Maszyna do glazury

Model: 1163-080 / 1163-100

DEDRA

INSTRUKCJA OBSŁUGI

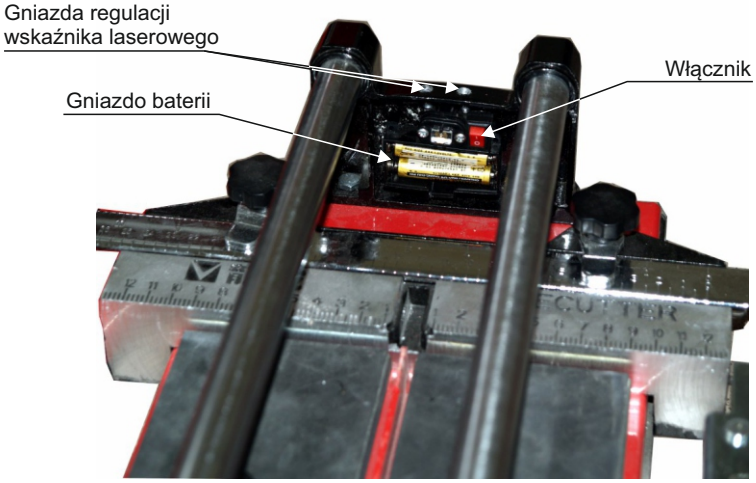
DANE TECHNICZNE	1163-080	1163-100
Maksymalny rozmiar płytki	800 [mm]	1000 [mm]
Maksymalny rozmiar płytki do cięcia w karo	495 x 495 [mm]	700 x 700 [mm]
Maksymalna grubość płytki	16 [mm]	16 [mm]
Kółko tnące	DED0024	DED0024

I. Przygotowanie do pracy oraz regulacja.

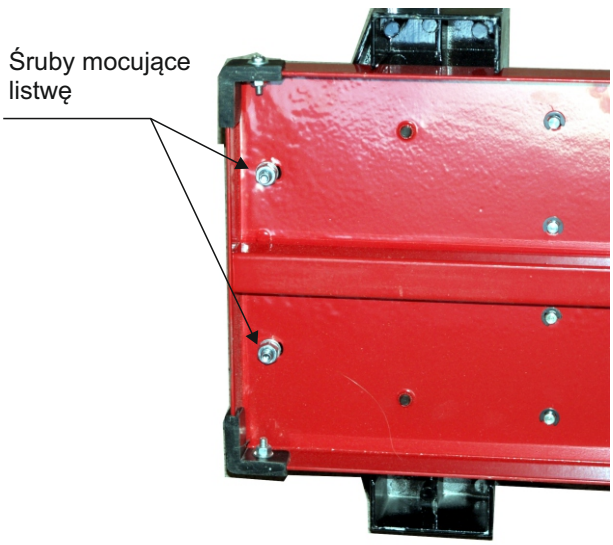
Maszyna do glazury 1163 po wyjęciu z opakowania jest gotowa do pracy. Podczas pracy maszyna powinna stać na równej prostej powierzchni.
1. Przed przystąpieniem do pracy, należy sprawdzić ustawienie kółka tnącego względem wystającego grzbietu na całej długości blatu. Kółko musi znajdować się w tej samej płaszczyźnie co grzbiet.
2. Przed przystąpieniem do pracy należy sprawdzić stan baterii zasilającej laser orazu ustawienie znacznika laserowego względem grzbietu stołu (patrz bieżące czynności obsługowe).
3. Sprawdzić prostopadłość listwy oporowej względem grzbietu stołu, a w razie potrzeby wyregulować (patrz bieżące czynności obsługowe).

II. Bieżące czynności obsługowe

1. Wymiana baterii we wskaźniku laserowym
Wskaźnik laserowy zasilany jest dwoma bateriami typu AAA (R03 1,5V) znajdującymi się na wyposażeniu. Aby wymienić baterię należy zdjąć plastikową zaślepkę gniazda baterii, a następnie wymienić baterie (fot. 2).
2. Regulacja znacznika laserowego względem grzbietu stołu
W celu regulacji wskaźnika laserowego, należy za pomocą przycisku włączyć laser (pozycja I). Poprawnie ustawiony wskaźnik laserowy powinien pokrywać się z grzbietem stołu.
W celu regulacji wskaźnika należy w otworach regulacyjnych umieścić śrubokręt krzyżakowy i kręcąc w lewo lub prawo ustawić śruby regulacji w żądanym położeniu (fot 2).



