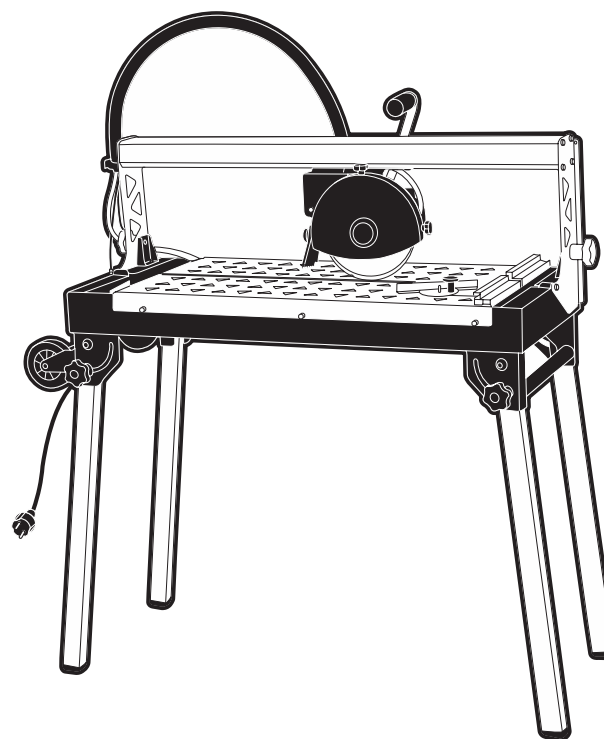


Плиткорез ТС-800/720

Инструкция
по эксплуатации

Артикул 4 02 02 018



EAC

* подробные условия гарантии
см. на стр. 2 и в разделе «Гарантия изготовителя»

КРАТОН

Уважаемый покупатель!

Благодарим за доверие, которое Вы оказали, выбрав плиткорез ТС-800/720 (далее в тексте «станок»). Перед первым использованием станка внимательно ознакомьтесь с инструкцией по эксплуатации! В данной инструкции Вы найдете все указания, выполнение которых обеспечит безопасную эксплуатацию и длительный срок службы станка.

Все дополнительные обязательные сведения о данном станке размещены в приложении А (вкладыш в инструкцию по эксплуатации станка). При возникновении любых вопросов, касающихся продукции зарегистрированной торговой марки **Кратон**, Вы можете разместить их на странице Форума сайта «www.kraton.ru».



Уважаемый покупатель! Приобретая станок, проверьте его работоспособность и комплектность!

Общая гарантия*



ВНИМАНИЕ! Общая гарантия состоит из стандартной и дополнительной гарантии. Условия предоставления общей гарантии указаны в гарантийном талоне.

Стандартная гарантия – это гарантия на товар, которая предоставляется клиенту без дополнительных условий.

Дополнительная гарантия – это гарантия, которая предоставляется клиенту на товар при условии регистрации товара на сайте www.kraton.ru в течение 30 дней с даты покупки.

Получить дополнительную гарантию Вы можете на сайте Кратон, зарегистрировав товар на странице по адресу:

http://service.kraton.ru/product_registration/

То же самое можно сделать при помощи мобильного телефона, сканируя QR-код, Вы попадете на страницу регистрации товара.

Содержание

Основные технические данные.....	4
Комплектность.....	5
Назначение и общие указания.....	6
Графические символы безопасности.....	6
Предупреждение для пользователя.....	7
Электрическая безопасность.....	8
Правила безопасности.....	10
Устройство станка.....	14
Подготовка к работе.....	17
Работа на станке.....	22
Техническое обслуживание.....	25
Транспортирование и правила хранения.....	26
Утилизация.....	27
Неисправности и методы их устранения.....	28
Сведения о действиях при обнаружении неисправности.....	29
Гарантия изготовителя.....	32
Гарантийное свидетельство.....	33
Приложение А — вкладыш в инструкцию по эксплуатации (1 лист, А5)	
Приложение Б — схема сборки (2 листа, А4)	

Основные технические данные

Основные технические данные станка приведены в таблице 1.

Таблица 1 «Основные технические данные»

Наименование параметра	Значение параметра
Наименование, тип, модель	Плиткорез ТС-800/720
Напряжение электрической питающей сети	220 В±10 %
Частота тока	50 Гц
Род тока	переменный, однофазный
Тип электродвигателя	индукционный
Номинальная мощность	800 Вт
Частота вращения шпинделя	2950 мин ⁻¹
Диапазон угла наклона режущего блока с алмазным кругом	0–45°
Максимальная высота пропила при угле наклона 0°/ 45°	40 / 25 мм
Максимальная длина реза	720 мм
Размер рабочего стола	800 × 420 мм
Диаметр алмазного круга	Ø 200 мм
Диаметр посадочного отверстия алмазного круга	Ø 25,4 мм
Толщина алмазного круга	2,4 мм
Степень защиты от попадания твердых частиц и влаги, обеспечиваемая защитной оболочкой	IP54
Класс защиты от поражения электрическим током	низковольтное оборудование I класса
Уровень звукового давления (шума)	75 дБ
Полное среднеквадратичное значение скорректированного виброускорения	2,5 м / с ²
Габаритные размеры (Д × Ш × В)	1180 × 520 × 1190 мм
Масса	34,5 кг
Срок службы	5 лет

Гарантийное свидетельство

КРАТОН

Наименование _____

Модель _____

Артикул _____

Серийный номер _____

Наименование торгующей организации _____

Дата продажи _____

Фамилия и подпись продавца _____

М. П. _____

Срок гарантии — 24 месяца + 36 месяцев при условии регистрации на сайте kraton.ru

ВНИМАНИЕ! Гарантийное свидетельство действительно при наличии даты продажи, подписи продавца и печати торгующей организации. На каждое изделие выписывается отдельное гарантийное свидетельство. В связи с удаленностью производителя от покупателя срок гарантийного ремонта не превышает 45 дней с даты обращения в авторизованный сервисный центр.

