

RUBI

DX



www.rubi.com/p/52905



www.rubi.com

ÍNDICE

A. INSTRUCCIONES DE MONTAJE

- Montaje
- Seguridad
- Conexión
- Aplicaciones
- Limitaciones sobre condiciones ambientales

B. PUESTA EN MARCHA

- Comprobaciones previas a la puesta en marcha

C. INSTRUCCIONES

A. INSTRUCCIONES DE MONTAJE

Montaje

Al desembalar la máquina compruebe que no haya piezas dañadas o rotas. De haberlas y en caso de necesidad de cambiar componentes, estos deben ser exclusivamente repuestos originales del fabricante.

A pesar de que las ruedas permiten que una sola persona transporte la máquina, se recomienda hacerlo entre dos.

Las máquinas DX se suministran embaladas con los pies de apoyo en posición de transporte. (fig. 1)

Antes de la puesta en marcha:

1. Retirar los cuatro pomos de los pies de apoyo. (fig. 2)
2. Se requerirá la ayuda de otra persona para proceder a levantar el conjunto máquina hasta que los anclajes del chasis queden completamente liberados. (fig. 3)
3. Colocar los anclajes en posición de seguridad, comprobar que queden bien sujetos a los pies de apoyo. (fig. 4)
4. Colocar de nuevo los cuatro pomos A. (fig. 5)
5. Se aconseja la manipulación sobre superficies planas y niveladas, comprobando que la máquina esté bien asentada al suelo antes de empezar a trabajar, de esta manera conseguiremos unas condiciones de trabajo seguras. (fig. 6, 7)
6. El cabezal móvil de la máquina viene fijado a la guía para evitar posibles desplazamientos durante el transporte. Afloje el pomo B para liberar la posición. (fig. 8)

Seguridad

Las medidas de seguridad deben ser leídas y comprendidas antes de la utilización de la máquina. Las máquinas DX disponen, entre otras mediadas de seguridad, de un sistema de protección que impide el contacto directo con el disco en el momento del corte.

Conexión

Compruebe que la tensión y la frecuencia de la máquina, indicada en la placa de características coinciden con las de red. (fig. 9)

Durante el transporte, recoja el cable de alimentación enrollándolo. Nunca mueva la máquina tirando del cable.

Las máquinas se suministran sin cable. Ver referencias para cable en página 22.

Aplicaciones

Utilización: Las DX son máquinas profesionales de precisión, indicadas para el corte de materiales de construcción, ya sean cortes rectos o en inglete, mediante un sistema guiado de rodamientos. Estos cortes se realizan con discos de diamante refrigerados por agua.

Limitaciones sobre condiciones ambientales

Preste atención a las condiciones del entorno de trabajo. Manténgalo limpio y bien iluminado. La máquina debe mantenerse siempre limpia con el fin de obtener el máximo rendimiento en las condiciones de trabajo más seguras.

B. PUESTA EN MARCHA

Comprobaciones previas a la puesta en marcha

Antes de utilizar la máquina, compruebe que no hayan piezas gastadas, dañadas o rotas; si encuentra alguna, repárela o reemplácela inmediatamente.

Comprobar que los topos de la máquina estén perpendiculares al disco. Estos vienen regulados de fábrica.

Comprobar que la tensión y frecuencia de la red coincidan con la indicada en la placa de características de la máquina. (fig. 9)

La toma de red debe disponer de toma de tierra y protección para casos de fugas de corriente (Diferencial). Cuando utilice una extensión, compruebe que la sección del cable no sea inferior a 2,5 mm².

El protector del disco, protege al usuario de posibles lesiones durante el corte. Así en el momento del corte se ajustará la tapa según el grosor de la pieza a cortar.

En caso que el disco se monte erróneamente y esté trabajando el sentido contrario, detener la máquina y proceder al correcto montaje del disco.

C. INSTRUCCIONES

1. Para instalar o reponer el disco deberá extraerse la tapa de protección. Quedará a la vista el eje motor. Monte el disco entre patillos haciendo coincidir el sentido de giro indicado en la máquina y apriete fuertemente la tuerca de fijación según se indica en la figura. (fig. 10, 11)
2. Es imprescindible llenar de agua la bandeja hasta que la bomba de agua quede totalmente sumergida. Trabajar con el agua limpia alarga la vida del disco y mejora su rendimiento. (fig. 12)
3. Las máquinas DX disponen de una mesa de apoyo fija para situar la cerámica, y del grupo motor deslizante. Este sistema permite trabajar con gran precisión y comodidad todo tipo de piezas cerámicas. (fig. 13). En modelos DX-350 el tope limitador inferior de final de carrera nos permite delimitar en ambos lados la carrera del cabezal según las piezas a cortar. (fig. 14)
4. El deslizamiento se realizará a través de ruedas provistas de rodamientos engrasados y obturados a bolas.
5. El cambio de posición de corte recto a inglete o viceversa, así como el ajuste de los topos para cortes repetitivos, deben realizarse con el motor parado, para evitar posibles accidentes. (fig. 15, 16)
6. La puesta en marcha se realizará apretando el botón de color verde ó I, y para desconectar el botón de color rojo ó 0. (fig. 17)
7. Las máquinas DX-350 disponen de un sistema de seguridad contra sobrecalentamiento del

D. MANTENIMIENTO

- Limpieza y mantenimiento

E. CARACTERÍSTICAS GENERALES

- Comprobaciones previas a la puesta en marcha
- Conjunto máquina
- Accesorios
- Declaración de conformidad CE
- Circuito eléctrico

8. Si el motor se para sin causa aparente, deberá esperar unos minutos ya que con toda probabilidad lo habrá sometido a un sobreesfuerzo y deberá moderar en lo sucesivo la velocidad de avance del corte.
9. Una vez en funcionamiento la máquina, esperar a que el motor y el suministro de agua a través de la bomba se normalicen (4 ó 5 segundos). Mediante el grifo A podrá regular el caudal de agua de refrigeración del disco. (fig. 16)
10. Para realizar cortes correctos, el avance del disco debe de ser continuo, sin golpes y sin forzar el motor. Una acción incorrecta, puede romper la pieza y deteriorar gravemente el disco. (fig. 18 19).
11. Las máquinas DX permiten realizar cortes paralelos exactos con la máxima precisión mediante el accesorio fijación cerámica para cortes repetitivos. Con la mesa adicional podrá obtener una mayor superficie de apoyo en momento del corte en piezas de gran formato. Pudiéndose situar a ambos lados de la máquina. (pag. 22 / ref. 54991).
12. Para corte a 45° (Ingletes), existe un sistema de bloqueo mecánico, el cual permite situar el cabezal con precisión. (fig. 21, 22)
13. El efecto tronizador de las DX se consigue a través de un pivoteo del grupo motriz y de un sistema de bloqueo mecánico. El peso del motor queda compensado por un muelle antagonista. (fig. 23, 24)
14. Fijado al chasis, se acopla el conjunto escuadra que gira entre 60° y 0°. Permite apoyar las piezas a cortar y efectuar cortes repetitivos. (fig. 25, 26). Fijado al conjunto escuadra se encuentra el tope lateral (D), este viene regulado de fábrica y permite realizar cortes repetitivos de 90° y 45° con exactitud. (fig. 27, 28)
15. Para un buen funcionamiento de las máquinas DX trabaje sobre suelos nivelados.
16. No utilizar discos de diamante rajados o agrietados.
17. No frenar los discos mediante presión lateral.
18. Lea atentamente estas instrucciones antes de utilizar este producto y guárdelas.
19. Mantener las herramientas de corte limpias para un funcionamiento mejor y más seguro:
 - Seguir las instrucciones para el cambio de accesorios.
 - Examinar periódicamente los cables de la máquina y si están dañados repararlos a través del servicio técnico autorizado.
 - Mantener las empuñaduras secas, limpias y libres de grasa y aceite.
20. Retirar llaves de ajuste y las herramientas antes de poner en marcha la máquina.
21. Asegúrese que el interruptor está en posición "OFF" cuando enchufe la máquina.
22. Cuando la máquina se utilice en el exterior; utilizar solamente cordones extensibles destinados a usarse en exteriores.
23. Antes de volver a usar una máquina, ésta debe comprobarse cuidadosamente para determinar que va a funcionar apropiadamente y será apta para la función a la que está destinada. Una protección u otra parte que este dañada, debería ser reparada apropiadamente o sustituida por el servicio técnico autorizado a menos que se indique otra cosa en este manual de instrucciones. No utilizar la máquina si el interruptor no se enciende y ni se apaga.
24. Es imprescindible disponer de iluminación artificial adecuada en las zonas de trabajo cuando la luz ambiental sea insuficiente.
25. Temperatura recomendada de trabajo entre 5 y 40°C y entre 0,8 y 1,1 bar. (humedad máxima 95%)

D. MANTENIMIENTO

Limpieza y mantenimiento

1. Antes de proceder a la limpieza, mantenimiento o reparación de la máquina, así como antes del transporte, la máquina deber ser desconectada y desenchufada.
2. No utilizar productos de limpieza agresivos para la limpieza de la máquina.
3. La máquina no debe ser sumergida en agua.
4. Examinar periódicamente los cables de la máquina y si están dañados repararlos a través del servicio técnico autorizado.
5. Mantener las empuñaduras secas, limpias y libres de grasa y aceite.
6. Para una mejor conservación de la máquina se aconseja limpiar con agua después de su uso, así como hacer circular agua limpia a través del sistema de refrigeración. Antes de limpiar la máquina proceda a retirar la bandeja inferior, caera el decantador sobre una cubeta o recipiente que previamente habremos colocado para la recogida de agua. (fig. 29)
7. Compruebe regularmente el juego del cabezal disco, y proceda ajustarlo en caso de que fuera necesario: (fig. 30)
 - Afloje la tuerca A.
 - Apriete suavemente el tornillo B con la ayuda de una llave 6 mm.
 - Apretar de nuevo la tuerca A.
8. Con el uso continuado o indebido el conjunto escuadra puede perder la perpendicularidad. Para regularlo a 90° con exactitud: (fig. 31)
 - Coloque un cartabón alineado respecto al disco 90° apoyado en la escuadra y actúe sobre los tornillos A.
 - Repita la operación en la escuadra giratoria actuado sobre el tornillo B.
9. Para escuadrar el disco a 90° coloque el cartabón sobre la mesa y regule la posición a través de los tornillos C. (fig. 32)
10. La puesta en fuera de servicio y desguace de la máquina deberá realizarse, de acuerdo a las instrucciones de cada país, en un punto de recogida selectiva para la correcta clasificación y tratamiento de los materiales.

E. CARACTERÍSTICAS GENERALES

Características técnicas.....	Pag.35-36
Accesorios.....	Pag.38
Declaración de conformidad CE.....	Pag.39-40
Circuito eléctrico.....	Pag.41

AVERIA	POSIBLE CAUSA	SOLUCION
El motor no se pone en marcha.	No llega tension al motor o es insuficiente.	Verificar instalacion y cable de alimentacion.
	Motor trabado.	Verificar giro del motor en vacio.
	Problema en el interruptor.	Cambio de interruptor. Contactar con el Servicio Postventa.
	Problema en el motor.	Cambio de motor. Contactar con el Servicio Postventa.
El motor se pone en marcha pero gira al revés o no entiende la direccion de giro.	Condensador defectuoso.	Cambio de condensador. Contactar con el Servicio Postventa.
	Problema en el motor.	Cambio de motor. Contactar con el Servicio Postventa.
El motor se calienta en exceso o se para.	Prolongador de seccion insuficiente o con deficiencias.	Comprobar que la seccion del prolongador es la adecuada. Enchufar la maquina directamente a la red.
	Sobrecarga de trabajo.	Adecuar la carga de trabajo.
	Alimentacion inadecuada.	Comprobar tension.
	Velocidad excesiva en el avance del corte	Adecuar velocidad de avance.
	Problema en el motor.	Cambio de motor. Contactar con el Servicio Postventa.
El motor se para durante el corte.	Disco embotado o desgastado.	Verificar estado del disco. Cambio de disco.
	Sobrecarga de trabajo.	Adecuar la carga de trabajo.
	Falta de potencia en el motor.	Verificar entrada de tension a la maquina. Verificar estado del motor.
	Problema en el motor.	Cambio de motor. Contactar con el Servicio Postventa.
Desalineacion durante el corte.	Disco embotado o desgastado.	Verificar estado del disco. Cambio de disco.
	Disco inapropiado para el material utilizado.	Cambio de disco.
	El material se mueve durante el corte.	Fijar bien al material a la mesa de corte.
	El terreno sobre el que está la máquina no es plano.	Con la ayuda de un nivel poner la máquina plana sobre el terreno.
	Maquina desalineada.	Alinear maquina. Contactar con el Servicio Postventa.
El disco se embota con facilidad.	Falta de abrasividad en el material que estamos cortando.	Cambio de disco por uno con banda diamantada mas blanda.
	Velocidad excesiva en el avance del corte	Adecuar velocidad de avance.
	Falta de refrigeracion.	Revisar bomba de agua, conducto y regulador.
	Grosor excesivo del material.	Elegir un disco apropiado para el material que estamos cortando.
El disco se desgasta con facilidad.	Material muy abrasivo.	Cambio de disco por uno con banda diamantada mas dura.
	Disco inapropiado para el material utilizado.	Cambio de disco por uno con banda diamantada mas dura.
El disco avanza muy lento durante el corte.	Disco embotado o desgastado.	Verificar estado del disco. Cambio de disco.
	Falta de potencia en el motor.	Verificar entrada de tension a la maquina. Verificar estado del motor.
La maquina provoca vibraciones.	Oscilaciones del disco.	Verificar estado del disco. Cambio de disco.
	Platos de agarre defectuosos	Verificar estado de los platos.