FOT. 2



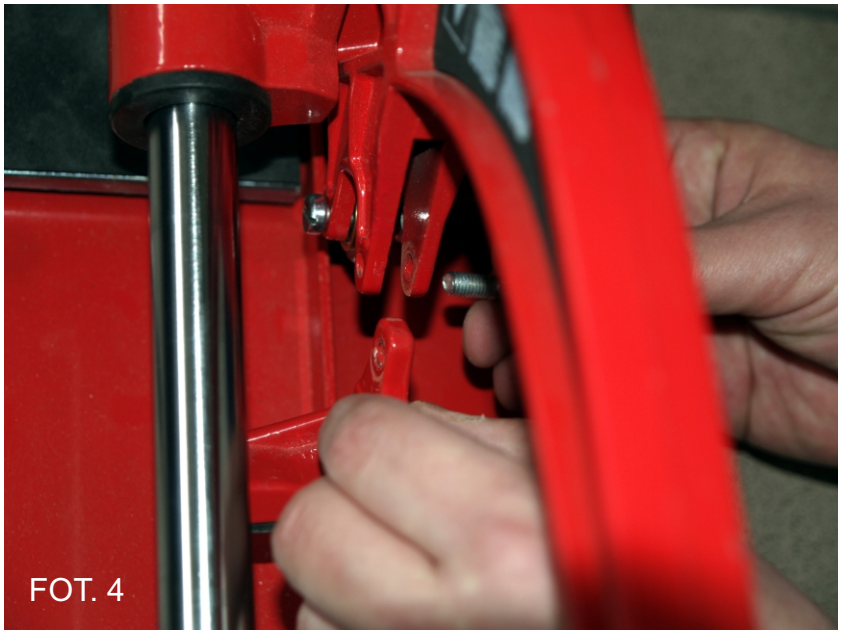
FOT. 3

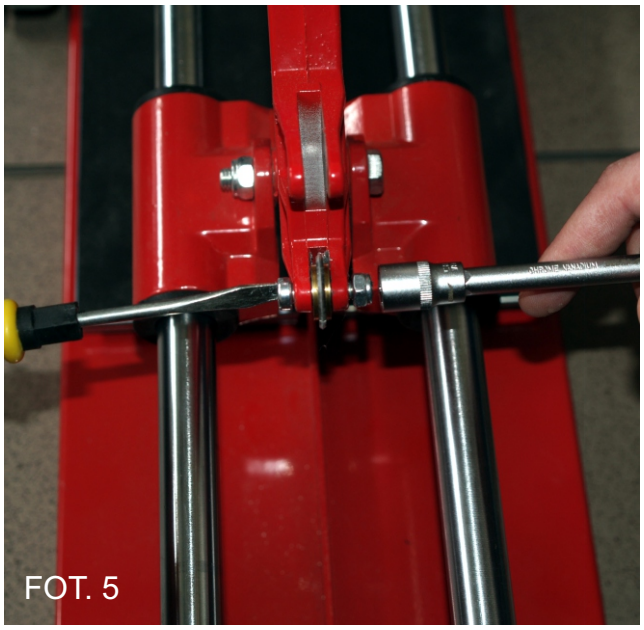
3. Regulacja listwy oporowej

W przypadku, gdy listwa oporowa ze skalą nie jest prostopadła do grzbietu stołu należy wykonać następującą czynności:
a) poluzować 2 śruby mocujące listwę znajdujące się pod spodem stołu (fot. 3)
b) ustawić położenie listwy oporowej względem grzbietu (za pomocą dużego kątownika np. budowlanego)
c) dokręcić 2 śruby mocujące listwę oporową

4. Wymiana kółka tnącego

W ofercie Dedra Exim znajdują się wymienne kółka do maszyny do glazury 1163 o numerze katalogowym DED0024.
a) odkręcić śrubę mocującą łamacz i wyjąć go (fot. 4)
b) odkręcić śrubę mocującą kółko tnące i wyjąć je (fot. 5)
c) pomiędzy 2 podkładki włożyć nowe kółko i umieścić całość w otworze mocującym
d) wkręcić śrubę mocującą kółko tnące
e) zamocować łamacz i dokręcić śrubę mocującą