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен и согласен, паспорт изделия на русском языке получен, исправность и комплектность проверены в моем присутствии. Претензий не имею.

Наименование предприятия покупателя _____

Фамилия, имя, отчество покупателя _____

Гарантийный случай №3

Наименование _____

Модель _____

Артикул _____

Серийный номер _____

Сервисный центр _____

Дата приемки _____

Дата выдачи _____

Фамилия клиента _____

Подпись клиента _____

М. П. сервисного центра

КРАТОН

Гарантийный случай №2

Наименование _____

Модель _____

Артикул _____

Серийный номер _____

Сервисный центр _____

Дата приемки _____

Дата выдачи _____

Фамилия клиента _____

Подпись клиента _____

М. П. сервисного центра

КРАТОН

Гарантийный случай №1

Наименование _____

Модель _____

Артикул _____

Серийный номер _____

Сервисный центр _____

Дата приемки _____

Дата выдачи _____

Фамилия клиента _____

Подпись клиента _____

М. П. сервисного центра

КРАТОН

Гарантия изготовителя

Производитель гарантирует надежность работы изделия при условии соблюдения всех требований указанных в настоящей инструкции по эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 24 месяца со дня продажи розничной сетью. При условии регистрации товара на сайте www.kraton.ru в течение 30 дней с даты покупки, производитель предоставляет дополнительную гарантию на срок до 36 месяцев. В течение гарантийного срока владелец имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, явившимся следствием производственных дефектов.

Гарантийный ремонт изделия производится только при наличии правильно оформленного гарантийного свидетельства (наименование изделия, модель, заводской номер, наименование торгующей организации, дата продажи, печать и подпись) и товарного чека.

Гарантия производителя не распространяется:

- отсутствие, повреждение, изменение серийного номера изделия или в гарантийном свидетельстве;
- повреждения вызванные действием агрессивных сред, высоких температур или иных внешних факторов дождь, снег, повышенная влажность и др., коррозия металлических частей;
- на случаи утраты или внесения исправлений в текст гарантийного свидетельства;
- на инструменты с истекшим сроком гарантии;
- на случаи обслуживания вне гарантийной мастерской, попытки самостоятельно устранить дефект или монтажа не предназначенных деталей, самостоятельного вскрытия инструмента (поврежденные шлицы винтов, пломбы, защитные наклейки и т. д.);
- на случаи использования бытового изделия в производственных или иных целях, связанных с извлечением прибыли;
- на случаи, если у изделия забиты вентиляционные каналы пылью и стружкой;
- на случаи, если изделие вышло из строя при перегрузе и заклинивании (одновременный выход из строя ротора и статора, обеих обмоток статора);
- на случаи сильного загрязнения инструмента как внешнего, так и внутреннего;
- на случаи механического повреждения корпуса (сколы, трещины) и повреждений, вызванных воздействием агрессивных сред, высоких температур, высокой влажности;
- на случаи механического повреждения сетевого шнура или штепселя;
- на случаи, когда инструмент эксплуатировался с нарушением инструкции по эксплуатации;
- на дефекты, которые являются результатом естественного износа;
- на быстроизнашивающиеся части (стартер, угольные щетки, зубчатые ремни и колеса, резиновые уплотнения, сальники, защитные кожухи, направляющие ролики, втулки, стволы и т. п.), сменные принадлежности (аккумулятор, топливные или воздушные фильтры, свечи зажигания, пилки, ножи, элементы их крепления, патроны, подошвы, цанги, сверла, буры, шины, цепи, звездочки и т. п.);
- на инструмент с частично либо полностью удаленным заводским номером, а также на случаи несоответствия данных на электроинструменте данным в гарантийном свидетельстве.

Техническое обслуживание, проведение регламентных работ, регулировок, настроек, указанных в инструкции по эксплуатации, диагностика не относятся к гарантийным обязательствам и оплачиваются согласно действующим расценкам сервисного центра. Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть выявлена при продаже. Претензии от третьих лиц не принимаются.



Сканируйте QR-код мобильным телефоном для регистрации товара на странице сайта kraton.ru (clck.ru/JjtcF).

Комплектность

Комплектность станка приведена в таблице 2.

Таблица 2 «Комплектность станка»

Наименование	Количество
Плиткорез	1 шт.
Кронштейн для установки колес	2 шт.
Колесо	2 шт.
Втулка колеса	2 шт.
Винт М6 × 52	2 шт.
Гайка М6	6 шт.
Пробка	1 шт.
Рукоятка	1 шт.
Шторка	1 шт.
Фиксатор М6 × 10	6 шт.
Фиксатор М8 × 15	4 шт.
Ручка регулируемая М8	1 шт.
Ключ рожковый	1 шт.
Ключ для замены алмазного круга	2 шт.
Ключ трубчатый накидной	1 шт.
Упор угловой с угломером	1 шт.
Инструкция по эксплуатации	1 экземпляр
Коробка картонная упаковочная	1 шт.

Примечание — по техническим условиям хранения и транспортирования станок в реализацию и для потребителя поставляется в частично разобранном виде. Алмазный круг закреплен на шпинделе станка.

Назначение и общие указания



- Станок относится к типу строительно-отделочных машин и предназначен для резания в размер всех видов натуральной и искусственной керамической облицовочной, напольной плитки алмазным кругом под прямым углом и углами до 45 градусов. Резание плитки на станке производится с водяным охлаждением алмазного круга.
- Станок предназначен для работы от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В $\pm$ 10 % и частотой 50 Гц.
- Станок предназначен для эксплуатации в следующих условиях:
 - температура окружающей среды от +1°C до +35 °C;
 - относительная влажность воздуха до 80 % при температуре +25°C.
- Изготовитель (продавец) оставляет за собой право изменять комплектность товара без изменения его потребительских свойств, основных технических характеристик и цены товара исходя из коммерческой целесообразности.
- В связи с постоянным техническим совершенствованием конструкции станка возможны некоторые отличия между приобретенным Вами изделием и сведениями, приведенными в настоящей инструкции по эксплуатации, не влияющие на его основные технические параметры и эксплуатационную надежность.

