

BOLT



PL

PODRĘCZNIK UŻYTKOWANIA I UTRZYMANIA



Spis treści

Rozdział 2. Przepisy bezpieczeństwa

Strona

2.2	Definicje terminów związanych z bezpieczeństwem	3/20
2.3	Poprawne używanie maszyny	3/20
2.4	Charakterystyka maszyny	4/20
2.5	Opis grup maszyny	5/20
2.6	Pozycja operatora	6/20
2.7	Urządzenia zabezpieczające	6/20
2.8	Akcesoria do maszyny	7/20
2.9	Hałas	7/20
2.10	Wibracje	8/20
2.11	Złomowanie i recykling	9/20
2.12	Deklaracja producenta CE- ROHS / RAEE	10/20

Rozdział 3. Obsługa, instalacja, regulacja

3.1	Opakowanie transsportowe	10/20
3.2	Czynności obsługowe	10/20
3.3	Zasilanie	11/20
3.4	Montaż maszyny	11/20
3.4.1	Uzupełnianie zbiornika	12/20

Rozdział 4. Wykonywanie operacji

4.1	Cięcie	13/20
4.2	Cięcie po przekątnej	14/20
4.3	Cięcie pod kątem 45°	14/20
4.4	Ostrzenie tarczy	16/20
4.5	Ustawianie prostopadłości	16/20
4.5.1	Regulacja osiowania	18/20

Rozdział 5. Czynności obsługowe

5.1	Wymiana ostrza	17/20
5.2	Opróżnianie i czyszczenie zbiornika	18/20

Rozdział 6. Akcesoria

6.1	Akcesoria	18/20
6.1.1	Set-Square	1820
6.1.2	Zestaw kółek	19/20

Rozdział 7. Diagnostyka

7.1	Rozwiązywanie problemów	19-20/20
-----	-------------------------	----------

Rozdział 2

Definicje terminów związanych z bezpieczeństwem

W tym podręczniku, poniższe terminy będą używane w celu zachowania bezpieczeństwa:

Niebezpieczna strefa	Każde miejsce w zasięgu i/lub blisko maszyny, w której obecność osoby stanowi ryzyko dla jej bezpieczeństwa i zdrowia.
Narażona osoba	Każdy kto stoi w niebezpiecznej strefie, zarówno częściowo jak i całkowicie.
Operator	Osoba odpowiedzialna za instalację, użytkowanie, regulację, utrzymanie, czyszczenie, naprawę, transport poszczególnych części maszyny oraz resztę czynności wymaganych przy użytkowaniu tej maszyny
Elementy bezpieczeństwa	Elementy sprzedawane oddzielnie specjalnie zaprojektowane przez producenta, mające na celu zapewnienie bezpieczeństwa. W konsekwencji, urządzenie, które nie zadziałało poprawnie stwarzając zagrożenie dla narażonej osoby, będzie rozpatrywane jako element bezpieczeństwa.

Poprawne używanie maszyny

Maszyna została zaprojektowana i wyprodukowana tak, aby ciąć płytki ceramiczne pojedynczo i podwójnie wypalane, gres porcelanowy, marmur, kamień naturalny, Toskańskie płytki z terakoty, zarówno prosto jak i pod kątem 45 stopni

! Maszyny nie wolno używać do innego typu produktów bez wcześniejszej autoryzacji RAIMONDI S.P.A, które nie bierze odpowiedzialności za umyślne czy nieumyślne usterki spowodowane niewłaściwym użytkowaniem maszyny. !

Użytkowanie

Maszyna jest połowicznie automatyczna. Postępowanie ostrza jest zależne od ludzkiej siły, zatem ono jak i jego szybkość będzie musiała być współmierna do twardości i grubości materiału przeznaczonego do pocięcia.

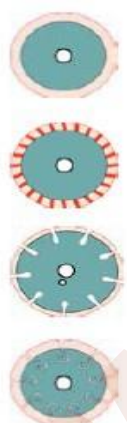
Cięcie materiału powinno być wykonywane za pomocą naostrzonych ostrzy, przy użyciu wody, która zawsze powinna znajdować się w zbiorniku, w wymaganej ilości.

! Maszyna nie może być używana do cięcia na sucho ani nie naostrzonymi ostrzami!

Charakterystyka maszyny

Charakterystyka ostrza :	
Średnica zewnętrzna	250 mm / 10"
Średnica otworu	25,4 mm/ 1"
Kierunek obrotów	zgodnie ze wskazówkami zegara
Tempo obrotów	Rpm ⁻¹ 2800 : 3360

Typy dozwolonych ostrzy zostały opisane poniżej:



OSTRZE	ZALECANE DO
CONTINUOUS RIM	Ceramika, płytki wypalane pojedynczo
TURBO CONTINUOUS RIM	Ceramika, pojedynczo wypalane płytki
SEGMENTED	Marmur, terakota, kamień naturalny, beton
SPECIAL SEGMENTED	Gres porcelanowy

! UŻYTKOWANIE OSTRZY NIEZGODNIE Z ZALECENIAMI JEST ZABRONIONE!

Charakterystyka techniczna różnych modeli

Seria BOLT posiada 3 różne modele, różniące się pod względem długości cięcia. Charakterystyka każdego z modeli przedstawiona jest poniżej:

Model		BOLT 90	BOLT 120	BOLT 150
Masa urządzenia bez obciążenia	Kg U.S lb t	46 101	50 110	54 119
Masa urządzenia działającego (poruszającego się)	Kg U.S lb t	56 123	70 154	72 159
Masa urządzenia działającego (stacjonarnego)	Kg U.S lb t	86 190	100 220	114 251
Pojemność zbiornika	Lt U.S gal	40 11	50 13	60 16
Maksymalna grubość cięcia		55 mm/2 11/64"	55mm/2 11/64"	55mm/2 11/64"
Rozmiar ostrza		90 cm/ 35 1/2"	120 cm/ 47"	150 cm/59"

Opis grup maszyny

Seria BOLT składa się z szeregu grup. Współdziałają w celu zapewnienia skuteczności. Grupy dzielą się na:

1. Grupa Silnikowa

Na której znajduje się ostrze tnące. Wyposażony w ergonomiczny uchwyt dla łatwiejszego użytkowania przez operatora oraz podłączenie do sieci elektrycznej.

