ

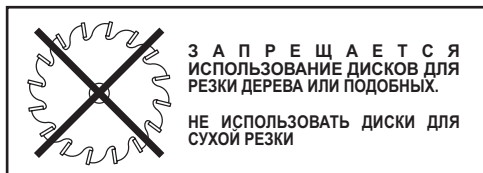
Перед каждым применением внимательно прочитать главу, посвященную безопасности. Каждая машина перед выпуском с нашего завода подвергается серии приемочных испытаний и проходит тщательный контроль.

Компания БАТТИПАВ постоянно работает над усовершенствованием своих машин; поэтому она оставляет за собой право проведения их модификаций. Не могут, следовательно, быть заявлены права на данные и иллюстрации, содержащиеся в этом руководстве.

Станок для резки на строительной площадке ELITE – продукт передовых технологий по резке керамики, мрамора, гранита, кирпичей, изделий из бетона и т.д.; кроме того, он может использоваться для прямой резки и резки под углом 45° (jolly).

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- Изготовитель отклоняет всякую ответственность при использовании станка для резки ELITE с резаками, не перечисленными в параграфе «РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ».



- Станок ELITE разработан для эксплуатации исключительно в условиях «ТИП РАЗРЕШЕННОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ», приведенный в параграфе «ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ».
- Во время операций по резке, необходимо делать перерывы в работе станка, как указано.
- Станок ELITE не предназначен для работы с непрерывной нагрузкой.
- Этот станок был разработан для установки дисков с диаметром Ø350 мм. В случае дисков с диаметром на несколько миллиметров больше, может быть необходимо зафиксировать приводную головку в слегка приподнятой позиции, чтобы во время реза не задевать рабочий стол.

ВНИМАНИЕ



НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ АЛМАЗНЫЕ ДИСКИ НИЗКОГО КАЧЕСТВА ИЛИ НЕПОДХОДЯЩИЕ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ ТРЕБОВАНИЙ, ОПРЕДЕЛЯЕМЫХ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ДИСКОВ НИЗКОГО КАЧЕСТВА МОЖЕТ ПРИЧИНИТЬ ВРЕД ОПЕРАТОРУ И САМОЙ МАШИНЕ, КРОМЕ ТОГО, МОЖЕТ ЗНАЧИТЕЛЬНО ЗАМЕДЛИТЬ РАБОТУ

ВНИМАНИЕ



ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ РИСКОВ, ВОЗНИКАЮЩИХ ПРИ РАБОТЕ, ВСЕГДА ИСПОЛЬЗОВАТЬ СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ. НИКОГДА НЕ ВКЛЮЧАТЬ СТАНОК ПРИ ВРАЩАЮЩЕМСЯ РЕЖУЩЕМ ДИСКЕ, ДОЖДАТЬСЯ ЕГО ОСТАНОВА

ВНИМАНИЕ



ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ РИСКОВ, СВЯЗАННЫХ С ФРАГМЕНТАЦИЕЙ МАТЕРИАЛОВ, НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЗАЩИТНЫХ ОЧКОВ СООТВЕТСТВУЮЩЕГО ТИПА

ВНИМАНИЕ



НЕПРЕРЫВНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА В ТЕЧЕНИЕ 8 (ВОСЬМИ) ЧАСОВ ЯВЛЯЕТСЯ ПРИЧИНОЙ УРОВНЯ ШУМА, ПРЕВЫШАЮЩЕГО 85 дБ(А); ПОЭТОМУ НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ПРОТИВОШУМНЫЕ НАУШНИКИ, КАК ПРЕДПИСАНО ЗАКОНОМ.

ВНИМАНИЕ



ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ РИСКОВ, СВЯЗАННЫХ СО СЛУЧАЙНЫМ КОНТАКТОМ С РЕЖУЩИМ ДИСКОМ, ИСПОЛЬЗОВАТЬ СТОЙКИЕ К ПОРЕЗАМ ЗАЩИТНЫЕ ПЕРЧАТКИ, СООТВЕТСТВУЮЩИЕ НОРМЕ EN388

ВНИМАНИЕ

ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ ДОЛЖНА ВЫПОЛНЯТЬСЯ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.

Рекомендуется выполнять следующие правила безопасности:

- во время резки медленно перемещать каретку, избегая чрезмерного замедления диска;
- убедиться, что разрезаемая заготовка хорошо установлена на упоре.

ВНИМАНИЕ

СТАНОК НЕ РАССЧИТАН НА ПРИМЕНЕНИЕ ВО ВЗРЫВООПАСНЫХ СРЕДАХ.

ВНИМАНИЕ

ДЛЯ БЕЗОПАСНОСТИ РАБОТЫ ОСТАВИТЬ ВОКРУГ СТАНКА 150 СМ СВОБОДНОГО ПРОСТРАНСТВА, НЕ РАЗРЕШАТЬ ПОСТОРОННИМ ЛИЦАМ НАХОДИТЬСЯ РЯДОМ СО СТАНКОМ ВО ВРЕМЯ РЕЗКИ.

УСТАНОВКА

Установить станок на устойчивую поверхность. Для приведения станка в рабочее положение, выполнить нижеследующее:

ВНИМАНИЕ

УБЕДИТЬСЯ, ЧТО ПРИВОДНАЯ ГОЛОВКА ЗАФИКСИРОВАНА В ОПУЩЕННОМ ПОЛОЖЕНИИ С ПОМОЩЬЮ ЗАЖИМНОГО РЫЧАГА, РАСПОЛОЖЕННОГО СО СТОРОНЫ ДВИГАТЕЛЯ. УБЕДИТЬСЯ, ЧТО СКОЛЬЗЯЩИЙ СУППОРТ ЗАФИКСИРОВАН С ПОМОЩЬЮ СТОПОРА СУППОРТА.

- 7** а) разблокировать фиксаторы ног;
- 7** б) с помощью транспортных ручек поднимать заднюю часть (сторона двигателя) до достижения рабочей позиции;

ВНИМАНИЕ

4 **ДЛЯ ПРАВИЛЬНОЙ УСТАНОВКИ СТАНКА УБЕДИТЬСЯ, ЧТО ВЕРХНЕЕ ОТВЕРСТИЕ НОГ СООТВЕТСТВУЕТ ОТВЕРСТИЮ ИХ КРЕПЛЕНИЙ, ПРЕЖДЕ ЧЕМ ПРИСТУПАТЬ К ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНОЙ ФИКСАЦИИ.**

- 4** с) поочередно зафиксировать ноги.

ВНИМАНИЕ

ПОДДЕРЖИВАТЬ СТАНОК ВО ВРЕМЯ ОПЕРАЦИЙ ПО ФИКСАЦИИ НОГ.

- d) Повторить операцию для передней стороны;

ВНИМАНИЕ

7 **ЕСЛИ НОГИ ВЫНИМАЮТСЯ ПОЛНОСТЬЮ, УСТАНОВИТЬ ИХ ЗАНОВО В СООТВЕТСТВИИ С 4 ОТВЕРСТИЯМИ В НИЖНЕЙ ЧАСТИ С ВНЕШНЕЙ СТОРОНЫ.**

МОНТАЖ И ДЕМОНТАЖ АЛМАЗНОГО ДИСКА

Отвинтить три гайки, расположенные на защитном кожухе диска, и снять его. Снять зажимную гайку диска, используя гаечный ключ 30 мм и ключ-шестигранник 5 мм.