Графические символы безопасности

ВНИМАНИЕ! Прочитайте и запомните разделы инструкции, где Вы встретите приведенные ниже графические символы. Данные разделы инструкции информируют Вас о действиях, которые Вы обязаны выполнить для обеспечения Вашей личной безопасности и находящихся рядом людей, а также о мерах, необходимых для надежной и долговечной эксплуатации станка.



Внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации перед использованием станка

ДЛЯ ЗАМЕТОК



Опасность получения травмы или повреждения станка в случае несоблюдения данного указания



При работе на станке надевайте специальные защитные очки и противозумные наушники



При работе на станке надевайте прочную нескользящую обувь



Риск возникновения пожара



Опасность поражения электрическим током



Станок и его упаковка подлежат вторичной переработке (рециклированию)



Беречь от загрязнений окружающую среду. Не сорить, поддерживать чистоту. Упаковку и упаковочные материалы станка следует сдавать для переработки

Предупреждение для пользователя



ВНИМАНИЕ! Не разрешается вносить какие-либо изменения в конструкцию станка без разрешения производителя. Неавторизованное изменение конструкции станка и использование неоригинальных запасных частей может привести к травме пользователя или поломке станка.



Электрическая безопасность



Станок был разработан для работы только при одном питающем напряжении. Перед работой убедитесь, что напряжение источника питания соответствует техническим характеристикам станка.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Станок по классу защиты от поражения электрическим током относится к низковольтному оборудованию I класса. Это означает, что для предотвращения поражения пользователя электрическим током, станок должен быть обязательно заземлен. В случае поломки или неисправности заземление создает путь наименьшего сопротивления для электрического тока и снижает опасность поражения электрическим током.



Общие указания

- Колебания напряжения сети в пределах $\pm 10\%$ относительно номинального значения не влияют на нормальную работу станка. При повышенных нагрузках необходимо обеспечить отсутствие колебаний напряжения в электрической сети.
- Слабый контакт в электроразъемах, перегрузка станка, падение напряжения в электрической питающей сети могут влиять на нормальную работу электродвигателя станка.
- Квалифицированный электрик должен периодически проверять все электроразъемы, напряжение в электрической питающей сети и величину тока потребляемого станком.
- При значительной длине удлинительного кабеля и малом поперечном сечении подводящих проводов, происходит дополнительное падение напряжения, которое может привести к неустойчивой работе электродвигателя.
- Приведенные в таблице 3 «Длина электрического кабеля и размеры поперечного сечения проводов в зависимости от потребляемого тока» данные относятся к расстоянию между элек-

Сведения о действиях при обнаружении неисправности



Сведения о действиях, которые необходимо предпринять при обнаружении неисправности станка

- При возникновении неисправностей в работе станка выполните действия указанные в таблице 4 «Неисправности станка и методы их устранения».
- При обнаружении других неисправностей пользователю (владельцу) станка необходимо обратиться в сервисный центр.
- **Уважаемый покупатель!** Актуальный список адресов сервисных центров, обслуживающих изделия торговой марки Кратон, находится на сайте компании «www.kraton.ru».



Неисправности и методы их устранения

Таблица 4 «Неисправности станка и методы их устранения»

Внешнее проявление неисправностей	Вероятная причина	Метод устранения
Электродвигатель не запускается.	Нет напряжения в сети электропитания.	Проверить наличие напряжения в сети.
Электродвигатель перегревается и отключается.	Пришел в негодность алмазный круг, либо отсутствует вода в поддоне.	Заменить алмазный круг, проверить уровень воды в поддоне.
Сильная вибрация при вращении алмазного круга.	Не закреплен алмазный круг, либо поврежден.	Проверить фиксацию и состояние алмазного круга, при необходимости заменить его.



трическим распределительным щитом, к которому подсоединен станок и вилкой штепсельного разъема станка. При этом не имеет значения, осуществляется ли подвод электроэнергии к станку через стационарные подводящие провода, через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительных кабелей. Удлинительный провод должен иметь на одном конце вилку, а на другом — розетку, совместимую с электрической вилкой Вашего станка.



Использование удлинительного электрического кабеля

- При необходимости используйте удлинительный кабель, соответствующий номинальной мощности данного станка (см. раздел «Основные технические данные»). При использовании катушек обязательно полностью разматывайте кабель.

Таблица 3 «Длина электрического кабеля и размеры поперечного сечения проводов в зависимости от потребляемого тока»

Сечение (мм ²)		Номинальный ток кабеля (А)					
0,75		6					
1,00		10					
1,50		15					
2,50		20					
4,00		25					
		Длина кабеля (м)					
		7,5	15	25	30	45	60
Напряжение электропитания (В)	Потребляемый ток (А)	Номинальный ток кабеля (А)					
220	0–2,0	6	6	6	6	6	6
	2,1–3,4	6	6	6	6	6	6
	3,5–5,0	6	6	6	6	10	15
	5,1–7,0	10	10	10	10	15	15
	7,1–12,0	15	15	15	15	20	20
	12,1–20,0	20	20	20	20	25	—

Правила безопасности



Чтобы свести к минимуму риск возникновения пожара, поражения электрическим током и получения травмы, при работе со станком всегда следуйте указаниям инструкции по правилам безопасности. Прежде чем приступить к работе со станком, внимательно прочтите и запомните требования правил безопасности. Бережно храните данную инструкцию для дальнейшего использования.



- **ВНИМАНИЕ!** К самостоятельной эксплуатации и обслуживанию станка допускаются лица не моложе 18 лет (далее в тексте «пользователь»), прошедшие медицинский осмотр и годные по состоянию здоровья для обслуживания сложного технического оборудования. Пользователь должен знать и применять безопасные методы эксплуатации станка.



- Подключение станка должно соответствовать и осуществляться в соответствии с требованиями «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» и «Правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей». При эксплуатации станка должны соблюдаться требования правил пожарной безопасности.