2. Grupa Chłodzenia

Pozwala to na stały dopływ wody chłodzącej do cięcia. Wyposażona w pompy głębinowe oraz zbiorniki na wodę.

3. Rama

Jest nośną częścią maszyny. Wyposażony w teleskopowe nogi w celu ułatwienia transportu samochodowego. Posiada aluminiowe ławki, na których można oprzeć materiał do cięcia.

4. Grupa Przymiarowa

Składa się ona z szeregu milimetrowych instrumentów, które określają prostopadłość i jednolitość cięć jakie należy dokonać.

Pozycja Operatora

Urządzenia z serii BOLT powinny być obsługiwane przez jednego operatora na raz. Dana osoba zobligowana jest stać naprzeciwko maszyny, tak aby chwytając ergonomiczny uchwyt była w stanie zrobić nacięcie w bezpiecznych i nie stresujących warunkach.



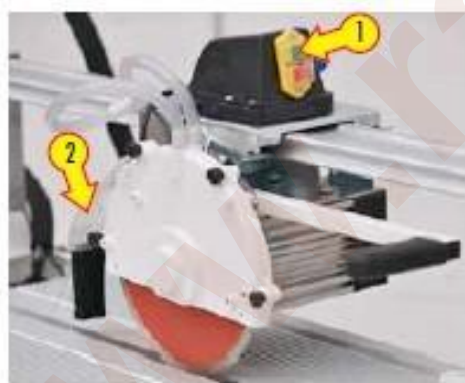
Podczas pracy, Operator powinien zawsze stać naprzeciwko maszyny i trzymać uchwyt jedną ręką, natomiast drugą trzymać cięty materiał na stanowisku robotniczym. Materiał powinien być zawsze oparty o przymiar oporowy

**! NIEBEZPIECZEŃSTWO POCIECIA
MASZYNA POWINNA BYĆ WŁĄCZONA
WYŁĄCZNIE WTEDY, GDY OPERATOR
ZNAJDUJE SIĘ W POZYCJI
ROBOCZEJ. MASZYNA POWINNA BYĆ
WYŁĄCZONA PO ZAKOŃCZENIU
CIĘCIA.**

ZBLIŻANIE RĄK DO OSTRZA TNĄCEGO, GDY MASZYNA PRACUJE JEST SUROWO ZABRONIONE.

Urządzenie zabezpieczające

Seria BOLT wyposażona jest w następujące urządzenia zabezpieczające



1. **Przełącznik włącz/wyłącz**
Umożliwia rozpoczęcie pracy lub zatrzymanie maszyny. W przypadku potencjalnego zagrożenia, urządzenie powinno zostać wyłączone przy pomocy czerwonego przełącznika OFF
2. **Oslony przeciw rozpryskowi**
Zapobiegają rozchlapywaniu się wody oraz rozsypywaniu się gruzu, spowodowanego cięciem, przed ukończeniem operacji. Szczotki osłon ulegają zużyciu i powinny być wymieniane w regularnych odstępach czasu.

Kolejnym urządzenie bezpieczeństwa jest wtyczka zasilania elektrycznego, która w przypadku niebezpieczeństwa powinna być natychmiast odłączona od prądu.

**! RAIMONDI S.P.A. NIE BĘDZIE BRAĆ ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA SZKODY
SPOWODOWANE PRZEZ WYRZUTY WYNIKAJĄCE Z EKSPLOATACJI LUB ZMIAN
W OCHRANIACZACH WPROWADZONYCH PRZEZ UŻYTKOWNIKA, ORAZ Z
POWODU BŁĘDNEJ POZYCJI OPERATORA (ZOBACZ ZDJĘCIE POKAZUJĄCE
POZYCJĘ OPERATORA.)**

Akcesoria do maszyny

Seria BOLT wyposażona jest w następujące akcesoria:

1. 30 mm (1 ³/₁₆") klucz sześciokątny
2. 4 mm (5/32") i 8 mm (5/16") wkręt z łbem gniazdowym
3. Kamień ciosany
4. Podręcznik Użytkowania i Utrzymania w danym języku

Hałas

Maszyna została zaprojektowana i wykonana tak, aby zmniejszyć poziom hałasu u źródła. Oczywiście, ciśnienie akustyczne różni się w zależności od rodzaju ostrzy, jego stanu zużycia, oraz ciętego materiału. Dlatego podjęliśmy serię pomiarów przy użyciu różnych typów ostrzy i materiałów, zarówno wewnątrz jak i na zewnątrz.

Pomiary wykonane w pozycji operatora za pomocą podobnych maszyny przewidują następujące wartości, w których:

Stale mierzony ekwiwalentny poziom ciśnienia akustycznego A1 [LAeq = dB(A)]. Pomiary na dworze.

Typ ostrza	Typ materiału				
	Pustak	Podwójnie wypalana	Porcelana	Cegła	Kamień
Continuous	68,8	88,3	93	87,9	88,8
Segmented	83,1	101,1	106,2	103,7	102,3
Special Segmented	71,9	89,8	96	92,4	94,8

Stale mierzony ekwiwalentny poziom ciśnienia akustycznego A1 [LAeq = dB(A)]. Pomiary na w pomieszczeniu

Typ ostrza	Typ materiału				
	Pustak	Podwójnie wypalana	Porcelana	Cegła	Kamień
Continuous	75,5	96,7	97,5	88,7	95,8

Maksymalna masa natychmiastowego ciśnienia akustycznego poziom C1 [Lpc = dB(C)]. Pomiary na dworze.

