

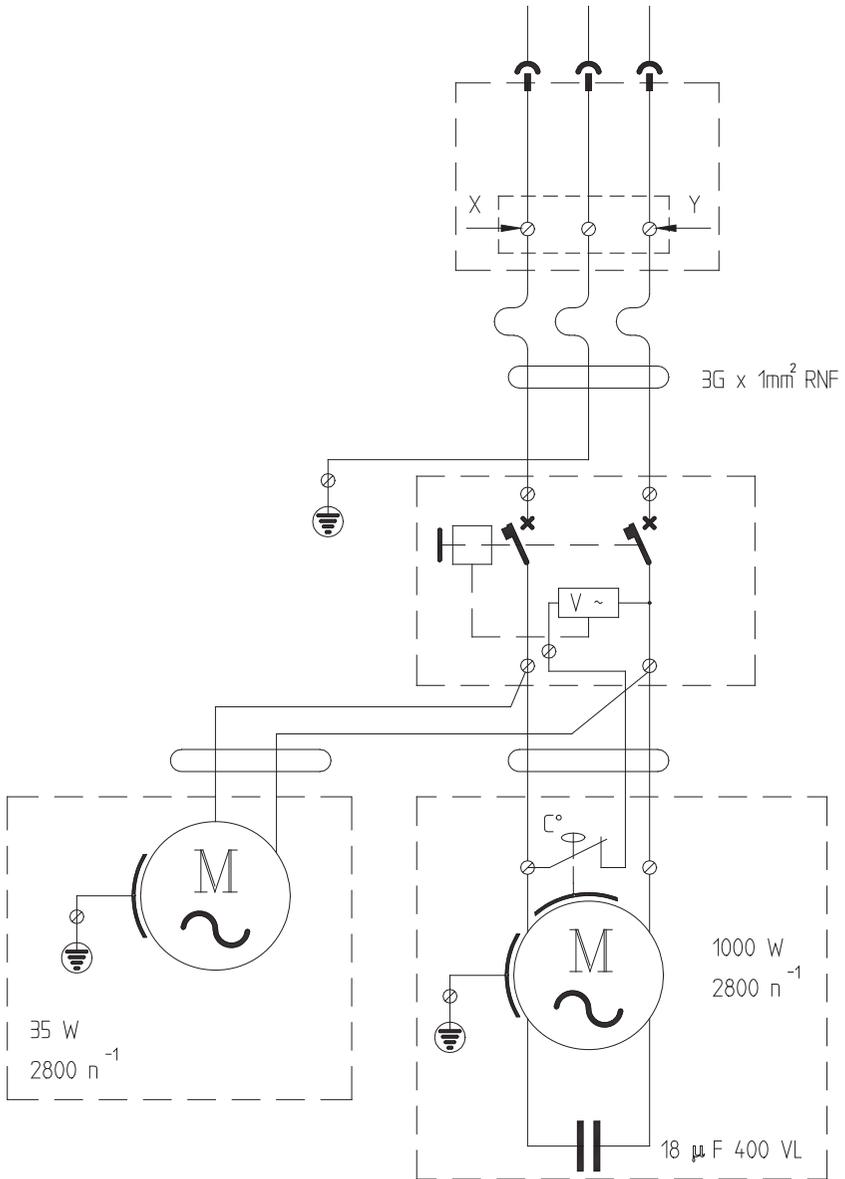
RUS

Инструкция по эксплуатации  
Обрезной станок электрический

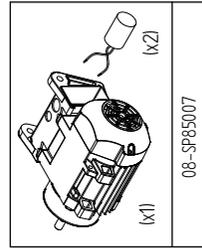


# CLASS

230 V ~ 50 Hz



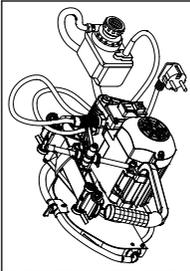




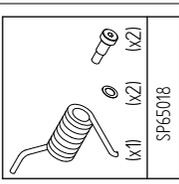
08-SP85007



23-SP65013/900S



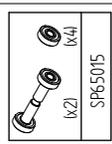
10-SP65013/900



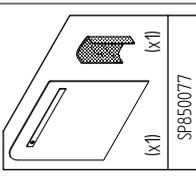
17-SP65018



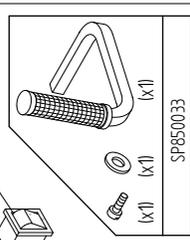
17-SP65022Z



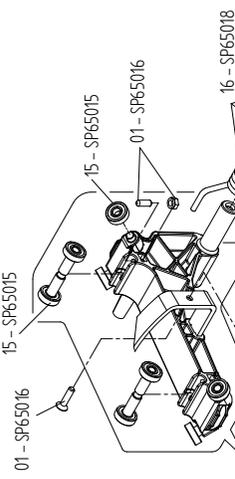
SP65015



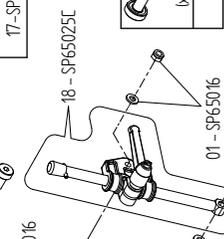
SP850077



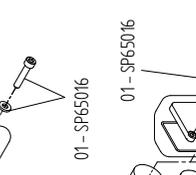
SP850033



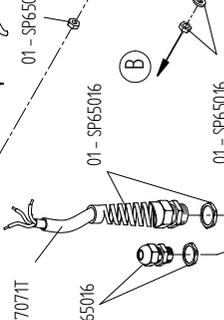
16-SP65018



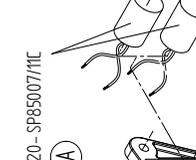
18-SP65025C



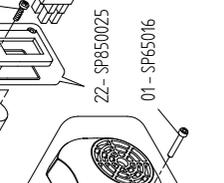
