



СТАНКИ ПЛИТКОРЕЗНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ

**МОДЕЛИ: 1855
 2080
 2380
 30220**

**Руководство по эксплуатации
и технический паспорт изделия**

Уважаемый покупатель!

Мы благодарим Вас за выбор продукции торговой марки ПРАКТИКА. Прежде, чем начать пользоваться изделием, обязательно ознакомьтесь с данной инструкцией. Несоблюдение правил эксплуатации и техники безопасности может привести к выходу из строя изделия и нанесению вреда здоровью и даже смерти пользователя.

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для правильной эксплуатации электрических плиткорезных станков ПРАКТИКА Моделей 1855, 2080, 2380, 30220

Надёжность работы электрического плиткорезного станка и срок его службы во многом зависят от его грамотной эксплуатации, поэтому перед его сборкой и пуском необходимо внимательно ознакомиться с настоящим руководством.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Электрический дисковый плиткорезный станок ПРАКТИКА (далее станок), предназначен для резки отрезным алмазным диском в размер всех видов натуральной и искусственной керамической облицовочной, напольной и тротуарной плитки.

1.2 Станок предназначен для эксплуатации в следующих условиях:

- температура окружающей среды от 5 до 30 °С;
- относительная влажность воздуха до 80 % при температуре 25 °С.

2. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Прежде чем начать работу, убедитесь, что параметры сети соответствуют техническим параметрам станка

2.2. Не используйте станок в сырых помещениях и помещениях с высокой влажностью воздуха. Не подвергайте станок воздействию влаги.

2.3. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.

2.4. При работе на станке не надевайте излишне свободную одежду, галстуки, украшения. Убирайте назад длинные волосы. Они могут попасть в подвижные узлы и детали станка. Работайте в нескользящей обуви.

2.5. Используйте индивидуальные средства защиты: очки, наушники, перчатки, респиратор.

2.6. Во время работы будьте предельно внимательны, не отвлекайтесь до завершения намеченной операции.

2.7. Контролируйте исправность деталей станка, правильность регулировки подвижных деталей. Любая неисправная деталь должна немедленно ремонтироваться или заменяться.

2.8. Перед началом любых работ по настройке или техническому обслуживанию извлеките вилку шнура питания станка из розетки электросети.

2.9. Используйте только рекомендованные комплектующие. Применение несоответствующих комплектующих и расходных материалов может стать причиной несчастного случая.

2.10. Не оставляйте станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок, дождитесь полной остановки отрезного диска и извлеките вилку шнура питания из розетки электросети.

2.11. Перед работой проверьте отрезной алмазный диск, на отсутствие на нем трещин или повреждений. Отрезной алмазный диск с трещинами или другими повреждениями следует немедленно заменить.

2.12. Не использовать станок вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.

2.13. Использовать только фланцы для крепления диска, которые предназначены для этого станка.

2.14. Убедитесь в том, что консоль, по которой движется каретка, надёжно зафиксирована и не имеет возможности менять угол наклона во время работы.

2.15. Перед началом работы уберите с поверхности стола опилки (пыль), лишние заготовки, обрезки и т.д. поверхность стола должна быть чистой и гладкой.

2.16. Убедитесь, что установленный алмазный диск предназначен для резания данного материала.

2.17. Перед включением убедитесь, что движению отрезного диска ничего не мешает и отрезной диск имеет возможность свободного вращения.

2.18. Положение станка должно быть надёжным и устойчивым, и если предусмотрено конструкцией, станок должен быть закреплен на опорной поверхности. Помните, что в момент включения и остановки под воздействием изменения центробежной силы станок может самопроизвольно перемещаться.

2.19. Не отрезайте одновременно несколько заготовок сложенных стопкой.

2.20. Не прикасайтесь к отрезному диску во время его работы. Не останавливайте движущийся по инерции диск после выключения станка.

2.21. Перед резанием заготовки, включите станок, и на холостом ходу проверьте, нет ли биения алмазного диска. Причиной этого может быть неправильный монтаж или плохая балансировка отрезного диска.

2.22. При вытаскивании вилки из розетки не тяните за шнур питания. Оберегайте шнур питания от нагревания, попадания на него масла или воды и от повреждения об острые кромки.

2.23. Пыль, образующаяся от некоторых материалов, может быть опасной для здоровья. Всегда работайте в хорошо проветриваемых помещениях.

3. ОБЩИЙ ВИД



Рис.1 Модель 1855



Рис.2 Модель 2080



Рис.3 Модель 2380



Рис.4 Модель 30220

4. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ

4.1. Электрические соединения. Требования к электрическому шнуру питания

4.1.1. Для защиты электросети от перегрузок на щите подключения данной линии необходимо применять плавкие предохранители или автоматические выключатели, соответствующие мощности станка (см. таблицу 3 с техническими характеристиками).

4.1.2. Для обеспечения защиты от поражения электрическим током необходимо подключать станок через устройство защитного отключения (УЗО).

4.1.3. Запрещается переделывать вилку, если она не входит в розетку. Вместо этого квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.

4.1.4. При повреждении электрического шнура питания его должен заменить изготовитель или сервисный центр.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Этот станок предназначен для использования только в сухом помещении. Не допускать его установки во влажных помещениях.

4.2 Требования при обращении с двигателем

ВНИМАНИЕ! Для исключения опасности повреждения двигателя, регулярно очищайте двигатель от пыли. Для этой цели используйте компрессор и пылесос. Тем самым вы обеспечите его беспрепятственное охлаждение и длительный срок службы.

4.2.1. Если двигатель не запускается или внезапно останавливается при работе, сразу же отключите станок. Извлеките вилку шнура питания из розетки, проверьте отрезной диск на свободное вращение. Если отрезной диск вращается свободно, включите двигатель ещё раз. Если двигатель всё ещё не вращается, попытайтесь по таблице возможных неисправностей найти и устранить возможную причину.