CONTENTS

A. ASSEMBLY INSTRUCTIONS

- Assembly
- Safety
- Hooking up
- Applications
- Recommendations concerning the work area

B. STARTING THE MACHINE

- Items to be checked before starting the machine

C. INSTRUCTIONS FOR USE

A. ASSEMBLY INSTRUCTIONS

Assembly

Once you have unpacked your machine, check to make sure that there are no damaged or broken parts. If there are, and you need to change these components they must only be replaced by original of the manufacturer.

We recommend two people for transporting of the machine, although the wheels allow transport by one person.

DX machines are delivered packaged with the support feet in position for transport.

Before start up: (fig. 1)

1. Remove the four knobs A from the support feet. (fig. 2)
2. You will need another person to help lift the machine up until the chassis anchors are completely free. (fig. 3)
3. Put the anchors in the safety position; check that they are properly fixed to the support feet. (fig. 4)
4. Put the four knobs A back on. (fig. 5)
5. It is recommended that the machine only be operated on smooth, level surfaces. Also, verify that the machine is properly fixed to the floor before beginning to work. This will provide safe working conditions.. (fig. 6, 7)
6. The mobile head of the machine comes fixed to the guide to avoid possible shifting in transport. Loosen knob B to release the position (fig. 8)

Safety

Read carefully and understand the safety measures before the use of the machine.

Among other safety measures, DX machines have a safety system that prevents direct contact with the blade while cutting.

Hooking up

Check that the voltage and frequency of the machine shown on the characteristics plate match the electric system. (fig. 9)

Coil feeding cable during transport. Never move the machine by tugging at the cable. Machines sold without their cables. Please see references for cable on pages 22.

Applications

Use: Models DX are professional precision machines for the straight or mitred cutting of building materials, and work by means of a guided bearing system. Such cuts are made with water-cooled diamond blades.

Recommendations concerning the work area

Pay close attention to the state of the area where the job is to be done. Keep it clean and well lit. The machine should be kept clean at all times in order to ensure optimum performance and the safest working conditions.

B. STARTING THE MACHINE

Items to be checked before starting the machine

Before using this machine, verify that no parts are worn out, damaged or broken. Should you find any part that is not in proper condition, have it repaired or replaced immediately.

Check that the stops of the machine are perpendicular to the blade. These are regulated before leaving the factory. Ensure that the voltage and frequency of the machine shown on the characteristics plate match the electric system. (fig. 9)

The electrical outlet must have an earth connection and protection in the event of leaking (differential). When using an extension, check that the cable section is at least 2.5 mm².

The blade protector protects the user from potential injury while cutting. When cutting, the top will be adjusted according to the thickness of the piece to be cut.

If the disc is mounted incorrectly, proceed to stop the machine and re-assemble.

C. INSTRUCTIONS FOR USE

1. To install or replace the blade, first remove the protective cover to reveal the drive shaft. Insert the blade between the blade discs, turning in the direction shown on the machine. Tighten the screw as illustrated. (fig. 10, 11)
2. It is absolutely necessary to fill the tray with water until the water pump is fully submerged. Working with clean water gives your blade longer working life and improved performance. (fig. 12)
3. Models DX are equipped with a table-stand for placing the ceramic tile, and a sliding motor unit. This system enables you to handle all types of ceramic tile with maximum precision and comfort. (fig. 13). In the model DX-350 the lower stop at the end of the track allows you to limit the movement of the head on both sides according to the pieces to be cut. (fig. 14)
4. Movement takes place by means of wheels equipped with greased, sealed ball bearings.
5. To prevent accidents, shut the motor off when changing from the straight cutting position to that of mitred cutting (and viceversa), and adjusting stops for repeated cuts. (fig. 15 and 16)
6. To prevent accidents, shut the motor off when changing from the straight cutting position to that of mitred cutting (and viceversa), changing cutting height and adjusting stops for repeated cuts. (fig. 17)
7. Models DX-350 have a safety system that protects the motor from overheating.

D. MAINTENANCE

- Cleaning and maintenance

E. GENERAL CHARACTERISTICS

- Technical characteristics
- The overall machine
- Accessories
- Declaration of compliance with EEC regulations
- Electric mitring saws for tiles

8. If the motor should stop for no apparent reason, wait a few minutes as it has probably been overworked. Moderate the speed in subsequent cutting.
9. Once the machine is operating, wait until the motor and the water supply by the pump return to normal (4 or 5 seconds). The flow of water for cooling the blade can be adjusted using tap A. (fig. 16)
10. To make correct cuts, guide the blade firmly and evenly, without brusque movements and without forcing the motor. One incorrect move can break the workpiece and seriously damage the blade. (fig. 18, 19)
11. DX machines make it possible to make precise parallel cuts for repetitive projects using the ceramic fixing accessory. (fig. 20). The additional table offers a greater surface for support while cutting large pieces, and can be situated on both sides of the machine. (pag. 22 / ref. 54991)
12. For 45° cuts (mitred cuts), there is a system of mechanical blockage, which enables you to position the head with great precision. (fig. 21, 22)
13. The abrasive cutter effect of models DX is brought about by a pivoting of the motive unit and a system of mechanical blocking. The weight of the motor is balanced by an opposed spring. (fig. 23, 24)
14. Fixed to the chassis, it is coupled to the set square (45°) unit that rotates between 0° and 60°. It allows supporting of the pieces to be cut and making repetitive cuts. (fig. 25, 26). The lateral stop is fixed to the set square unit (D). It comes factory-adjusted and allows making repetitive 90° and 45° cuts with precision. (fig. 27, 28).
15. For the proper functioning of models DX work on level floor surfaces.
16. Never use diamond blades that are cracked or chipped.
17. Never use lateral pressure to stop the blades.
18. Read these instructions carefully before using this product and save. Keep them in a safe place for future reference.
19. Keep cutting tools clean and sharp for better, safer performance.
 - Carefully follow instructions when changing accessories.
 - Periodically check the cables of this machine. Should they show signs of damage or wear and tear, have them repaired at an authorised technical service outlet
 - Keep holders clean, dry and free of grease and oil.
20. Remove wrenches and tools before switching on the machine.
21. Make sure that the switch is in the "off" position when plugging in the machine.
22. When using the machine outdoors, use only extensible cord designed for this purpose.
23. Before using a machine again, check carefully to ensure that it is in proper working order for the task you have in mind for it. Any damaged element, whether protective or not, should be repaired or replaced by an authorised technical service outlet, unless otherwise specified in this instruction manual. Do not use the machine if it cannot be switched on and off.
24. It is essential to have adequate artificial lighting in work areas when the ambient light is insufficient.
25. Recommended working temperatures should be between 5 and 40 ° C and between 0.8 and 1.1 bar (maximum humidity 95%)

D. MAINTENANCE

Cleaning and maintenance

- 1.- Before cleaning, maintenance or repair of the machine, or transport, the machine must be turned off and unplugged.
2. Do not use aggressive cleaning products for cleaning the machine.
- 3.- The machine must not be immersed in water.
- 4.- Examine periodically the machine cables, if they are damaged must repair them through an authorized technical service.
- 5.- You must maintain the grips dry, clean and free of fat and oil.
- 6.- To keep your machine in good condition, we recommend that you clean it with water after using it and run clean water through the cooling system. Before cleaning the machine, remove the lower tray. Having previously positioned a bucket to collect the water, the decanter will fall into it. (fig. 29)
- 7.- Regularly check the play of the head/blade and adjust it when necessary. (fig. 30)
 - Loosen screw A.
 - Gently tighten bolt B using a 6 mm key.
 - Tighten bolt A again.
- 8.- With continuous or improper work, the set square unit may lose its perpendicularity. To adjust it to precisely 90°: (fig. 31)
 - Place a set square (60°) at a 90° angle to the blade, supported by the set square unit and adjust screws A.
 - Repeat the operation on the rotating set square, adjusting screw B.
- 9.- To square the blade to 90°, place the set square on the table and adjust the position using screws C. (fig. 32)
- 10.- The start up and shut down of the machine must be carried out according to the instructions of each country at a collection point for the correct classification and treatment of materials.

E. GENERAL CHARACTERISTICS

Technical characteristics.....	Pag.35-36
Accessories.....	Pag.38
Declaration of compliance with eec regulations.....	Pag.39-40
Electric mitring saws for tiles.....	Pag.41

FAILURE	POTENTIAL CAUSE	SOLUTION
The motor does not start	No power supplied or insufficient supply to motor.	Check installation and electric cable.
	Locked motor.	Check motor's rotation without load.
	Switch issue.	Replace switch. Contact After Sales Service.
	Motor issue.	Replace motor. Contact After Sales Service.
The motor starts but turns in reverse or does not understand the direction of rotation.	Defective capacitor.	Replace capacitor. Contact After Sales Service.
	Motor issue.	Replace motor. Contact After Sales Service.
Motor overheats or stops.	Cable extension is insufficient or defective.	"Check cable extension is suitable. Plug the machine directly to supply."
	Overloading.	Reduce working load.
	Inappropriate power supplied.	Check tension.
	Speed of cut is too fast.	Reduce speed of cut.
	Motor issue.	Replace engine. Contact After Sales Service.
Motor stops when cutting	Blade nearing end of optimum performance.	Check blade. Replace blade
	Overloading.	Reduce working load.
	Lack of power in the motor.	Check voltage input to the machine. Check engine condition.
	Motor issue.	Replace motor. Contact After Sales Service.
Misaligned cuts	Blade is nearing end of optimum performance.	Check blade. Replace blade
	Inappropriate blade for the material	Use a different recommended blade.
	Movement when cutting	Fix material properly with the relevant accessories.
	Machine is placed on an uneven surface	Using a spirit level place the machine level on the working surface.
	Machine is misaligned	Check machine's alignment. Use alignment tool to re-adjust. Contact After Sales Service.
Blade closes easily	Material to cut is too low abrasive for that particular blade	Use a softer rim blade.
	Cutting speed is too fast.	Reduce speed of cut.
	Inappropriate cooling of the blade	Check water pump, pipes and flow control system.
	Material is too thick	Use appropriate blade type for that thickness.
Blade wears easily	Material is very abrasive	Use a harder rim blade.
	Inappropriate blade for the material	Use a harder rim blade.
Blade cuts hard or very slow	Blade is nearing end of optimum performance.	Check blade. Replace blade.
	Lack of power in the motor.	Check voltage input to the machine. Check motor condition.
Machine generates vibrations	Oscillations of the blade.	Check the blade. Replace the blade.
	Defective flanges.	Check flanges. Replace flanges.