21-SP90080



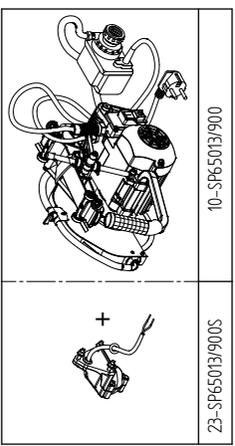
01-SP65016



20-SP850077H/C



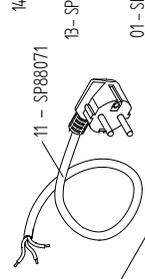
22-SP850025



15-SP65015

01-SP65016

14-SP65012



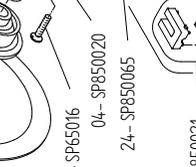
11-SP88071

12-SP850054

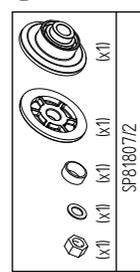


01-SP65016

19-SP850077

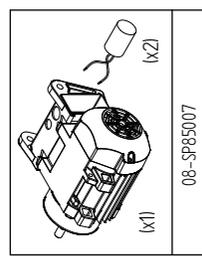


04-SP850020



03-SP850033

01-SP65016



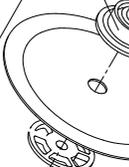
07-SP850011

01-SP65016



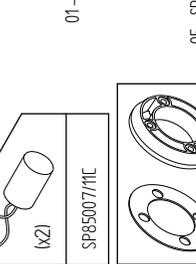
09-SP850022C

13-SP07071T



06-SP818071Z

01-SP65016

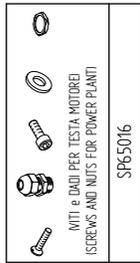


06-SP818071Z

04-SP850020

05-SP850021

24-SP850065



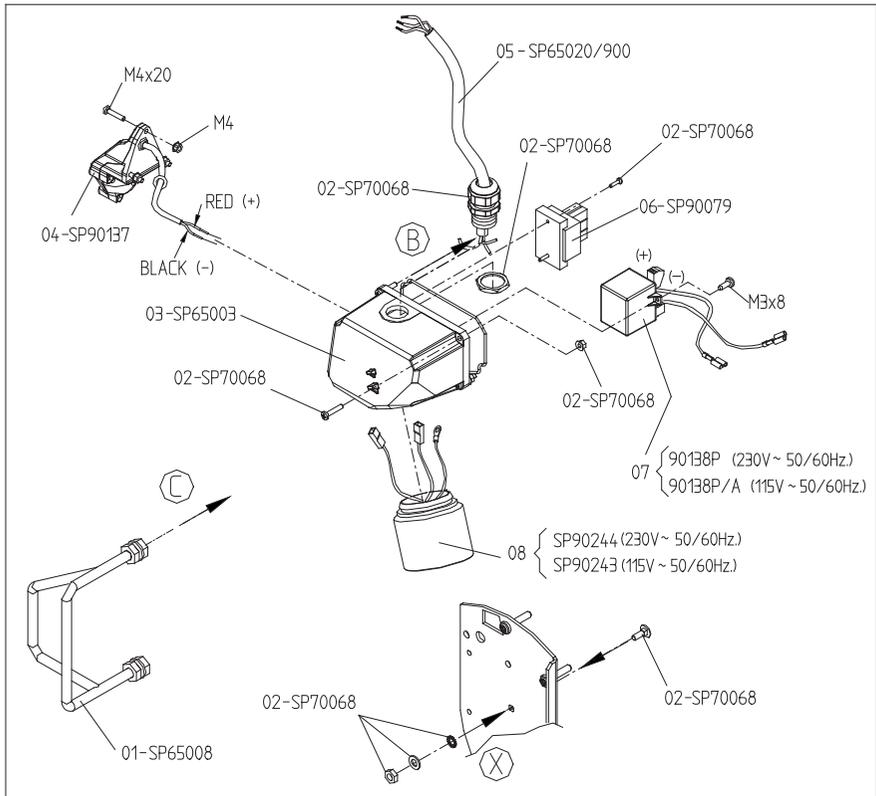
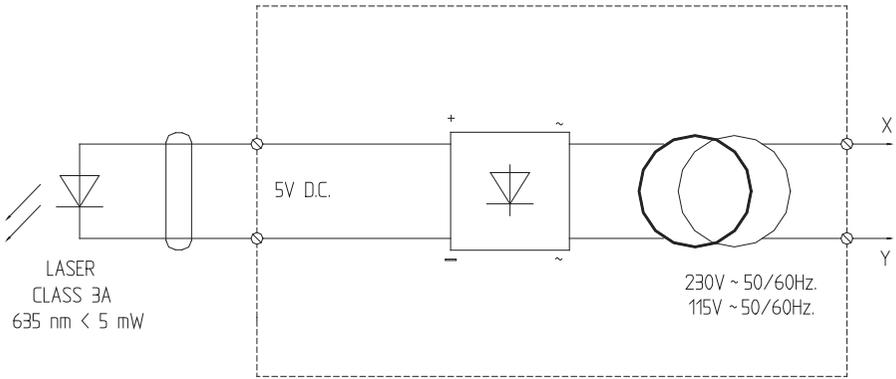
01-SP65016