4.2.2. Устройство защиты или автомат защиты необходимо регулярно проверять, если:

- двигатель постоянно перегружается (при частом заклинивании отрезного диска в заготовке или при частых запусках станка двигатель может перегружаться.)

- колебания напряжения сети в пределах $\pm 5\%$ относительно номинального значения не влияют на нормальную работу электродвигателя. Однако, при тяжёлой нагрузке, необходимо, чтобы на двигатель подавалось напряжение 220В.

4.2.3. Чаще всего проблемы с двигателем возникают при плохих контактах в разъёмах, при перегрузках, пониженном напряжении питания (возможно, вследствие недостаточного сечения подводящих проводов). Поэтому всегда с помощью квалифицированного электрика проверяйте все разъёмы, рабочее напряжение и потребляемый станком ток.

4.2.4. При большой длине и малом поперечном сечении подводящих проводов на этих проводах происходит дополнительное падение напряжения, которое приводит к проблемам с двигателем. Поэтому для нормального функционирования станка необходимо обеспечить достаточное поперечное сечение подводящих проводов.

5. УСТАНОВКА

Для модели 1855 (Рис.1)

5.1. Эта модель не имеет ножек рабочего стола. Станок необходимо установить на ровной горизонтальной поверхности верстака (рабочего стола) с учётом веса станка и обрабатываемой заготовки.

Для моделей 2080, 2380, 30220 (Рис.2,3,4)

5.2. Станок установить на ровной горизонтальной поверхности на пол (возможна установка на верстак без ножек с учётом веса станка и обрабатываемой заготовки).

6. СБОРКА

Для модели 1855 (Рис.1, Рис.5)

6.1. Выверните и снимите винт (4), см. рис. 6, фиксирующий режущую головку в транспортировочном положении. Емкость (6) наполнить водой до необходимого уровня. Регулярно доливайте воду по мере ее расхода. При необходимости установите угловой упор (5) рис.5.

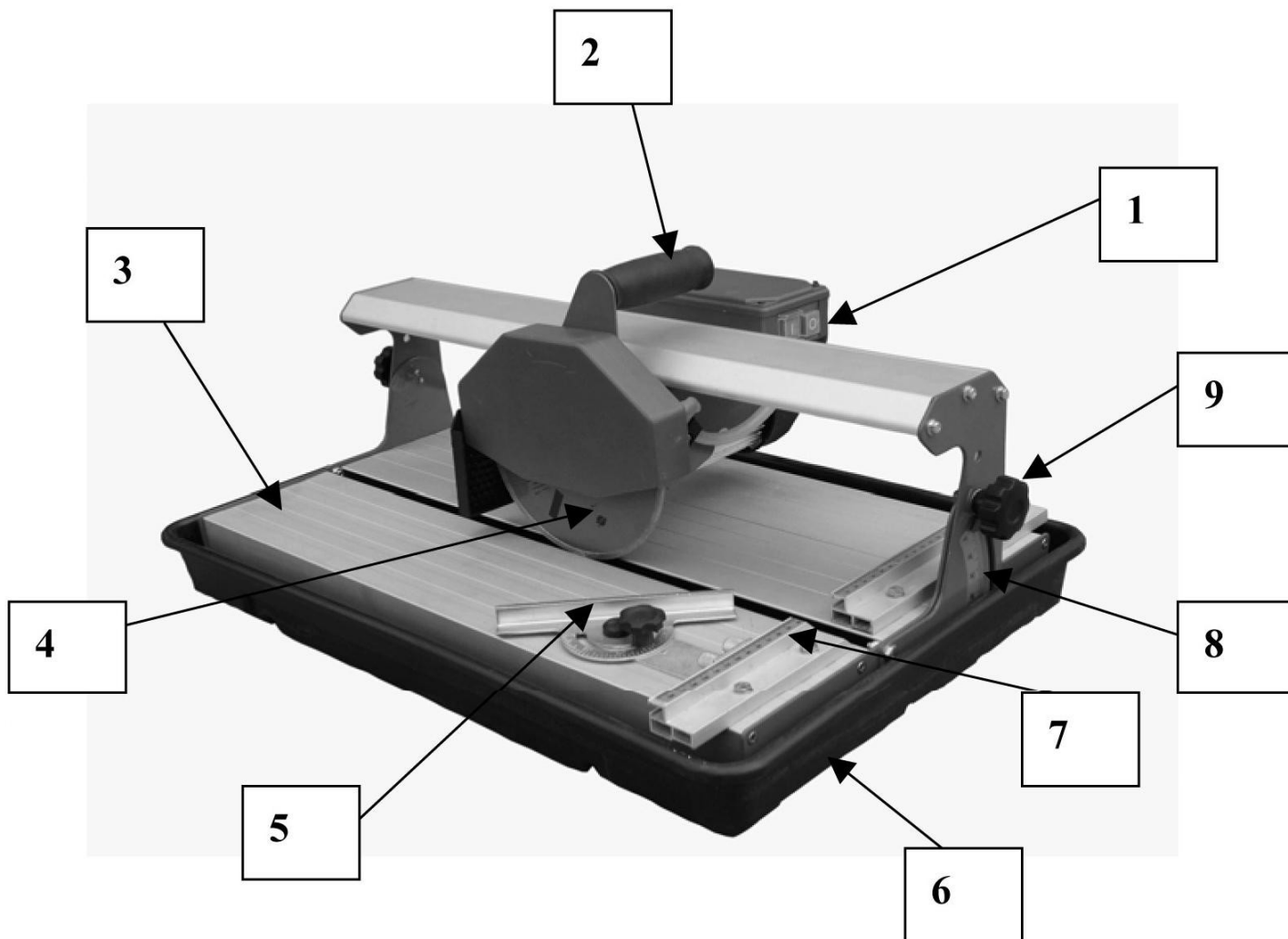


Рис. 5 Основные элементы станка модели 1855

Таблица 1

Наименование узлов и комплектующих для моделей 1855 (Рис. 5)
1. Кнопки включения/выключения станка
2. Рукоять перемещения режущей головки
3. Рабочий стол
4. Режущий алмазный диск
5. Регулируемый угловой упор
6. Емкость для воды
7. Линейка для установки углового упора
8. Шкала наклона консоли
9. Винт фиксации консоли