Typ ostrza	Typ materiału				
	Pustak	Podwójnie wypalana	Porcelana	Cegła	Kamień
Continuous	71,6	91,8	96,7	91,4	92,4
Segmented	86,4	105,1	110,4	107,8	106,4
Special Segmented	74,8	93,4	99,8	96,1	98,6

Warunki pomiarów wewnętrznych są następujące:

Powierzchnia budynku:

długość: 8m (26')
szerokość: 5m (16')
wysokość: 3m (10')

Typ lokalu:

podłoga: wykończony beton
pokrycie: dachówka
ściany: murowane z boku szkła

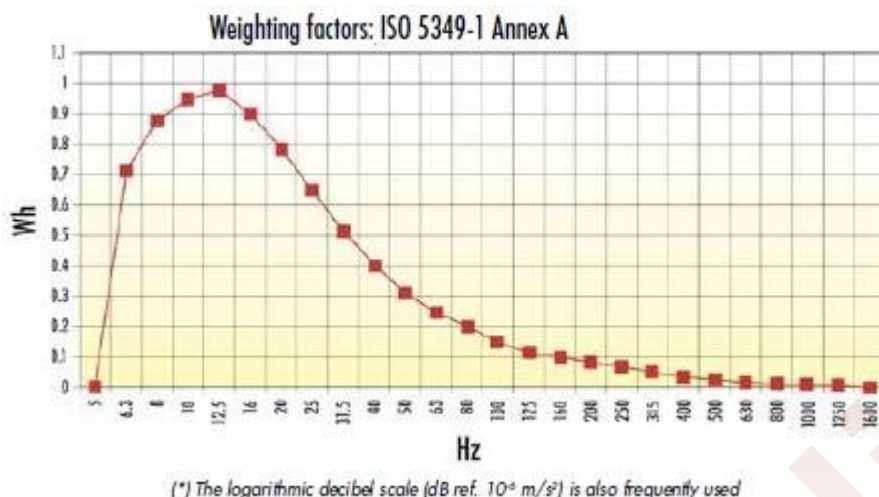
Używana maszyna : Bruel & Kjaer mod. 2221 class 1
Wzorzec odniesienia : DIN 45635

Zezwala się na używanie maszyny tylko wtedy, gdy zapewniona jest odpowiednia ochrona słuchu. Pracodawca musi więc obowiązkowo zapewnić operatorom środki ochrony osobistej (słuchawki, wtyczki itp.)

Wibracje

Określenie poziomu wibracji generowanych przez urządzenia dla – $A_{(w)sum}$

Wielkość naprężeń wibracyjnych generowanych przez urządzenie powinna być scharakteryzowana dla każdego warunków ekspozycji. Równoważnym przyspieszeniem, które najkorzystniej wyrazić w jednostkach miary SI (metry na sekundę do kwadratu - m/s^2), powinno być określone ilościowo dla każdego uchwytu w trzech standardowych kierunkach X, Y i Z, przy zastosowaniu częstotliwości masy przewidzianej średnią (W_H), która stanowi, maksymalną czułość systemu ręka - ramię na bodźce wibracyjne o częstotliwości w zakresie pomiędzy 5,6 i 1400 Hz. Takie odstępki okazują się być ograniczone przez oktawy pasm częstotliwości znamionowych 8 i 1000 Hz (w zestawie) lub przez jedną trzecią pasm oktaowych o częstotliwości nominalnej wynoszącej 6,3 Hz i 12500 Hz.



Trzy osiowe wyniki mają być sumowane sektorowo w celu uzyskania całkowitego przyspieszenia ważonych.

$$A(w)_{\text{sum}} = \text{sqr}(a_{wx}^2 + a_{wy}^2 + a_{wz}^2)$$

Trzy standardowe kierunki odnoszą się do układu współrzędnych biodynamicznych, ich początek wiąże się na szczycie kości śródręcza i osi Z, określonej przez długość osi tej kości, oś X przecina dłoń natomiast oś Y jest prostopadła do dwóch poprzednich

Na podstawie pomiarów przeprowadzonych przez symulacje pracy w pomieszczeniu badawczym firmy RAIMONDI SpA zgodnych z UNI EN 5349-1: 2004 wartości standardowe są następujące:
Określenie poziomu drgań generowanych przez urządzenie

Porcelana	$A_{(w)\text{sum}} 0,2061 \text{ m/s}^2$
Podwójnie wypalana	$A_{(w)\text{sum}} 0,1692 \text{ m/s}^2$

DOKUMENTY BADAŃ I CERTYFIKATY NARZĘDZI ZNAJDUJĄ SIĘ W POSIADANIU FIRMY RAIMONDI S.P.A I SĄ PRZECHOWYWANE DO DYSPOZYCJI WŁAŚCIWYCH ORGANÓW KONTROLNYCH.

Złomowanie i recykling

Producent deklaruje poprawną pracę urządzenia przez 15 000 godzin roboczych podczas normalnego użytkowania. Pod koniec życia maszyny użytkownik powinien zapoznać się z przepisami i regulacjami obowiązującymi na danym obszarze dotyczącymi zasad złomowania i recyklingu i ściśle się do nich stosować. Przede wszystkim widząc, że ciecz smarująca jak i inne ogólnoczyszczące płyny kończą się, należy rozłożyć maszynę na części. Po rozebraniu maszyny i segregacji części zgodnie z obowiązującymi przepisami, części należy dostarczyć firmie recyklingowej. Urządzenie nie zawiera szkodliwych składników lub substancji, które wymagają szczególnych procedur usuwania

PODCZAS PROCESU UTYLIZACJI ZGODNIE Z PRAWEM OBOWIĄZUJĄCYM W DANYM KRAJU WYMAGANE JEST ABY ZANIECZYSZCZENIA, TAKIE JAK OLEJE I ROZPUSZCZALNIKI, PRZECHOWYWANE BYŁY WYŁĄCZNIE W BECZKACH METALOWYCH

Deklaracja Producenta CE- ROHS / RAEE

DYREKTYWA 2011/65/EU (Dyrektywa RoHS) Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 8 czerwca 2011 na temat ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.