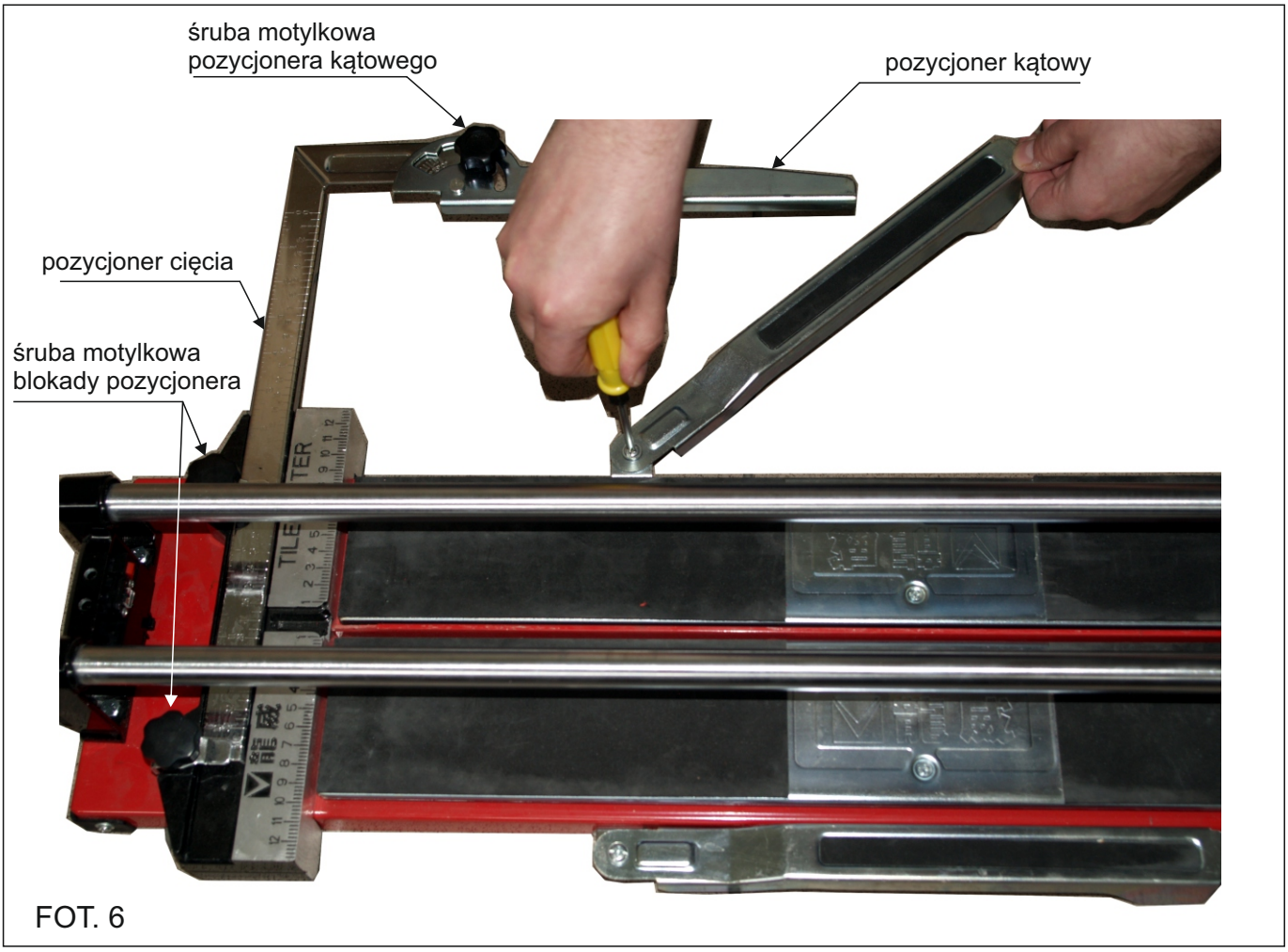

FOT. 4


FOT. 5

III. Użytkowanie maszyny

Przed rozpoczęciem cięcia należy upewnić się, że maszyna stoi stabilnie na prostej równej powierzchni. Celem prawidłowego posługiwania się ręczną maszyną przed wykonaniem cięcia należy dokładnie odmierzyć odcinaną długość i zaznaczyć na płytce np. za pomocą ołówka. Następnie należy płytkę przyłożyć do listwy oporowej w taki sposób, żeby na całej długości płytka szczelnie przylegała do listwy oporowej.