Для модели 2080 (Рис.2, Рис.6)

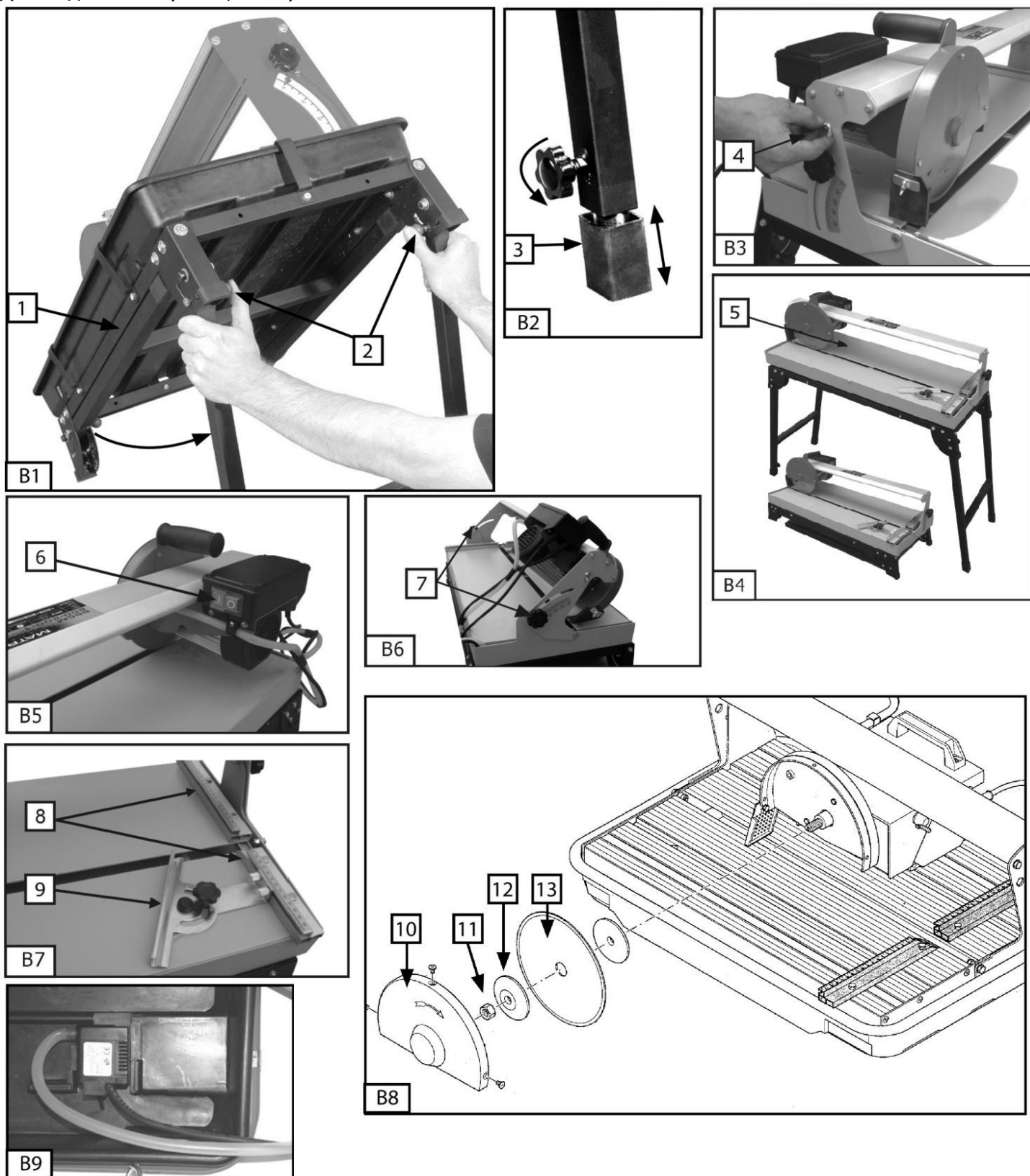


Рис.6 Основные элементы станка модели 2080

6.2. Для модели 2080 (Рис.6). Основание (1) снабжено откидывающимися ножками (2), Зафиксируйте ножки в развернутом положении как показано на рисунке. Отрегулируйте ножки по поверхности для устойчивого положения станка и зафиксируйте винтом (3). Выверните и снимите винт (4) фиксирующий режущую головку станка в транспортировочном состоянии (для всех моделей). Кнопки включения/выключения (6) находятся над двигателем в удобном для пользователя положении. При необходимости на линейке (8) смонтируйте угловой упор (9).

