

1. Общая информация

Внимательно прочитайте данную инструкцию перед эксплуатацией и соблюдайте все правила безопасности.

Перед поступлением в продажу каждый станок проходит тщательную проверку и балансировку. Соблюдение инструкций обеспечивает безупречное функционирование, надежную эксплуатацию и длительный срок службы станка.

2. Описание и применение

Посредством применения алмазных режущих дисков, которые рассчитаны на определённый вид материала, можно производить резку всех природных минеральных материалов и материалов, подвергшихся обжигу, а также искусственного камня и вулканических пород, и т.д. (обожжённый кирпич, бетон и цементный камень, известковый песчаник, песчаник, туф, глазурованная керамическая плитка и даже стекло).

Перед началом работ проконсультируйтесь со специалистом относительно правильного применения алмазных режущих дисков.

3. Правила безопасности

- Эксплуатировать станок можно только с защитой от прикосновения к токопроводящим частям.
- Надевайте шумозащитные наушники.
- Надевайте защитные очки.
- Ставьте станок таким образом, чтобы он не мог перевернуться.
- Применяйте только алмазные режущие диски высокого качества.
- Не производите никаких переделок в станке.
- Не работайте без защитного кожуха.
- Нельзя применять дисков по дереву или чего-либо подобного.

4. Технические характеристики

Характеристика	РКН35А120М	РКН35А150М	А-100КМ / А-100КМ 3F
Диаметр алмазного диска, мм	350		
Диаметр посадочного места, мм	25,4		
Длина реза, мм	1200	1500	1000
Глубина реза, мм	110	110	110
Мощность двигателя, кВт	2,2	2,2	2,2/3,0
Напряжение питания, В	220	220	220/380
Кол-во оборотов, об/мин	2800	2800	2800
Длина, мм	2030	1740	1500
Ширина, мм	700	700	700
Высота, мм	1310/710	1310/710	1310/710
Вес, кг	136	116	108

5. Сборка и демонтаж

Станки можно собрать без специального инструмента из 4 ножек, рамы с откидным столом и поворотным рычагом с передвижным двигателем.

Для этого нужно сделать следующее: две ножки вставить с задней стороны и затем две ножки с рабочей. Ножки (А-100КМ) зафиксировать болтами. При этом можно выровнять незначительные неровности поверхности, где устанавливается станок.

Стол станка наклоняют при помощи 2-х рычагов, которые ослабляют. После установки стола в наклонном положении рычаги фиксируют.

Перед транспортировкой движущаяся часть с двигателем должна быть обязательно зафиксирована.

6. Подготовка к эксплуатации

- наполнить ванну водой до уровня, пока насос полностью не погрузится в воду.
- проверить правильность подбора режущего диска для обрабатываемого материала.
- подключить электропитание. Следите чтобы было подано нужное напряжение (должно соответствовать данным на фирменной табличке), соответствующее штекерное соединение и наличие подключенной к станку защиты от удара током. На станках 220 В проверяется направление вращения. На станках 380 В направление вращения проверяется при включении. При обратном вращении станок сразу же следует выключить. Произвести перключенне полюсов, которое должен проводить только специально обученный персонал.

Установка алмазного режущего диска.

- снять защитный кожух алмазного диска.
- ослабить фланец при помощи ключа
- снять контрфланец
- проконсультируйтесь с вашим поставщиком дисков о правильности выбора алмазного режущего диска.
- установить алмазный диск. Соблюдайте при этом направление вращения (см. стрелку на диске). При этом учитывайте, что поверхности посадочного места должны быть чистыми и не оставлять зазора с диском (отверстием в середине диска).

Внимание: Нельзя устанавливать алмазный диск со слишком большим посадочным отверстием.

- Установить на место снятый ранее контрфланец и прочно затянуть алмазный диск гайкой фланца.
- Установить на место кожух алмазного диска.

Техника реза

- глубина реза (до максимальной глубины) регулируется нажатием на рычаг режущей головки
 - при отпуске рычага диск автоматически поднимается в исходное верхнее положение при помощи пружины.

- Диск отодвигается максимально назад. Разрезаемый материал укладывается на стол по переднему упору.

- Теперь можно производить рез. (После того как режущая часть введена в материал, его нельзя перемещать, так как рез можно быть только прямым).

- Теперь можно включать станок. Как только станок набрал максимальное количество оборотов, и охлаждающая вода интенсивно поступает на диск можно подавать диск с достаточным усилием в материал нажимая на рычаг. Слишком большое усилие, интенсивнее, чем скорость подачи материала приводит к повреждению станка и диска.

Осторожно: Водяная струя должна быть правильно нацелена и быть непрерывной. Вода обеспечивает охлаждение инструмента и отвод шлама и осколков.

7. Техобслуживание

- состоит в основном из регулярной очистки станка и основательной промывки ванны (не направляйте струю воды на двигатель или корпус выключателя).

- сильно загрязненная вода может стать причиной засора насоса, поэтому воду следует менять до того, как в нее попадет шлам или осколки камней. При температурах ниже нуля воду следует слить и работы не производить.

8. Неисправности и их устранение

Прежде всего, следует выключить станок и отключить электрокабель.

Неисправность	Меры по устранению
Биевание диска	Проверить не загрязнена ли поверхность фланца и правильно ли затянута гайка фланца.
Диск бьет по высоте	Диск установлен неправильно, или посадочное место не соответствует станку. Вы выбрали не соответствующий материалу режущий диск.
Не подается вода	Уровень воды слишком низкий – добавить.
Не работает насос	Засор насоса. Отвинтить сетку и очистить корпус насоса при помощи отвертки или спички от шлама. Если крыльчатка насоса вращается, но вода не поступает, убедитесь в том, что шланги не пережаты, не зажаты или не забита ли форсунка. Если эти меры не приводят к успеху, то насос, кабель и соединения должен проверить специально обученный персонал.
Двигатель не вращается	Не достаточное или недолжное напряжение.
Двигатель рычит	Дефектный конденсатор или неисправна одна из трех фаз. Передать станок в сервис.