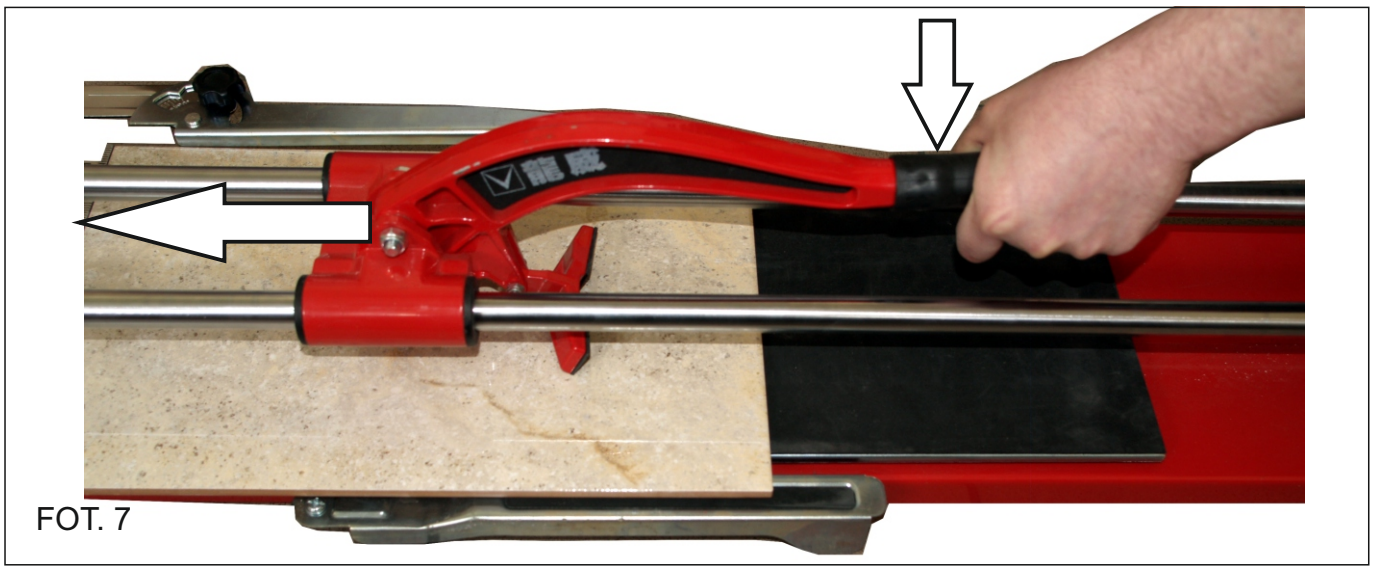
W przypadku cięcia dużych płytek należy odpowiednio ustawić dodatkowe wsporniki boczne. W celu ustawienia wsporników bocznych należy poluzować za pomocą śrubokręta śruby blokujące (fot. 6), a następnie ustawić wsporniki tak by podparły płytkę. Po odpowiednik ustawieniu wsporników dokręcić śruby blokujące.