ВНИМАНИЕ

ЗАЖИМНАЯ ГАЙКА ДИСКА ИМЕЕТ ЛЕВУЮ РЕЗЬБУ.

- Выполнить установку диска, обращая внимание на его направление вращения, ясно указанное на резце.
- Затянуть диск и снова установить защитный кожух.

ТРАНСПОРТИРОВКА

ELITE можно легко перемещать с помощью транспортных ручек.

Перед перемещением станка убедиться, что:

- скользящий суппорт зафиксирован с помощью стопора суппорта;
 - приводная головка полностью опущена с помощью зажимного рычага;
- 6** • ноги находятся в транспортной позиции.

3 ДЛ Я ПЕРЕМЕЩЕНИЯ СТАНКА ИСПОЛЬЗОВАТЬ СТРОП С ЧЕТЫРЬМ Я КРЮКАМИ, ЗАЦЕПЛЯ Я КРЮКИ ЗА ТРАНСПОРТНЫЕ РУЧКИ.

КОМПЛЕКТ КОЛЕС (СЕРИЙНЫЙ ДЛ Я ART. 9001)

С помощью аксессуара “колеса для транспортировки” можно перемещать станок без помощи второго человека.

ВНИМАНИЕ



ДЛ Я ТОГО, ЧТОБ Я НЕ НАРУШИТЬ УСТОЙЧИВОСТЬ СТАНКА, ТЩАТЕЛЬНО ВЫПОЛНЯТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ПРОЦЕДУРЫ. ПОДДЕРЖИВАТЬ СТАНОК ВО ВРЕМ Я ОПЕРАЦИЙ ПО УСТАНОВКЕ КОМПЛЕКТА КОЛЕС.

При станке, находящемся в рабочем положении:

- a) ослабить фиксирующие рукоятки ноги с левой стороны (сторона двигателя).
- 4** b) поднять ногу и вставить ее в суппорт колеса;
- c) закрепить ногу с помощью соответствующего фиксатора;
- 4** d) затянуть стопорный винт фиксатора суппорта колеса;
- e) повторить операции для правой ноги.

ВНИМАНИЕ



ДЛ Я ОБЛЕГЧЕНИЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ СТАНКА НА СТРОИТЕЛЬНОЙ ПЛОЩАДКЕ, РЕКОМЕНДУЕТС Я ПЕРЕМЕЩАТЬ ЕГО В ОПУЩЕННОМ ПОЛОЖЕНИИ.

- a) поочередно ослабить фиксаторы ног в передней части, поддерживая станок с помощью транспортных ручек;
- b) опустить переднюю часть станка, при этом ноги убираются внутрь опор до тех пор, пока диаметр внутреннего отверстия ног не совпадет с диаметром отверстия опор.
- c) зафиксировать ноги с помощью специальных фиксаторов ног
- d) повторить операции, указанные в пунктах (a), (b), (c) для задней части (стороны двигателя).

- 6** ВЫПОЛНИТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ, КАК ПОКАЗАНО НА ФОТО 6.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ

ВНИМАНИЕ



Станок должен быть подключен к электрической сети с помощью дифференциального выключателя или развязывающего трансформатора II класса, имеющих следующие характеристики:

Дифференциальный выкл. Вх. 25 A Id 30 mA

Трансформатор 230 В 50 Гц 4000 Вт
Непрерывн. дейст

Примечание. Для правильной эксплуатации дифференциальных выключателей нужно периодически проверять их эффективность, что обычно делается с помощью специальной кнопки, расположенной на передней части самого устройства.

- Убедиться, что сечение проводников кабеля питания было рассчитано в соответствии с током зажигания и длиной кабеля. Для кабелей длиной до 50 м достаточным является сечение 4 мм².
- До подключения станка к электрической сети убедиться, что вольтаж линии совпадает с указанным на табличке машины.
- Подключать станок только к линии, имеющей эффективное заземление. В случае возникновения сомнений не подключать станок

КОНТРОЛЬ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

ВНИМАНИЕ



СТАНОК ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ РАБОТЫ С ПОДАЧЕЙ ВОДЫ.

- 9** • Перед началом любых операций по резке убедиться, что уровень воды в баке соответствует указанному на фото.
- 10** • Убедиться, что кабель питания не мешает операциям резки. Использовать фиксирующий зажим кабеля для направления его прохождения.

ВНИМАНИЕ



Перед каждым началом эксплуатации проверить наличие напряжения питания сети.

ЩИТ УПРАВЛЕНИЯ

ВНИМАНИЕ



- 12** Станок ELITE оснащен щитом управления, состоящим из:

- 1) **КНОПКИ ПУСК / ОСТАНОВ:** позволяют выполнить запуск и останов машины.
- 2) **ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ СВЕРХТОКОВ:** срабатывает при наличии сверхтоков, отключая питание машины. О

срабатывании сигнализирует срабатывание устройства с ручным возвратом в исходное состояние. В случае срабатывания выключателя подождать несколько минут и привести его в исходное состояние, нажав на его центральный штифт.

- 3) **ИНДИКАТОР НАЛИЧИЯ СЕТИ (КРАСНЫЙ):**
Включен: наличие напряжения в сети.
Выключен: отсутствие напряжения в сети.
- 4) **ИНДИКАТОР РАБОТЫ МАШИНЫ (ЗЕЛЕНый):**
для сигнализации, что станок работает

ВЫПОЛНЕНИЕ ПРЯМОЙ РЕЗКИ

Универсальность станка ELITE позволяет выполнять различные виды резки.

ВНИМАНИЕ



ДО НАЧАЛА ОПЕРАЦИЙ ПО РЕЗКЕ УБЕДИТЬСЯ, ЧТО МАТЕРИАЛ ХОРОШО УПИРАЕТСЯ В УПОР.

ПРЯМАЯ РЕЗКА МАКС. ВЫСОТА 110 мм

- 14** С помощью зажимного рычага зафиксировать режущую головку, как показано на фото 14.
- Разместить разрезаемую заготовку на рабочем столе так, чтобы получить детали желаемого размера.
 - Включить станок и подождать выхода воды, охлаждающей режущий диск, затем отрегулировать ее необходимое количество с помощью отсекающего воду клапана, расположенного на защитном ограждении диска.
- 15** - Выполнить рез подавая вперед рабочий стол, как показано на фото 15.
- 16** Для выполнения диагонального реза упереть заготовку в зажимный угольник, как указано на фото, и выполнить резку.

ВЫПОЛНЕНИЕ РЕЗА ПОД УГЛОМ 45°

ВНИМАНИЕ



Перед установкой положения режущей головки убедиться, что:

- режущий диск не находится в движении.
- скользящий ступорт зафиксирован

РЕЗКА ПОД УГЛОМ 45о МАКС. ВЫСОТА 80 мм

Для выполнения реза под углом 45° привести режущую головку в позицию jolly:

- С помощью прилагающегося гаечного ключа 30 мм ослабить фиксирующий винт приводной головки
- 20** • Наклонить режущую головку и затянуть ее снова с помощью фиксирующего винта.
- 21** • С помощью зажимного рычага зафиксировать режущую головку.
- 22** • Разместить разрезаемую заготовку на передвижном рабочем столе и выполнить рез.