INDEX

A. INSTRUCTIONS DE MONTAGE

- Montage
- Sécurité
- Branchement
- Applications
- Limitations sur les conditions environnementales

B. MISE EN MARCHÉ

- Vérifications préalables à la mise en marche

C. INSTRUCTIONS

A. INSTRUCTIONS DE MONTAGE

Montage

En déballant la machine, vérifier s'il n'y a pas de pièces endommagées ou cassées. S'il y en a et en cas de nécessité pour changer ces composants ils doivent seulement être remplacés par l'original du fabricant.

Bien que les roues facilitent le transport de la machine par une seule personne, il est néanmoins recommandé sur transport par deux personnes.

Les machines DX sont emballées de manière à reposer sur les pieds de soutien durant le transport. (fig. 1)

Avant mise marche:

1. Retirer les poignées de blocage étoilées A des pieds de soutien. (fig. 2)
2. L'aide d'une deuxième personne est nécessaire pour soulever la machine jusqu'à ce que les ancrages du châssis soient complètement sortis. (fig. 3)
3. Placer les ancrages en position de sécurité, vérifier qu'ils sont bien accrochés aux pieds de soutien. (fig. 4)
4. Replacer les quatre poignées de blocage étoilées A. (fig. 5)
5. Pour des conditions de sécurité optimales, il est conseillé de travailler sur des surfaces planes et de niveau, et de vérifier la stabilité de la machine sur le sol avant de commencer à travailler. (fig. 6, 7)
6. La tête de scie mobile est livrée fixée au guide de coulisse pour éviter d'éventuels déplacements durant le transport. Desserrer la poignée étoilée B pour la débloquer. (fig. 8)

Sécurité

Les mesures de sécurité doivent être lu et ont compris avant l'utilisation de la machine.

Les machines DX disposent, entre autres mesures de sécurité, d'un système de protection qui empêche le contact direct avec le disque au moment de la coupe.

Branchement

Vérifier que la tension et la fréquence indiquées sur la plaque des caractéristiques de la machine coïncident avec celles du secteur. (fig. 9)

Pour le transport, enrouler le câble d'alimentation. Ne jamais déplacer la machine en la tirant par le câble. Machines livrées sans câble. Pour les câbles, se reporter aux pages 22.

Applications

Utilisation: Les DX sont des machines professionnelles de précision, conçues pour la coupe de matériaux de construction, coupes droites ou à onglet, par un système guidé de roulements. Ces coupes se réalisent avec des disques de diamant refroidis par eau.

Limitations sur conditions environnementales

Tenir compte des conditions de l'environnement de travail. Il doit être propre et bien éclairé. La machine doit toujours être propre pour pouvoir en tirer le meilleur rendement dans les conditions de travail les plus sûres.

B. MISE EN MARCHÉ

Vérifications préalables à la mise en marche

Avant d'utiliser la machine, vérifier s'il n'y a pas de pièces usées, détériorées ou cassées ; si c'est le cas, la réparer ou la remplacer immédiatement.

Vérifier que les butées de la machine sont perpendiculaires au disque. Elles sont réglées d'origine. Vérifier que la tension et la fréquence du secteur coïncident avec celles indiquées sur la plaque des caractéristiques de la machine. (fig. 9)

La prise du secteur doit avoir une prise de terre et une protection en cas de fuites de courant (disjoncteur différentiel). Si on utilise une rallonge, vérifier que la section du câble n'est pas inférieure à 2,5 mm.

Le cache de protection du disque empêche l'utilisateur de se blesser durant la coupe. Lors de la coupe, le couvercle devra donc être réglé en fonction de l'épaisseur de la pièce à couper.

Dans le cas d'un montage erroné du disque dans son sens de rotation, arrêter la machine et procéder au montage correct du disque.

C. INSTRUCTIONS

1. Pour installer ou remplacer le disque, il faudra retirer le couvercle de protection. L'axe moteur sera alors visible. Monter le disque entre les platines en faisant coïncider le sens de rotation indiqué sur la machine et serrer fortement l'écrou de fixation comme cela est indiqué sur la figure. (fig. 10, 11)
2. Il est indispensable de remplir le bac jusqu'à ce que la pompe soit recouverte d'eau. Travailler avec de l'eau propre prolonge la durée de vie du disque et améliore son rendement. (fig. 12)
3. Les machines DX disposent d'une table d'appui fixe pour situer les carreaux, et d'un groupe moteur coulissant. Ce système permet de travailler en toute précision et confort sur tout type de pièces céramiques. (fig. 13). Modèle DX-350 la butée inférieure permet de délimiter le déplacement avant et arrière de la tête selon les pièces à couper. (fig. 14).
4. Le déplacement coulissant se réalise par des roues pourvues de roulements à billes graissés et obturés.
5. Le changement de position de coupe droite à onglet ou vice-versa, et le réglage des butées pour les coupes répétitives, doivent être réalisés avec le moteur arrêté, pour éviter de possibles accidents. (fig. 15, 16)
6. Pour mettre en marche la machine, il faut appuyer sur le bouton vert ou I et pour l'arrêter, sur le bouton rouge ou 0. (fig. 17)
7. Les machines DX-350 disposent d'un système de sécurité contre la surchauffe du moteur.
8. Si le moteur s'arrête sans cause apparente, il faudra attendre quelques minutes, car il aura sans doute été soumis à un effort excessif et il faudra modérer par la suite la vitesse d'avance de la coupe.

D. ENTRETIEN

- Nettoyage et entretien

E. CARACTERISTIQUES GENERALES

- Caractéristiques techniques
- Ensemble machine
- Accessoires
- Déclaration de conformité aux directives CE
- Système électrique

9. Après avoir remis en marche la machine, il faut attendre que le moteur et la fourniture de l'eau par la pompe se normalisent (4 ou 5 secondes). Grâce au robinet A, il est possible de contrôler le débit de l'eau de refroidissement du disque. (fig. 16)
10. Pour faire des coupes correctes, l'avance de la pièce à couper doit être continue, sans à-coups et sans forcer le moteur. Une action incorrecte peut casser la pièce et endommager gravement le disque. (fig. 18, 19)
11. Les machines DX permettent de réaliser des coupes parallèles avec exactitude et précision, grâce à l'accessoire pour fixation de carrelage en céramique pour coupes répétitives. (fig. 20). La table supplémentaire permet d'obtenir une plus grande surface d'appui lors de la coupe de pièces de grand format. Elle peut être placée des deux côtés de la machine. (pag. 22 / ref. 54991)
12. Pour la coupe à 45° (Onglets), il existe un système de blocage mécanique qui permet de situer la tête avec précision. (fig. 21, 22)
13. L'effet de tronçonnage des DX s'obtient par un pivotement du groupe moteur et par un système de blocage mécanique. Le poids du moteur est compensé par un ressort antagoniste. (fig. 23, 24).
14. Un système d'équerre pour coupe angulaire vient se fixer au châssis et dispose d'un angle de rotation entre 0° et 60°. Il permet de maintenir les pièces à couper et d'effectuer des coupes répétitives. (fig. 25, 26). Une butée latérale, réglée d'usine (D), permet de réaliser avec exactitude des coupes répétitives de 90° et 45°. (fig. 27, 28)
15. Pour un bon fonctionnement des machines DX il faut travailler sur des sols nivelés.
16. Ne pas utiliser de disques de diamant rayés ou fissurés.
17. Ne pas freiner les disques par pression latérale.
18. Lire attentivement ces instructions avant d'utiliser cette machine et les garder.
19. Conserver les outils dans un bon état de nettoyage pour un meilleur fonctionnement en toute sécurité:
 - Suivre les instructions pour le changement d'accessoires.
 - Examiner périodiquement les câbles de la machine et s'ils sont endommagés, les faire réparer par un service technique agréé.
 - Conserver les poignées sèches, propres et sans graisse ni huile.
20. Retirer les clés de réglage et les outils avant de mettre en marche la machine.
21. Assurez-vous que le commutateur est en position de "off" en branchant dans la machine.
22. Quand on utilise la machine à l'extérieur, il ne faut utiliser que des rallonges spéciales pour l'extérieur.
23. Avant de réutiliser une machine, il faut la vérifier soigneusement pour déterminer si elle va fonctionner correctement et si elle remplira la fonction pour laquelle elle est conçue. Il faudra faire réparer ou remplacer correctement toute protection ou partie endommagée par un service technique agréé, à moins qu'il ne soit indiqué autre chose dans ce manuel d'instructions. Ne pas utiliser la machine si l'interrupteur ne s'allume pas ou s'il ne s'éteint pas.
24. Il est impératif de disposer d'un éclairage artificiel adapté dans les zones de travail en cas de lumière ambiante insuffisante.
25. Température ambiante de la zone de travail recommandée entre 5 y 40°C et entre 0,8 et 1,1 bar. (Humidité maximale 95%)

D. ENTRETIEN

Nettoyage et entretien

1. Avant la propreté, le maintien ou la réparation de la machine, ainsi que du transport, la machine devra être déconnectée et être débranchée.
2. Ne pas employer des produits de nettoyage agressifs pour le nettoyage de la machine.
3. La machine ne doit pas être immergée dans l'eau.
4. Examiner périodiquement les câbles de la machine et s'ils estan endommagés doivent être réparés par le biais du service technique autorisé.
5. Maintenir poignées sèches, propres et libres matière grasse et huile.
6. Pour une meilleure conservation de la machine on conseille de nettoyer avec eau après son utilisation, ainsi que de faire circuler de l'eau propre à travers le système de réfrigération. Avant de nettoyer la machine, retirer le bac à eau inférieure, et le décanteur se détachera. Placer préalablement une cuvette ou un récipient en dessous, afin de récolter l'eau. (fig. 29)
7. Il est conseillé de vérifier régulièrement le jeu de la tête de disque et de le régler si nécessaire. (fig. 30)
 - Desserrer l'écrou A.
 - Serrer doucement la visse B avec l'aide d'une clé 6 mm.
 - Resserrer l'écrou A.
8. En cas d'usage répété ou inapproprié, l'équerre de découpe angulaire peut perdre sa perpendicularité. Pour l'équerre à 90° avec exactitude: (fig. 31)
 - lacer une équerre à 90° par rapport au disque et posée contre la butée et régler la position grâce aux visse A.
 - Répéter l'opération pour le bras angulaire en réglant la visse B.
9. Pour un équerrage du disque à 90°, placer l'équerre sur la table et régler la position grâce aux visse C. (fig. 32)
10. La mise en hors Service et démontage de la machine devra être réalisée, en accord avec la législation de chaque pays, dans un point de collecte sélective pour la classification correcte et traitement des matériaux.