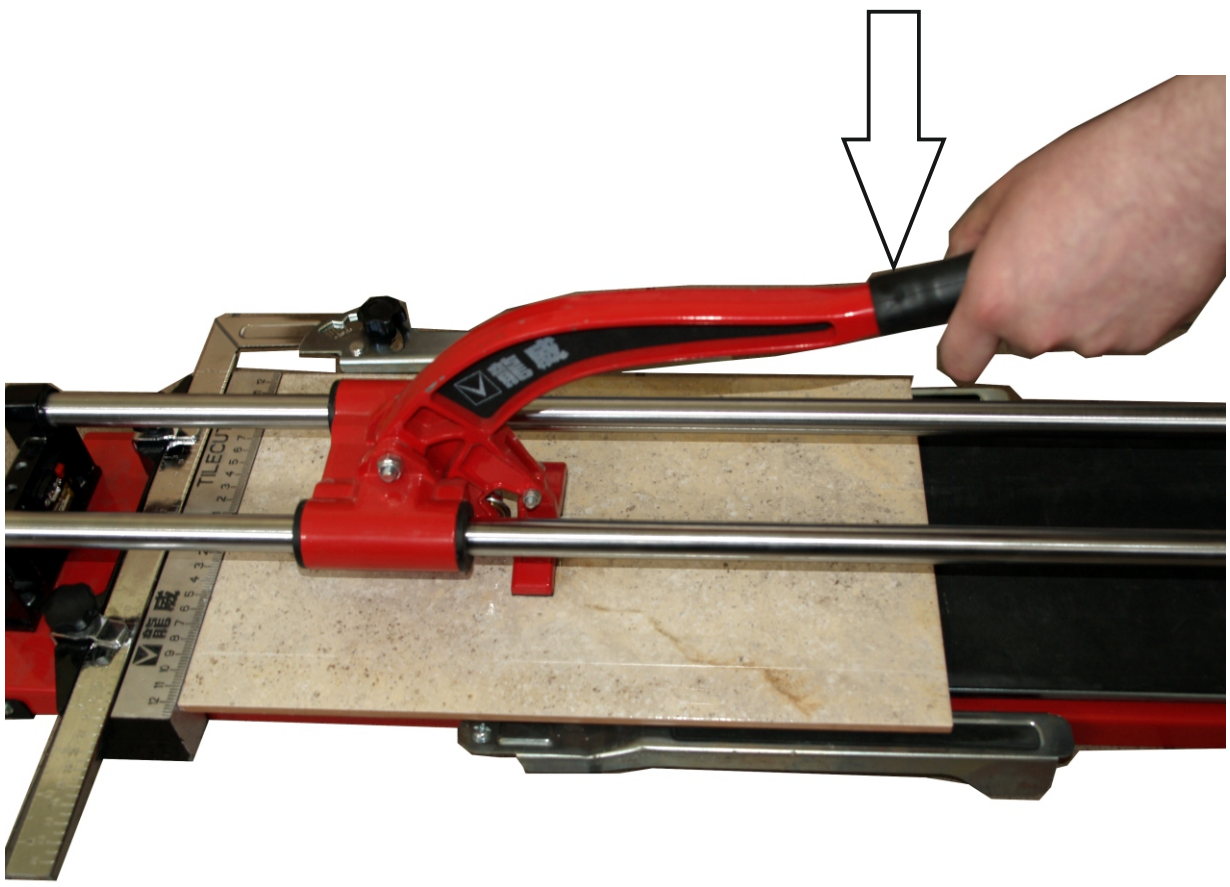


FOT. 6

Cięcie płytki pod kątem prostym

1. Poluzować 2 śruby motylkowe odpowiadające za blokadę pozycjonera cięcia płytki. Ustawić pozycjoner płytki na żądaną wielkość. Zablokować pozycjoner dokręcając śruby motylkowe (fot. 6).
2. Poluzować śrubę motylkową odpowiadającą za blokadę pozycjonera kątowego. Ustawić pozycjoner kątowy pod kątem prostym, wskazanie powinno pokazywać 0. Zablokować pozycjoner kątowy śrubą motylkową (fot. 6).
3. Ułożyć płytkę na stole roboczym tak by ściśle przylegała do listwy oporowej i pozycjonera kątowego.
4. Ustawić rękojeść w taki sposób by kółko opierało się o krawędź płytki. Upewnić się, że łamacz płytki jest podniesiony i nie przeszkadza podczas cięcia.
5. Docisnąć rękojeść, wywierając odpowiedni nacisk. Następnie przesunąć rękojeść w kierunku listwy oporowej w taki sposób by kółko wykonało rysę na całej długości płytki (fot. 7).
6. Podnieść rękojeść tak by łamacz ustawił się w pozycji pionowej. Następnie delikatnie docisnąć rękojeść by przełamać płytkę. Gwarancją prawidłowego przełamania nadciętego materiału ceramicznego (po wykonaniu rysy na płytce) jest ustawienie łamacza w odległości ~1-3cm od listwy oporowej. Następnie należy wywrzeć delikatny nacisk na rękojeść zamocowaną na wózku (fot. 8).