04-SP850020

MITI e DADI PER TESTA MOTORI  
SCREWS AND NUTS FOR POWER PLANT

RU\_sp\_v1

# Art. 90169 - Laser



<p style="text-align: center;">( I )</p>	<p style="text-align: center;">( GB )</p>	<p style="text-align: center;">( RUS )</p>	<p style="text-align: center;">( D )</p>
<p><b>DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ</b></p>	<p><b>EC DECLARATION OF CONFORMITY</b></p>	<p><b>ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ</b></p>	<p><b>KONFORMITÄTSERKLÄRUNG</b></p>
<p>Il sottoscritto, rappresentante il seguente costruttore</p>	<p>The undersigned, representing the following manufacturer</p>	<p>Нижеподписавшийся представитель следующего конструктора</p>	<p>Der Unterzeichner, der den nachstehenden Hersteller vertritt</p>
<p><b>BATTIPAV SRL</b> Z.i. 2 - Via Cavatorta, 6/1 - 48010 Cotignola (Ra) ITALY</p>			
<p>dichiara qui di seguito che la taglierina per ceramica, monocottura, marmo</p>	<p>herewith declares that the cutting machine for ceramic, single-firing ceramic, marble</p>	<p>Заявляет, что обрезной станок для керамики, плиток монообжига, мрамора</p>	<p>erklärt hiermit, daß die Schneidmaschine für Keramikfliesen, einfach gebranntes Fliesen, Marmor</p>
<p><b>Mod. RU65670</b> 230V ~ 50 Hz 1000 W S3 50% 30s/30s 2800 min<sup>-1</sup> MOTOR CLASS F</p>	<p><b>Mod. RU65671</b> 230V ~ 50 Hz 1000 W S3 50% 30s/30s 2800 min<sup>-1</sup> MOTOR CLASS F</p>	<p><b>Mod. RU65900</b> 230V ~ 50 Hz 1000 W S3 50% 30s/30s 2800 min<sup>-1</sup> MOTOR CLASS F</p>	<p><b>Mod. RU65901</b> 230V ~ 50 Hz 1000 W S3 50% 30s/30s 2800 min<sup>-1</sup> MOTOR CLASS F</p>
<p>risulta in conformità a quanto previsto dalle seguenti direttive comunitarie: DIRETTIVA 2006/42/CE, DIRETTIVA 2006/95/CE, DIRETTIVA 2004/108/CE, DIRETTIVA 2002/96/CE, DIRETTIVA 2004/108/CE, DIRETTIVA 2002/96/CE. e che sono state applicate tutte le norme e/o specifiche tecniche indicate.</p>	<p>is in conformity with the provisions of the following EC directives: 2006/42/EC, 2006/95/EC, 2004/108/EC, 2002/96/EC and that the standards and/or technical specifications referenced have been applied.</p>	<p>соответствует следующим европейским директивам: ДИРЕКТИВА 2006/42/СЕ, ДИРЕКТИВА 2006/95/СЕ, ДИРЕКТИВА 2006/108/СЕ, ДИРЕКТИВА 2006/96/СЕ. и что при его производстве были соблюдены все нормы и/или указанные специфические операции</p>	<p>in Übereinstimmung ist mit den Bestimmungen der nachstehenden EG-Richtlinien: EG RICHTLINIE 2006/42, EG RICHTLINIE 2006/95, EG RICHTLINIE 2004/108, EG RICHTLINIE 2002/96. und daß die Normen und/oder technischen Spezifikationen, zur Anwendung gelangt sind.</p>
<p><b>EN ISO 12100-1, EN ISO 12100-2, EN ISO 14121-1, EN 61029-1, EN 60335-1, EN 60335-2-41, EN 12418, IEC 1029-2-7, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 610006-1, EN 610006-3, EN 610006-4-2, EN 610006-4-4, EN 610006-4-5, EN 610006-4-6</b></p>	<p>Series N.</p>	<p>N° серии:</p>	<p>Produktionsdatum Seriennummer</p>
<p>Data di costruzione</p>	<p>Date of manufacture</p>	<p>Дата выпуска</p>	<p>Produktionsdatum</p>
<p>Direttore Generale Claudio Tondini</p> 	<p>General Manager Claudio Tondini</p> 	<p>Генеральный директор Claudio Tondini</p> 	<p>Der Generaldirektor Claudio Tondini</p> 

**“ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНОЙ ИНСТРУКЦИИ”**

**Технические данные**

Питание: 230В 50Гц~

Поглощенная мощность 1000Вт

**Разрешенное использование:**

ПЕРИОДИЧЕСКИЙ ПОВТОРНО-КРАТКОВРЕМЕННЫЙ

РЕЖИМ РАБОТЫ S3 50%

30 сек. работа с постоянной нагрузкой

30 сек. время стоянки

Скорость вращения: 2800 мин<sup>-1</sup>

Конденсатор: 18 мкФ

Степень защиты IP: 54

Термический выключатель: 170°C

**Режущий инструмент:**

АЛМАЗНЫЙ ДИСК С НЕПРЕРЫВНОЙ КРОМКОЙ

С ВОДЯНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ

Диаметр режущего инструмента: Ø200 мм

Диаметр посадочного отверстия: 25,4 мм

Максимальная глубина реза:

40 мм. - рез 90° / 40 мм. - рез 45°

Водяной циркуляционный насос: S0 230V 50/60Hz

**Рекомендованное использование:**

КЕРАМИКА, ПЛИТКА ОДНОКРАТНОГО ОБЖИГА,

ТЕРРАКОТОВАЯ ПЛИТКА И МРАМОР

(макс. толщина 20 мм)

**CLASS 670  
CLASS 670S**

**CLASS 900  
CLASS 900S**

Рабочая масса

37 кг

41 кг

Емкость ванны (мин./макс.)

12 / 15,5 лт

15 / 19,5 л

Максимальная длина реза:

670 мм

900 мм

**CLASS 670  
CLASS 670S**

**CLASS 900  
CLASS 900S**

Максимальный размер плитки для диагональной резки

450 x 450 мм

620 x 620 мм

Размеры станка

660 x 1070 x h. 1200

660 x 1300 x h. 1200

Уровень шума, издаваемого машиной, был измерен в соответствии с нормативом EN3745.

LW – УРОВЕНЬ ЗВУКОВОЙ МОЩНОСТИ = 71,4/0.0 дБ(А) /мВт(А)

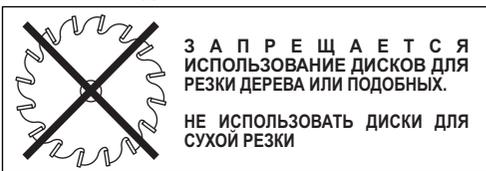
L<sub>OP</sub> – УРОВЕНЬ ЗВУКОВОГО ДАВЛЕНИЯ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ ОПЕРАТОРА= 62,7 дБ(А)

Измерения были выполнены при режиме работы без нагрузки и при максимальной скорости, с использованием режущего диска диаметром 200 мм, сплошного типа

Шум, издаваемый станком в рабочих условиях, превышает 85 дБ(А).

## 1. Применение

- Изготовитель отклоняет всякую ответственность при использовании электрических станков для резки плитки CLASS с другими режущими дисками и для резки материалов, не указанных в параграфе «РЕКОМЕНДОВАННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ».



- Станок CLASS разработан для эксплуатации исключительно в условиях «ТИП РАЗРЕШЕННОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ», которые приведены в параграфе «ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ».
- Во время операций по резке, необходимо делать перерывы в работе станка, как указано.
- Станок CLASS не предназначен для работы с непрерывной нагрузкой.



Рекомендуется выполнять следующие правила безопасности:

- Медленно перемещать двигатель, избегая блокировки диска;
- Убедиться, что разрезаемая заготовка хорошо закреплена на упоре.
- Перед каждым резом проверять, что рукоятки, регулирующие угол реза, хорошо заперты;
- После нескольких резок, править диск шлифовальным камнем.



НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ АЛМАЗНЫЕ ДИСКИ НИЗКОГО КАЧЕСТВА ИЛИ НЕСООТВЕТСТВУЮЩИЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫМ ТРЕБОВАНИЯМ, ОПРЕДЕЛЯЕМЫМ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ.

**ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ДИСКОВ НИЗКОГО КАЧЕСТВА МОЖЕТ ПРИЧИНИТЬ ВРЕД ОПЕРАТОРУ И САМОЙ МАШИНЕ, КРОМЕ ТОГО, МОЖЕТ ЗНАЧИТЕЛЬНО ЗАМЕДЛИТЬ РАБОТУ.**



**ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ РИСКОВ, ВОЗНИКАЮЩИХ ПРИ РАБОТЕ, ВСЕГДА ИСПОЛЬЗОВАТЬ СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ НИКОГДА НЕ ВКЛЮЧАТЬ СТАНОК ПРИ ВРАЩАЮЩЕМСЯ РЕЖУЩЕМ ДИСКЕ, ДОЖДАТЬСЯ ЕГО ОСТАНОВА**



**ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ РИСКОВ, СВЯЗАННЫХ С ФРАГМЕНТАЦИЕЙ МАТЕРИАЛОВ, НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ СООТВЕТСТВУЮЩЕГО ТИПА**



**НЕПРЕРЫВНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА В ТЕЧЕНИЕ 8 (ВОСЬМИ) ЧАСОВ ЯВЛЯЕТСЯ ПРИЧИНОЙ ВОЗДЕЙСТВИЯ ШУМА, ПРЕВЫШАЮЩЕГО 85 ДБ(А); ПОЭТОМУ НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ПРОТИВОШУМНЫЕ НАУШНИКИ, КАК ПРЕДПИСАНО ЗАКОНОМ (ЗАКОН.ДЕКР. 277/91).**



**ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ РИСКОВ, СВЯЗАННЫХ СО СЛУЧАЙНЫМ КОНТАКТОМ С РЕЖУЩИМ ДИСКОМ, ИСПОЛЬЗОВАТЬ СТОЙКИЕ К ПОРЕЗАМ ЗАЩИТНЫЕ ПЕРЧАТКИ, СООТВЕТСТВУЮЩИЕ НОРМЕ EN388**



**ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА ДОЛЖНА ВЫПОЛНЯТЬСЯ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ**

Рекомендуется выполнять следующие правила безопасности:

- во время резки медленно перемещать каретку, избегая чрезмерного торможения диска;
- убедиться, что разрезаемая заготовка хорошо закреплена на упоре.



**СТАНОК НЕ РАССЧИТАН НА ПРИМЕНЕНИЕ ВО ВЗРЫВООПАСНЫХ СРЕДАХ.**



**ОСТАВИТЬ ВОКРУГ СТАНКА 150 см СВОБОДНОГО ПРОСТРАНСТВА. ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ РАБОТЫ ПОСТОРОННИМ ЛИЦАМ ЗАПРЕЩАЕТСЯ НАХОДИТЬСЯ РЯДОМ СО СТАНКОМ ВО ВРЕМЯ РЕЗКИ.**

## 2. Установка

Установить станок на устойчивую поверхность.



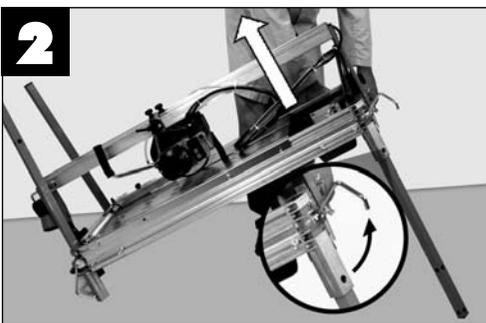
### УБЕДИТЬСЯ, ЧТО

- Приводная головка зафиксирована с помощью специальных фиксирующих рукояток, расположенных на направляющей балке. (Фото 1)
- Рычаг регулирования наклона приводной головки хорошо заперт (Фото 1).



Для приведения станка в рабочее положение, выполнить нижеследующее:

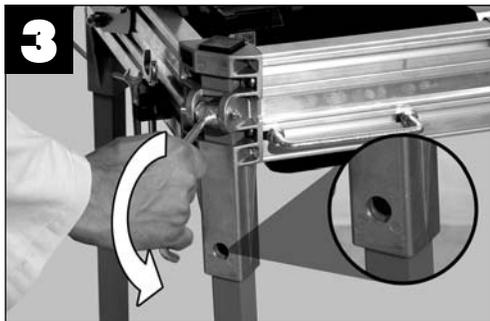
- a) Разблокировать фиксаторы ножек. (Фото 2)
- b) С помощью транспортных ручек поднимать одну сторону станка до достижения рабочей позиции. (Фото 2)



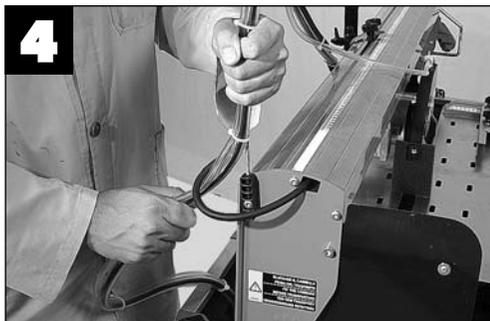
Для правильного позиционирования станка убедиться, что верхнее отверстие ножек соответствует отверстию их крепления. (Фото 3)

Поддерживать станок во время операции по закреплению ножек.

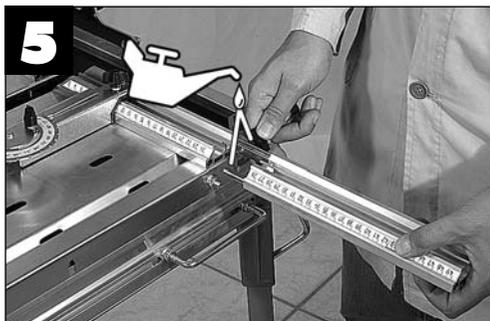
- c) Поочередно зафиксировать ножки (Фото 3).