ВНИМАНИЕ



ВЫПОЛНЕНИЕ РЕЗА JOLLY ДЛЯ КЕРАМИЧЕСКОЙ ПЛИТКИ ИЛИ ГЛАЗУРОВАННОГО МАТЕРИАЛА ДОЛЖНО ПРОВОДИТЬСЯ С ОБРАТНОЙ СТОРОНЫ ПЛИТКИ.

ЛАЗЕРНОЕ РАЗМЕТОЧНОЕ УСТРОЙСТВО (СЕРИЙНОЕ ДЛЯ ART. 9001)

ВНИМАНИЕ



ЛАЗЕРНОЕ УСТРОЙСТВО КЛАССА IIIA

С помощью лазерного разметочного устройства можно ускорить операции по резке. Действительно, специальная лазерная система указывает на рабочем столе предполагаемую линию реза.

ВНИМАНИЕ



ЛАЗЕРНОЕ РАЗМЕТОЧНОЕ УСТРОЙСТВО НАЧИНАЕТ РАБОТУ ПОСЛЕ ПОДКЛЮЧЕНИЯ МАШИНЫ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ.

ВНИМАНИЕ



НАХОЖДЕНИЕ ПОД ПРЯМЫМИ СОЛНЕЧНЫМИ ЛУЧАМИ МОЖЕТ УМЕНЬШИТЬ ЭФФЕКТИВНОСТЬ ЛАЗЕРА. ПОЭТОМУ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СТАНОК ПОД НАВЕСОМ.

23 ВЫПОЛНЕНИЕ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ЛАЗЕРНОГО РАЗМЕТОЧНОГО УСТРОЙСТВА

- подключить машину к электрической сети;
- выполнить рез, как указано в параграфе «ВЫПОЛНЕНИЕ ПРЯМОЙ РЕЗКИ».
- разместить разрезаемую заготовку так, чтобы линия образуемая лазером совпала с линией реза на заготовке;
- выполнить рез, как указано в параграфе «ВЫПОЛНЕНИЕ ПРЯМОЙ РЕЗКИ».

ВНИМАНИЕ



НЕ ИЗМЕНЯТЬ ПОЛОЖЕНИЕ РАЗМЕТОЧНОГО УСТРОЙСТВА, НАПРАВЛЯЯ ЛУЧ В НАПРАВЛЕНИИ ГЛАЗ ОПЕРАТОРА. НЕ УСТАНОВЛИВАТЬ ЛУЧ БЕЗ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СРЕДСТВ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ГЛАЗ, НЕ СМОТРЕТЬ НАПРЯМУЮ, ИСПОЛЬЗУЯ ОПТИЧЕСКИЕ ПРИБОРЫ.

ВНИМАНИЕ



РЕГУЛИРОВКА РАЗМЕТОЧНОГО УСТРОЙСТВА

В случае, если разметочное устройство не находится на одной оси с линией реза, нужно выполнить его правильное выравнивание. Для правильной установки разметочного устройства выполнить нижеследующее:

- 24** • ослабить установочный винт модуля так, чтобы можно было выполнить его перемещение;
- 25** • вставить прилагающийся ключ-шестигранник 5 мм в шестиугольное

- 25 • отверстие, расположенное на модуле;
при помощи ключа-шестигранника поворачивать модуль до выравнивания луча с линией реза режущего инструмента;

ВНИМАНИЕ



- 13 **ВО ВРЕМЯ ПРОВЕДЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ ПО РЕГУЛИРОВКЕ, УБЕДИТЬСЯ, ЧТО ЛИНИЯ, СОЗДАВАЕМАЯ РАЗМЕТОЧНЫМ УСТРОЙСТВОМ, НЕ ДОСТИГАЕТ ГЛАЗ ОПЕРАТОРА.**

ВНИМАНИЕ



ВСЕГДА СОБЛЮДАТЬ БЕЗОПАСНОЕ РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ГЛАЗАМИ ОПЕРАТОРА И ОКОНЧАНИЕМ ЛИНИИ.

ВНИМАНИЕ



ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОТКЛОНЯЕТ ВСЯКУЮ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ В СЛУЧАЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ЛАЗЕРНОГО РАЗМЕТОЧНОГО УСТРОЙСТВА ДЛЯ ЦЕЛЕЙ, ОТЛИЧНЫХ ОТ ОБОЗНАЧЕННОЙ.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ЧИСТКА

ВНИМАНИЕ



НЕ МЫТЬ СТАНОК С ПОМОЩЬЮ СТРУИ ВОДЫ ПОД ДАВЛЕНИЕМ.

С помощью пробки, расположенной на дне бака оборотной воды, опорожнить станок от остаточных продуктов обработки.

- 26 27 Периодически выполнять чистку распылителя, как указано

- 28 Периодически очищать направляющие скольжения от отбросов резки.

РЕГУЛИРОВКА НАКЛОНА РЕЖУЩЕЙ ГОЛОВКИ

Режущая головка оснащена регулятором для настройки прямой резки и резки под углом 45°. В случае неправильного угла наклона, появляющегося с течением времени, выполнить следующее:

- 1) ослабить зажимную гайку регулятора с помощью метрического 13 мм.
- 2) с помощью ключа-шестигранника 6 мм перевести регулятор в правильное положение.
- 3) снова зафиксировать регулятор с помощью зажимной гайки.

ВНИМАНИЕ



ДЛЯ ПРАВИЛЬНОЙ УСТАНОВКИ РЕГУЛЯТОРОВ ИСПОЛЬЗОВАТЬ УГОЛЬНИК С УГЛОМ 45°.

РЕГУЛИРОВКА СКОльзяЩЕГО СУППОРТА

В случае чрезмерного вертикального перемещения суппорта выполнить следующее:

- 30 1) с помощью метрического ключа 13 мм и ключа-шестигранника 6 мм, ослабить суппорты нижних колес (фото 25).
- 30 2) перемещать суппорт нижнего колеса в регулировочной прорези до устранения вертикального зазора (фото 25).
- 3) снова зафиксировать суппорт нижних колес.

ВНИМАНИЕ



- 31 **ПРИ НАЛИЧИИ БОКОВЫХ ПЕРЕМЕЩЕНИЙ СУППОРТА ЗАТЕМ ЗАТЯНУТЬ ВСЕ СУППОРТЫ КОЛЕС.**

УТИЛИЗАЦИЯ

В случае переработки всего станка или отдельных его частей, материалы утилизируются согласно правилам действующего законодательства.