E. CARACTERISTIQUES GENERALES

Caractéristiques techniques.....	Page.35-36
Accessoires.....	Page.38
Déclaration de conformité aux directives CE.....	Page.39-40
Système électrique.....	Page.41

PANNE	CAUSE POTENTIELLE	SOLUTION
Le moteur ne démarre pas	Aucune puissance ou insuffisante du moteur.	Vérifier l'installation et le câble électrique.
	Moteur bloqué	Vérifier la rotation du moteur sans charge
	Problème d'interrupteur	Remplacer l'interrupteur. Contacter le Service Après-Vente.
	Problème de moteur	Remplacer le moteur. Contacter le Service Après-Vente.
Le moteur démarre, mais fait des tours dans le sens inverse ou ne comprend pas le sens de rotation.	Condensateur défectueux.	Remplacer le condensateur. Contacter le Service Après-Vente.
	Problème de moteur	Remplacer le moteur. Contacter le Service Après-Vente.
Le moteur surchauffe ou s'arrête	L'extension de câble est insuffisante ou défectueuse.	"Vérifier l'extension de câble s' il est approprié. Branchez la machine directement pour démarrer."
	Surcharge	Réduire la charge de travail
	Puissance inappropriée	Vérifier la tension
	La vitesse de coupe est trop rapide.	Réduire la vitesse de coupe
	Problème de moteur	Remplacer le moteur. Contacter le Service Après-Vente.
Le moteur s'arrête pendant la coupe	Le disque s'approche de la fin de sa performance optimale.	Contrôler le disque. Remplacer le disque.
	Surcharge	Réduire la charge de travail
	Manque de puissance dans le moteur.	Vérifier la tension de la machine. Vérifier le moteur.
	Problème de moteur	Remplacer le moteur. Contacter le Service Après-Vente.
Coupes mal alignées	Le disque s'approche de la fin de sa performance optimale.	Contrôler le disque. Remplacer le disque.
	Disque inapproprié pour le matériel	Utiliser un disque recommandé différent.
	Mouvement en coupant	Fixer le matériel correctement avec les accessoires appropriés.
	La machine est placée sur une surface inégale	Utiliser un niveau à bulle pour mettre à niveau de machine sur le plan de travail.
	Machine mal alignée	Vérifier l'alignement de la machine. Utiliser l'outil d'alignement pour rajuster. Contactez le Service Après-Vente.
Disque s'arrête facilement	Le matériel à couper n'est pas assez abrasif pour le disque particulier	Utiliser un disque plus doux
	La vitesse de coupe est trop rapide.	Réduire la vitesse de coupe
	Rafraîchissement inapproprié de la lame	Vérifier la pompe à eau, les tuyaux et le système de contrôle du flux.
	Le matériel est trop épais	Utiliser un disque approprié pour l'épaisseur
Disque s'use rapidement	Le matériel est très abrasif	Utiliser un disque plus dur
	Disque inapproprié pour le matériel	Utiliser un disque plus dur
Le disque coupe durement ou très lentement	Le disque s'approche de la fin de sa performance optimale.	Vérifier le disque. Remplacer le disque
	Manque de puissance dans le moteur.	Vérifier l'apport de tension pour la machine. Vérifier l'état du moteur
Machine produisant des vibrations	Vibrations du disque	Vérifier le disque. Remplacer le disque
	Flasques défectueuses	Vérifier les flasques. Remplacer les flasques

ÍNDEX

A. INSTRUCCIONS DE MUNTATGE

- Muntatge
- Seguretat
- Connexió
- Aplicacions
- Limitacions sobre condicions ambientals

B. POSADA EN MARXA

- Comprovacions prèvies a la posada en marxa

C. INSTRUCCIONS

A. INSTRUCCIONS DE MUNTATGE

Muntatge

Al moment de desembalar la màquina comproveu que no hi ha peces trencades o malmeses. En cas d'haver-hi alguna, substituïu-la per un recanvi original. Si es tracta d'un component elèctric, canvieu-lo per un aparell homologat i amb la mateixa referència (en cas de dubte consulteu el fabricant).

Tot i que les rodes permeten que una sola persona transporti la màquina, es recomana fer-ho entre dos.

Les màquines DX se subministren embalades amb els peus de suport en posició de transport. (fig. 1) Abans de la posada en marxa:

1. Tregui els quatre poms A dels peus de suport. (fig. 2)
2. Cal l'ajuda d'una alta persona per procedir a alçar el conjunt màquina fins que els ancoratges del xassís quedin totalment alliberats. (fig. 3)
3. Col·loqui els ancoratges en posició de seguretat, comprovar que quedin ben subjectes als peus de suport. (fig. 4)
4. Torni a col·locar els quatre poms A. (fig. 5)
5. S'aconsella la manipulació damunt de superfícies planes i anivellades, comprovant que la màquina estigui ben assentada a terra abans de començar a treballar; així, aconseguirem unes condicions de treball segures. (fig. 6, 7)
6. El capçal mòbil de la màquina ve fixat a la guia per evitar possibles desplaçaments durant el transport. Afluïxar el pom B per alliberar la posició. (fig. 8)

Seguretat

Les mesures de seguretat s'han de llegir i entendre abans d'utilitzar la màquina.

Les màquines DX disposen, entre d'altres mesures de seguretat, d'un sistema de protecció que impedeix el contacte directe amb el disc en el moment del tall.

Connexió

Comproveu que la tensió i la freqüència de la màquina indicades a la placa de característiques coincideixen amb les de la xarxa. (fig. 9)

Durant el transport, recolliu el cable d'alimentació tot cargolant-lo. No moveu la màquina estirant-la pel cable.

Màquines subministrades sense cable. Veure referències cables en la pàgina 22.

Aplicacions

Utilització: Les DX són màquines professionals de precisió, indicades per al tall de materials de construcció, ja sigui talls rectes o talls de biaix, mitjançant un sistema guiat de coixinets. Aquests talls es fan amb discs de diamant refrigerats amb aigua.

Limitacions sobre condicions ambientals

Pareu atenció a les condicions de l'entorn de treball. Manteniu-lo net i ben il·luminat. La màquina ha de mantenir-se sempre neta per tal d'obtenir el màxim rendiment en les condicions de treball més segures.

B. POSADA EN MARXA

Comprovacions prèvies a la posada en marxa

Abans de fer servir la màquina, comproveu que no hi ha peces gastades, malmeses o trencades; si en trobeu alguna, repareu-la o substituïu-la immediatament.

Comproveu que els topalls de la màquina queden perpendiculars al disc. Els topalls vénen regulats de fàbrica.

Comproveu que la tensió i la freqüència de la xarxa coincideixen amb les indicades a la placa de característiques de la màquina. (fig. 9)

La presa de xarxa ha d'incloure presa de terra i protecció per a casos de fuites de corrent (diferencial). Si feu servir un allargador, comproveu que la secció del cable no és inferior a 2,5 mm².

El protector del disc que protegeix l'usuari de possibles talls mentre treballa. Així, en el moment del tall, s'ajustarà a la tapa segons el gruix de la peça que s'ha de tallar.

En cas que el disc es munti erròniament i estigui treballant el sentit contrari, aturar la màquina i procedir al correcte muntatge del disc.

C. INSTRUCCIONS

1. Per instal·lar o substituir el disc haureu d'extreure la tapa de protecció. L'eix motor quedarà a la vista. Munteu el disc entre els platerets, fent coincidir el sentit de gir indicat a la màquina, i premeu fort la femella de fixació segons s'indica a la figura (fig. 10, 11)
2. És imprescindible omplir la safata d'aigua, fins que la bomba d'aigua quedi totalment submergida. El fet de treballar amb aigua neta allarga la vida del disc i en millora el rendiment. (fig. 12)
3. Les màquines DX disposen d'una taula de suport fixa per situar la ceràmica, i del grup motor lliscant. Aquest sistema permet manipular amb gran precisió i comoditat tot tipus de peces ceràmiques. (fig. 13). En model DX-350 el topall limitador inferior de final de carrera ens permet delimitar a cada un dels dos costats la carrera del capçal segons les peces que s'han de tallar. (fig. 14).
4. El lliscament s'aconseguirà mitjançant unes rodes amb coixinets greixats i obturats a boles.
5. El canvi de posició de tall recte a tall de biaix o viceversa, així com l'ajustament dels topalls en cas de talls repetitius, s'han de dur a terme amb el motor aturat per tal d'evitar possibles accidents. (fig. 15, 16)
6. La posada en marxa es farà prement el botó de color verd o I, i la desconnexió amb el botó de color vermell o 0. (fig. 17)
7. Les màquines DX-350 disposen d'un sistema de seguretat contra el sobreescalfament del motor.
8. Si el motor s'atura sense causa aparent, caldrà esperar uns minuts perquè amb tota probabilitat haurà estat sotmès a un sobreescalfament, i a partir d'aquí caldrà moderar la velocitat d'avanç del tall.

D. MANTENIMENT

- Neteja i manteniment

E. CARACTERÍSTIQUES GENERALS

- Característiques tècniques
- Conjunt màquina
- Accessoris
- Declaració de conformitat segons directives CE
- Circuit elèctric

9. Un cop la màquina en funcionament, espereu que es normalitzi el motor i el subministrament d'aigua a través de la bomba (4 o 5 segons). Amb l'aixeta A es pot regular el cabal d'aigua de refrigeració del disc. (fig. 16)
10. Per efectuar talls correctes, la peça que voleu tallar ha d'avançar de forma contínua, sense cops i sense forçar el motor. Una acció incorrecta pot trencar la peça i deteriorar greument el disc. (fig. 18, 19)
11. Les màquines DX permeten fer talls paral·lels exactes amb la màxima precisió mitjançant l'accessori de fixació de ceràmica per a talls repetitius. (fig. 20) Amb la taula addicional podrà obtenir una superfície de suport més gran en el moment del tall a les peces de gran format. I es pot situar a als dos costats de la màquina. (pag. 22 / ref. 54991)
12. Per fer talls a 45° (de biaix), existeix un sistema de blocatge mecànic que permet situar el capçal amb precisió. (fig. 21, 22)
13. L'efecte trepant de les DX s'aconsegueix mitjançant un pivotament del grup motriu i un sistema de blocatge mecànic. El pes del motor queda compensat per una molla antagonista. (fig. 23, 24)
14. Un cop fixat el xassís, s'acobla el conjunt escaire que gira entre 0° i 60°. Permet recolzar les peces que s'han de tallar i efectuar talls repetitius. (fig. 25, 26). Un cop fixat el conjunt escaire, es troba el topall lateral (D), que està regulat a fàbrica i permet fer talls repetitius de 90° i 45° amb exactitud. (fig. 27, 28)
15. Per a un bon funcionament de les màquines DX trebal·leu sobre un terra anivellat.
16. No utilitzeu discs de diamant ratllats o amb esclatxes.
17. No freneu els discs exercint una pressió lateral.
18. Llegiu atentament aquestes instruccions abans d'utilitzar el producte i guardeu-les.
19. Manteniu les eines de tall netes per a un funcionament millor i més segur:
 - Seguiu les instruccions per al canvi d'accessoris.
 - Examineu periòdicament els cables de la màquina i si s'han malmès feu-los reparar pel servei tècnic autoritzat.
 - Manteniu els mànecs secs, nets i lliures de greix i d'oli.
20. Retireu les claus d'ajust i les eines abans de posar en marxa la màquina.
21. Assegureu-vos que l'interruptor és en la posició "obert" quan endol·leu la màquina.
22. Quan la màquina es faci servir a l'exterior, utilitzeu únicament cables extensibles destinats a l'ús en exteriors.
23. Abans de tornar a fer servir una màquina, heu de fer una comprovació minuciosa per determinar que funcionarà apropiadament i serà apta per a la funció a la qual està destinada. Si una protecció o qualsevol altra part s'ha malmès, l'heu de fer reparar adequadament o substituir-la al servei tècnic autoritzat, llevat que s'indiqui una altra cosa en aquest manual d'instruccions. No feu servir la màquina si l'interruptor no s'encén ni s'apaga.
24. És imprescindible disposar d'il·luminació artificial adequada en les zones de treball quan la llum ambiental sigui insuficient.
25. Temperatura recomanada de treball entre 5 i 40 °C i entre 0,8 i 1,1 bar. (humiditat màxima 95%)

D. MANTENIMENT

Neteja i manteniment

1. Abans de procedir a netejar o a reparar la màquina, així com abans de transportar-la, la màquina ha d'estar desconnectada i desendollada; es recomana fer aquesta operació amb un drap humit.
2. No faci servir productes agressius per netejar la màquina.
3. La màquina no s'ha de submergir en aigua.
4. Examinar periòdicament els cables de la màquina i els que estiguin danyats reparar-los a través del servei tècnic autoritzat.
5. Mantingueu les empunyadures seques, netes i sense greix ni oli.
6. Per a una millor conservació de la màquina, us aconsellem netejar-la amb aigua després de la seva utilització, i també fer circular aigua neta a través del sistema de refrigeració. Abans de netejar la màquina, tregui la safata inferior; el decantador caurà damunt d'una cubeta o recipient que haurem col·locat prèviament per recollir l'aigua. (fig. 29)
7. Comprovi de forma regular el joc del capçal disc i procedeixi a ajustar-lo en cas que fos necessari: (fig. 30)
 - Afluïxi la femella A.
 - Estrenyi suaument el cargol B amb l'ajuda de la clau 6 mm.
 - Estrenyi de nou la femella A.
8. Amb l'ús continuat o indegut, el conjunt escaire pot perdre la perpendicularitat. Per regular-lo a 90° amb exactitud: (fig. 31)
 - Col·loqui un cartabó alineat respecte al disc de 90° recolzat a l'escaire i actui sobre els cargols A.
 - Repeteixi l'operació a l'escaire giratori actuant sobre el cargol B.
9. Per escaire el disc a 90°, col·loqui el cartabó sobre la taula i reguli la posició a través dels cargols C. (fig. 32)
10. La posada en fora de servei i desballestament de la màquina s'ha de fer, d'acord amb les instruccions de cada país, en un punt de recollida selectiva per a la correcta classificació i tractament dels materials.