DYREKTYWA 2002/96/EC (Dyrektywa WEEE) Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 27 stycznia 2003 na temat zużycia urządzeń elektronicznych i elektronicznych
Z odniesieniem do dyrektyw, o których mowa w szczególności w załącznikach "IA" i "IB" dyrektywy 2002/96 / CE, Raimondi SpA, oświadcza, że jego produkty

NIE MIESZCZĄ SIĘ W ZAKRESIE STOSOWANIA DYREKTYWY 2011/65/EU

Substancje podlegające ograniczeniom, o których mowa w artykule 4 (1) i maksymalne stężenie dopuszczalne wagowo w jednorodnym materiale:

Ołów (0,1 %)

Rtęć (0,1 %)

Kadm (0,01 %)

Chrom Sześciowartościowy (0,1 %)

Bifenyl Polibromowany (PBB) (0,1 %)

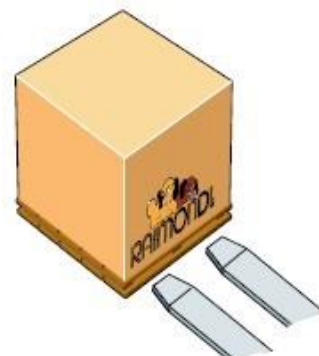
Polibromowany Eter Difenylowy (PBDE) (0,1 %)

Opakowanie transportowe

Transport powinien odbywać się za pomocą wózka paletowego.

Widły wózka należy włożyć w odpowiednie otwory palety.

Należy używać wózka widłowego o nośności powyżej 200 kg.



Czynności obsługowe

Przenoszenie

Maszynę powinny przenosić dwie osoby, trzymając ją za odpowiednie uchwyty po obu stronach.

! UPEWNIJ SIĘ, ŻE ZESPÓŁ SILNIKA ZOSTAŁ UNIERUCHOMIONY WE WŁAŚCIWEJ POZYCJI !



! DO PRZENOSZENIA I MONTAŻU MASZINY WYMAGANE SĄ DWIE OSOBY !

W przypadku, gdy maszyna ma być przetrzymywana przez dłuższy czas nieużywana powinna zostać osłonięta przykryciem chroniącym ją przed warunkami atmosferycznymi i agresywnymi chemikaliami.

Przygotowując maszynę do przechowywania należy odłączyć prąd, wylać wodę i oczyścić zbiornik. Maszyna powinna być przechowywana w pomieszczeniu w temperaturze – 10°C – 70°C (50°F – 158°F)

Zasilanie

Maszyny z serii BOLT powinny być zasilane napięciem zgodnym z danymi technicznymi podanymi w tabeli. Maszyna powinna być połączona przewodem podłączonym uziemieniem. W przypadku wątpliwości nie należy podłączać maszyny. Podłączać do gniazda 16A.

Używanie długiego przewodu zasilającego lub generatora prądu może powodować następujące problemy:

1. Wolny rozruch silnika i zadziałanie bezpiecznika
2. Przegrzewanie się silnika i spadek mocy
3. Wylłącznik ON/OFF nie zadziała

W przypadku zasilania przewodem zasilającym przewód ten powinien posiadać następującą charakterystykę :

1. Długość max. 10 metrów
2. Powinien posiadać urządzenie do przenoszenia (bęben)
3. Powinien być kompletnie rozwinięty

Maszyny "BOLT" muszą być podłączone do sieci elektrycznej posiadającej wyłącznik różnicowy lub transformatora izolacji klasy II i być dopasowane do przepisów technicznych w kraju docelowym.

DO PRAWDŁOWEGO KORZYSTANIA Z WYŁĄCZNIKÓW PRĄDU , NIE ZAPOMNIJ, ABY SPRAWDZIĆ ICH SKUTECZNOŚCI ZA POMOCĄ PRZYCISKU TESTOWEGO UMIESZCZONEGO NA PRZEDNIEJ CZĘŚCI URZĄDZENIA.

Montaż maszyny

Do wykonania tej operacji niezbędne są rękawice i wzmocnione buty

Zdejmij maszynę z palety i sprawdź czy nie jest uszkodzona.

Sprawdź czy zespół silnika jest zamocowany prawidłowo.



Uwolnij tylną nogę przez całkowite odkręcenie pokrętki mocującej nogi. (A). Ustaw się w tylnej części urządzenia, aż jego noga całkowicie wyjdzie z ramy. Znowь wkręć całkowicie pokrętkę mocującą nogę.

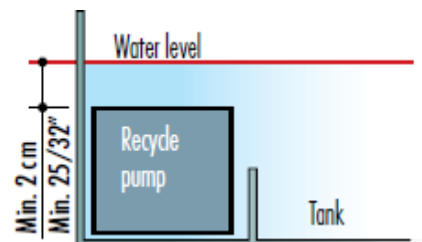


Ustaw się w przedniej części urządzenia, i całkowicie odkręć śruby mocujące nogę (B) i podnieś maszynę aż nogi w pełni się otworzą. Ponownie mocno dokręć śruby mocujące nogę. (B)

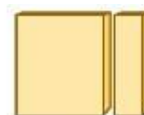
3.4.1 Uzupełnianie zbiornika

Wykonując poniższą operację upewnij się, że maszyna nie jest podłączona do sieci.