Электрический двигатель

Алюминий	AL
Сталь	AC
Медь	CU
Полиамид	PA

Основной корпус

Сталь	AC
Полиамид	PA
Алюминий	AL

Погружной насос

Полиамид	PA
Сталь	AC
Алюминий	AL
Медь	CU
Эпоксидная	

R.A.E.E. IT08020000002803

Европейская директива 2002/96/CE предписывает, что электрическое оборудование не должно перерабатываться вместе с твердыми городскими отходами, но должно быть собрано отдельно для оптимизации уровня переработки и повторного использования материалов, его составляющих, и прежде всего, для предотвращения нанесения возможного ущерба здоровью и окружающей среде. В соответствии с Европейской директивой 2002/96/CE все электрическое оборудование должно быть маркировано знаком в виде перечеркнутого мусорного контейнера. Упаковка машины должна быть утилизирована в соответствии с нормами по утилизации действующего законодательства. Для получения подробной информации по правильной утилизации электрической аппаратуры, обратиться в соответствующую коммунальную службу.



ЛОКАЛИЗАЦИЯ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

РЕМОНТ РЕЖУЩЕГО СТАНКА ДОЛЖЕН ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ. Этот станок удовлетворяет всем соответствующим нормам безопасности. Ремонт станка должен производиться исключительно квалифицированным персоналом, с использованием оригинальных запасных частей, в противном случае, он может представлять серьезную опасность для пользователя.

Проблема	Причина	Способ устранения
Красный индикатор наличия напряжения сети не загорается.	Кабель питания плохо подсоединен или поврежден.	До конца вставить вилку в розетку, проверить кабель питания.
	Отсутствует напряжение электрической сети.	Проверить электрическую розетку.
	Индикатор поврежден	Обратиться к своему дистрибьютору для замены. Нажать на стержень для приведения в исходное положение.
Станок не работает и зеленый индикатор работы не загорается.	Сработал амперометрический выключатель защиты от сверхтоков.	Подождать несколько минут, пока двигатель охладится.
	Сработал выключатель защиты от высокой температуры двигателя.	Обратиться к своему дистрибьютору для замены.
	Выключатель защиты от сверхтоков поврежден.	Обратиться к своему дистрибьютору для замены.
	Выключатель защиты от сверхтоков поврежден.	Обратиться к своему дистрибьютору для замены.
	Поврежден главный выключатель в цепи управления	Обратиться к своему дистрибьютору для замены.
Смазка не поступает к режущему инструменту.	Засорился распылитель	Устранить возможные ущемления на трубопроводе системы смазки.
	Рециркуляционный насос поврежден.	Обратиться к своему дистрибьютору для замены.
При работе двигателя образуется неприятный запах.	Сдавлен трубопровод системы смазки.	Обратиться к своему дистрибьютору для замены.
	Внутрь двигателя попала вода. Конденсатор поврежден.	Обратиться к своему дистрибьютору для замены.
Двигатель плохо запускается.	Повреждены подшипники двигателя.	Обратиться к своему дистрибьютору для замены.
	Конденсатор поврежден.	Обратиться к своему дистрибьютору для замены.
Лазерное разметочное устройство не работает	Модуль лазера поврежден.	Обратиться к своему дистрибьютору для замены.
	Блок питания разметочного устройства поврежден.	Обратиться к своему дистрибьютору для замены.



تنبيه

”التعليمات الأصلية“

غرض الدليل

استخدم دائما معدات الحماية الشخصية لخفض المخاطر الناجمة عن العمل.

لا تقم أبدا ببدء تشغيل الماكينة وأداة القطع لا تزال تتحرك، انتظر حتى تتوقف.

تنبيه! عند استخدام الأجهزة الكهربائية، ولمنع ملامسة التيار الكهربائي، ولمنع الإصابة وخطر نشوب حريق، راع دائما التعليمات التالية للسلامة. يُرجى قراءة ومراعاة هذه التعليمات قبل استخدام الماكينة والتزم جيدا بهذه القواعد!

احفظ بعناية هذه التعليمات.

كن منظمًا جيدًا في مكان عملك.

- قد يسبب عدم النظام في مكان العمل التعرض للخطر.

ضع في اعتبارك الظروف البيئية.

- لا تعرض الماكينة للمطر.

- لا تستخدم الماكينة في أماكن رطبة أو مبللة، وفر إضاءة جيدة للمكان.

- لا تستخدم الماكينة بالقرب من السوائل القابلة للاشتعال أو الغازات.

يجب حماية نفسك من الكهرباء.

- تجنب ملامسة الأشياء المتصلة بالتأريض.

يجب حفظ الأطفال بعيدًا!

- لا تدع أطراف ثالثة تلمس الكبل أو الماكينة، وأبعدهم عن مكان العمل.

خزن الماكينة تخزينًا آمنًا.

- عندما لا تكون الماكينات قيد الاستعمال يجب أن يتم تخزينها في منطقة

جافة وآمنة، ويجب أن لا تكون في متناول الأطفال.

لا تفرط في تحميل الماكينة.

- سوف تعمل الماكينة على نحو أفضل وبطريقة أكثر أمانًا في نطاق القدرة

الموضحة على لوحة البيانات.

استخدم الماكينة المناسبة.

- لا تستخدم ماكينات ضعيفة القدرة أو ملحقات تتطلب طاقة عالية. لا

تستخدم الماكينة في أعراض وأعمال لم تُصمم لها الماكينة.

ارتدي ملابس عمل مناسبة.

- للعمل في الهواء الطلق، من المستحسن ارتداء قفاز مطاطي وحذاء مقاوم

للانزلاق. استخدم شبكة مناسبة عندما يكون شعرك طويلًا. استخدم

النظارات الواقية.

- استخدم قناعًا عند القيام بعمل ينتج غبارًا.

تجنب الاستخدام غير الصحيح للكبل.

- لا ترفع الماكينة من جزء الكبل، ولا تستخدم الكبل لسحب القابس من

المقبس.

- قم بحماية الكبل من درجات الحرارة العالية، ومن الزيت والحواف الحادة.

إرشادات السلامة

- تُغفَى الشركة المصنعة من أية مسؤولية عن استخدام ماكينة القطع ELITE مع الأدوات التي لم يتم تحديدها في فقرة ”أداة القطع“.



- لقد تم تصميم ELITE لكي تعمل حصريا في ظل ظروف ”نوع التشغيل المسموح به“ الموضحة في فقرة ”البيانات التقنية“.
- أثناء عمليات القطع، اسمح للماكينة بفترة استراحة كما هو محدد.
- لم تُصنَع ELITE للاستخدام بحمل مستمر.



تنبيه

لا تستخدم شفرات قرص الماس من النوعية الرديئة أو غير المناسبة لمواصفات الاستخدام الصادرة عن الشركة المصنعة. إن استخدام شفرات رديئة يمكن أن يسبب ضررا لمشغل الماكينة، بالإضافة إلى أنه قد يبطئ من العمل بشكل كبير.

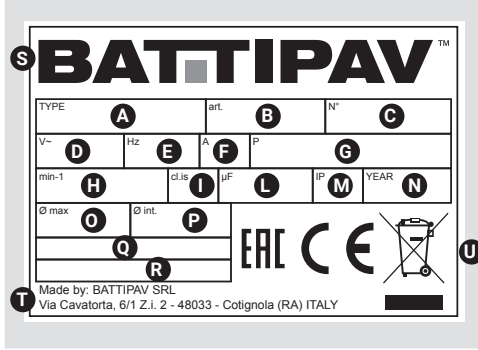


تنبيه

الماكينة ليست مصممة للاستخدام في أماكن متفجرة

تعريف الشركة المصنعة والماكينة

يتم تثبيت البيانات الواردة في لوحة البيانات المصورة مباشرة على الماكينة. وفيها تُذكر المراجع وكافة المعلومات اللازمة لسلامة التشغيل.