E. CARACTERÍSTIQUES GENERALES

Característiques tècniques.....	Pag.35-36
Accessoris.....	Pag.38
Declaració de conformitat segons directives CE.....	Pag.39-40
Circuit elèctric.....	Pag.41

AVERIA	POSSIBLE CAUSA	SOLUCIÓ
El motor no es posa en marxa.	No arriba tensió al motor o és insuficient.	Verificar instal·lació i cable d'alimentació.
	Motor travat.	Verificar gir del motor en buit.
	Problema en l'interruptor.	Canvi d'interruptor. Contactar amb el Servei Postvenda.
	Problema en el motor.	Canvi de motor. Contactar amb el Servei Postvenda.
El motor es posa en marxa però gira al revés o no entén l'adreça de gir.	Condensador defectuós.	Canvi de condensador. Contactar amb el Servei Postvenda.
	Problema en el motor.	Canvi de motor. Contactar amb el Servei Postvenda.
El motor s'escalfa en excés o s'atura.	Perllongador de secció insuficient o amb deficiències.	Comprovar que la secció del prolongador és l'adequada. Endollar la màquina directament a la xarxa.
	Sobrecàrrega de treball.	Adequar la càrrega de treball.
	Alimentació inadequada.	Comprovar tensió.
	Velocitat excessiva en l'avanç del tall	Adequar velocitat d'avanç.
	Problema en el motor.	Canvi de motor. Contactar amb el Servei Postvenda.
El motor s'atura durant el tall.	Disc esmussat o desgastat.	Comprovar l'estat del disc. Canvi de disc.
	Sobrecàrrega de treball.	Adequar la càrrega de treball.
	Falta de potència en el motor.	Verificar entrada de tensió a la màquina. Comprovar l'estat del motor.
	Problema en el motor.	Canvi de motor. Contactar amb el Servei Postvenda.
Desalineació durant el tall.	Disc esmussat o desgastat.	Comprovar l'estat del disc. Canvi de disc.
	Disc inapropiat per al material utilitzat.	Canvi de disc.
	El material es mou durant el tall.	Fixar bé al material a la taula de tall.
	El terreny sobre el qual està la màquina no és pla.	Amb l'ajuda d'un nivell posar la màquina plana sobre el terreny.
	Màquina desalineada.	Alinear màquina. Contactar amb el Servei Postvenda.
El disc s'esmussa amb facilitat.	Manca d'abrasivitat en el material que estem tallant.	Canvi de disc per un amb banda diamantada mes tova.
	Velocitat excessiva en l'avanç del tall	Adequar velocitat d'avanç.
	Falta de refrigeració.	Revisar bomba d'aigua, conducte i regulador.
	Gruix excessiu del material.	Triar un disc apropiat per al material que estem tallant.
El disc es desgasta amb facilitat.	Material molt abrasiu.	Canvi de disc per un amb banda diamantada mes dura.
	Disc inapropiat per al material utilitzat.	Canvi de disc per un amb banda diamantada mes dura.
El disc avança molt lent durant el tall.	Disc esmussat o desgastat.	Comprovar l'estat del disc. Canvi de disc.
	Falta de potència en el motor.	Verificar entrada de tensió a la màquina. Comprovar l'estat del motor.
La màquina provoca vibracions.	Oscil·lacions del disc.	Comprovar l'estat del disc. Canvi de disc.
	Plats d'agafada defectuosos	Comprovar l'estat dels plats.

ÍNDICE

A. INSTRUÇÕES DE MONTAGEM

- Montagem
- Segurança
- Conexões
- Aplicações
- Limitações sobre condições ambientais

B. COLOCAR EM FUNCIONAMENTO

- Verificações prévias à colocação em funcionamento

C. INSTRUÇÕES

A. INSTRUÇÕES DE MONTAGEM

Montagem

Ao desembalar a máquina comprove que não existem peças danificadas. Se as houver, substitua-as por peças originais. No caso de se tratar de componentes eléctricos, devem ser substituídos por componentes homologados e de referência igual. Em caso de dúvida, contacte o fabricante. Apesar das rodas permitirem que uma só pessoa desloque a máquina, recomenda-se que sejam duas pessoas.

As máquinas DX serão fornecidas empacotadas com os pés de apoio em posição de transporte. (fig. 1)

Antes de colocar em funcionamento:

1. Retire as quatro peças A dos pés de apoio. (fig. 2)
2. É necessária a ajuda de outra pessoa para levantar o conjunto máquina até as ancoragens do chassis ficarem completamente livres. (fig. 3)
3. Coloque as ancoragens em posição de segurança, e verifique que estão bem fixas aos pés de apoio. (fig. 4)
4. Coloque outra vez as quatro peças A. (fig. 5)
5. É recomendável a manipulação em superfícies planas e niveladas, verificando que a máquina está bem assente no solo antes de começar a trabalhar. Deste modo, obterá condições de trabalho seguras. (fig. 6, 7)
6. A cabeça móvel da máquina está fixa à guia para evitar possíveis deslocações durante o transporte. Alívie a peça B para libertar a posição. (fig. 8)

Segurança

As medidas de segurança devem ser lidas e compreendidas antes da utilização da máquina. As máquinas DX dispõem, entre outras medidas de segurança, de um sistema de protecção que impede o contacto directo com o disco no momento do corte.

Conexões

Comprove que a tensão e a frequência da máquina, indicada na placa de características, coincidem com as da rede. (fig. 9)

Durante o transporte, recolha o cabo de alimentação, enrolando-o. Nunca mova a máquina puxando pelo cabo.

Máquinas fornecidas sem cabos eléctricos. Ver referências de cabos na página 22.

Aplicações

Utilização: As DX são máquinas profissionais de precisão, indicadas para o corte de materiais de construção, rectos ou oblíquos, por meio de um sistema guiado por rolamentos. Estes cortes realizam-se com discos de diamante refrigerados por água.

Limitações sobre condições ambientais

Preste atenção às condições que envolvem o trabalho. Mantenha-o limpo e bem iluminado. A máquina deve estar sempre limpa a fim de possibilitar o seu máximo rendimento e a maior segurança.

B. COLOCAÇÃO EM FUNCIONAMENTO

Verificações prévias à colocação em funcionamento

Antes de utilizar a máquina, comprove que não existem peças gastas, danificadas ou partidas; se encontra alguma, repare-a ou substitua-a imediatamente.

Comprovar que os topos da máquina se encontrem perpendiculares ao disco. Estes encontram-se regulados de fábrica. Comprovar que a tensão e a frequência da rede coincidam com a indicada na placa de características da máquina. (fig. 9)

A tomada de rede deve possuir uma ligação à terra e protecção para casos de fugas de corrente (Diferencial). Sempre que utilizar uma extensão, comprove que a secção do cabo não seja inferior a 2,5 mm².

O protector do disco protege o utilizador de possíveis lesões durante o corte. Assim, no momento do corte a tampa deverá ser ajustada segundo a espessura da peça a cortar.

No caso de montar e usar o disco com o sentido de rotação ao contrário, deve parar a máquina e proceder à correcta montagem do disco.

C. INSTRUÇÕES

1. Para instalar ou recolocar o disco deverá extrair-se a tampa de protecção, expondo à vista o eixo motor. Monte o disco entre pratos, fazendo coincidir o sentido de rotação indicado na máquina e aperte com força a porca de fixação segundo se indica na figura. (fig. 10, 11)
2. É imprescindível encher o tabuleiro de água até a bomba de água ficar totalmente submersa. Trabalhar com água limpa aumenta a vida do disco e melhora o seu rendimento. (fig. 12)
3. As máquinas DX dispõem de uma mesa de apoio fixa para situar a cerâmica, e do grupo motor deslizante. Este sistema permite trabalhar com uma grande precisão e comodidade todo o tipo de peças cerâmicas. (fig. 13)
4. Dans le DX-350 a peça limitadora inferior de fim de curso permite delimitar em ambos os lados o curso da cabeça segundo as peças a cortar. (fig. 14)
5. O deslizamento realiza-se através de rodas dotadas de rolamentos de esferas lubrificadas e obturados.
6. A mudança de posição de corte recto a oblíquo ou vice-versa, assim como o ajuste dos topos para cortes repetitivos, devem realizar-se com o motor parado, para evitar possíveis acidentes. (fig. 15, 16)
7. A colocação em funcionamento realiza-se apertando o botão de cor verde ou I. Para desligar apertar o botão de cor vermelha ou 0 (fig. 17).
8. As máquinas DX-350 encontram-se dotadas de um sistema de segurança contra o sobreaquecimento do motor.

D. MANUTENÇÃO

- Limpeza e manutenção

E. CARACTERÍSTICAS GERAIS

- Características técnicas
- Conjunto máquina
- Acessórios
- Declaração de conformidade CE
- Circuito eléctrico

8. Se o motor parar sem motivo aparente, deverá esperar uns minutos, já que com toda a probabilidade a terá submetido a um esforço exagerado, e deverá moderar a partir desse momento a velocidade de avanço do corte.
9. Uma vez em funcionamento, esperar que o motor e o fornecimento de água, através da bomba, normalizem (4 a 5 segundos). Através da torneira A poderá regular o caudal de água de refrigeração do disco. (fig. 16)
10. Para realizar cortes correctos, o avanço da peça a cortar deve de ser contínuo, sem golpes e sem forçar o motor. Uma acção incorrecta, pode partir a peça e deteriorar gravemente o disco. (fig. 18, 19).
11. As máquinas DX permitem realizar cortes paralelos exactos com a máxima precisão através do acessório fixação cerâmica para cortes repetitivos (fig. 20). Com a mesa adicional poderá obter uma maior superfície de apoio no momento do corte de peças de grande formato (pág. 22 / ref 54991).
12. Para o corte a 45° (chanfro), existe um sistema de bloqueio mecânico, o qual permite situar o cabeçal com precisão. (fig. 21, 22)
13. O efeito troceador das DX consegue-se através de uma pivotagem do grupo motriz e de um sistema de bloqueio mecânico. O peso do motor é compensado por uma mola contrária. (fig. 23, 24)
14. Fixado ao chassis, acopla-se o conjunto esquadro que gira entre 0° e 60°. Permite apoiar as peças a cortar e efectuar cortes repetitivos (fig. 25, 26). Fixo ao conjunto esquadro está a peça lateral (D) que, regulada pela fábrica, permite realizar cortes repetitivos de 90° e 45° com exactidão. (fig. 27, 28)
15. Para um bom funcionamento das máquinas DX trabalhe em superfícies niveladas.
16. Não utilizar discos de diamante rachados ou com fissuras.
17. Não travar os discos usando pressão lateral.
18. Leia atentamente as instruções antes de utilizar este produto, e guarde-as.
19. Manter as ferramentas de corte limpas para um melhor funcionamento e uma maior segurança:
 - Seguir as instruções para a mudança de acessórios.
 - Examinar periodicamente os cabos das máquinas e, se estes apresentarem danos, proceder à sua reparação num serviço técnico autorizado.
 - Manter os punhos secos, limpos e livres de gordura e óleo.
20. Retirar chaves de ajuste e as ferramentas antes de por em marcha a máquina.
21. Assegure-se que o interruptor se encontra na posição de "aberto" ao conectar a máquina.
22. Quando utilizar a máquina no exterior, use somente extensões eléctricas próprias para exteriores.
23. Antes de voltar a utilizar a máquina, deverá comprovar o seu correcto funcionamento e a sua aptidão para o serviço a que está destinada. Uma protecção ou outra peça danificada deverá ser reparada apropriadamente ou substituída pelo serviço técnico autorizado, salvo indicação em contrário neste manual de instruções. Não utilizar a máquina se o interruptor não se acende nem se apaga.
24. Il est impératif de disposer d'un éclairage artificiel adapté dans les zones de travail en cas de lumière ambiante insuffisante.
25. Temperatura recomendada de trabalho entre os 5° e os 40° C e entre 0,8 e 1,1 bar (humidade) máxima de 95%

D. MANUTENÇÃO

Limpeza e manutenção

1. Antes de iniciar a limpeza, manutenção ou reparação da máquina, bem como antes de ser transportada, a máquina deve ser desligada e desconectada da tomada. Recomenda-se realizar esta operação com um pano húmido.
2. Não utilizar produtos de limpeza agressivos na limpeza da máquina.
3. A máquina não deve ser submersa em água.
4. Examine periodicamente os cabos de alimentação e, se apresentarem danos, recorra a um serviço autorizado.
5. Manter os punhos secos, limpos e livres de gordura e de óleo.
6. Para uma melhor conservação da máquina, é aconselhável limpá-la com água depois da sua utilização, assim como fazer circular água limpa pelo sistema de refrigeração. Antes de limpar a máquina, retire o tabuleiro inferior; a água suja deverá cair para um recipiente previamente colocado para esta recolha (fig. 29).
7. Verifique regularmente o jogo de cabeça disco e, se for necessário, ajuste-o: (fig. 30)
 - Alívie a porca A.
 - Aperte suavemente o parafuso B com uma chave de 6 mm.
 - Aperte de novo a porca A.
8. Com o uso contínuo ou indevido, o conjunto esquadro pode perder perpendicularidade. Para regular a 90° com exactidão: (fig. 31)
 - Coloque um esquadro alinhado ao 90° apoiado no esquadro e actue nos parafusos A.
 - Repita a operação no esquadro giratório actuado sobre parafuso B.
9. Para posicionar o disco a 90°, coloque o esquadro na mesa e regule a sua posição vertical mediante os parafusos C. (fig. 32).
10. O abate da máquina deve ser feito de acordo com as normas de cada país, num ponto de recolha selectiva para que, deste modo, se proceda a um correcto tratamento dos materiais.