- Станок выполнен в соответствии с современным уровнем техники, действующими нормами по технике безопасности и отличается надежностью в эксплуатации. Это не исключает, однако, опасности для пользователя и посторонних лиц, а также нанесения материального ущерба в случае неквалифицированной эксплуатации и использования не по назначению.

- Поддерживайте порядок на рабочем месте. Беспорядок на рабочем месте может привести к несчастному случаю.

- Обращайте внимание на условия работы. Не подвергайте станок воздействию влаги. Рабочее место должно быть хорошо освещено (250–300 люкс). Не допускается использовать станок во взрывоопасной среде, в которой содержатся воспламеняющиеся жидкости, газы или пыль.

- Не допускайте к работающему станку детей, посторонних лиц



Утилизация



Станок и его упаковка подлежат вторичной переработке (рециклированию). Следует беречь от загрязнений окружающую среду. Нельзя сорить, и следует поддерживать чистоту при использовании станка. Упаковку и упаковочные материалы станка следует сдавать для переработки.



Утилизация

- Данный станок изготовлен из безопасных для окружающей среды и здоровья человека материалов и веществ. Тем не менее, для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, по окончании использования станка (истечении срока службы) и его непригодности к дальнейшей эксплуатации изделие подлежит сдаче в приемные пункты по переработке металлолома.

- Утилизация станка и комплектующих узлов заключается в его полной разборке и последующей сортировке по видам материалов и веществ, для последующей переплавки или использования при вторичной переработке.

- Упаковку станка следует утилизировать без нанесения экологического ущерба окружающей среде в соответствии с действующими нормами и правилами на территории страны использования данного оборудования.



Защита окружающей среды

- Настоящая инструкция по эксплуатации изготовлена из макулатуры по бесхлорной технологии, что позволяет в некоторой степени сохранять лесные деревья, используемые для изготовления бумаги.



Транспортирование и правила хранения



Транспортирование

- Станок упакован в соответствии с требованиями действующей нормативной и технической документации на его изготовление и поставку. Упакованный станок транспортируется авиационным, железнодорожным, морским, речным и автомобильным транспортом.
- Погрузку и раскрепление упакованного станка, и его последующее транспортирование, выполняют в соответствии с действующими техническими условиями и правилами перевозки грузов на используемом виде транспорта. Транспортирование станка необходимо выполнять в закрытых транспортных средствах.

Правила хранения

- При постановке станка на длительное хранение необходимо:
 - отключить его от электропитания и свернуть сетевой электрокабель;
 - очистить станок и протереть сухой тряпкой.
- Хранить станок следует в отапливаемом, вентилируемом помещении при отсутствии воздействия климатических факторов (атмосферные осадки, повышенная влажность и запыленность воздуха) при температуре воздуха не ниже +1°C и не выше +40 °C с относительной влажностью воздуха не выше 80 %.



и животных. Не позволяйте детям производить какие-либо действия со станком и электрическим (удлинительным) кабелем. Посторонние лица и животные не должны находиться рядом с работающим станком. Несоблюдение этих требований может привести к травме, т.к. вращающийся режущий инструмент, движущиеся узлы и детали, наличие электрического напряжения в электрооборудовании работающего станка, а также керамическая пыль, в определенных условиях представляют потенциальную опасность для здоровья человека и животных.

- Одевайтесь правильно. Не надевайте излишне свободную одежду, перчатки, галстук и украшения: во время работы они могут попасть в движущиеся части станка. При работе рекомендуется надевать нескользящую обувь или спецобувь. Работайте в головном уборе (защитной каске) и прячьте под него длинные волосы.
- Всегда работайте в специальных противоударных защитных очках. При отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления используйте индивидуальные средства защиты дыхательных путей (респиратор), поскольку пыль, возникающая при обработке, может вызвать аллергические осложнения. Во время работы принимайте необходимые меры для защиты органов слуха и используйте соответствующие средства (вкладыши или наушники).
- Станок должен быть подключен к однофазной электрической питающей сети. На полу рабочей зоны станка должен быть уложен деревянный настил или диэлектрический (резиновый) коврик. Во время работы не прикасайтесь к заземленным предметам (например: к трубопроводам, радиаторам отопления, газовым плитам, бытовым приборам).
- Работайте в устойчивой позе. Следите за правильным положением ног и тела. Сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие, не наклоняйтесь над вращающимися деталями и узлами станка. Не опирайтесь на работающий станок.
- Работа на данном станке требует концентрации внимания от пользователя. Не отвлекайтесь во время работы. Не эксплуатируйте станок, если Вы находитесь под действием алкоголя, наркотических веществ или медицинских препаратов, а также в болезненном или утомленном состоянии. Миг невнимания может обернуться серьезной травмой.
- Снимайте регулировочные и гаечные ключи. Прежде чем включить станок, убедитесь, что на нем не остались регулировочные или гаечные ключи.



- Перед работой осмотрите удлинительный кабель. При выявлении повреждений замените его.

- Не перегружайте и не модифицируйте станок. Станок будет работать надежно и безопасно при выполнении только тех операций и с нагрузкой, на которую он рассчитан. Не изменяйте конструкцию станка для выполнения работ, на которые он не рассчитан и не предназначен.

- **ОСТОРОЖНО!** Применение любых принадлежностей и приспособлений, а также выполнение любых операций, помимо тех, которые рекомендованы данной инструкцией, может привести к несчастному случаю.

- Перед началом работы внимательно осмотрите станок и убедитесь в его исправности. Проверьте взаимное положение и соединение подвижных деталей, отсутствие сломанных деталей, правильность сборки всех узлов. Осуществляйте замену поврежденных деталей и приспособлений в соответствии с инструкциями. Не используйте станок при неисправном блоке выключателей.

- В перерывах между операциями, прежде чем отойти от станка, дождитесь полной остановки электродвигателя. Если станок не используется, готовится к обслуживанию или смене приспособлений, всегда отсоединяйте его от электрической питающей сети.