تجنب الأوضاع غير الآمنة.

- يجب مراعاة الوقوف في وضع آمن، وحافظ على توازنك.

اعتن بالأدوات الخاصة بك.

- للعمل بشكل جيد وآمن، حافظ على أدواتك مشحونة جيدا ونظيفة.
- اتبع تعليمات الخدمة، وتوجيهات استبدال الأدوات المستهلكة. افحص الكبل فحصا منتظما، وفي حالة وجود أية أضرار، قم باستبداله مستعينا بفني معتمد. افحص بانتظام كبلات التطويل، واستبدلها إذا تعرضت للتلف. يجب أن تظل المفاتيح جافة وخالية من الزيوت أو الشحوم.

افصل القابس من مأخذ التيار.

- لا تستخدم الجهاز قبل إجراء الإصلاحات وتغيير الأدوات المستهلكة.

لا تترك مفاتيح الخدمة على الماكينة.

- قبل تشغيل الجهاز، تأكد من إزالة جميع المفاتيح وأدوات التعديل.

تجنب التشغيل العرضي للماكينة.

- عند توصيل الماكينة بشبكة الكهرباء، تأكد أن المفتاح العمومي مفصول.

كبلات التطويل في الهواء الطلق.

- عند استخدام الماكينة في الهواء الطلق، استخدم فقط كبلات تطويل معتمدة ومطابقة للمواصفات.

كن حذرا دائما.

- يجب مراقبة ما تقوم به من عمل. لا تستخدم الماكينة وأنت شارذ الذهن، إن أمكن.

تأكد من أن الماكينة غير معطوبة.

- قبل استخدام الماكينة تحتاج إلى التحقق بعناية من الكفاءة والتشغيل الجيد لمنظومات السلامة وأية أجزاء تالفة. تحقق من تشغيل الأجزاء المتحركة، وأنها غير محجوزة، وأنه لا توجد هناك أجزاء مكسورة، وأنه تم تجميعها بشكل صحيح على الأجزاء الأخرى، وأن جميع الشروط الأخرى التي يمكن أن تؤثر على حسن سير العمل في الماكينة هي المثلى.
- يجب استبدال أو إصلاح منظومات السلامة أو الأجزاء التالفة ببراعة بالاستعانة بمركز خدمة إذا لم يتم إعطاء توجيهات مختلفة في تعليمات الاستخدام.

- يجب استبدال المفاتيح التالفة بالاستعانة بمركز الخدمة.

- لا تستخدم الماكينات بمفتاح تبديل لا يمكن فصله أو توصيله.

تنبيه.

- للحفاظ على سلامتك، استخدم فقط الملحقات المحددة في تعليمات الاستخدام أو الموضحة في الكatalog الخاصة. إن استخدام الملحقات أو الأدوات الاستهلاكية المختلفة وغير الموصى بها في تعليمات التشغيل أو الكatalog يعني تعرضك لخطر الإصابة.

أصلح الأدوات مستعينا بموظفين مؤهلين.

- تلي هذه الماكينة التي تعمل بالكهرباء معايير السلامة السارية. يجب أن تتم عمليات الإصلاح بالاستعانة بالفنيين المؤهلين وباستخدام قطع الغيار الأصلية، وإلا فقد يؤدي هذا إلى أضرار كبيرة للمستخدم.

مضخة تنوير المياه: 230 فولت 50 هرتز S2

مستوى الضوضاء المنبعث من الماكينة مقيس وفقا للمعيار UNI EN12418، EN3744.

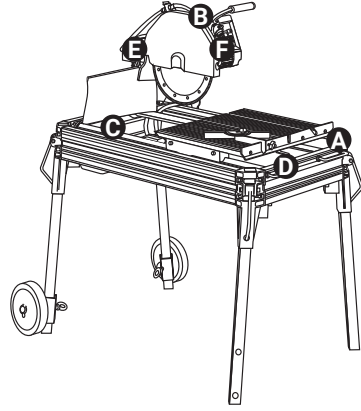
LW - مستوى طاقة الصوت = 0.0 / 79.8 ديسيبل (A) / ميغاواط (A)
LOP - مستوى ضغط الصوت عند موضع المشغل = 68.5 ديسيبل (A)
LOP Max - مستوى ضغط الصوت الأعلى عند موضع المشغل = 80.7 ديسيبل (C)

أجريت القياسات في غياب الحمولة وبأقصى سرعة ممكنة باستخدام أداة قطع بقطر 350 ملم. من نوع التيربو الصنف 867.

عندما تكون الماكينة في وضع التشغيل تصدر ضوضاء أعلى من 85 ديسيبل (A).

تم قياس مستوى الاهتزازات التي تنتقل إلى نظام اليد والذراع وفقا للمعيار EN ISO 5349-1 أثناء قطع نوع الطوب من نوع بروتون.
(طول 280 × عرض 140 × ارتفاع 100 ملم) بأداة قطع يبلغ قطرها 350 ملم. نوع توربو الصنف 967.

- التسارع الموزون عند $1.15 \text{ م}^2/\text{ثا}^2$ (الارتياح في القياس 0,28 م/ثا²)



البيانات التقنية

التغذية: 230 فولت ~ 50 هرتز
الجهد المستهلك: 2.2 كيلو واط

التركيب

النقل

يمكن حمل ماكينة ELITE بسهولة من خلال مقابض النقل.

قبل نقل الماكينة، تأكد من الآتي:

- يتم تأمين العربة المنزلة عن طريق قفل العربة؛
- رأس المحرك منخفضة تماما بواسطة ذراع الاستعادة؛
- 3 - الساقان في وضع النقل.

3 لنقل الماكينة استخدم قاطرة بأربعة أذرع، قدرة علي رفع 200 كجم أو 20% على الأقل أكثر من وزن الماكينة، مع وضع الخطاطيف في مقابض التحميل.

التحريك

يمكنك نقل الماكينة في الموقع أو الورشة باستخدام ملحق "عجلات النقل".

تنبيه

لعدم تقويض استقرار الماكينة اتبع الإجراءات التالية بدقة. دعم الآلة أثناء التشغيل بتركيب طقم العجلات.

نوع التشغيل المسموح به:
متقطع - خدمة

S6 40%

تشغيل بالتحميل 40%

تشغيل بدون تحميل 60%

2800 دق - 1

40 µF

13 أمبير

160 ° م

54

68 كجم

سرعة الدوران:

المكثف:

قاطع الدائرة الأمبير:

قاطع الدائرة الحراري:

درجة الحماية IP:

بدء الخدمة:

قدرة الحوض (حد أدنى / أقصى): 19 / 25 ل

أداة القطع:

شفرات أو قرص الماس الرطبة

حافة صلبة:

السيراميك والرخام والخزف، أحادي الطهي

ليزر / قطعاعات:

الإسمنت والحجر الطبيعي والجرانيت والمواد الكاشطة

(بفتحات ضيقة، بحد أقصى 5 ملم).