E. CARACTERÍSTICAS GERAIS

Características técnicas.....	Pag. 35-36
Acessórios.....	Pag. 38
Declaração de conformidade CE.....	Pag. 39-40
Circuito eléctrico.....	Pag. 41

FAILURE	PRINCIPAL CAUSA	SOLUÇÃO
The motor does not start	Nenhuma alimentação fornecida ou alimentação insuficiente ao motor.	Verifique a instalação e o cabo eléctrico.
	Motor bloqueado.	Verifique a rotação do motor sem carga.
	Problema no interruptor.	Substitua o interruptor. Entre em contacto com o serviço pós-venda.
	Problema no motor.	Substitua o motor. Entre em contacto com o serviço pós-venda.
The motor starts but turns in reverse or does not understand the direction of rotation.	Condensador defeituoso.	Substitua o condensador. Entre em contacto com o serviço pós-venda.
	Problema no motor.	Substitua o motor. Entre em contacto com o serviço pós-venda.
Motor overheats or stops.	A extensão do cabo é insuficiente ou defeituosa.	Verifique se a extensão do cabo é adequada. Ligue a máquina directamente.
	Sobrecarga.	Reduza a carga de trabalho.
	Potência inadequada.	Verifique a tensão.
	Velocidade de corte é muito rápida.	Reduzir velocidade de corte.
	Problema no motor.	Substitua o motor. Entre em contacto com o serviço pós-venda.
Motor stops when cutting	Disco já sem zona diamantada.	Verifique o disco. Substitua o disco.
	Sobrecarga.	Reduza a carga de trabalho.
	Falta de potência no motor.	Verifique a voltagem de entrada na máquina. Verifique o estado do motor.
	Problema no motor.	Substitua o motor. Entre em contacto com o serviço pós-venda.
Misaligned cuts	O disco está a chegar ao final de um óptimo desempenho.	Verifique o disco. Substitua o disco.
	Inapropriado disco para o material.	Use um disco recomendado diferente.
	Movimento ao cortar.	Fixar o material correctamente com os acessórios recomendados.
	A máquina está colocada numa superfície irregular.	Coloque a máquina sobre uma superfície plana e nivele a máquina com um nível de bolha.
	A máquina está desalinhada.	Verifique o alinhamento da máquina. Use a ferramenta de alinhamento para reajustar. Entre em contacto com o serviço pós-venda.
Blade closes easily	Material a cortar é pouco abrasivo para o disco.	Use um disco com banda diamantada mais macia.
	A velocidade de corte é muito rápida.	Reduza a velocidade de corte.
	Inadequado arrefecimento do disco.	Verifique a bomba de água, os tubos e o sistema de controle de fluxo.
	O material é muito grosso.	Use o tipo de disco apropriado para essa espessura.
Blade wears easily	O material é muito abrasivo.	Use um disco de diamante mais duro.
	Inapropriado disco para o material.	Use um disco de diamante mais duro.
Blade cuts hard or very slow	O disco está a chegar ao fim de um óptimo desempenho.	Verifique o disco. Substitua o disco.
	Falta de potência no motor.	Verifique a voltagem de entrada na máquina. Verifique o estado do motor.
Machine generates vibrations	Oscilação do disco.	Verifique o disco. Substitua o disco.
	Flanges deficientes.	Verifique as flanges. Substitua as flanges.

INDICE

A. ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

- Montaggio
- Sicurezza
- Collegamento a rete
- Impieghi
- Limiti imposti dalle condizioni ambientali

B. MESSA IN MARCIA

- Verifiche prima della messa in marcia

C. ISTRUZIONI

A. ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

Quando si toglie la macchina dall'imballaggio, controllare che non vi siano parti danneggiate o rotte. Se ve ne fossero, sostituirle con ricambi originali. Se si tratta di componenti elettrici, sostituirli con apparecchi omologati e di caratteristiche uguali (in caso di dubbi rivolgersi al fabbricante).

Nonostante le ruote permettono che una sola persona sposti la macchina, si raccomanda che lo facciano due persone.

I macchinari DX vengono distribuiti imballati con le gambe d'appoggio in posizione di trasporto. (fig. 1) Prima della messa in moto;

1. Togliere i quattro pomelli A delle gambe d'appoggio. (fig. 2)
2. Sarà necessario l'aiuto di una seconda persona per sollevare corpo del macchinario fino a che gli agganci del telaio non siano completamente liberi. (fig. 3)
3. Collocare gli agganci in posizione di sicurezza; controllare che rimangano ben collocati nelle gambe d'appoggio. (fig. 4)
4. Rimettere al loro posto i quattro pomelli A. (fig. 5)
5. Si consiglia di maneggiare il macchinario su superfici lisce e spianate, assicurandosi che il macchinario sia ben fermo sul pavimento prima di cominciare a lavorare, così da ottenere delle sicure condizioni di lavoro. (fig. 6, 7)
6. La testata mobile del macchinario viene fissata alla guida per evitare possibili dislocamenti durante il trasporto. Allentare il pomello B per liberarne il movimento. (fig. 8)

Sicurezza

Le misure di sicurezza devono essere lette e comprese prima di usare la macchina.

I macchinari DX dispongono, tra le altre misure di sicurezza, di un sistema di protezione che impedisce il contatto diretto con il disco durante il taglio.

Collegamento a rete

Controllare che la tensione e la frequenza della macchina, indicate nella targhetta segnaletica, siano uguali a quelle della rete elettrica. (fig. 9)

Quando si sposta la macchina, avvolgere il filo di alimentazione. Non muovere mai la macchina tirandola dal filo.

Macchine fornite senza cavo. Vedere le referenze per cavi a pag. 22.

Impieghi

Impiego: Le DX sono macchine professionali di precisione, indicate per tagliare materiali da costruzione, con tagli sia retti che obliqui, per mezzo di un sistema a cuscinetti guidato. Il taglio viene realizzato con dischi diamantati raffreddati ad acqua.

Limiti imposti dalle condizioni ambientali

Prestare attenzione alle condizioni del locale di lavoro. Tenerlo pulito e ben illuminato. La macchina deve essere sempre pulita per ottenere i migliori risultati e per lavorare in condizioni di massima sicurezza.

B. MESSA IN MARCIA

Verifiche prima della messa in marcia

Prima di adoperare la macchina, controllare che non vi siano parti consumate, danneggiate o rotte; se ve ne fossero, ripararle o sostituirle immediatamente.

Controllare che i fermi della macchina siano perpendicolari al disco. I dischi sono prerogolati in fabbrica. Controllare che la tensione e la frequenza della rete siano uguali a quelle della targhetta segnaletica della macchina. (fig. 9)

La presa elettrica deve essere dotata di messa a terra e di sistema di sicurezza contro le dispersioni di corrente (interruttore differenziale). Se si adopera una prolunga, controllare che la sezione del cavo abbia un diametro di almeno 2,5 mm².

La protezione del disco protegge l'utente da possibili lesioni durante il taglio. In questo modo al momento del taglio si adatterà il coperchio a seconda dello spessore del pezzo da tagliare.

Nel caso che il disco si monti erroneamente e stia lavorando in senso contrario, fermare la macchina e procedere a montarlo in modo corretto.

C. ISTRUZIONI

1. Per montare o sostituire il disco bisogna togliere il coperchio di protezione. In questo modo si accede all'albero motore. Montare il disco tra i piattini, secondo il senso di rotazione indicato sulla macchina, e serrare a fondo il dado di bloccaggio come indicato nella figura. (fig. 10, 11)
2. È imprescindibile riempire d'acqua il vassoio fino a che la pompa dell'acqua non sia completamente sommersa. Se si lavora con acqua pulita, il disco durerà più a lungo e il rendimento sarà migliore. (fig. 12)
3. Le macchine DX sono dotate di un banco d'appoggio fisso su cui sistemare la ceramica, e di un gruppo motore scorrevole. Con questo sistema si lavora comodamente con gran precisione su ogni tipo di ceramica. (fig. 13). Modello DX-350 il fermo che limita la fine della guida di scorrimento permette di delimitare da entrambi i lati l'ampiezza di percorso della testata a seconda dei pezzi da tagliare. (fig. 14)
4. Lo scorrimento ha luogo per mezzo di ruote dotate di cuscinetti a sfere lubrificati ed ermetici.
5. Le operazioni necessarie per passare dalla posizione di taglio retto a taglio obliquo (o viceversa), e per regolare i fermi in caso di tagli ripetitivi, devono essere eseguite a motore fermo per evitare infortuni. (fig. 15, 16)
6. Per la messa in marcia premere il pulsante verde o I, e per l'arresto premere il pulsante rosso o 0. (fig. 17)
7. Le macchine DX-350 sono dotate di un dispositivo di sicurezza contro il surriscaldamento del motore.