- d) Повторить операцию для противоположной стороны.
- e) Ослабить фиксирующие рукоятки приводной головки.
- f) Вставить стержень держателя трубки в соответствующее гнездо. (Фото 4)

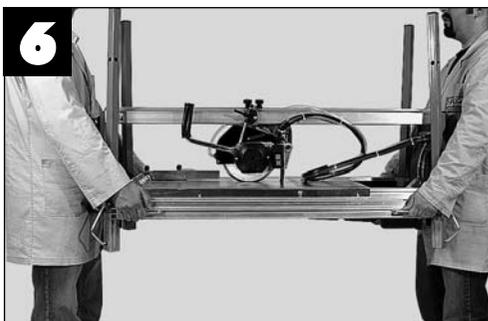


- g) Вставить удлинитель опоры плитки. (Фото 5)



## 3. Транспортировка

Станок CLASS легко перемещается с помощью специальных боковых ручек. (Фото 6)

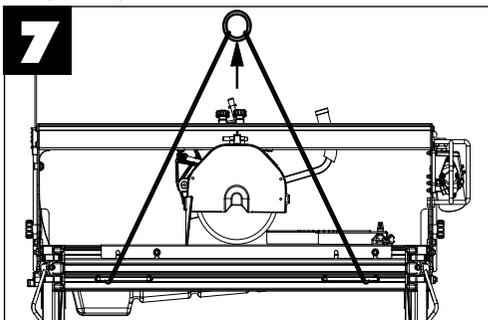


Перед перемещением станка убедиться, что:

- Приводная каретка закреплена с помощью двух рукояток регулировки реза, расположенных на направляющей балке;
- Приводная головка полностью опущена и зафиксирована с помощью зажимного рычага.
- Рукоятки регулировки наклона хорошо заперты.
- Стержень держателя трубки вынут из своего гнезда

### ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ МАШИНЫ:

- a) Использовать строп с 4 (четырьмя) крюками, зацепляя крюки за транспортные ручки (фото 7).
- b) При помощи второго человека переместить станок с помощью транспортных ручек. (Фото 6)



## 4. Комплект колес для транспортировки

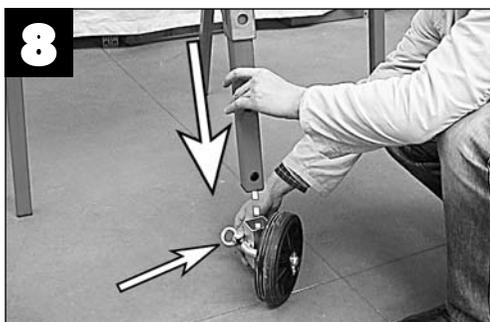
**Стандартное оснащение для Арт.65671, 65901.**  
С помощью аксессуара "КОЛЕСА ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ" можно перемещать станок без помощи второго человека.



**ДЛЯ ТОГО, ЧТОБЫ НЕ НАРУШИТЬ УСТОЙЧИВОСТЬ СТАНКА, ТЩАТЕЛЬНО ВЫПОЛНЯТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ПРОЦЕДУРЫ. ПОДДЕРЖИВАТЬ СТАНОК ВО ВРЕМЯ ОПЕРАЦИИ ПО УСТАНОВКЕ КОМПЛЕКТА КОЛЕС.**

При станке, находящемся в рабочем положении:

- a) ослабить фиксатор ножки на стороне, противоположной блоку управления;
- b) поднять ножку и вставить ее в суппорт колеса (фото 8);



- c) зафиксировать ножку с помощью соответствующего фиксатора;
- d) затянуть стопорный винт фиксатора суппорта колеса (фото 8);
- e) повторить операцию для другой ножки.



**ДЛЯ ОБЛЕГЧЕНИЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ СТАНКА CLASS НА СТРОИТЕЛЬНОЙ ПЛОЩАДКЕ, РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПЕРЕМещАТЬ ЕГО В ОПУЩЕННОМ ПОЛОЖЕНИИ.**

- a) поочередно ослабить фиксаторы ножек в передней части, поддерживая станок с помощью транспортных ручек;
- b) опустить переднюю часть станка, при этом ножки входят внутрь суппортов до тех пор, пока диаметр промежуточного отверстия ножек не совпадет с диаметром суппортов (фото 9);
- c) зафиксировать ножки с помощью специальных фиксаторов ножек;
- d) повторить операции, указанные в пунктах (a), (b), (c) для задней части.



**ВЫПОЛНИТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ, КАК ПОКАЗАНО НА ФОТО 10.**



## 5. Подключение к электрической сети

Станок должен быть подключен к электрической сети с помощью дифференциального выключателя или развязывающего трансформатора II класса, имеющих следующие характеристики:

Дифференциальный выкл      **Вх. 6 А Id 30 мА**

Трансформатор                      **230 В 50 Гц 1500 Вт**  
Непрерывн. дейст

**Примечание.** Для правильной эксплуатации дифференциальных выключателей нужно периодически проверять их эффективность, что обычно делается с помощью специальной кнопки, расположенной на передней части самого устройства.

В любом случае, перед подключением станка к электрической розетке, убедиться, что вольтаж линии совпадает с указанным на табличке машины.

## 6. Контроль перед началом работы

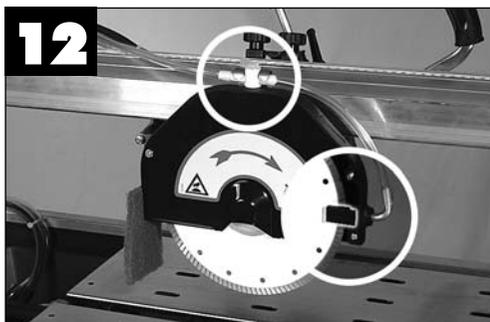
**СТАНОК CLASS ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ РАБОТЫ С ПОДАЧЕЙ ВОДЫ.**



Перед началом любых операций по резке убедиться, что уровень воды в ванне соответствует указанному. (Фото 11)

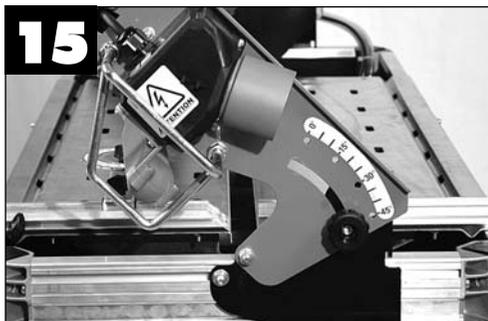
## РЕГУЛИРОВКА ВОДЫ ОХЛАЖДЕНИЯ

С помощью отсекающего клапана, расположенного сверху защитного ограждения диска можно изменять количество воды в зависимости от типа разрезаемого материала. (Фото 12) Это стало возможно благодаря инновационной системе охлаждения Spray System, позволяющей поддерживать диск постоянно мокрым.