التيربو:

الإسمنت والحجر الطبيعي والجرانيت والحراريات

التوليفات، الأداة / الخامة المراد قطعها، استرشادية بحتة.
اتبع دائما الإرشادات المتوفرة من قبل الشركة المصنعة والمتعلقة بالاستخدام المقصود لأدوات القطع قبل كل استخدام.

A	وجوب استخدام معدات الوقاية الشخصية المنصوص عليها (قفازات الحماية)	
A	تنبيه! خطر الملامسة العرضية	
A	لا تستخدم الأقراص الخشبية أو المعدنية	
B	لا تغسل الماكينة مستخدماً دفق الماء المضغوط	
C	مستوى الماء لخزان الاستعدادة	
D	قم بحجز العربة قبل استخدامها	 BLOCCARE IL CARRELLO PRIMA DEL TRASPORTO
E	تعليمات ميل رأس القطع	 BLOCCARE IL CARRELLO PRIMA DI ALLENARE LA VITE FIX THE CARRIAGE BEFORE LOOSING THE SCREW 90116
F	ملحق الليزر تعليمات ملحق الليزر	 ATTENTION! DO NOT STARE INTO BEAM OR VIEW DIRECTLY WITH OPTICAL INSTRUMENTS Laser Class 3A 635 nm < 5 mW

A	موديل الماكينة	M	درجة IP
B	الصنف	N	سنة الإنتاج
C	الرقم المسلسل	O	القطر الأقصى للأداة
D	جهد الشبكة	P	القطر الداخلي للأداة
E	تردد الشبكة	Q	الملحقات
F	التيار المستهلك	R	الملحقات
G	الجهد الكهربائي المثبت	S	تعريف الشركة المصنعة
H	سرعة دوران الأداة	T	تعريف الشركة المصنعة وعنوانها
I	فئة العزل	U	العلامات التجارية الاعتمادات
L	مكثف بدء التشغيل		

وصف الماكينة

إن ماكينة ELITE للقطع في المواقع هي آلة مخصصة لأعمال قطع السيراميك والرخام والجرانيت والطوب والإسمنت وما شابه ذلك حتى ارتفاع 110 ملم.



تخدم أنظمة القطع بأدوات الماس الرطبة، وهي مخصصة للفنيين المتخصصين في عمليات قطاع البناء والتشييد.

يأخذ المشغل موضعه أمام الطاولة المتحركة، بحيث يتمكن من التحكم في التشغيل، ويضع المادة المراد قطعها على الطاولة المتحركة.

حرك الطاولة القابلة للحركة إلى الأمام، حتى تصبح المادة المراد قطعها ملامسة للأداة.

الإشارات

الرموز والعلامات:
يتم وضع ملصقات تدل على الخطر/الحظر على الماكينة عند الضرورة، يجب أن يضعها المستخدم في اعتباره قبل استخدام الماكينة.

A	وجوب استخدام معدات الوقاية الشخصية المنصوص عليها (النظارات الواقية وأغطية حماية الأذنين)	
A	يُرجى قراءة التعليمات قبل كل استعمال	

**تنبيه**

دعم الماكينة أثناء مراحل قفل السيقان.
د) كرر العملية بالنسبة للجانب الأمامي.

**تنبيه**

6 عند خروج السيقان تماما أعد وضعها بـ 4 فتحات في الأسفل وفي الخارج.

**تنبيه****عمليات الفحص قبل الاستخدام**

إن ماكينة ELITE مصممة لتعمل بالماء.

- قبل البدء في أي عملية للقطع تأكد من أن مستوى الماء في الخزان هو الموضح في الصورة.
- تأكد من أن سلك التغذية لا يعيق عملية القطع.
- استخدم ذراع قفل الكبل لتوجيهه مروره.

**تنبيه**

قبل كل استعمال، تأكد من وجود التغذية الكهربائية.

**تنبيه**

لتسهيل وضع ماكينة ELITE في الموقع، ننصح بحملها في وضع منخفض.

- أ) أرخ أقفال الساق على الجانب الأمامي واحد في كل مرة مع إمساك الماكينة من مقابض النقل.
- ب) اخفض الجانب الأمامي من الماكينة، عن طريق تحريك الساقين إلى داخل الدعامة حتى يتطابق الثقب المتوسط في الساقين مع ثقب الدعامة.
- ج) اقل الساقين بواسطة الأقفال المناسبة للساقين.
- د) كرر الخطوات الموضحة في النقاط (أ) و (ب) و (ج) بالنسبة للجانب الخلفي (جانب الموتور).

6 انتقل إلى المناولة على النحو المبين في الصورة 6.

الوضع

ضع الماكينة على سطح ثابت.
لنقل الماكينة إلى موضع العمل قم بالآتي:

تأكد من أن رأس الموتور مقللة في الوضع المنخفض بواسطة ذراع الاستعادة الموجودة على الموتور.
تأكد أن العربة الجرارة مقللة بواسطة تراس قفل العربة.

7 أ) اجعل أقفال السيقان في وضع الفتح.

7 ب) ارفع، باستخدام مقابض النقل، الجانب الخلفي (جانب الموتور) حتى وضع العمل.

8 لتحديد الوضع المناسب للماكينة تأكد من أن الفتحة العلوية للسيقان تناسب الفتحة الخاصة بوصلة السيقان، قبل القفل النهائي.

8 ج) اقل السيقان، واحدة تلو الأخرى.

منظومات التحكم والمراقبةالتوصيل بالشبكة الكهربائية

12 إن ماكينة ELITE مجهزة بلوحة تحكم مكونة من:

(1) زر البدء / الإيقاف:

يسمح بتشغيل الماكينة



يسمح بإيقاف تشغيل الماكينة



3 قاطع دائرة للتيار المفرط (2)

يتدخل في حالة وجود التيار المفرط بقطع التيار عن الجهاز. سوف يدل على التدخل التام على انطلاق التنشيط اليدوي. في حالة التدخل من جانب قاطع الدائرة، تنتظر بضع دقائق ثم أعد التعيين بالضغط على المسامير المركزي لهذا القاطع.

3 مؤشر وجود الشبكة (أبيض):

مضىء: وجود التيار الكهربائي.
منطفئ: انقطاع التيار الكهربائي.

4 مؤشر تشغيل الماكينة (أخضر):

للإشارة إلى أن الماكينة قيد التشغيل.

تنفيذ القطع على سطح مستوتنبيه

قبل الشروع في عمليات القطع، تأكد من أن الخامة مستندة جيدا على حاجز البلاطة.

تنبيه

قبل الشروع في عمليات القطع، يجب أن يتأكد المشغل من ترك 150 ملم على الأقل كمساحة شاغرة في محيط الماكينة (الموضع 2 صورة 13). للعمل بأمان لا تسمح للأشخاص الآخرين بالبقاء بالقرب من الماكينة أثناء عمليات القطع.
يتمركز المشغل في وضع العمل (الموضع 1 صورة 13) خلال المراحل المختلفة لتشغيل الماكينة.