FOT. 7



FOT. 8

Cięcie płytki w karo lub pod innym kątem

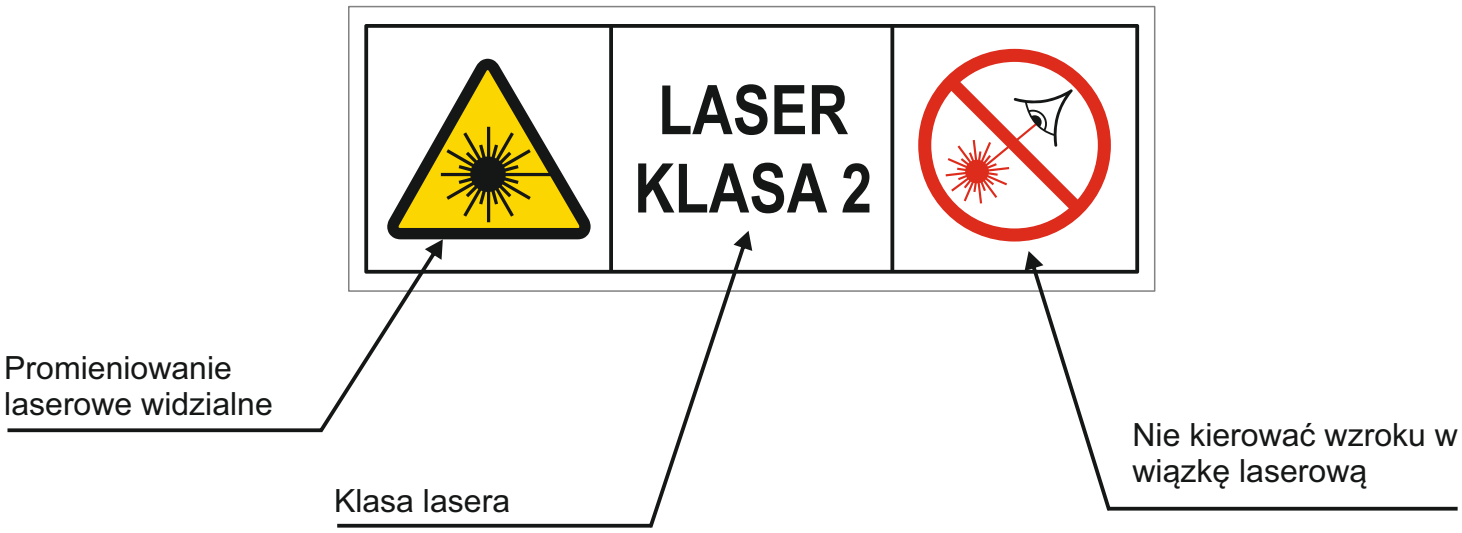
1. Poluzować 2 śruby motylkowe odpowiadające za blokadę pozycjonera cięcia płytki. Ustawić pozycjoner płytki na żądaną wielkość. Zablokować pozycjoner dokręcając śruby motylkowe.
2. Poluzować śrubę motylkową odpowiadającą za blokadę pozycjonera kątowego. Ustawić pozycjoner kątowy pod kątem żądanym kątem, w przypadku cięcia w karo wskazanie powinno pokazywać 45. Zablokować pozycjoner kątowy śrubą motylkową.
3. Ułożyć płytkę na stole roboczym tak by ściśle przylegała do listwy oporowej i pozycjonera kątowego.
4. Ustawić rękojeść w taki sposób by kółko opierało się o krawędź płytki. Upewnić się, że łamacz płytki jest podniesiony i nie przeszkadza podczas cięcia.
5. Docisnąć rękojeść, wywierając odpowiedni nacisk. Następnie przesunąć rękojeść w kierunku listwy oporowej w taki sposób by kółko wykonało rysę na całej długości płytki.
6. Podnieść rękojeść tak by łamacz ustawił się w pozycji pionowej. Następnie delikatnie docisnąć rękojeść by przełamać płytkę. Gwarancją prawidłowego przełamania nadciętego materiału ceramicznego (po wykonaniu rysy na płytce) jest ustawienie łamacza w odległości ~1-3cm od listwy oporowej. Następnie należy wywrzeć delikatny nacisk na rękojeść zamocowaną na wózku.