## 7. Выполнение прямой резки

Универсальность станка CLASS позволяет выполнять различные виды резки. Установить разрезаемую заготовку на рабочем столе, удостоверившись, что она надежно зафиксирована на упоре, при необходимости используя зажимный угольник. (Фото 13)



**!** **ВНИМАНИЕ!**

**ЛИНЕЙКА С МИЛЛИМЕТРОВЫМИ ДЕЛЕНИЯМИ, РАСПОЛОЖЕННАЯ НА РАБОЧЕМ СТОЛЕ, СЛУЖИТ ТОЛЬКО ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЛИНЕЙНОЙ РЕЗКИ.**

Для выполнения диагонального реза упереть заготовку в зажимный угольник и выполнить резку. (Фото 14)



**!** **ВНИМАНИЕ!**

**ПЕРЕД КАЖДОЙ РЕЗКОЙ УБЕДИТЬСЯ, ЧТО РАЗРЕЗАЕМАЯ ПЛИТКА ХОРОШО ЗАФИКСИРОВАНА НА ОПОРНОМ ЗАЖИМЕ.**

- При работе на станке CLASS можно задать:
- a- длину реза с помощью рукояток регулировки реза.
  - b- глубину реза, используя зажимный рычаг.
  - c- размер прямого реза, используя зажимный угольник для плитки и градуированную штангу, расположенную на рабочем столе.

Для возможных специальных видов обработки можно установить любой угол реза от 0° до 45° градусов, указанных на боковой стороне станка. (Фото 16)



## 8. Выполнение реза под углом 45°

**!** **ВНИМАНИЕ!**

**Перед установкой положения режущей головки убедиться, что:**

- Станок выключен.
- Режущий диск не находится в движении.

Используя градуированную шкалу, расположенную на стойке станка, привести приводную головку в положение для резки под углом 45° и затянуть фиксирующие рукоятки. (Фото 15)

С помощью зажимного рычага опускать режущую головку, пока режущий диск не окажется на несколько миллиметров ниже поверхности рабочего стола.

## 9. Лазерное разметочное устройство

**!** **!** **ВНИМАНИЕ!**

**ЛАЗЕРНОЕ УСТРОЙСТВО КЛАССА IIIA 635 нм, < 5 мВт**

С помощью лазерного разметочного устройства можно ускорить операции по резке.

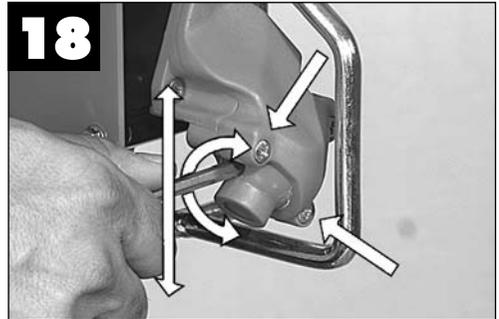
Действительно, специальная лазерная система

может указывать на рабочем столе линию реза режущего диска.

- Ослабить три установочных винта так, чтобы можно было выполнить перемещение модуля. (Фото 18).

 **ВНИМАНИЕ!**

**ЛАЗЕРНОЕ РАЗМЕТОЧНОЕ УСТРОЙСТВО АКТИВИРУЕТСЯ ПОСЛЕ ПОДКЛЮЧЕНИЯ СТАНКА К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ.**



- Установить отметку под прямым углом на линии реза диска. (Фото 17)
- Вставить прилегающий ключ-шестигранник 5 мм в шестиугольное отверстие, расположенное на модуле. (Фото18)
- При помощи ключа с внешним шестигранником поворачивать модуль до выравнивания луча с линией реза режущего инструмента. (Фото 17)

### **ВЫПОЛНЕНИЕ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ЛАЗЕРНОГО РАЗМЕТОЧНОГО УСТРОЙСТВА**

- подключить станок к электрической сети;
- разместить разрезаемую заготовку так, чтобы линия образуемая лазером, совпадала с линией реза на разрезаемом материале;
- выполнить рез, как указано в параграфе «выполнение прямой резки». (Фото17)

 **ВНИМАНИЕ!**

**ВО ВРЕМЯ ПРОВЕДЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ ПО РЕГУЛИРОВКЕ УБЕДИТЬСЯ, ЧТО ЛУЧ, СОЗДАВАЕМЫЙ ЛАЗЕРНЫМ РАЗМЕТОЧНЫМ УСТРОЙСТВОМ, НЕ ДОСТИГАЕТ ГЛАЗ ОПЕРАТОРА.**

 **ВНИМАНИЕ!**

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОТКЛОНЯЕТ ВСЯКУЮ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ В СЛУЧАЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ЛАЗЕРНОГО РАЗМЕТОЧНОГО УСТРОЙСТВА ДЛЯ ЦЕЛЕЙ, ОТЛИЧНЫХ ОТ ОБОЗНАЧЕННОЙ.**

 **ВНИМАНИЕ!**

**НЕ ИЗМЕНЯТЬ ПОЛОЖЕНИЕ РАЗМЕТОЧНОГО УСТРОЙСТВА, НАПРАВЛЯЯ ЛУЧ В НАПРАВЛЕНИИ ГЛАЗ ОПЕРАТОРА. НЕ УСТАНАВЛИВАТЬ ЛУЧ БЕЗ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СРЕДСТВ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ГЛАЗ, И НЕ СМОТРЕТЬ НЕПОСРЕДСТВЕННО, ИСПОЛЬЗУЯ ОПТИЧЕСКИЕ ПРИБОРЫ.**

### **РЕГУЛИРОВКА РАЗМЕТОЧНОГО УСТРОЙСТВА**

В случае, если разметочное устройство не находится на одной оси с линией реза, нужно выполнить его правильное выравнивание. Для правильной установки разметочного устройства выполнить следующее:

## **10. Техническое обслуживание**

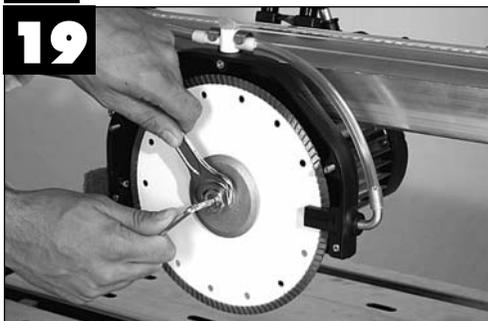
### **ДЕМОНТАЖ АЛМАЗНОГО ДИСКА**

Отвинтить две гайки, расположенные на защитном кожухе диска, и снять его. Снять зажимную гайку диска, используя гаечный ключ 19 мм и ключ-шестигранник 5 мм.