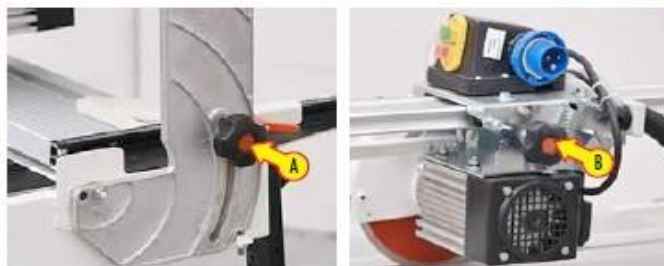
Po zamknięciu otworu spustowego z konkretną wtyczki, wlać zimną i czystą wodę do zbiornika, aż do poziomu 2 cm (25/32 ") powyżej pompy recyklingu.



Cięcie



Przed rozpoczęciem cięcia, upewnij się, że pokrętko blokowania (A) i pokrętko blokady podnoszenia (B) zostały przykręcone do końca tej podróży i linii cięcia / placu. Wyrównanie obejmuje zakres tolerancji +/- 1,5 mm (1/16 ") na metr



Podczas cięcia prędkość powinna być proporcjonalna do stopnia twardości i grubości ciętego materiału, w celu uniknięcia wygięcia lub rozproszenia tarczy lub przegrzania silnika.

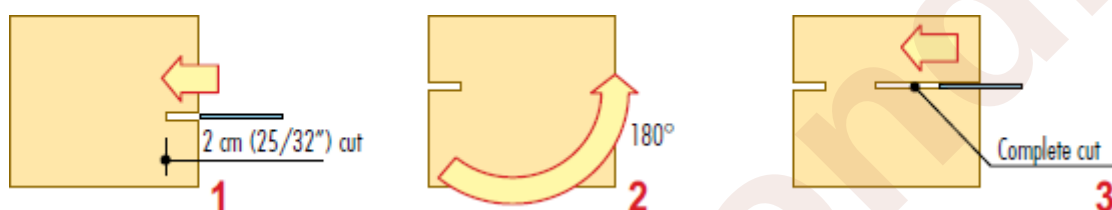
W PRZYPADKU CIĘCIA GRUBSZYCH MATERIAŁÓW ,WSKAZANE JEST, ABY CIĘCIE WYKONYWANO W KILKU PRZEJŚCIACH W ZALEŻNOŚCI OD TWARDOŚCI MATERIAŁU.

Włącz przycisk startu, poczekaj aż woda chłodząca dojdzie do tarczy.

Rozpocznij cięcie wolno zagłębiając tarczę w cięty materiał. Kontynuuj cięcie utrzymując stałą prędkość i zwalniając na końcu cięcia.

W przypadku łamania końcówki płytki (ostatnie centymetry) należy naostrzyć tarczę przecinając kilkakrotnie kamień do ostrzenia.

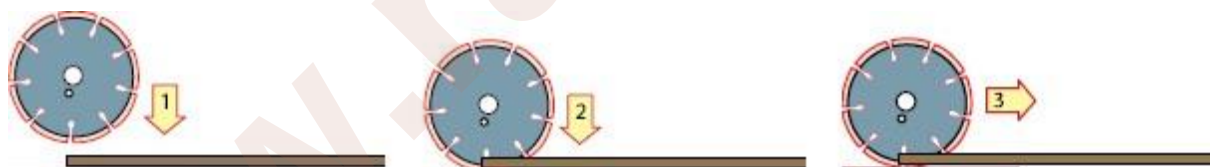
Jeżeli problem nie został rozwiązany spróbuj jak poniżej:



Przetnij ok. 2cm koniec płytki, obróć ją o 180st i rozpocznij właściwe cięcie do momentu pierwotnego nacięcia.

Podczas cięcia postępuj zgodnie z instrukcją „pozycja operatora”. Kontroluj czystość wody w zbiorniku. W przypadku gdy pompa jest kompletnie zamulona patrz rozdział „5.5 Czyszczenie zbiornika” Mętna woda może być powodem wadliwego funkcjonowania lub zniszczenia pompy.

Maksymalna długość cięcia może być uzyskana w sposób jak poniżej:



1. Ustaw grupę silnika na początku cięcia w położeniu maksymalnego narastania
2. Obniżając tarczę rozpocznij cięcie
3. Gdy dolne skrajne położenie zostanie osiągnięte rozpocznij przesuwanie zespołu tnącego do przodu do dokończenia cięcia.

		Cięcie	Cięcie maszyny odcinającej
BOLT 150	Rozmiar płytki	0 - 135 mm (5 ^{5/16} ")	135 mm (5 ^{5/16} ") – 150 mm (5 ^{29/32} ")
BOLT 120	Rozmiar płytki	0 – 105 mm (4 ^{9/64} ")	105 mm (4 ^{9/64} ") – 120 mm (4 ^{23/32} ")

BOLT 90	Rozmiar płytki	0 mm – 75 mm (2 ^{61/64"})	75 mm (2 ^{61/64"})- 90mm(3 ^{35/64"})
---------	----------------	--------------------------------------	--

Rozdział 4

Cięcie po przekątnej



Poluzuj dźwignię (A) i ustaw linijkę pod kątem 45 st, dociśnij dźwignię (A)

Poluzuj dźwignię (C) i ustaw trójkąt (D) w odpowiedniej pozycji przy pomocy przedziałki na linijce (E)

Trzymając tarczę powyżej płytki przejedź zespołem nad płytką przez całą długość cięcia.

Utrzymując ostrze nad powierzchnią płytki, pozwól na poślizg grupy silnikowej i zmien nachylenie kwadratu (B), jego położenia, tak że ostrza na początku i na końcu cięcia odpowiadać będzie wierzchołki płytki Gdy uda się to osiągnąć, zaciśnij całkowicie dźwignię (A), umieść trójkąt (D), w pobliżu krawędzi płytki i dociśnij całkowicie dźwignię (C)

! W PRZYPADKU CIĘCIA POD INNYM KĄTEM NIŻ 90 CZY 45 ST. NALEŻY WYRYSOWAĆ LINIĘ CIĘCIA NA PŁYTCE.