IV. Dane dotyczące wskaźnika laserowego

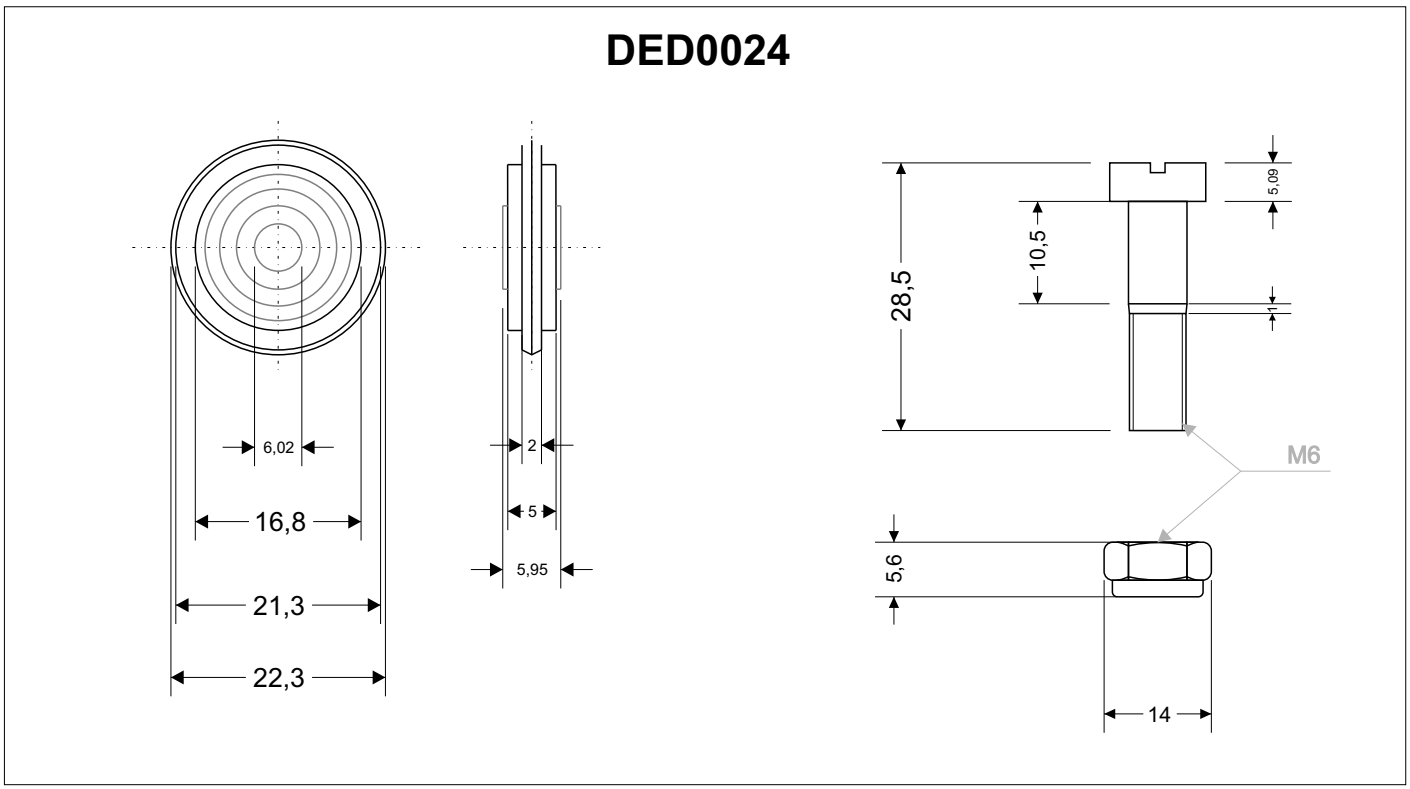
- Laser klasa 2,
- Długość fali: 650 nm,
- Typ impulsu: ciągły,

⚠ UWAGA UŻYTKOWANIE, REGULACJA LUB POSTĘPOWANIE W SPOSÓB NIEZGODNY Z INSTRUKCJĄ, MOŻE BYĆ PRZYCZYNĄ POWSTANIA NIEBEZPIECZNEGO PROMIENIOWANIA LASEROWEGO.

Objaśnienia piktogramów



Wymiary kółka wymiennego DED0024



Wyprodukowano dla:
DEDRA - EXIM Sp. z o.o.
05-800 PRUSZKÓW ul. 3 Maja 8
Tel. (22) 73-83-777; fax (22) 73-83-779
e-mail info@dedra.com.pl
Serwis: wew. 129,165; serwis@dedra.com.pl
www.dedra.com.pl

Wszelkie prawa zastrzeżone. Niniejsze opracowanie jest chronione prawem autorskim. Kopiowanie lub rozpowszechnianie Instrukcji Obsługi we fragmentach albo w całości bez zgody DEDRA-EXIM zabronione

DEDRA EXIM Sp. z o.o.
05-800 Pruszków ul. 3 Maja 8
tel: (+48 / 22) 73-83-777
fax: (+48 / 22) 73-83-779
http: //www . dedra .pl
e-mail: info@dedra.pl

Karta Gwarancyjna

Pieczęć sprzedawcy

Data i podpis .....