Для модели 2380 (Рис.3, Рис.7-13)

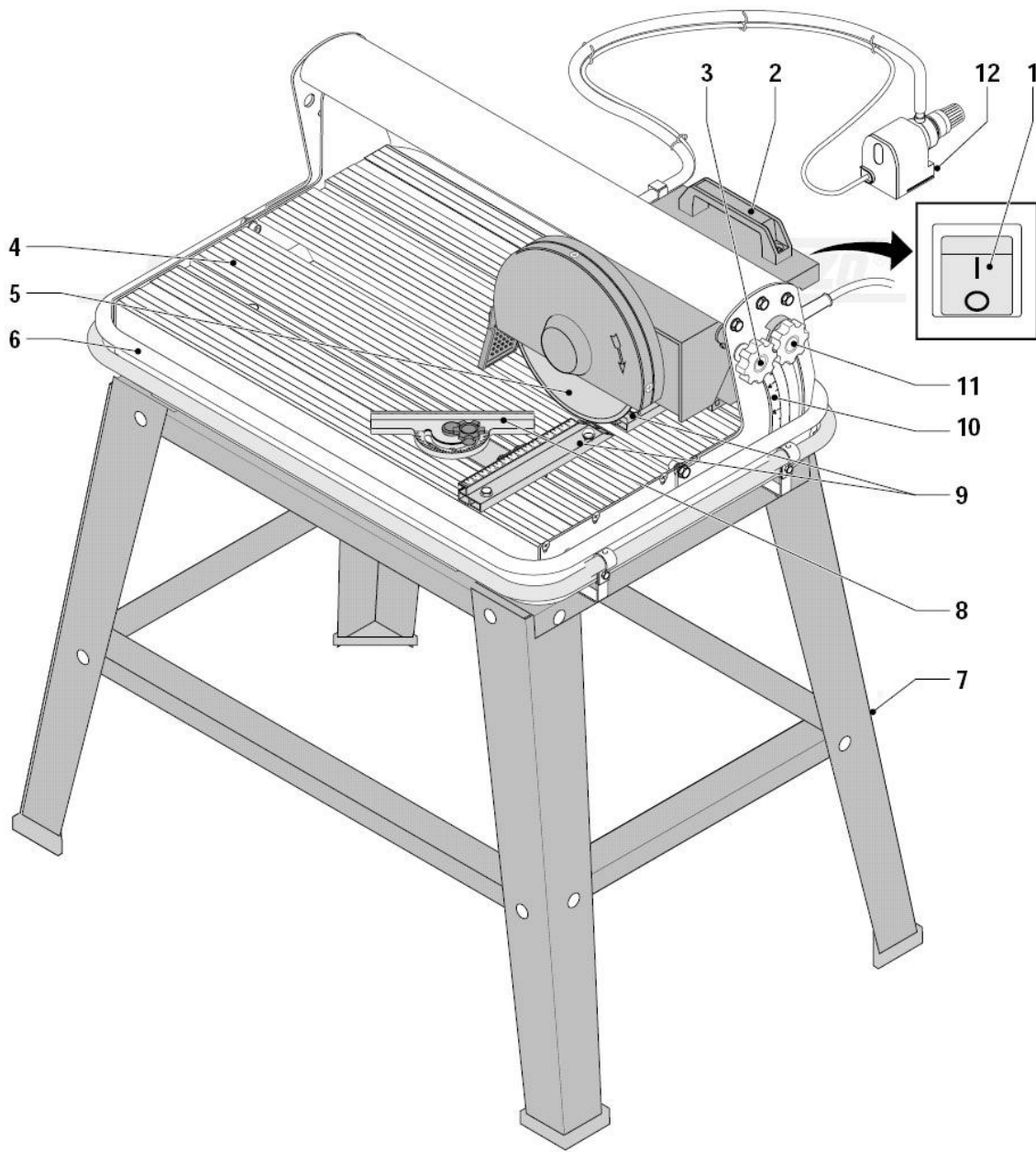


Рис. 7 Основные элементы станка модели 2380

Таблица 2

Наименование узлов и комплектующих для моделей 2380 (Рис. 7)
1. Кнопки включения/выключения станка
2. Рукоятка перемещения режущей головки
3. Винт фиксации головки в транспортировочном положении
4. Рабочий стол
5. Режущий алмазный диск
6. Емкость для воды
7. Ножки
8. Регулируемый угловой упор
9. Линейка для установки углового упора
10. Шкала наклона консоли
11. Винт фиксации консоли
12. Насос подачи охлаждения (опускается в емкость для воды 6)

6.3. Для модели 2380 (Рис.7). Произведите сборку ножек как показано на рисунках 8-11. На собранный каркас установите ограждение (17) см. рис. 12. В ограждение уложите пластиковую емкость для воды вместе с рабочим столом станка, рис.13. Под рабочий стол в емкость уложите насос подачи воды (12), см. рис.7, проверьте подсоединение трубки к насосу и кожуху режущего диска. Выверните и снимите транспортировочный винт (3) рис.7 удерживающий режущую головку.