- Исключайте возможность непреднамеренного включения станка. При обслуживании и наладке станка отключите станок от источника электропитания.

- Осторожно обращайтесь с сетевым кабелем. Исключайте воздействие любых факторов (температурных, механических, химических и др.) способных повредить электрическую изоляционную оболочку сетевого электрокабеля станка.

- При неиспользовании станка, отключите его от электрической питающей сети. Уберите керамическую пыль с рабочего места и станка. Снимите заготовки и ограничьте доступ детей и посторонних лиц к станку.

- Для надежной и безопасной работы следует регулярно производить периодическое обслуживание. Проверяйте станок на точность и жесткость, качество обработки поверхности, выполняйте смазку трущихся пар (подшипники скольжения и качения, шарнирные соединения и др.). Наружные поверхности станка протирайте сухой чистой тряпкой. Не допускайте попадания смазочных материалов на элементы управления (рычаги, фиксаторы, кнопки и др.) станком и протирайте их. Регулярно



Техническое обслуживание

ВНИМАНИЕ! При выполнении любых операций по обслуживанию, отключите станок от электрической питающей сети.

- Для обеспечения длительной и безаварийной работы станка и Вашей личной безопасности необходимо выполнять следующие требования:

- перед началом работы всегда проверять общее техническое состояние станка путем визуального осмотра и пробного пуска;
- проверять исправность электрооборудования и электродвигателя станка путем включения и выключения;

- проверять исправность осветительных устройств у станка (общее и местное освещение рабочей зоны);

- проверять рабочий стол станка и упоры на отсутствие механических повреждений;

- очищать от керамической пыли стол и движущиеся части станка;

- необходимо постоянно проверять работу электрического насоса для подачи воды;

- проверять исправность и работоспособность зажимных устройств, защитных устройств, крышек и регулировочных приспособлений станка.

- Перед началом работы необходимо проверять исправность сетевого электрокабеля питания и электровыключателей.

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

- Нельзя допускать попадания воды во внутреннюю полость электродвигателя станка.

- Периодически меняйте воду в поддоне и очищайте отверстия водозаборной части электрического насоса.

- После окончания работы со станком необходимо очистить его от пыли, грязи и влаги.

- Не реже одного раза в месяц необходимо выполнять полную общую уборку станка и рабочего места:

- обмыть станок теплым содовым раствором и насухо вытереть;

- снять все крышки станка и протереть их изнутри.



необходимо убедиться, что вода от электрического насоса непрерывно подается на алмазный круг 24.

- Приступать к выполнению работ следует только после того, как выполнены все настройки и регулировки, и если пользователь уверен в нормальной работоспособности, правильной и надежной установке станка.

- Осторожно, не приближая рук к алмазному кругу 24, подвести его к плитке. Скорость подачи режущего блока 9 с алмазным кругом 24 должна быть прямо пропорциональна толщине обрабатываемой плитки. Не форсируйте скорость подачи режущего блока 9 с алмазным кругом 24. Если скорость вращения алмазного круга 24 замедляется, это означает, что его скорость подачи значительна и ее следует снизить.

- Во время резки алмазный круг 24 должен быть постоянно влажным. Если вода не поступает, следует проверить работу электрического насоса и уровень воды в поддоне 5.

- Скорость резки зависит от толщины и материала плитки. Следите за тем, чтобы до конца распила обе части распиливаемой плитки не меняли своего положения друг относительно друга, так как малейшие деформации керамики приводят к ее разрушению.

- Периодически и по мере необходимости добавляйте воду в поддон 5 до нужного уровня, при этом всегда выключайте станок и отсоединяйте вилку кабеля электропитания 2 от розетки электросети.

- После завершения работы отключите станок.

- Перед длительными перерывами в работе обязательно уберите рабочее место и слейте воду из поддона станка.

- Для повышения качества обработки, обеспечения безопасных условий работы следите за состоянием рабочего стола 26. Рабочая поверхность стола должна быть чистой, без грязи и механических повреждений.

- Перед работой на станке следует проверить установку и состояние алмазного круга.

- Периодически очищайте от грязи направляющие силовой балки 8, по которым движется каретка режущего блока 9 (см. рис. 1).



осматривайте сетевой кабель и проверяйте его на отсутствие повреждений и разрывов изоляционной оболочки.

- Данный станок изготовлен в полном соответствии с требованиями и правилами техники безопасности. Для исключения риска поражения электрическим током ремонт станка должен проводить только сервисный центр, указанный в гарантийном свидетельстве.

- Проверяйте наличие и функциональную пригодность всех защитных устройств.

- Не используйте станок с неустановленным защитным кожухом.

- Прежде чем приступить к работе на станке обязательно проверьте наличие достаточного уровня воды в поддоне, так как при ее отсутствии, алмазный круг начнет нагреваться, произойдет его тепловое расширение и деформация с последующим разрушением. Это может привести к травме!

- Не включайте станок и не работайте на станке с незакрепленным режущим инструментом (алмазным кругом).

- Не приближайте руки и другие части тела к вращающимся и движущимся узлам и к режущему инструменту работающего станка. После выключения станка его режущий инструмент и кинематически соединенные с ним узлы продолжают вращаться по инерции еще некоторое время. Не прикасайтесь к ним до их полной остановки. Не останавливайте станок принудительно какими-либо предметами.