PRZY WYŁĄCZONYM SILNIKU POŁOŻYĆ PŁYTKĘ NA ŁAWCE MASZyny I PRZEJECHAĆ NAD NIĄ ZESPOŁEM TNĄCYM SPRAWDZAJĄC POPRAWNOŚĆ WYRYSU I POŁOŻENIA. DOCISNAĆ TRÓJKĄT (D) DO PŁYTKI I ZABLOKOWAĆ DOCISKAJĄC DŹWIGNIĘ (C) !

4.3. Cięcie pod kątem 45°

Podnieś zespół tnący na maksymalne górne położenie.

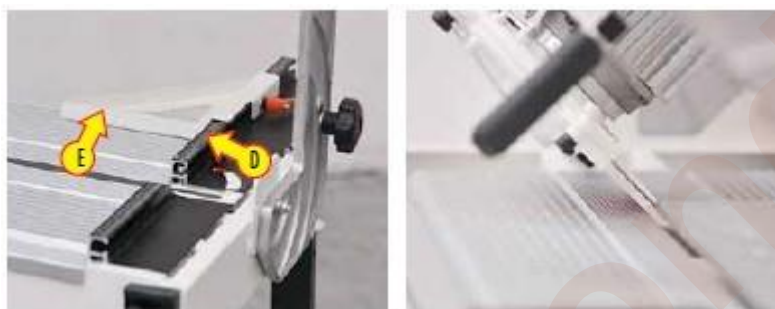


Poluzuj nakrętki (A) (przednie i tylne) przechył prowadnice (B) do końca i zablokuj ją mocno przykręcając nakrętki.

Przed przechyleniem prowadnicy należy sprawdzić czy tarcza nie będzie dotykała ramy oraz materiału, który ma zostać pocięty.

Opuść głowicę silnika tak aby diamentowa tarta obręczy była na tym samym poziomie stołu roboczego i zablokuj ją dociskając całkowicie pokrętła (C).

Zanim rozpoczniesz cięcie upewnij się, że wszystkie śruby ustalające ramę są dokręcone (A) oraz ustalające wysokość tarczy (C)



Położ płytke powierzchnią szklwioną do góry zwracając szczególną uwagę na dokładność położenia płytki. Sprawdź czy ostrze diamentowe znajduje się na poziomie szklwiwa. Zbliź trójkąt (E) do płytki i zablokuj go przy pomocy dźwigni.

Wykonaj 2/3 cm cięcie testowe aby zweryfikować poziom szklwiwa, jeśli będzie taka potrzeba po zwolnieniu blokady dźwigni (E) popraw ułożenie płytki. Gdy osiągniesz oczekiwaną pozycję zbliź trójkąt (E) i zablokuj go zaciągając dźwignię.

W celu osiągnięcia prawidłowego cięcia należy cyklicznie ostrzyć tarczę ponieważ nienaostzona może się wyginać, uniemożliwiając utrzymanie prawidłowej wysokości cięcia.

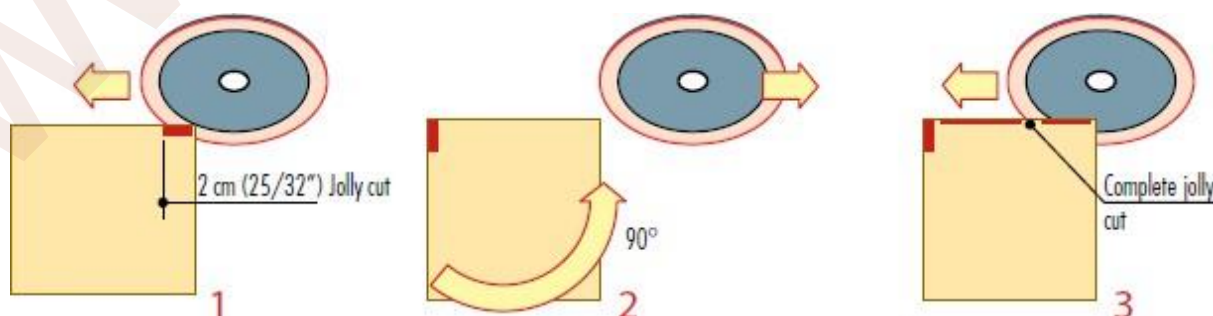
W przypadku łamania się końcówki płytki należy naostrzyć tarczę przecinając kilkakrotnie kamień do ostrzenia.



Jeżeli problem pozostał należy wykonać następujące czynności:

Wykonaj nacięcie na głębokość 2 cm na na przeciwnej stronie płytki co do zasadniczego cięcia rys.1

Przekręć płytkę o 90 st i wykonaj cięcie rys. 2 i 3.



Ostrzenie tarczy diamentowej

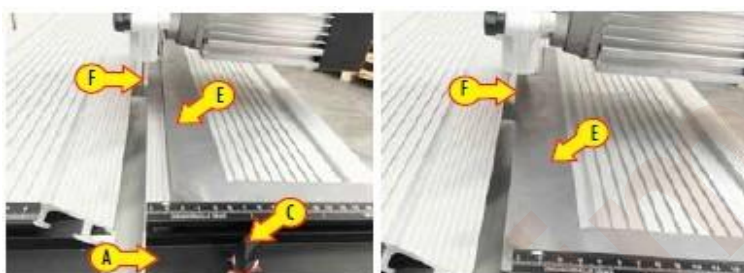
Jeśli zauważysz, że podczas cięcia iskrzy, łamie się końcówka płytki lub ciecie wymaga wiele wysiłku, oznacza to, że tarcza wymaga naostrzenia. Należy ją kilkakrotnie przeciąć kamień ostrzący będący na wyposażeniu maszyny.