D. MANUTENZIONE

- Pulizia e manutenzione

E. CARATTERISTICHE GENERALI

- Caratteristiche Tecniche
- Gruppo macchina
- Accessori
- Dichiarazione di conformità CEE
- Circuito elettrico

8. Se il motore si arresta senza motivo apparente, attendere alcuni minuti perché sicuramente è stato sottoposto a uno sforzo eccessivo; in seguito, ridurre la velocità di avanzamento del taglio.
9. Dopo aver messo in marcia la macchina, attendere che il motore e il flusso d'acqua proveniente dalla pompa si normalizzino (4 o 5 secondi). Grazie al rubinetto A, si può regolare il flusso dell'acqua di refrigerazione del disco. (fig. 16)
10. Per tagliare bene, l'avanzamento del pezzo da tagliare deve essere costante, senza salti e senza forzare il motore. In caso contrario si può rompere il pezzo e danneggiare gravemente il disco. (fig. 18, 19)
11. I macchinari DX permettono di effettuare tagli paralleli esatti con la massima precisione grazie all'accessorio di fissaggio ceramica per tagli a ripetizione. Con il supporto aggiuntivo si può ottenere una superficie maggiore al momento del taglio, per pezzi di grande formato, potendosi situare da entrambi i lati del macchinario. (pag. 22 / ref. 54991).
12. Per effettuare tagli a 45° (obliqui), c'è un sistema di blocco meccanico che consente di sistemare con precisione la testa. (fig. 21, 22).
13. L'effetto tranciante delle macchine DX si ottiene per mezzo di un sistema pivotante del gruppo motore e di un dispositivo di blocco meccanico. Il peso del motore viene compensato da una molla antagonista. (fig. 23, 24)
14. Fissata al telaio c'è l'unità squadra, che gira tra 0° e 60°. Questa permette di appoggiare i pezzi da tagliare ed effettuare tagli a ripetizione. (fig. 25, 26). Fissato all'unità squadra c'è il fermo laterale (D); quest'ultimo viene regolato di fabbrica e permette di effettuare con precisione tagli a ripetizione 90° e 45°. (fig. 27, 28)
15. Per il corretto funzionamento delle macchine DX lavorare su pavimenti livellati.
16. Non adoperare dischi diamantati rigati o incrinati.
17. Non frenare i dischi esercitando una pressione laterale.
18. Leggere attentamente queste istruzioni prima di usare il prodotto, e poi conservarle in un posto sicuro e a portata di mano.
19. Tenere puliti gli utensili di lavoro per farli funzionare meglio e in condizioni di sicurezza:
 - Seguire le istruzioni per sostituire gli accessori.
 - Esaminare periodicamente i fili della macchina e farli riparare dal servizio di assistenza tecnica autorizzato se sono danneggiati.
 - Tenere le impugnature asciutte e senza resti di olio o grasso.
20. Togliere le chiavi di regolazione e gli utensili prima di mettere in marcia la macchina.
21. Controllare che l'interruttore sia in posizione "aperto" quando si avvia la macchina.
22. Se si adopera la macchina all'aperto, usare solamente prolunghie per esterni.
23. Prima di utilizzare di nuovo una macchina, occorre controllarla accuratamente per accertarsi che possa funzionare bene e che sia adatta per l'uso a cui è destinata. Se vi sono delle protezioni o altre parti danneggiate, è necessario farle riparare o sostituire dal servizio di assistenza tecnica autorizzato, salvo diversa indicazione del manuale di istruzioni. Non usare la macchina se l'interruttore non si accende e non si spegne.
24. È imprescindibile disporre dell'illuminazione artificiale adeguata nella zona di lavoro quando la luce naturale sia insufficiente.
25. Temperatura raccomandata di lavoro tra 5 e 40°C e tra 0,8 e 1,1 bar: (umidità massima 95%)

D. MANUTENZIONE

Pulizia e manutenzione

1. Prima di effettuare la pulizia, la manutenzione o la riparazione della macchina, così come prima di trasportarla, la macchina dev'essere spenta e scollegata, si raccomanda di eseguire quest'operazione mediante un panno umido.
2. Non usare prodotti aggressivi per la pulizia della macchina.
3. La macchina non va mai sommersa in acqua.
4. Mantenere le impugnature asciutte, pulite e senza olio o grasso.
5. Per conservare meglio la macchina, si consiglia di pulirla con acqua dopo l'uso, e di far circolare acqua pulita nel circuito di raffreddamento.
6. Prima di pulire il macchinario, togliere il vassoio inferiore; il decantatore cadrà sopra una vaschetta o un recipiente che avremo precedentemente collocato per raccogliere l'acqua. (fig. 29)
7. Controllare con regolarità il gioco della testata disco, e regolarlo in caso necessario: (fig. 30)
 - Allentare il dado A.
 - Serrare leggermente il bullone B con l'aiuto di una chiave 6 mm.
 - Chiudere nuovamente il dado A.
8. Con l'utilizzo continuato o inappropriato, l'unità squadra può perdere la sua perpendicolarità. Per regolarla con esattezza a 90°: (fig. 31)
 - Collocare una squadra da disegno allineata a 90° rispetto al disco, appoggiandola sulla squadra del macchinario, ed operare sui bullone A.
 - Ripetere l'operazione sulla squadra girevole, operando sui bulloni B.
9. Per regolare il disco a 90°, collocare la squadra da disegno sul ripiano d'appoggio e regolare la posizione tramite bulloni C. (fig. 32)
10. L'eliminazione della macchina dovrà realizzarsi, secondo le normative di ogni paese, in un punto di raccolta selettiva per la corretta classificazione e trattamento dei materiali.

E. CARATTERISTICHE GENERALI

Caratteristiche Tecniche.....	Pag. 35-36
Accessori.....	Pag. 38
Dichiarazione di conformità CEE.....	Pag. 39-40
Circuito elettrico.....	Pag. 41

FAILURE	PRINCIPAL CAUSA	SOLUÇÃO
The motor does not start	Nenhuma alimentação fornecida ou alimentação insuficiente ao motor.	Verifique a instalação e o cabo eléctrico.
	Motor bloqueado.	Verifique a rotação do motor sem carga.
	Problema no interruptor.	Substitua o interruptor. Entre em contacto com o serviço pós-venda.
	Problema no motor.	Substitua o motor. Entre em contacto com o serviço pós-venda.
The motor starts but turns in reverse or does not understand the direction of rotation.	Condensador defeituoso.	Substitua o condensador. Entre em contacto com o serviço pós-venda.
	Problema no motor.	Substitua o motor. Entre em contacto com o serviço pós-venda.
Motor overheats or stops.	A extensão do cabo é insuficiente ou defeituosa.	Verifique se a extensão do cabo é adequada. Ligue a máquina directamente.
	Sobrecarga.	Reduza a carga de trabalho.
	Potência inadequada.	Verifique a tensão.
	Velocidade de corte é muito rápida.	Reduzir velocidade de corte.
	Problema no motor.	Substitua o motor. Entre em contacto com o serviço pós-venda.
Motor stops when cutting	Disco já sem zona diamantada.	Verifique o disco. Substitua o disco.
	Sobrecarga.	Reduza a carga de trabalho.
	Falta de potência no motor.	Verifique a voltagem de entrada na máquina. Verifique o estado do motor.
	Problema no motor.	Substitua o motor. Entre em contacto com o serviço pós-venda.
Misaligned cuts	O disco está a chegar ao final de um óptimo desempenho.	Verifique o disco. Substitua o disco.
	Inapropriado disco para o material.	Use um disco recomendado diferente.
	Movimento ao cortar.	Fixar o material correctamente com os acessórios recomendados.
	A máquina está colocada numa superfície irregular.	Coloque a máquina sobre uma superfície plana e nivele a máquina com um nível de bolha.
	A máquina está desalinhada.	Verifique o alinhamento da máquina. Use a ferramenta de alinhamento para reajustar. Entre em contacto com o serviço pós-venda.
Blade closes easily	Material a cortar é pouco abrasivo para o disco.	Use um disco com banda diamantada mais macia.
	A velocidade de corte é muito rápida.	Reduza a velocidade de corte.
	Inadequado arrefecimento do disco.	Verifique a bomba de água, os tubos e o sistema de controle de fluxo.
	O material é muito grosso.	Use o tipo de disco apropriado para essa espessura.
Blade wears easily	O material é muito abrasivo.	Use um disco de diamante mais duro.
	Inapropriado disco para o material.	Use um disco de diamante mais duro.
Blade cuts hard or very slow	O disco está a chegar ao fim de um óptimo desempenho.	Verifique o disco. Substitua o disco.
	Falta de potência no motor.	Verifique a voltagem de entrada na máquina. Verifique o estado do motor.
Machine generates vibrations	Oscilação do disco.	Verifique o disco. Substitua o disco.
	Flanges deficientes.	Verifique as flanges. Substitua as flanges.

INHALTSVERZEICHNIS

A. MONTAGEANLEITUNG

- Montage
- Sicherheit
- Anschlüsse
- Anwendungsbereiche
- Hinweise zu den Betriebsbedingungen

B. INBETRIEBNAHME

- Überprüfungen vor der Inbetriebnahme

C. ANLEITUNG

A. MONTAGEANLEITUNG

Montage

Überprüfen Sie beim Auspacken der Maschine, ob Teile beschädigt oder gebrochen sind, und ersetzen Sie solche gegebenenfalls durch Original-Ersatzteile. Sind elektrische Komponenten betroffen, so müssen diese durch zugelassene Geräte mit gleicher Referenz ersetzt werden. (Im Zweifelsfall wenden Sie sich bitte an den Hersteller).

Auch wenn die Maschine auf ihren Rädern von einer Person transportiert werden kann, wird ein Transport zu zweit empfohlen.

Die Maschine DX wird verpackt und mit den Stützbeinen in Transportstellung geliefert. (Abb. 1)

Vor Inbetriebnahme:

1. Lösen Sie die vier Drehknöpfe A an den Stützbeinen. (Abb. 2)
2. Sie benötigen die Hilfe einer zweiten Person, um die gesamte Maschine so aufzurichten, dass die Verankerungen des Gestells vollkommen frei liegen. (Abb. 3)
3. Stellen Sie die Verankerungen in Sicherheitsstellung und überprüfen Sie, ob diese gut an den Stützbeinen befestigt sind. (Abb. 4)
4. Ziehen Sie die vier Drehknöpfe A erneut fest. (Abb. 5)
5. Stellen Sie die Maschine nur auf ebene, waagerechte Flächen. Überprüfen Sie vor Inbetriebnahme, dass die Maschine sicher und fest auf dem Boden steht, um auf diese Art und Weise sichere Arbeitsbedingungen zu gewährleisten. (Abb. 6, 7)
6. Um mögliche Schäden während des Transports zu verhindern, ist das Leitfadensystem der Maschine am Schieber fixiert. Lockern Sie den Drehknopf B, um die Fixierung zu lösen. (Abb. 8)

Sicherheit

Die Sicherheit muss messbar sein und verstanden vor dem Gebrauch der Maschine.

Die Maschine DX verfügt neben anderen Sicherheitsmaßnahmen auch über ein Sicherheitssystem, welches während des Sägevorgangs den direkten Kontakt mit dem Sägeblatt verhindert.

Anschlüsse

Überprüfen Sie, ob die auf dem Typenschild angegebene Spannung und Frequenz mit jener des Stromnetzes übereinstimmen. (Abb. 9)

Während des Transports ist das Anschlusskabel einzurollen. Das Gerät darf auf keinen Fall durch Ziehen am Kabel bewegt werden.

Kabel nicht immer im Lieferumfang enthalten. Kabel siehe Seite 22.

Anwendungsbereiche

Verwendung: Die Geräte DX sind professionelle Präzisionsmaschinen zum Schneiden von Baumaterialien. Sie dienen zum Durchführen sowohl von geraden als auch von Gehrungsschnitten, mit Hilfe eines kugellagergeführten Systems und unter Verwendung von wassergekühlten Diamantscheiben.

Hinweise zu den Betriebsbedingungen

Achten Sie auf die Bedingungen im Betriebsumfeld. Halten Sie dieses stets sauber und gut beleuchtet. Die Maschine ist immer sauber zu halten, um die größtmögliche Leistung unter sichersten Arbeitsbedingungen zu ermöglichen.

B. INBETRIEBNAHME

Überprüfungen vor der Inbetriebnahme

Überprüfen Sie vor der Inbetriebnahme, ob Teile abgenutzt, beschädigt oder zerbrochen sind, und reparieren oder tauschen Sie solche gegebenenfalls sofort aus.

Überprüfen Sie, dass die Anschläge der Maschine im rechten Winkel zur Scheibe stehen, wie sie vom Hersteller geliefert werden. Überprüfen Sie, dass Spannung und Frequenz des Stromnetzes mit den Angaben auf dem Typenschild übereinstimmen. (Abb. 9)

Der Stromanschluss muss über eine Erdung und eine Sicherung für den Fall von Stromaustritt verfügen (Differential). Bei Verwendung eines Verlängerungskabels ist zu überprüfen, dass der Kabelquerschnitt mindestens 2,5 mm² beträgt.

Die Schutzvorrichtung des Sägeblatts verhindert eventuelle Verletzungen des Benutzers während des Sägevorgangs. Beim Sägen wird diese Schutzvorrichtung je nach Dicke des Werkstücks justiert.

Wird die Scheibe falsch montiert und dreht sie sich dadurch in die falsche Richtung, Maschine anhalten und Scheibe in korrekter Lage montieren.