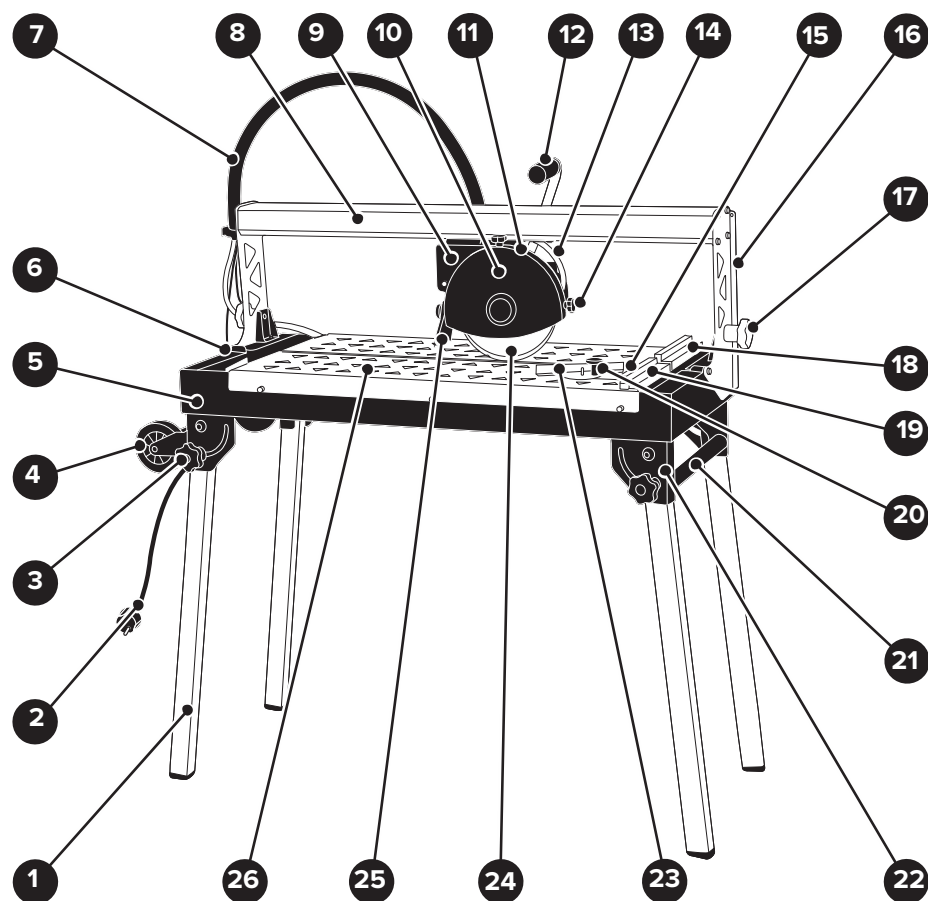
- Перед началом работы осматривайте плитку на наличие дефектов. Любые трещины или дефекты во время раскроя приведут к образованию осколков, которые будут с силой выброшены режущим инструментом, что может привести к травме.

- Используйте только качественный режущий инструмент. Риск травмы, поломки станка или порчи плитки увеличивается, если режущий инструмент непригоден к использованию. Перед началом работы проверьте алмазный круг на отсутствие трещин и повреждений. Круг с трещинами и повреждениями следует немедленно заменить.

- Электрический (сетевой и удлинительный) кабель станка не должен находиться в опасных зонах. Следите за положением кабеля, чтобы избежать его непроизвольного повреждения во время работы.



Устройство станка



- 1. Ножка (4 шт.)
- 2. Кабель электропитания с вилкой
- 3. Фиксатор (4 шт.)
- 4. Колесо (2 шт.)
- 5. Поддон

- 6. Шарнир (2 шт.)
- 7. Трубка гофрированная
- 8. Балка силовая
- 9. Блок режущий
- 10. Крышка

Рисунок 1 — Общий вид станка



• Работу на станке после его включения необходимо начинать только после того, как скорость вращения вала электродвигателя достигнет номинальной частоты. Для этого того, станок должен поработать без нагрузки в течение 1–2 минут, при этом пользователь должен убедиться, что выполнены все требования правил безопасности, приведенных в настоящей инструкции. Только после этого можно приступить к работе.

Работа на станке

- Установите плиткорез на ровную поверхность. Резку можно проводить в горизонтальной плоскости и под углом.
- Заполните поддон 5 достаточным количеством воды так, чтобы заборная часть электрического водяного насоса полностью находилась в ней.
- Перед включением убедитесь, что алмазному кругу 24 ничего не мешает, и он имеет свободное вращение. Подавать режущий блок 9 к плитке следует после того, как алмазный круг 24 наберет максимальную скорость вращения.
- Подача режущего блока 9 к плитке производится вручную, приложением усилия пользователя к рукоятке 12. Избыточная скорость подачи режущего блока 9 может привести к поломке электродвигателя и разрушению алмазного круга 24. Оптимальная скорость подачи режущего блока 9 с алмазным кругом 24 определяется опытной резкой образцов плитки.
- Будьте крайне внимательны, следите за тем, чтобы Ваши руки не находились во время вращения алмазного круга 24 на расстоянии ближе, чем 10 см от него.
- На финишной стадии выполнения намеченной операции особое внимание уделите траектории движения отрезанных частей плитки.
- Убирать плитку и обрезки с рабочего стола 26 следует только после выключения станка и полной остановки алмазного круга 24.
- Установите размеченную кафельную плитку (образец, шаблон) на рабочий стол 26 прижав ее к одному из упоров 18 или 19.
- Совместите разметку на кафельной плитке (образце, шаблоне) с алмазным кругом 24, при необходимости с боковой стороны зафиксируйте положение плитки угловым упором 23. В последующем, не изменяя установок возможно резание плиток в одинаковый размер.
- После включения станка следует немного подождать, пока алмазный круг 24 не наберет полную частоту вращения. Далее,



Работа на станке



Перед началом работы проверьте наличие и исправность защитного кожуха, наличие и исправность электрического водяного насоса, отсутствие механических повреждений алмазного круга, надежность его крепления. Работа на неисправном станке и без защитных устройств может стать причиной травм и увечий.



Общие указания

• **ВНИМАНИЕ! Категорически запрещается работать на станке без защитных устройств, предусмотренных его конструкцией.**

• К работе допускаются только подготовленные лица, не моложе 18 лет, прошедшие соответствующее обучение и имеющие навыки работы на плиткорезных станках. Приступая к выполнению технологической операции, наладке и обслуживанию станка необходимо изучить его устройство и правила безопасной эксплуатации, знать правила выполнения технологических операций, приемы работ и назначение каждого органа управления станком.