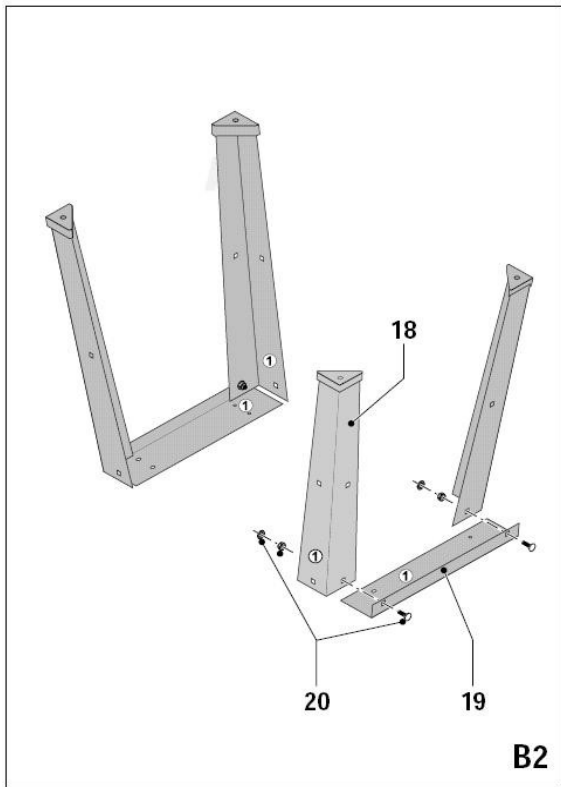


Рис. 8

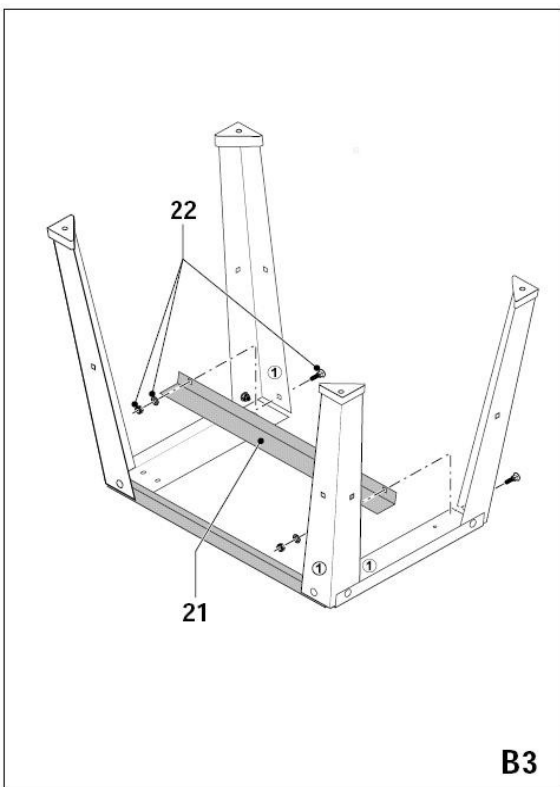


Рис. 9

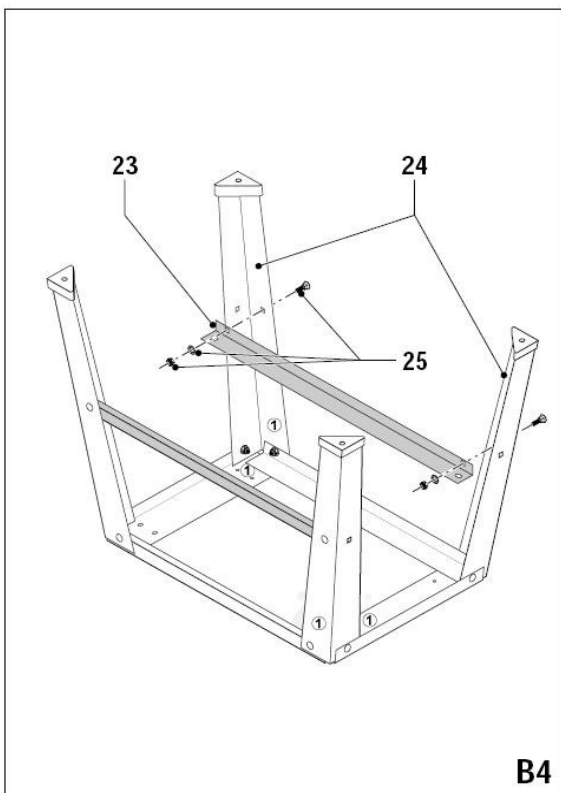


Рис. 10

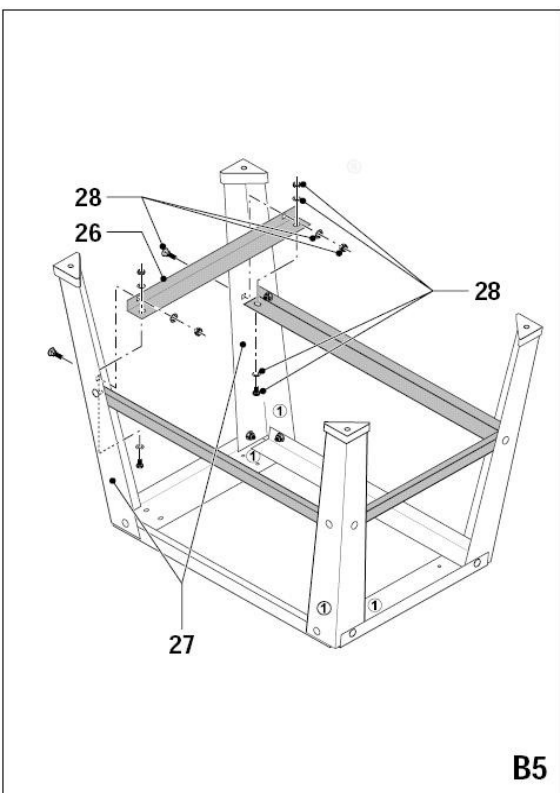


Рис. 11

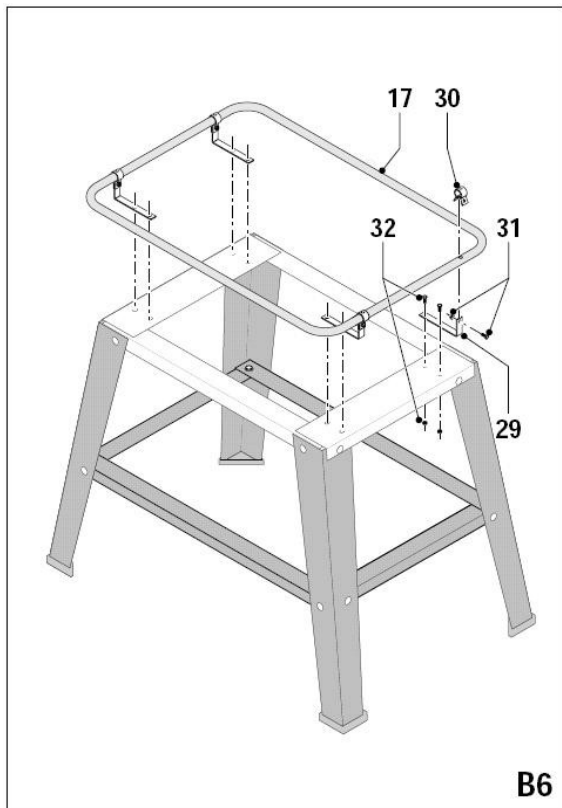


Рис. 12

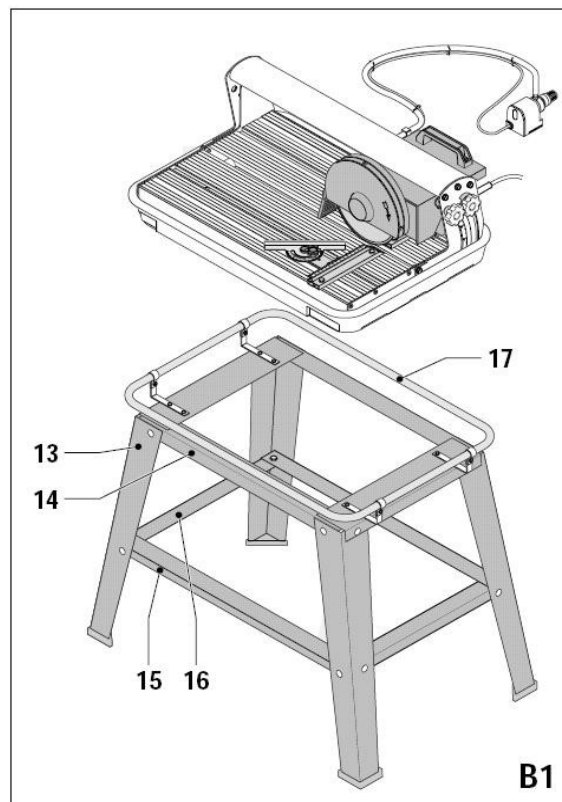


Рис. 13

Для модели 30220 (Рис.4, Рис.14)

6.4. Для модели 30220 (Рис.4). Произведите сборку ножек как показано