 **ВНИМАНИЕ!**

**ЗАЖИМНАЯ ГАЙКА ДИСКА ИМЕЕТ ЛЕВУЮ РЕЗЬБУ**

19



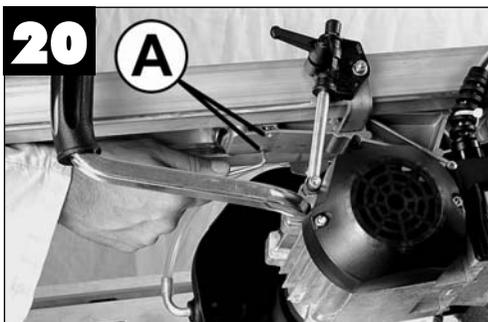
После демонтажа диска, аккуратно очистить фланцы держателя диска и проверить возможный износ. Смазать поверхности маслом и выполнить установку нового диска, обращая внимание на его направление вращения, ясно указанное на режущем диске.

### РЕГУЛИРОВКА КАРЕТКИ

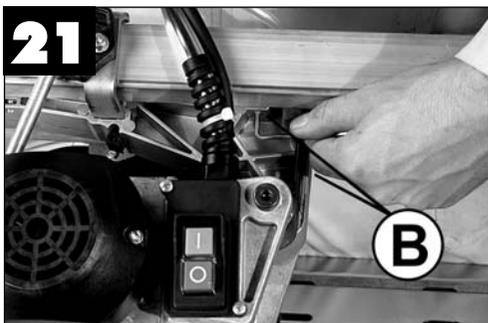
Приводная каретка оснащена двумя регуляторами для калибровки вертикального зазора приводной головки.

Для правильной регулировки выполнить нижеследующее:

- с помощью ключа с внешним шестигранником 3 мм завинчивать два установочных штифта передней регулировки (А) до устранения зазора; (Фото 20)



- повторить операцию для двух штифтов задней регулировки (В). (Фото 21)



**ВНИМАНИЕ!**

**ОДИНАКОВЫМ ОБРАЗОМ ЗАТЯНУТЬ ЧЕТЫРЕ РЕГУЛЯТОРА С ЦЕЛЬЮ ПОЛУЧЕНИЯ СООТВЕТСТВУЮЩЕЙ РАЗМЕРНОСТИ.**

### ЧИСТКА

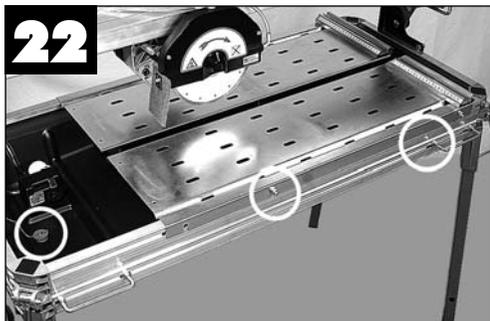


**ВНИМАНИЕ!**

**НЕ МЫТЬ СТАНОК С ПОМОЩЬЮ СТРУИ ВОДЫ ПОД ДАВЛЕНИЕМ.**

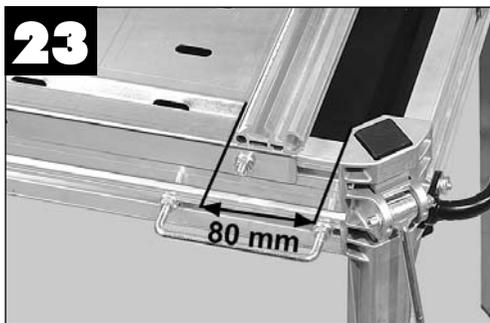
Станок CLASS можно легко очистить, ослабив стопорные гайки и сняв рабочий стол.

С помощью пробки, расположенной на дне ванны оборотной воды, опорожнить станок от остаточных продуктов обработки. (Фото 22)

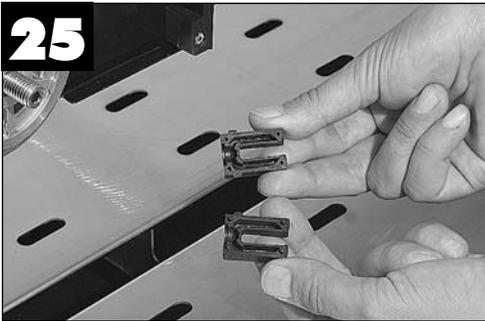
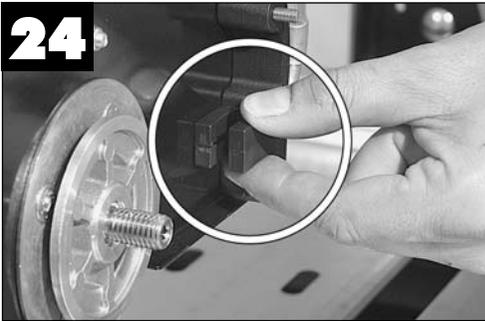


**ВНИМАНИЕ!**

**ПОСЛЕ ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ ПО ОЧИСТКЕ ВАННЫ, СНОВА УСТАНОВИТЬ РАБОЧИЙ СТОЛ, СОБЛЮДАЯ РАССТОЯНИЕ ОТ ОПОРЫ НОЖКИ. (ФОТО 23))**



Для большей эффективности запатентованной системы смазки SPRAY SYSTEM периодически выполнять чистку, как показано. (Фото 24 и 25).



## 11. Утилизация

В случае переработки всего станка или отдельных его частей, материалы утилизируются согласно правилам действующего законодательства.



### Электрический двигатель

Алюминий	AL
Сталь	AC
Медь	CU
Полиамид	PA

### Основной корпус

Сталь	AC
Полиамид	PA
Алюминий	AL

### Погружной насос

Полиамид	PA
Сталь	AC
Алюминий	AL
Медь	CU
Эпоксидная смола	

### R.A.E.E. IT08020000002803

Европейская директива 2002/96/CE предписывает, что электрическое оборудование не должно перерабатываться вместе с твердыми городскими отходами, но должно быть собрано отдельно для оптимизации уровня переработки и повторного использования материалов, его составляющих, и прежде всего, для предотвращения нанесения возможного ущерба здоровью и окружающей среде. В соответствии с Европейской директивой 2002/96/CE все электрическое оборудование должно быть маркировано знаком в виде перечеркнутого мусорного контейнера. Упаковка машины должна быть утилизирована в соответствии с нормами по утилизации действующего законодательства. Для получения подробной информации по правильной утилизации электрической аппаратуры, обратиться в соответствующую коммунальную службу...