• Подача режущего блока 9 по силовой балке 8 (см. рис. 1) осуществляется вручную за рукоятку 12, равномерно без чрезмерного усилия во избежание раскалывания плитки.

• Для того чтобы повернуть режущий блок 9 относительно рабочего стола 26 на определенный угол (0–45°) для выполнения реза плитки под углом необходимо выполнить следующие действия:

- выключить станок и отсоединить вилку кабеля электропитания 2 от розетки электросети;
- ослабить зажим фиксирующих ручек 17;
- за рукоятку 12 повернуть режущий блок 9 на необходимый угол, ориентируясь при этом по специальной шкале и указателю на стенке 16;
- затянуть фиксирующие ручки 17.



- 11. Кожух защитный
- 12. Рукоятка
- 13. Шланг подачи воды в зону резания
- 14. Фиксатор (3 шт.)
- 15. Фиксатор
- 16. Стенка (2 шт.)
- 17. Ручка фиксирующая (2 шт.)
- 18. Упор направляющий

- 19. Упор направляющий
- 20. Фиксатор
- 21. Перекладина
- 22. Кронштейн
- 23. Упор угловой
- 24. Круг алмазный
- 25. Отбойник
- 26. Стол рабочий



Устройство и принцип работы станка

- Общий вид станка показано на рисунке 1, его подробное устройство представлено на схеме сборки (см. приложение Б).
- Станок снабжен откидными ножками 1. Ножки 1 закреплены на кронштейнах 22 поддона 5 с помощью фиксаторов 3. На период транспортирования ножки 1 складываются под поддон 5 и стопорятся с помощью фиксаторов 3. Для перемещения на небольшие расстояния станок снабжен колесами 4 и перекладной 21.
- Станок состоит из следующих основных узлов: поддон 5, рабочий стол 26 (из 2 частей), силовая балка 8, режущий блок 9.
- Поддон 5 является несущим элементом станка и имеет внутреннюю полость для заливки холодной воды, используемой при резании плитки. Во внутренней полости поддона 5 установлен электрический водяной насос. Электрический водяной насос (см. схему сборки) предназначен для подачи воды в зону резания алмазного круга 24. Подача воды позволяет снизить концентрацию пыли в зоне резания и предотвращает перегрев алмазного круга 24. Подача воды в зону резания от насоса осуществляется с помощью шланга 13. Шланг 13 и кабель электропитания 2 уложены в защитную гофрированную трубку 7.
- Рабочий стол 26 предназначен для базирования плитки при работе станка. Рабочий стол 26 конструктивно состоит из двух частей, между которыми имеется паз для свободного хода алмазного круга 24. Рабочий стол 26 закреплен на поддоне 5. Рабочий стол 26 снабжен регулируемым угловым упором 23 и направляющими упорами 18 и 19. Угловой упор 23 предназначен для базирования плитки при ее резании под углом в горизонтальной плоскости.
- Режущий блок 9 является исполнительным органом станком и состоит из: электродвигателя, электрокоробки с выключате-



лем, защитного кожуха 11 и резинового отбойника 25. На валу электродвигателя режущего блока 9 с помощью специальных фланцев и гайки закреплен алмазный круг 24. Отбойник 25 предназначен для защиты пользователя от брызг воды и керамической пыли.

- Режущий блок 9 снабжен специальной кареткой с роликами (см. схему сборки), и может свободно перемещаться по силовой балке 8. Подачу режущего блока 9 по силовой балке 8 осуществляют с помощью рукоятки 12. При транспортировании и хранении режущий блок 9 фиксируют на силовой балке 8 с помощью специального фиксатора (см. схему сборки).
- Защитный кожух 11 снабжен съемной крышкой 10 и предназначен для предотвращения случайного соприкосновения работника с алмазным кругом 24.
- Силовая балка 8 закреплена на стенках 16 и может поворачиваться на шарнирах 6 относительно поддона 5, на угол 45 градусов относительно плоскости вертикального положения алмазного круга 24, что используется при наклонном резании плитки. Настройку станка на необходимый угол наклонного резания выполняют путем поворота силовой балки 8 с режущим блоком 9. Угол наклона режущего блока 9 при этом контролируют по специальной шкале и указателю (см. схему сборки). Для предотвращения случайного поворота силовой балки 8 с режущим блоком 9 в процессе работы, станок снабжен фиксирующими ручками 17.
- Включение и выключение станка в работу осуществляется с помощью выключателя. Электропитание к станку подводится с помощью кабеля электропитания с вилкой 2.
- Пользователь перед началом работы предварительно подготавливает и настраивает станок. Плитку укладывают на рабочий стол 26 и упирают в направляющие упоры 18, 19 или угловой упор 23. Далее пользователь, прилагая оптимальное усилие к рукоятке 12, перемещает режущий блок 9 и надвигает его на плитку. Процесс резания зафиксированной плитки осуществляется вращающимся алмазным кругом 24 путем ручной подачи режущего блока 9.



- Для пуска станка нажмите кнопку пуска на выключателе (см. схему сборки). Проверку работы производите в течение 5–10 секунд, не более.
- Для выключения станка нажмите на кнопку остановки на выключателе (см. схему сборки).
- При пробном пуске не должно быть вибраций станка, нагрева подшипниковых узлов, перегрева и характерного гудения электродвигателя, запаха горелой изоляции и дыма. Гул работающего электродвигателя и привода станка должен быть ровный, без постороннего металлического шума.



блок 9 по силовой балке 8 и проверьте его свободный ход.

- Если Вы не используете станок, или планируете его перемещать, то необходимо затянуть ручку фиксации режущего блока 9.