на рисунке 14. На собранный каркас установите станок с емкостью для воды. Проверьте подсоединение трубки к насосу и кожуху режущего диска. Выверните и снимите транспортировочный винт (3) рис.7 удерживающий режущую головку. Отрегулируйте ножки для устойчивого положения станка, при необходимости установите угловой упор.

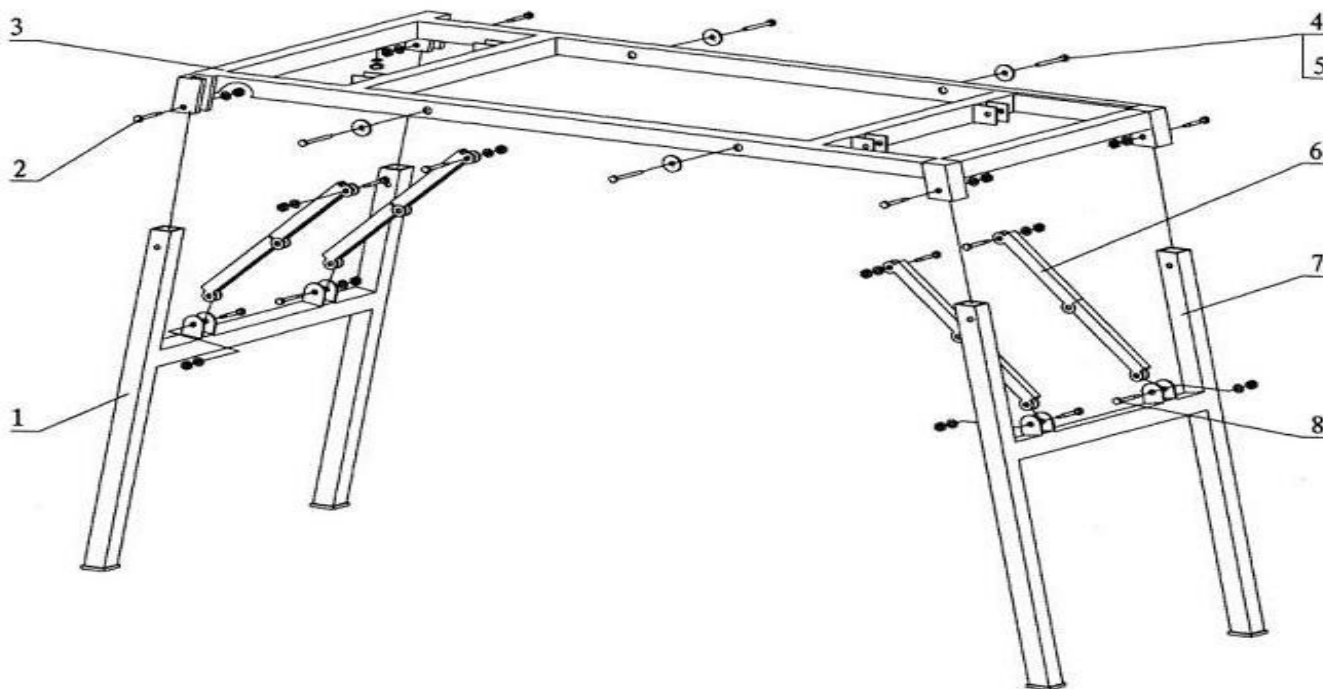


Рис. 14 Схема сборки ножек станка модели 30220.