Ustawianie prostopadłości

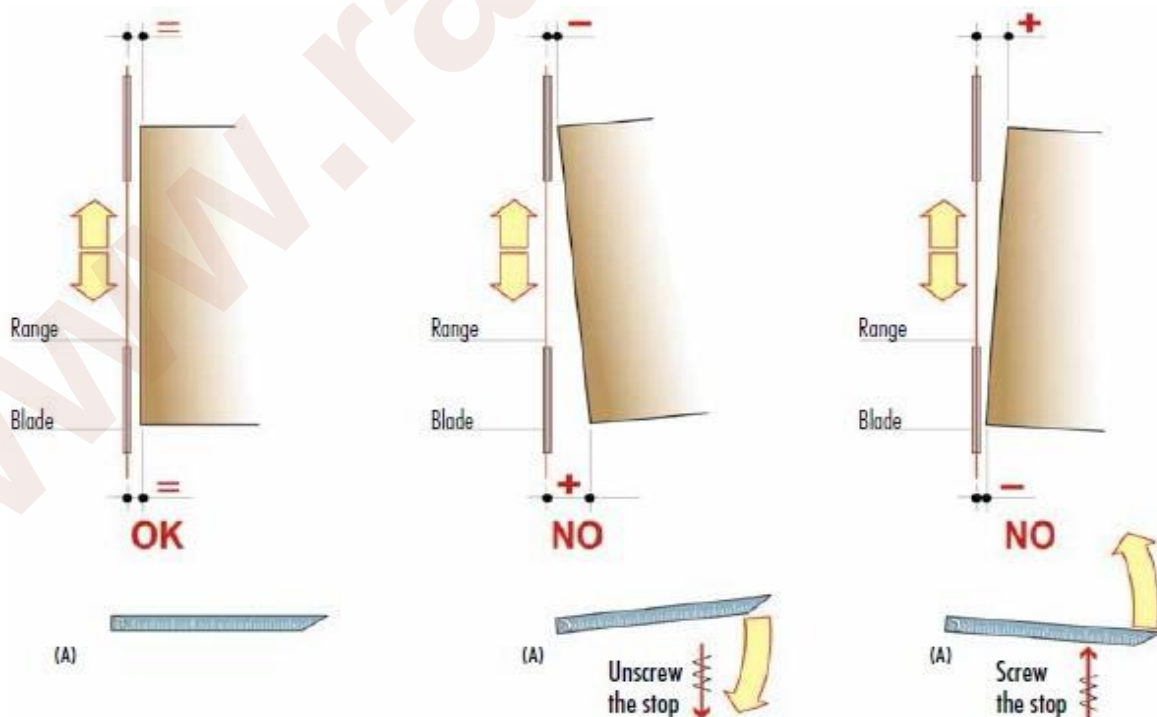
PODCZAS WYKONYWANIA TEJ OPERACJI UPEWNIJ SIĘ, ŻE MASZYNA NIE JEST PODŁĄCZONA DO SIECI.

! UPEWNIJ SIĘ, ŻE LINIJKA (A) JEST CZYSTA I MA KONTAKT ZE STOPEREM (B) A DZWIGNIA (C) JEST ZABLOKOWANA.



Przesuń moduł silnika na końcową pozycję cięcia. Połóż kątownik (E) naprzeciwko linijki (A). Przesuwaj miarkę do momentu uzyskania prawidłowej pozycji względem tarczy

(F). Dla sprawdzenia przesuń moduł silnika sprawdzając prostopadłość prowadzenia tarczy względem linijki (E)



Aby dodać linijkę (square), wymagane jest:

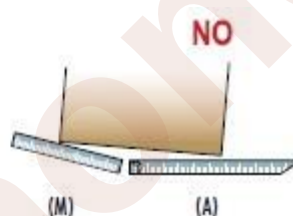
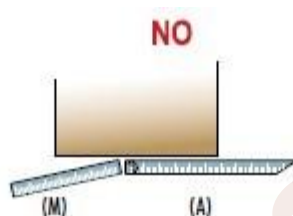
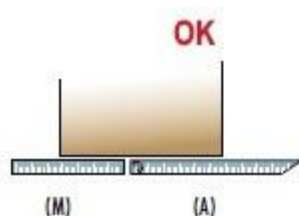
Poluzowanie śruby (G) i zamontowanie stopera (B); odstawienie (?)
linijki (rest the square) (A) naprzeciwko stopera (B) za pomocą płytki
lub miarki



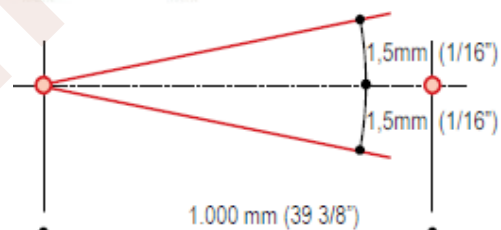
4.5.1 Regulacja osiowania

Poluzuj śruby mocujące (N) regulatora (M), połóż linijkę lub
płytkę na uprzednio ustawionej części blatu (A).

Spraw aby regulator (M) przylgnał do linijki lub płytki,
następnie mocno dokręć śruby (N)



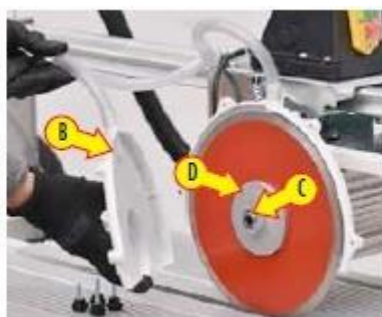
**! Odchylenie na +/- 1,5 mm/1 metr są dopuszczalne ze
względem na tolerancje maszyny !**



Wymiana tarczy

! Przy tej operacji używaj rękawic ochronnych !