## 12. Локализация неисправностей

**РЕМОНТ РЕЖУЩЕГО СТАНКА ДОЛЖЕН ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ. Этот станок удовлетворяет всем соответствующим нормам безопасности. Ремонт станка должен производиться исключительно квалифицированным персоналом, с использованием оригинальных запасных частей, в противном случае, он может представлять серьезную опасность для пользователя.**

<u>Проблема</u>	<u>Причина</u>	<u>Как устранить</u>
Машина не работает.	<p>Плохо подсоединен или поврежден питающий кабель.</p> <p>Нет напряжения в розетке.</p> <p>Управляющий выключатель поврежден.</p>	<p>Воткните вилку до конца в розетку; проверьте питающий кабель.</p> <p>Проверьте электрическую розетку.</p> <p>Обратитесь к своему дилеру для замены.</p>
Смазка не поступает к диску при работающем насосе.	Закупорился узел pulverизатора	Демонтируйте pulverизатор под крышкой диска и почистите его от возможных отложений.
Мотор источает неприятный запах.	<p>Вода просочилась внутрь мотора.</p> <p>Конденсатор поврежден.</p>	<p>Отключите питающий кабель и обратитесь к своему дилеру.</p> <p>Отключите питающий кабель и обратитесь к своему дилеру.</p>
Мотор плохо запускается.	Подшипники двигателя повреждены.	Отключите питающий кабель и обратитесь к своему дилеру.
Машина режет вне прямоугольной формы.	<p>Опоры плитки не под прямым углом с режущим диском.</p> <p>Диск не соответствует типу разрезаемого материала.</p>	<p>С помощью угольника отрегулируйте опоры плитки под углом 90° относительно линии резки диска.</p> <p>Замените диск на правильный.</p>

RUS

## УКАЗАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Просим вас прочесть и сохранить настоящие инструкции.



[www.battipav.com](http://www.battipav.com)

## ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

**Внимание!** При использовании электрических инструментов, следующие меры предосторожности необходимо соблюдать, чтобы уменьшить риск возникновения пожара, поражения электрическим током и получения травм. Прочтите и соблюдайте эти инструкции перед тем как пытаться управлять этим изделием, и сохраните их с осторожностью!

### Сохраните эти инструкции с осторожностью.

#### **Держите рабочее место идеально чистой**

- Беспорядок на рабочем месте приводит к травмам.

#### **Учитывайте рабочую окружающую среду**

- Не подвергайте воздействию дождя.
- Не используйте инструмент в сырых или влажных местах. Позаботьтесь о хорошем освещении.
- Не используйте инструмент в присутствии легко воспламеняющихся жидкостей или газов.

#### **Защита от поражения электрическим током**

- Не допускать контакта тела с заземленными поверхностями.

#### **Держитесь подальше от детей!**

- Не позволяйте третьего контакта сторон инструмента или удлинителя. Все посетители должны находиться подальше от рабочей области.

#### **Храните инструмент в надежном месте**

- Когда вы не пользуетесь, инструменты должны храниться в сухом и сохранить места, в недоступном для детей месте.

#### **Не перегружайте инструмент**

- Она будет работать лучше и безопасный способ при скорости, для которой он предназначен.

#### **Используйте правильный инструмент**

- Не используйте инструменты низким долгом или аксессуары, чтобы сделать работу в тяжелых инструментах. Не используйте инструменты для целей, не предназначенные.

#### **Одевайтесь правильно**

- Резиновые перчатки и обувь на профилированной подошве рекомендуется при работе на открытом воздухе. Носите защитные головной убор для уборки длинных волос. Используйте защитные очки.
- Используйте маску, если рабочие операции пыльно.

#### **Не злоупотребляйте шнур**

- Никогда не носите инструмент за шнур или дергать его, чтобы вынуть вилку из розетки.
- Держите шнур подальше от тепла, масла и острых краев.

#### **Избегайте нестационарных позиции**

- Убедитесь, что работать в безопасной и взвешенную позицию.

#### **Осторожно обращайтесь с инструментами**

- Держите инструменты острыми и чистыми для надежной и безопасной работы.

- Следуйте совету обслуживание и инструкциям, чтобы заменить аксессуары подвержены износу. Периодически проверяйте шнуры инструмента, и, если он поврежден, попросите их ремонта в уполномоченный эксперт. Проверьте удлинители периодически и заменить их в случае повреждения. Рукоятки должны быть сухими, чистыми и свободными от масла и жира.

#### **Отсоединяйте инструменты**

- Когда не используются, перед техобслуживанием, и при смене принадлежностей, подвержены износу.

#### **Удалить набор ключей от инструмента**

- Сформируйте привычку проверять, что регулировочные ключи и гаечные ключи убраны с инструмента перед его включением.

#### **Избегайте случайных запусков**

- Будьте уверены, что выключен при подключении инструмента.

#### **Удлинители для наружных работ**

- Когда инструмент используется на улице, используйте только удлинители, предназначенные для этого конкретного применения и так обозначена.

#### **Будьте бдительны**

- Смотрите, что вы делаете. Руководствуйтесь здравым смыслом. Не работайте с инструментом, если Вы невнимательны.

#### **Проверьте инструмент для поврежденных частей**

- Перед дальнейшим использованием инструмента, проверить его и устройств безопасности за ущерб, и быть уверенным, что они действуют правильно. Проверка функционирования и соединения движущихся частей, поломки частей, правильный монтаж, и любые другие условия, которые могут повлиять на правильность работы инструмента.
- Поврежденные защитные устройства или другие части должны быть правильно отремонтированы или заменены в авторизованный сервисный центр, если иное не указано другое в этой инструкции.
- Дефектные переключатели должны быть заменены в уполномоченном сервисном центре.
- Не пользуйтесь инструментом, если его выключатель не может быть включена или выключена.

#### **Предупреждение**

- Для вашей безопасности использовать только аксессуары, рекомендованные в этой инструкции по эксплуатации или в соответствующие каталоги использовать любой другой принадлежности или присоединения, которые не рекомендованы в данном руководстве или в соответствующем каталоге, может привести риск получения травмы.

#### **Есть инструменты отремонтированы квалифицированным персоналом**

- Это электрическое оборудование в соответствии с правилами безопасности в силе. Только квалифицированные специалисты могут осуществлять ремонт электрических приборов в противном случае он может вызвать существенную опасность для пользователя.