7. РЕГУЛИРОВКА

Станок точно отрегулирован на заводе — изготовителе. При транспортировке и в процессе работы точность установок может нарушиться. Для восстановления регулировок следуйте следующим указаниям.

7.1. Регулировка угла резания

7.1.1. Отключить станок (извлечь вилку шнура из питающей розетки).

7.1.2. Ослабить два винта фиксирующие стойки консоли.

7.1.3. Консоль установить в наклонное положение, по шкале наклона на требуемый угол. Положение закрепить двумя винтами фиксации.

7.1.4. Сделать пробное резание, произвести инструментальное измерение результата, при необходимости произвести корректировку угла резания

7.2. Регулировка резания в размер

7.2.1. Отключить станок (извлечь вилку шнура из питающей розетки).

7.2.2. Ослабить два винта фиксирующих параллельный и угловой упоры, установить параллельный упор по шкале рабочего стола в предполагаемый размер, угловой упор развернуть параллельно режущему диску. Инструментальной линейкой проверить расстояние между параллельным упором и режущей частью алмазного диска. Проверить параллельность упора алмазному диску, при необходимости произвести корректировку положения параллельного упора и углового упора, окончательное положение надёжно зафиксировать двумя винтами крепления.

ВНИМАНИЕ! Все шкалы не являются прецизионно точными! После установки углов или параллельных упоров необходимо произвести пробный рез, измерить результат, при необходимости произвести дополнительную регулировку.

8. ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ И РЕКОМЕНДАЦИИ.

8.1. К работе на станке допускать операторов из числа подготовленных и имеющих соответствующий опыт работы.

8.2. С помощью данной серии станков можно произвести разрез заготовки под углом от 45° до 90° к её плоскости в размер, по параллельному упору используя разные углы наклона консоли, разрез в размер по диагонали с использованием углового упора и комбинированного резания, совмещая вышеуказанные операции.

8.3. Необходимо подавать режущую головку только после того, как диск наберёт максимальную скорость вращения.

8.4. Скорость и усилие реза контролируется непосредственно оператором. Качество реза обычно обратно пропорционально скорости реза.

8.5. Для удобства оператора параллельный упор можно устанавливать с левой или с правой стороны отрезного диска

8.6. По завершении выполнения намеченной операции нажать кнопку выключения, дождаться полной остановки алмазного диска, после чего с рабочего стола снять готовую деталь и обрезки.

9. ЗАМЕНА ОТРЕЗНОГО ДИСКА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Перед снятием или установкой отрезного диска, прежде всего, убедитесь в том, что станок отключен, и вилка шнура питания извлечена из питающей розетки.

Для модели 2080 (рис.6)

9.1. Для замены демонтируйте защитный кожух (10).

9.2. Удерживая гаечным ключом шпиндель, вторым гаечным ключом открутить гайку крепления алмазного диска (11), снимите наружный фланец (12) и алмазный диск (13).

9.3. С учётом направления вращения установить новый алмазный диск (13) на планшайбу, установить фланец (12), удерживая шпиндель, алмазный диск (13) закрепить гайкой (11).

9.4. Установите защитный кожух (10).

9.5. Проверните несколько раз диск вручную (одев перчатку), проверьте правильность установки и отсутствие биения диска, при необходимости переустановите диск.

Замена диска на всех моделях производится по аналогичной схеме.

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Перед любым обслуживанием станка, прежде всего, убедитесь в том, что станок отключен, и вилка шнура питания извлечена из питающей розетки.

10.1. Периодически удаляйте пыль со всех резьбовых и подвижных узлов и механизмов станка.

10.2. По окончании работы очистите станок от пыли, насухо протереть. Машинным маслом смазать неокрашенные поверхности рабочего стола, шарнирные резьбовые соединения станка (кроме отрезного диска). Вылить воду из емкости (8), вымыть и протереть, включить станок и просушить алмазный диск (12) на холостом ходу.

11. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Модель	1855	2080	2380	30220
Серия	Мастер	Мастер	Профи	Эксперт
Номинальное напряжение питания, В	220 ± 5%	220 ± 5%	220 ± 5%	220 ± 5%
Частота сети, Гц	50	50	50	50
Род тока	переменный однофазный	переменный однофазный	переменный однофазный	переменный однофазный
Тип двигателя	асинхронный	асинхронный	асинхронный	асинхронный
Привод	прямой	прямой	прямой	прямой
Частота вращения диска на холостом ходу, об/мин	2850	2850	2850	2850
Номинальная потребляемая мощность, Вт	550	800	800	1800
Размеры режущего диска: наружный диаметр, мм посадочный диаметр, мм	180 25,4	200 25,4	230 25,4	300 25,4
Углы резания, град.: - прямой рез - диагональный рез - наклонный рез	90 45 0-45	90 45 0-45	90 45 0-45	90 45 0-45
Максимальная толщина реза, мм	25	34	43	70
Габариты рабочего стола, мм	590x385	790x390	790x390	860x570
Длина реза, мм	410	610	500	820
Мах габариты заготовки, мм	400x400	600x600	500x500	800x800
Масса без диска и воды, кг	14,6	28	30	65,2
Артикул	031-075	037-169	137-176	032-188
Алмазные диски Практика, рекомендованные к применению по облицовочной плитке по керамограниту по граниту по мрамору	DA-180-25 C DA-180-25 Sup	DA-200-25C DA-200-25 Sup	DA-230-25 C DA-230-25 Sup DA-230-25 TSG DA-230-25 TSM	DA-300-25 Sup DA-300-25 TSG DA-300-25 TSM

В связи постоянным совершенствованием технических характеристик моделей, производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию. При необходимости информация об этом будет прилагаться отдельным листом к «Руководству»

11. СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗГОТОВИТЕЛЕ И СЕРТИФИКАЦИИ

Изготовитель:

«Romway Industrial Co. Ltd.» 809 Moganshan Road, Hangzhou City, Zhejiang, China, Китай

Ромвэй Индастриал Ко

Выпускается для и под контролем: ООО «Северные Стрелы»: 192019, г. Санкт-Петербург, ул. Фаянсовая, д. 20

Товар сертифицирован. Сертификат соответствия № РОСС CN.AE95.B14420. выдан:

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ рег. № РОСС RU.0001.11AE95 ПРОДУКЦИИ ООО «НИИ-ТЕСТ», Юридический адрес: 127591 Москва, ул. Дубининская, д. 44а Срок действия сертификата: с 09.06.2008 по 08.06.2011г.