14 باستخدام رأس الاستعادة، ثبت رأس الموتور كما هو مبين في

الصورة 14.

- ضع القطعة المراد قطعها على سطح العمل بالمقاس المطلوب.

تنبيه

يجب توصيل الماكينة بالتيار الكهربائي عن طريق مفتاح قاطع الدورة الذي يتضمن الخصائص التالية:

In 16 A Id 30 mA

مفتاح تفاضلي

230V 50Hz 4000W

محول
خدمة مستمرة

ملحوظة: للاستخدام الصحيح لمفاتيح قاطع الدورة لا يجب أن ننسى الفحص الدوري لكفاءتها، ويمكن القيام بذلك بواسطة الزر المخصص الموجود على مقدمة المنظومة نفسها.

- تأكد من أن قسم الموصلات الخاص بكبيلات تغذية التيار ذات مقاسات طبقا لتيار التشغيل وطبقا لطوله. بالنسبة لأطوال الكبلات التي تصل إلى 50 مترا يكفي المقطع العرضي بمقاس 4 ملم².
- قبل توصيل الماكينة بـأخذ التيار، تأكد من أن فلتية الخط هي نفسها الفلطة الموضحة على لوحة بيانات الماكينة.
- قم بتوصيل الماكينة فقط بخط كهربائي ذي سلك بتوصيل أرضي فعال. إذا ساورك الشك لا تقم بتوصيل الماكينة.

تركيب وتفكيك القرص

قبل تنفيذ أي تعديل أو ضبط قم بفصل الماكينة عن التيار الكهربائي.

- قبل تنفيذ أي تعديل أو ضبط قم بفصل الماكينة عن التيار الكهربائي.
- أرخ الصواميل الخمس (5) الموجودة على كارتيرة غطاء القرص، وانزع الكارتيرة.
- فك صامولة الزنق الخاصة بالقرص باستخدام مفتاح 30 ملم ومفتاح مسدس ذكر 5 ملم.

تنبيه

أسنان صامولة الزنق للقرص، يسارية.

- قم بتركيب القرص، مع الانتباه لاتجاه التدوير المطبوع بوضوح على الأداة.
- أربط القرص، وأعد تركيب كارتيرة غطاء القرص.

جهاز التتبع بالليزر



تنبيه

جهاز ليزر من الفئة IIIA

باستخدام ملحق جهاز الليزر من الممكن تسريع عمليات القطع. وفي حقيقة الأمر، يستطيع هذا النظام المتميز الذي يعمل بالليزر توضيح خط القطع للأداة على سطح العمل.



تنبيه

يصبح جهاز التتبع بالليزر عاملاً بمجرد توصيل الماكينة بالشبكة الكهربائية.



تنبيه

يمكن أن يخفف التعرض المباشر لضوء الشمس فعالية جهاز التتبع بالليزر. لذلك، ننصح باستخدام الماكينة في أماكن مغطاة.



تنبيه

لا تقم بتغيير موضع جهاز التتبع بتحويل الشعاع نحو عيني المشغل. لا تثبت الشعاع على العين المجردة ولا تشاهده مباشرة باستخدام الأجهزة البصرية.

ضبط جهاز التتبع

إذا كان جهاز التتبع ليس محاذياً لخط القطع، من الممكن ضبطه على المحاذاة الصحيحة.

لوضع جهاز التتبع في الوضع الصحيح، قم بالآتي:

- 24 - قم بفك المسامير الثلاثة للجزء البصلي بطريقة تسمح بالحركة؛
- 25 - أدخل المفتاح المسدس الذكر مقاس 5 ملم المرفق في الفتحة السداسية الموجودة على الجزء البصلي.
- 25 - وباستخدام المفتاح المسدس الذكر، أدر الجزء البصلي حتى محاذاة المسار مع خط القطع للأداة.

15 - شغل الماكينة، وانتظر خروج ماء التبريد لقرص القطع، ثم اضبط الكمية الضرورية بواسطة صمام اعتراض الماء الموجود على حماية القرص.

15 - اشرع في القطع بتقديم سطح العمل كما هو موضح في الصورة 15.

لتنفيذ القطع القطري، اسند القطع المراد قطعها على زاوية السند كما هو موضح في الصورة، و اشرع في القطع.

القطع على السطح بشوطين (2) بأقصى ارتفاع يبلغ 130 ملم

عن طريق ضبط موضع رأس القطع بواسطة ذراع الاستعادة، يمكنك قص الخامة في شوطين وبارتفاع يصل إلى 130 ملم. اجعل رأس الموتور في الوضع المبين في الصورة للاستفادة القصوى من قدرة القطع.

- بواسطة زاوية القطع ضع القطعة المراد قطعها على سطح العمل بالمقاس المطلوب.

18 - شغل الماكينة، و اشرع في القطع الأول. - اقلب القطعة بمقدار 180 درجة، وكرر القطع.

تنفيذ القطع بزاوية 45 درجة



تنبيه

قبل وضع رأس الموتور، تأكد من أن:

- أداة القطع لا تتحرك
- العربة المنزلقة مغلقة.

لتنفيذ قطع بمقدار 45 درجة اجعل رأس الموتور في وضع jolly: - باستخدام مفتاح مقاس 30 ملم المرفق، أرخ مسامير تدعيم رأس الموتور.

20 - قم بإمالة رأس القطع، واربط مجدداً مسامير التدعيم

21 - باستخدام رأس الاستعادة، ثبت رأس الموتور كما هو موضح في الصورة 21 - ضع القطعة المراد قطعها على سطح العمل المنزلق، ثم اشرع في القطع.



تنبيه

تنفيذ القطع بطريقة JOLLY على السيراميك أو الخامات المطلية يتم بقلب البلاطة.



تنبيه

- خط التعرض لشظايا الخامات.
- يجب ارتداء نظارات الحماية.



تنبيه

- خطر الملامسة العرضة للأداة المتحركة.
- يجب استخدام قفازات حماية قوية

التزم دائما بموضع العمل (الموضع 1 صورة 13) خلال المراحل المختلفة لتشغيل الماكينة.

- أثناء تحميل الخامة؛
- أثناء قطع الخامة؛
- أثناء تباطؤ أداة القطع بعد إيقاف تشغيل الماكينة.

الصيانة



تنبيه

قبل تنفيذ أي تدخل أو تعديل قم بفصل الماكينة عن التيار الكهربائي.

التنظيف



تنبيه

لا تغسل الماكينة مستخدما دفق الماء المضغوط.

فرغ الماكينة من بقايا العمل باستخدام السدادة الموجودة أسفل حوض الاستعادة.

قم، على نحو دوري، بتنظيف الرشاش كما هو موضح **26 27**

28 قم، دوريا، بتنظيف أدلة الانزلاق من بقايا القطع.



تنبيه

أثناء عمليات التعديل، تأكد من أن الخط الذي ينتجه جهاز التتبع لا يصل إلى عيني المشغل.



تنبيه

حافظ دائما على مسافة آمنة بين عيني المشغل وبين نهاية الخط.