Nr katalogowy: .....

Nazwa: **Maszyna do glazury**

Numer partii: .....

Gwarancja na sprzedany towar nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawiesza uprawnień kupującego wynikających z przepisów o rękojmi za wady rzeczy sprzedanej.

WARUNKI GWARANCJI

1. Gwarantujemy sprawne działanie produktu, zgodnie z warunkami techniczno - użytkowymi opisanymi w Instrukcji Obsługi. Udzielamy gwarancji na okres 24 miesięcy licząc od daty zakupu uwidocznionej w niniejszym dokumencie. Gwarancja obowiązuje na całym terenie Rzeczypospolitej Polskiej i UE. Adresy serwisów dla poszczególnych krajów dostępne są na stronie www.dedra.pl. W przypadku braku serwisu dla danego kraju zobowiązania gwaranta realizuje serwis centralny. Reklamacja winna być zgłoszona pisemnie w okresie trwania gwarancji.

2. Gwarantowi przysługuje uprawnienie do wyboru sposobu zaspokojenia uznanych roszczeń gwarancyjnych (nieodpłatna naprawa, wymiana produktu na nowy lub odstąpienie od umowy).

3. Gwarancja obejmuje wyłącznie uszkodzenia powstałe w okresie obowiązywania gwarancji, które wyniknęły z przyczyn tkwiących w sprzedanym produkcie lub nieprawidłowości spowodowanych złą technologią wykonania.

4. Wady ujawnione w okresie gwarancyjnym będą usunięte przez DEDRA-EXIM w terminie nie dłuższym niż 14 dni roboczych od dnia dostarczenia do serwisu. Czas naprawy może się przedłużyć w wypadku konieczności sprowadzenia części niezbędnych do naprawy, o czym użytkownik zostanie powiadomiony.

5. Reklamowany produkt winien być dostarczony do punktu sprzedaży. Warunkiem rozpatrzenia reklamacji jest :
- przedstawienie prawidłowo wypełnionej Karty Gwarancyjnej,
- przedstawienie dokumentu potwierdzającego fakt dokonania zakupu wraz z datą sprzedaży (np. paragon, faktura VAT)
- dostarczenie pełnej kompletacji zgodnie z punktem „kompletacja" w instrukcji obsługi.

6. Gwarancja nie obejmuje wad powstałych w wyniku:
- użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem i zaleceniami Instrukcji Obsługi,
- przeciążenia urządzenia, prowadzącego do uszkodzenia silnika, elementów przekładni mechanicznej lub innych elementów urządzenia,
- dokonywania napraw przez osoby nieupoważnione,
- dokonywania modyfikacji w konstrukcji,
- uszkodzeń mechanicznych, fizycznych, chemicznych, spowodowanych siłami i czynnikami zewnętrznymi,zanieczyszczeniem mikrośrodowiska
- uszkodzeń będących następstwem: montażu niewłaściwych części lub osprzętu, stosowania niewłaściwych smarów, olejów, środków konserwujących

7. Gwarancji nie podlegają części ulegające naturalnemu zużyciu w czasie eksploatacji takie jak: bezpieczniki termiczne, szczotki elektrografitowe, linki napędowe, paski klinowe, uchwyty narzędziowe, końcówki robocze elektronarzędzi (piły tarczowe, wiertła, frezy, itp.).

8. Tabliczka znamionowa urządzenia powinna być czytelna. Reklamowany egzemplarz należy dokładnie zabezpieczyć przed uszkodzeniami w transporcie. Na ile to możliwe dostarczyć w oryginalnym opakowaniu.

Oświadczenie Nabywcy

Warunki gwarancji są mi znane, co potwierdzam własnoręcznym podpisem:

..... data i miejsce

..... podpis konsumenta

DEDR A EXIM Sp. z o.o.
05-80 0 Prusz ków ul. 3 Maja 8
tel: (+ 48 / 2 2) 73-83-777
fax: (+ 48 / 2 2) 73-83-779
http: / /www . dedra .pl
e-mai l: info@ dedra.pl

1163-080 / 1163-100

ADNOTACJE O DOKONANYCH NAPRAWACH

L.P.	Data zgłoszenia do naprawy	Data wykonania naprawy	Zakres naprawy , opis czynności naprawczych	Podpis wykonującego naprawę