Установка и замена алмазного круга

- Для установки и замены алмазного круга 24 (см. рис. 2 и 3) необходимо выполнить следующие действия:
 - выключите станок и отсоедините вилку кабеля электропитания 2 от розетки электросети;
 - отверните фиксаторы 14 и снимите крышку 10 с защитного кожуха 11 (см. рис. 1);
 - установите ключ 31 на гайку 29, специальный ключ 30 на лыску шпинделя 28;
 - удерживая ключом 30 шпиндель 28, с помощью ключа 31 отверните гайку 29;
 - снимите фланец 27 и алмазный круг 24;
 - установите на фланец шпинделя 28 пригодный для работы алмазный круг. Замену алмазного круга 24 следует производить, когда полностью выработалось его алмазное напыление;
 - установите фланец 27 и затяните гайку 29;
 - установите на штатное место крышку 10 и затяните фиксаторы 14 на защитном кожухе 11. Станок готов к пробному пуску.

Проверка работы станка и пробный пуск

- Установите станок на предусмотренное место, обеспечив свободный доступ к нему со всех сторон. Рабочая зона вокруг станка должна быть необходимой и достаточной для обеспечения безопасной работы, эффективного технического обслуживания и наладки.
- Подключите вилку кабеля электропитания 2 к заземленной розетке электрической питающей сети (220 В, 50 Гц). Для защиты электрооборудования станка и электропроводки от перегрузок, на электрическом распределительном щите подключения данной линии необходимо применять плавкие предохранители или автоматические выключатели на 16 А. Напряжение и частота тока в электрической питающей линии должно соответствовать техническим данным станка.
- **ВНИМАНИЕ!** Перед проверкой работы и пробным пуском станка проверьте надежность закрепления алмазного круга, отсутствие посторонних предметов на рабочем столе. Шпиндель режущего блока должен свободно, без заклинивания и заеданий вращаться в подшипниковых узлах.



Подготовка к работе



ВНИМАНИЕ! При выполнении операций по сборке и регулировке, выключите станок и отсоедините вилку кабеля электропитания от розетки электросети. Перед снятием или заменой алмазного круга, сборкой или наладкой, также обязательно выключите станок и отсоедините вилку кабеля электропитания от розетки электросети. Регулярно проверяйте, чтобы алмазный круг был годным для использования, без дефектов или повреждений. Работа на станке с негодным или незафиксированным алмазным кругом может привести к травме.



Общие указания

- Станок предназначен для работы от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В и частотой 50 Гц.
- Станок может эксплуатироваться в следующих условиях:
 - температура окружающей среды от +1 °С до +35 °С;
 - относительная влажность воздуха до 80 % при температуре +25 °С.
- Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного склада, необходимо не распаковывать его и не включать в течение 8 часов. Станок должен прогреться до температуры помещения. В противном случае станок может выйти из строя при включении, из-за конденсировавшейся влаги на деталях электродвигателя и его электрооборудовании.



Распаковка и подготовка рабочего места

- Откройте коробку, в которую упакован станок и комплектующие детали. Проверьте комплектность станка и отсутствие видимых механических повреждений.
- Произведите в соответствии с рисунками, схемой сборки (см. приложение Б) и указаниями настоящей инструкции сборку станка. Сборку станка рекомендуется производить квалифицированному персоналу, обученному безопасным приемам проведения слесарно-сборочных работ.

Сборка станка

- Удерживая станок за основание 5, откиньте ножки 1 и закрепите их с помощью фиксаторов 3.
- Установите и закрепите колеса 4 на основании 5.
- Установите и закрепите рукоятку 12 на режущем блоке 9.

Установка электрического водяного насоса

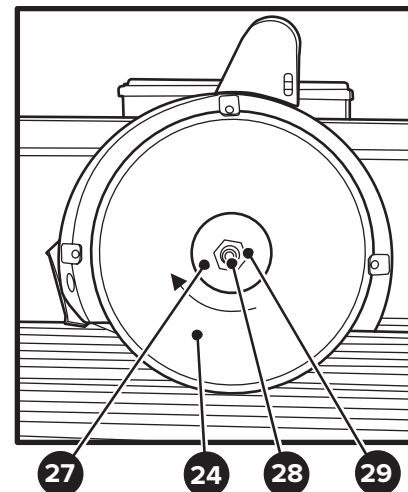
- Снимите и установите рабочий стол 26 на поддон 5 так, чтобы было доступно место для установки насоса водяного электрического (см. схему сборки).
- Установите фильтр на насос водяной электрический. Установите и зафиксируйте насос водяной электрический в кронштейнах поддона 5.
- Установите рабочий стол 26 в поддон 5 так, чтобы не пережать шланг 13 по всей его длине.

Установка и регулирование углового упора

- Установите планку углового упора 23 в паз направляющих упоров 18 и 19 (см. рис. 1).
- Установите угловой упор 23 в необходимое для работы положение и затяните фиксатор 15.
- Для установки углового упора 23 на необходимый угол реза плитки выполните следующие действия:
 - отверните фиксатор 20;
 - ориентируясь по шкале углового упора 23 и указателю, установите необходимый угол;
 - затяните фиксатор 20.

Фиксация режущего узла станка

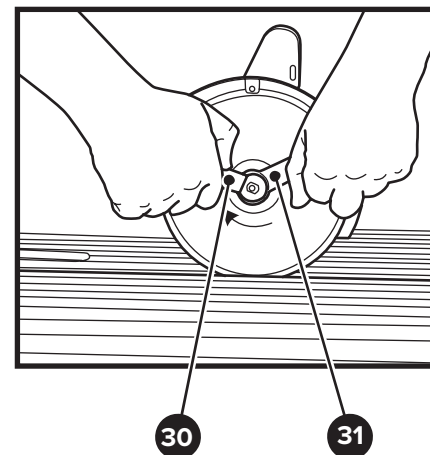
- Перед началом работы ослабьте ручку фиксации режущего блока 9. За рукоятку 12 переместите несколько раз режущий



24. Алмазный круг
27. Фланец

28. Шпиндель
29. Гайка

Рисунок 2 — Элементы крепления алмазного круга



30. Ключ специальный

31. Ключ гаечный

Рисунок 3 — Демонтаж алмазного круга