Минимальный срок службы 2 года

Гарантийное свидетельство



AE 95

Модель*		Серийный номер*																		
---------	--	-----------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

При отсутствии поставьте прочерк

Поля, отмеченные * (в т.ч. на обороте), обязательны к заполнению!

При не полностью или неправильно заполненном свидетельстве, покупатель теряет право на бесплатный ремонт.

Дата продажи *: " _____ " _____ 201__ г..	Печать продавца *: _____	М. П.
-------------------------------------------	--------------------------	-------

Я, Покупатель * _____ (фамилия, имя)

с условиями настоящего свидетельства ознакомлен. Товар получен в исправном состоянии, без видимых повреждений, в полной комплектности, проверен в моем присутствии и признан пригодным к эксплуатации, претензий по внешнему виду и комплектности товара не имею. Инструктаж по технике безопасности и правилам эксплуатации данного изделия получен. Инструкция по эксплуатации на русском языке получена. С условиями свидетельства (см. ниже) согласен (сна), в чем собственноручно расписываюсь:

Подпись продавца *: _____

Подпись покупателя *: _____

Гарантийные обязательства представляют собой добровольную дополнительную услугу. Данные гарантийные обязательства не могут ограничивать определенные законом права потребителя. В любом случае главенство признается за ГК РФ.

Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет **12 месяцев** с даты продажи (**3 месяца** для станков серии Мастер при использовании в коммерческих / профессиональных целях). В течение гарантийного срока покупатель имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, явившимся следствием установленных дефектов материалов или производственных дефектов. Срок ремонта обусловлен сложностью ремонта и наличием запасных частей на складе на момент обращения и может составить до 45-ти дней.

Просим предоставить кассовый и товарный чек или копию накладной ТОРГ-12, если изделие приобреталось по безналичному расчету.

Адрес авторизованного сервисного центра:	Адрес регионального авторизованного сервисного центра (заполняется продавцом)*:
Санкт-Петербург Ул. Фаянсовая, 20 лит А, тел. (812) 438 22 20 с 9.00 до 18.00 (кроме субботы и воскресенья)	

Изделие не подлежит бесплатному гарантийному ремонту в следующих случаях:

- Отсутствие подписи и фамилии Покупателя на настоящем свидетельстве.
- Удален, неразборчив или изменен серийный номер на изделии (при его наличии на изделии).
- Несоблюдение пользователем предписаний инструкции по эксплуатации; использование изделия не по назначению.
- При повреждении изделия, возникшем в результате климатических явлений или природных катаклизмов, неправильной или небрежной транспортировки, небрежного обращения, механического или химического воздействия, применения некачественных или несоответствующих указанным в сопроводительной документации эксплуатационных и расходных материалов или оснастки.
- Ухудшение технических характеристик изделия, явившихся следствием его естественного износа, интенсивного использования, перегрузки, засорения охлаждающей системы или фильтрующих элементов, несвоевременного или некачественного обслуживания, независимо от количества отработанных часов и срока службы изделия.
- При наличии в изделии следов разбора или других, не предусмотренных документацией, вмешательств в его конструкцию. Использование неоригинальных запасных частей или оснастки. Предоставление изделия в разобранном виде. Модификация изделия любым способом.
- При повреждении внутренних устройств и деталей посторонними предметами.
- При обугливания или оплавлении обмоток электродвигателя.
- При сильном внутреннем загрязнении изделия

Настоящая гарантия не распространяется на:

расходные материалы и части подверженные естественному износу такие как держатели электродов, зажимы массы, сварочные провода, сварочные пистолеты полуавтоматов и их комплектующие, горелки для аргонно-дуговой сварки и их комплектующие, зарядные провода и зажимы, клеммы, коннекторы и разъемы, фильтры, фитинги, колеса, мембраны вибрационных насосов, резиновая груша-мешок гидроаккумулятора автоматической насосной станции, графитовые лопасти компрессора дизельной тепловой пушки. такие виды работ, как регулировка, чистка и прочий уход за изделием.

Обращаем ваше внимание на то, что в отношении технически сложных товаров требования потребителя о возврате или замене товара (4 и 5 абзац, пункт 1 статьи 18 Закона о защите прав потребителя), подлежат удовлетворению в случае обнаружения существенных недостатков товара, когда ремонт невозможен или требуется несоразмерное время. В остальных случаях изделие подлежит ремонту.

В связи с тем, что приобретаемое Покупателем изделие является технически сложным, для решения вопросов по гарантийной ответственности первоначально рекомендуется обращаться в уполномоченный сервисный центр по адресу

Карта гарантийного ремонта

Принят в ремонт (дата, фамилия мастера)	" _____ " _____ 200__ г фамилия мастера _____	" _____ " _____ 200__ г фамилия мастера _____
Выдан из ремонта (дата, фамилия покупателя)	" _____ " _____ 200__ г фамилия покупателя _____	" _____ " _____ 200__ г фамилия покупателя _____