! Przy tej operacji upewnij się, że maszyna jest odłączona od sieci !



Aby wymienić tarczę, najpierw usuń plastikowe ochroniacze chroniące przed rozpryskiem wody i
gruzu (A). Następnie zdejmij ochroniacze ostrza (B). Umieść 8mm (5/16") wkręt z łbem
gniazdowym na jego miejscu na kołnierzu wału. Za pomocą 30 mm (1 3/16") klucza sześciokątnego
odkręć ostrze nakrętki (C) zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Usuń kołnierz ostrza (**D**), wyciągnij zużyte ostrze, załóż nowe zwracając uwagę na strzałki wskazujące kierunek obrotu wygrawerowane na ostrzu i jego osłonie. Ponownie zamontuj kołnierz tarczy mocującej (**D**). Umieść 8mm (5/16") wkręt z łbem gniazdowym na jego miejscu na kołnierzu wału. Za pomocą 30 mm (1 3/16") klucza sześciokątnego przykręć ostrze nakrętki (**C**) zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Ręcznie obróć ostrze, aby sprawdzić jego prawidłowy montaż. Powinno obracać się bez pocierania czy tarcia. Ponownie zamontuj osłonę ostrza (**B**) i plastikowe ochraniacze przeciw rozpryskom (**A**). Rekomenduje się wykonaniu paru nacięć na kamieniu do ostrzenia w celu zapewnienia lepszej wydajności.



Dla prawidłowego działania i trwałości wału ostrza, gdy ostrze zostało rozmontowane, wskazane jest, aby wyjąć kołnierz tarczy i nasmarować łożysko (**F**)

! W przypadku gdy tarcza posiada pierścień centrujący należy upewnić się czy jest on we właściwym położeniu

Opróżnianie i czyszczenie zbiornika

! Przy tej operacji upewnij się, że maszyna jest odłączona od sieci !

Aby oczyścić zbiornik, umieść wiadro pod otworem odpływowym. Usuń korek (**A**) i pozwól wyciec brudnej wodzie. Usuń dwie ławeczki robotnicze (**B**) i obmyj dużą ilością wody. Gdy skończysz odstaw ławeczki i korki na miejsce.

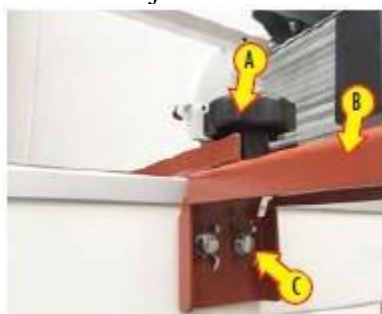


! Usuwanie wody ze zbiornika oraz pozostałości po cięciu powinno być wykonywane zgodnie z przepisami kraju użytkownika maszyny !

Akcesoria

Set-Square

W przypadku powtarzających się cięć i skosowania dużych płytek, set-square gwarantuje stałe cięcia lub skosowanie o zadanej wielkości.



Set- square musi być przymocowany po stronie zbiornika za pomocą śrub.

Poluzuj śruby (A), zamocuj set-square na wspornikach (B) za pomocą nakrętek motylkowych. (C)

Zestaw kół



Za pomocą odpowiedniej wielkości klucza nasadowego (A), przymocować koła (B) do ramy maszyny. Później zainstalować uchwyty (C) do ramy maszyny.

7.1 Rozwiązywanie problemów

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Maszyna nie pracuje	Wtyczka nie jest prawidłowo włożona do gniazdka.	Włożyć prawidłowo wtyczkę.
	Za niskie napięcie w gniazdku.	Sprawdzić napięcie i amperaż.
	Przewód zasilający jest przerwany. Wymień kabel zasilający.	Sprawdź połączenie w listwie zaciskowej
	Brak napięcia w gniazdku.	Sprawdź lub zaplanuj sprawdzenie gniazdka
	Uszkodzony wyłącznik	Wymienić wyłącznik
	Uszkodzony silnik	Skontaktować się ze sprzedawcą lub serwisem.
Tarcza się nie obraca	Wadliwie założona tarcza	Sprawdzić prawidłowe blokowanie dysku
Silnik startuje z trudem	Uszkodzenie kondensatora	Skontaktować się ze sprzedawcą lub serwisem.
	Brak napięcia w silniku	Sprawdź napięcie w silniku Przewód zasilający jest dłuższy niż 10 m. Sekcja przewodów jest

		niewymiarowa
	Drgania silnika	Skontaktować się ze sprzedawcą lub serwisem.
Hałas silnika	Uszkodzone łożyska	Skontaktować się ze sprzedawcą lub serwisem.
Maszyna wyłącza się podczas pracy	Zbyt wysoka temperatura	Poczekać aż silnik ostygnie.
	Zadziałanie wyłącznika termicznego	Znaleźć przyczynę przegrzewania.
Brak wody na tarczy	Pompa nie działa	Sprawdzić czy nie ma odpadków płytek w pompie. W przypadku gdy niezbędna jest wymiana patrz. „Wymiana Pompy”
	Zbyt niski poziom wody w zbiorniku	Dolać wody
	Korek jest uszkodzony	Wymienić korek
	Zatkany filtr pompy	Oczyścić filtr pompy
Nadmierny luz w silniku	Należy skorygować koła pasowe	Patrz. Regulacja urządzenia przesuwne
	Koła pasowe są zużyte	Skontaktować się ze sprzedawcą lub serwisem.
Tarcza nie tnie	Zużyte ostrza	Patrz. Ostrzenie Tarczy
	Nieodpowiednia tarcza	Zastosować odpowiednią tarczę
Nieprostokątne cięcia	Kąt nie ma 90 st.	Patrz. Regulacja prostokątności
Nierównomierne cięcie pod kątem	Uszkodzona tarcza	Patrz. Cięcie skośne 45 st

Rozdział 7