تنبيه

تُعى الشركة المصنعة من أية مسؤولية عن استخدام جهاز التتبع بالليزر في التطبيقات المختلفة عن تلك المحددة.

الأخطار المتبقية

أعطت BATTIPAV SRL أثناء مرحلة التصميم اهتماما خاصا بالجوانب التي يمكن أن تسبب مخاطر على سلامة وصحة المشغلين. وعلى الرغم من ذلك، لا تزال هناك بعض المخاطر المحتملة التي نوضحها فيما يلي:



تنبيه

- خطر وجود تيار كهربائي: تحتوي الماكينة على نظام كهربائي داخلي:

قم بتوصيل الماكينة بمنظومة مزودة بحماية تفاضلية وبتوصيل أرضي فعال.



تنبيه

- خطر التعرض الطويل للضوضاء: يسبب الاستخدام المستمر للماكينة تعرضا للضوضاء أعلى من 85 ديسيبل (أ).

يجب ارتداء أغطية مناسبة للإنين وتكون مقاومة للضوضاء.

التخلص من النفايات

ضبط ميل رأس الموتور

في حالة تكهين كاملة الماكينة أو أي جزء منها، يجب التخلص من خاماتها بموجب الأساليب التي تنص عليها التشريعات السارية.



موتور كهربائي

AL	الألومنيوم
AC	الصلب
CU	النحاس
PA	بولي أميد

الجسم الرئيسي

AC	الصلب
PA	بولي أميد
AL	الألومنيوم

مضخة غاطسة

PA	بولي أميد
AC	الصلب
AL	الألومنيوم
CU	النحاس
رائتج ابيوكسي	

R.A.E.E. IT0802000002803



ينص التوجيه الأوروبي EC / 2002/96 على أنه لا يجوز التخلص من الأجهزة الكهربائية في القنوات العادية للنفايات الصلبة المدنية، ولكن يتم جمعها منفصلة لتحسين مستوى الاستعادة والتدوير للمواد التي تتكون منها، وخاصة لمنع أي أضرار محتملة على الصحة والبيئة. امتثالاً للتوجيه الأوروبي CE/2002/96، فيجب وضع علامة على جميع الماكينات الكهربائية برمز يحتوي على علامة حاوية وعلامة خطأ. وبدلاً من ذلك، يتم التخلص من عبوات الماكينة بموجب الأساليب الموضحة والتي تنص عليها التشريعات السارية المتعلقة بإعادة الاستخدام. لمعرفة المزيد من المعلومات حول التخلص الصحيح من الأجهزة الكهربائية، اتصل بالخدمة العامة المعنية.

مجموعة رأس القطع مزودة بمعزل لضبط القطع على سطح القطع بمقدار 45 درجة.

في حالة أن كانت الزوايا غير صحيحة في نفس الوقت، قم بالآتي:

- 1) أرخ صامولة الزنق للمعزل باستخدام مفتاح متري مقاس 13 ملم.
- 2) انقل المعزل في الوضع الصحيح باستخدام مفتاح مسدس ذكر مقاس 6 ملم.
- 3) قم مجدداً بقل المعزل باستخدام صامولة الزنق.



تنبيه

للحصول على الوضع الصحيح للمعزل، استعن بالزاوية الموردة مقاس 45 درجة.

ضبط العربة المنزلة

العربة المنزلة مجهزة بمعزل للضبط.

في حالة الحركات الرأسية المفرطة للعربة، قم بما يلي:

- 30 1) أرخ دعامات العجلات السفلية باستخدام مفتاح متري مقاس 13 ملم ومفتاح مسدس ذكر مقاس 6 ملم.
- 30 2) اجعل دعامة العجلة السفلية تنزلق على فتحة الضبط حتى تتخلص من الخلعة الرأسية.
- 3) قم مجدداً بقل دعامة العجلات السفلية.



تنبيه

31 عند وجود حركات جانبية للعربة، اربط مرة أخرى جميع دعامات العجلات.

تحدید الأعطال وعلاجها

لہوٲم ینف اءالال صاب موقی نأ بچی .قلصلال ااؤ قمالسلال ری اعم ابرككلال لمعت یتلا قنیکالال اذھ ینبلیت نی ینفلالاب قناعلسالاب حالصلال ایل مع مئت نأ بچی .قلصلال ااؤ قمالسلال ری اعم ابرككلال لمعت یتلا قنیکالال اذھ ینبلیت .مءمئلسل لل قریطخ رارضأ ىلا اذھ یدوی دقف الؤ ،قئصلالال رایغلال عطق مائمسئسابو نیل مؤمل

قلكشمل	ببسلل	لحلل
رایئلال اوجو ىلع لای ینال رمالل رشلؤل ءیضی ال	لصلئم ریغ ءئیابرككلا ءیذغئلال كلس ببوسطم نأ واءحی صقئیرطب رایئلال ذخام ننع ءیظلف دجوت ال	نم ققحت ؛سبقلل لخال امامئ سبائلال عفا ءیذغئلال كلس ءیذغئلال كلس صفا
رضخالل رشلؤلل ،لمعت ال قنیکالال ءیضی ال لیغئسلل	نم ءیاملل یریبمالل قرائلال عطاق لخدئ نل طرفملل رایئلال نم رولؤل ءیاملل قرائلال عطاق لخدئ نل ءیلالعلل قرائلال طرفملل رایئلال نم ءیاملل قرائلال عطاق قللال ءیلالعلل قرائلال نم ءیاملل قرائلال عطاق قللال قللال مكسلل ائغم	یوئیلا طیشئئلال اءاعل رامسم ىلع طغضا رولؤلل اربیی قئاقء عئسلبل رظئلا لالابئسلال لل دمئ عملل لیكولاب لصلئ لالابئسلال لل دمئ عملل لیكولاب لصلئ لالابئسلال لل دمئ عملل لیكولاب لصلئ مئ ،صرقلا ااطغ لخالئ سبئشلل شائلرل كف بساور ءیال نم مفظن لالابئسلال لل دمئ عملل لیكولاب لصلئ ئییئئلال بببئال ىلع قئانئخال نكامل ءیال لزلأ
ءطقلا اءال ىلا ئی ینئئلال لصلی ال	قللال ریولئلال اءاعل ءضم ئییئئلال بببئال قحس مئ رولؤلل لخال ىلا اءاملل بربسل ببوسطم فشكملل	لالابئسلال لل دمئ عملل لیكولاب لصلئ لالابئسلال لل دمئ عملل لیكولاب لصلئ لالابئسلال لل دمئ عملل لیكولاب لصلئ لالابئسلال لل دمئ عملل لیكولاب لصلئ
ءیرك ءحئار رولؤلل رصی	قللال رولؤلل لامح ببوسطم فشكملل	لالابئسلال لل دمئ عملل لیكولاب لصلئ لالابئسلال لل دمئ عملل لیكولاب لصلئ
ءئیس ءیاءب رولؤلل انببی	ببوسطم رزیللال اءجو قللال عئسلئلال زاهلل قئاطلا اءم اءجو	لالابئسلال لل دمئ عملل لیكولاب لصلئ لالابئسلال لل دمئ عملل لیكولاب لصلئ



www.battipav.com