C. ANLEITUNG

1. Zum Einsetzen oder Austauschen von Trennscheiben ist der Schutzdeckel abzunehmen. Die Antriebsachse ist damit freigelegt. Setzen Sie Trennscheibe zwischen die Befestigungsscheiben unter Beachtung der Laufrichtung der Maschine ein, und drehen Sie die Halterungsschraube wie in der Abbildung angegeben fest. (Abb. 10, 11)
2. Es ist unbedingt erforderlich den Behälter mit Wasser zu füllen, bis die Wasserpumpe vollständig unter Wasser liegt. Das Arbeiten mit sauberem Wasser verlängert die Lebensdauer der Trennscheibe und verbessert ihre Leistung. (Abb. 12)
3. Die Maschinen DX verfügen über einen feststehenden Gerätetisch zum Auflegen der Keramik und einer beweglichen Motoreinheit. Dieses System erlaubt ein sehr präzises und bequemes Arbeiten mit allen Arten von keramischen Teilen. (Abb. 13) Bei den Modellen DX-350 der begrenzende untere Anschlag am Ende des Schlittens ermöglicht je nach Werkstück die beidseitige Begrenzung des Schlittens auf dem sich das Kopfstück befindet. Gleichzeitig können dank des oberen Maßbands zahlreiche Schnitte einfach und präzise durchgeführt werden. (Abb. 14)
4. Die Fortbewegung erfolgt auf Rädern mit geschmierten und abgedichteten Kugellagern.
5. Aus Sicherheitsgründen sind Positionswechsel vom geraden Schnitt zum Gehrungsschnitt und umgekehrt, sowie die Verstellung der Anschläge für wiederholte Schnitte nur bei stillstehendem Motor durchzuführen. (Abb. 15, 16)
6. Die Inbetriebnahme erfolgt durch Betätigen des grünen bzw. I-Knopfes, zum Ausschalten drücken Sie den roten bzw. 0-Knopf. (Abb. 17)
7. Die Maschinen DX-350 verfügen über einen Überhitzungsschutz für den Motor.
8. Wenn der Motor ohne ersichtlichen Grund stehen bleibt, sollten Sie einige Minuten warten. Höchstwahrscheinlich haben Sie ihn einer zu hohen Beanspruchung ausgesetzt. Nehmen Sie anschließend die Schnittgeschwindigkeit zurück.

D. WARTUNG

- Reinigung und Wartung

E. TECHNISCHE BESCHREIBUNG

- Technische Daten
- Maschineneinheit
- Zusatzteile
- Konformitätserklärung mit leitender direction CE
- Elektrischer Stromkreis

9. Nach dem Einschalten der Maschine erst anfangen zu arbeiten, sobald sich Motor und Wasserzufuhr durch die Pumpe normalisiert haben (4 bis 5 Sekunden). Anhand des Hahns A können Sie die Wassermenge zur Kühlung des Sägeblatts regulieren. (Abb. 16)
10. Zur Durchführung von sachgemäßen Schnitten sollte die Beschickung des Werkstückes gleichmäßig und nicht ruckweise erfolgen, und ohne den Motor zu überlasten. Durch eine unsachgemäße Handhabung kann das Werkstück brechen und die Trennscheibe schwer beschädigt werden. (Abb. 18, 19)
11. Die Maschine DX ermöglicht parallele Schnitte mit Hilfe des Keramikanschlags für wiederholte Schnitte (Abb. 20). Mit dem zusätzlichen Tisch können Sie während des Sägevorgangs großer Werkstücke eine größere Stützfläche gewährleisten. Dieser Tisch kann an beiden Seiten der Maschine angebracht werden. (Seite 22 / ref.54991)
12. Für Schnitte im Winkel von 45° (Gehrungen) gibt es eine mechanische Blockiervorrichtung; diese ermöglicht es, das Kopfstück präzise auszurichten (Abb. 21, 22).
13. Der Ablängsägeeffekt der Geräte DX wird durch eine Drehaufhängung der Antriebsseinheit und durch ein mechanisches Blockiersystem erreicht. Das Gewicht des Motors wird durch eine Gegenfeder ausgeglichen. (Abb. 23, 24)
14. Der am Gestell befestigte Winkelschlag kann in einem Rahmen von 0° bis 60° bewegt werden. Dank dieser Vorrichtung können Werkstücke während des Sägevorgangs aufgestützt werden und wiederholte Schnitte durchführen werden. (Abb. 25, 26) Auf dem Winkelschlag befindet sich ein seitlicher Anschlag (D). Dieser weist eine Verkeinstellung auf und ermöglicht wiederholte Schnitte von exakt 90° und 45°. (Abb. 27, 28)
15. Um ein einwandfreies Funktionieren der Geräte DX zu gewährleisten, sollten Sie sie auf ebenen Flächen positionieren.
 - Keine zerkratzten Trennscheiben und keine Trennscheiben mit Sprüngen verwenden!
 - Trennscheiben nicht durch seitlichen Druck bremsen!
 - Lesen Sie diese Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie dieses Produkt verwenden und speichern.
19. Schneidwerkzeuge sauber halten, um ein gutes und sicheres Funktionieren zu gewährleisten:
 - Beim Auswechseln von Teilen die Gebrauchsanweisung befolgen.
 - Kabel der Maschine periodisch prüfen und gegebenenfalls vom zugelassenen Kundendienst reparieren lassen.
 - Griffe trocken, sauber und fettfrei halten.
20. Vor der Inbetriebnahme Einstellenschlüssel und Werkzeuge abnehmen.
21. Überprüfen Sie, dass sich der Schalter beim Einschalten in der Position „offen“ befindet.
22. Im Freien nur mit Ausziehkabeln für den Betrieb im Freien einsetzen.
23. Vor jedem weiteren Gebrauch sind einwandfreie Funktionieren und Eignung für den erwünschten Gebrauch sorgfältig zu überprüfen. Eventuell beschädigte Schutzvorrichtungen oder andere beschädigte Teile sind auf geeignete Weise zu reparieren oder vom zugelassenen Kundendienst auszutauschen, falls im Bedienungshandbuch nichts anderes angegeben ist. Falls sich der Schalter nicht ein- oder ausschalten lässt, darf das Gerät nicht benützt werden.
24. Es ist unerlässlich, für eine angemessene künstliche Beleuchtung an den Arbeitsplätzen zu sorgen, sofern das Tageslicht nicht ausreicht.
25. Die empfohlene Arbeitstemperatur beträgt 5 bis 40° C bei 0,8 bis 1,1 bar: (maximale Luftfeuchtigkeit 95%)

D. WARTUNG

Reinigung und Wartung

1. Vor der Reinigung, Wartung oder Reparatur und vor dem Transport muss die Maschine ausgeschaltet und vom Netz abgezogen werden.
2. Verwenden Sie keine aggressiven Reinigungsmittel zum Säubern der Maschine.
3. Die Maschine darf nicht in Wasser getaucht werden.
4. Überprüfen Sie regelmäßig die Maschine, wenn beschädigt werden sie müssen reparieren durch einen autorisierten technischen Service.
5. Sie müssen die Griffe beibehalten trocken, sauber und vom Fett und vom Öl freigeben.
6. Um Ihre Maschine in gutem Zustand zu halten, empfehlen wir daß Sie es mit Wasser säubern nachdem Sie es verwendet haben und lassen sauberes Wasser durch das Kühlsystem laufen. Entfernen Sie vor der Reinigung der Maschine stets den unteren Behälter. Stellen Sie zuvor eine Wanne oder einen anderen Behälter unter die Maschine, um das austretende Wasser aufzufangen. (Abb. 29)
7. Überprüfen Sie regelmäßig die vollständige Vorrichtung des Sägeblatts und justieren Sie dieses, sollte hierfür Notwendigkeit bestehen: (Abb. 30)
 - Lockern Sie die Mutter A.
 - Ziehen Sie die Schraube B mit Hilfe eines Werkzeugschlüssels 6 mm sanft an.
 - Ziehen Sie die Mutter A erneut fest.
8. Ein regelmäßiger oder unsachgemäßer Nutzung des Winkelschlags kann dieser seine exakte Senkrechtheitsstellung verlieren. Um den Winkelschlag erneut auf exakt 90° zu justieren, gehen Sie wie folgt vor: (Abb. 31)
 - Legen Sie ein Winkelmaß an, aufgestützt auf den Winkelschlag und im 90°-Winkel zum Sägeblatt, und justieren Sie die Schrauben A.
 - Wiederholen Sie diesen Vorgang bezüglich des schwenkbaren Winkels und justieren Sie die Schrauben B.
9. Um das Sägeblatt auf einen 90°-Winkel einzustellen, legen Sie das Winkelmaß auf dem Tisch an und justieren Sie dementsprechend die Schrauben C. (Abb. 32)
10. Die Außerbetriebnahme und Entsorgung der Maschine ist gemäß der für das jeweilige Land geltenden Vorschriften bei einer Sammelstelle vorzunehmen, die die sachgerechte Sortierung und Entsorgung der Materialien gewährleistet.

E. TECHNISCHE BESCHREIBUNG

Technische Daten.....	Seite.35-36
Zusatzteile.....	Seite.38
Konformitätserklärung mit leitender direction CE.....	Seite.39-40
Elektrischer Stromkreis.....	Seite.41

FEHLER	POTENZIELLE URSACHE	LÖSUNG
Der Motor startet nicht	Keine oder unzureichende Stromversorgung	Überprüfe Stromversorgung
	blockierter Motor	Überprüfe die Motorrotation ohne Last
	Schalter defekt	Schalter wechseln. Kontaktieren Sie unsere Vertragswerksatt
	Motor defekt	Motor wechseln. Kontaktieren Sie unsere Vertragswerkstatt.
Der Motor startet aber dreht in die flasche Richtung	Defekter Kondensator	Kondensator wechseln. Kontaktieren Sie unsere Vertragswerkstatt
	Motor defekt	Motor wechseln. Kontaktieren Sie unsere Vertragswerkstatt.
Motor überhitzt oder stoppt	Elektrokabel ist unzureichend oder defekt	Überprüfe, ob Stromkabel dafür geeignet ist. Das Stromkabel direkt an der Maschine anschließen.
	Überladen	Arbeitsbelastung reduzieren
	Unangemessene Stromversorgung	Spannung überprüfen
	Schnittgeschwindigkeit ist zu schnell	Schnittgeschwindigkeit reduzieren
	Motor defekt	Motor wechseln. Kontaktieren Sie unsere Vertragswerkstatt.
Motor stoppt beim schneiden	Diamanttrennscheibe nahe dem Ende der optimalen Schnittleistung	Überprüfe Diamanttrennscheibe. Tausche Diamanttrennscheibe
	Überladen	Arbeitsbelastung reduzieren
	Mangel an Leistung des Motors	Überprüfe die Spannungseingänge an der Maschine. Überprüfe Motorzustand
	Motor defekt	Motor wechseln. Kontaktieren Sie unsere Vertragswerkstatt.
Diamanttrennscheibe falsch ausgerichtet / schiefe Schnitte	Die Diamanttrennscheibe nähert sich dem Ende der optimalen Leistung	Überprüfe Diamanttrennscheibe. Tausche Diamanttrennscheibe
	Die Diamanttrennscheibe ist für dieses Material nicht geeignet	Verwende eine andere empfohlene Diamanttrennscheibe
	Bewegung beim Schneiden	Befestige das Material ordnungsgemäß mit dem entsprechenden Zubehör.
	Die Maschine steht auf einer unebenen Fläche	Benutze eine Wasserwaage um die Maschine eben auf die Arbeitsfläche zu stellen
	Die Maschine ist flasch ausgerichtet	Überprüfe die Ausrichtung der Maschine. Verwende das Ausrichtungswerkzeug, um es neu einzustellen. Kontaktiere zur Not unsere Vertragswerkstatt.
Diamanttrennscheibe stoppt	Das Material, welches geschnitten wird, ist zu gering abrasiv für die Diamanttrennscheibe	Verwende eine weichere Diamanttrennscheibe
	Die Schnittgeschwindigkeit ist zu schnell	Reduziere die Schnittgeschwindigkeit
	unangemessene Wasserkühlung der Diamanttrennscheibe	Überprüfe Wasserpumpe, Wasserschläuche und Durchflussregelung
	Das Material ist zu dick	Benutze andere Diamanttrennscheibe für diese Stärke
Diamanttrennscheibe verschleißt schneller	Material ist sehr abrasiv	Benutze eine härtere Diamanttrennscheibe
	Ungeeignete Diamanttrennscheibe für dieses Material	Benutze eine härtere Diamanttrennscheibe
Diamanttrennscheibe schneidet langsam	Diamanttrennscheibe nahe dem Ende der optimalen Schnittleistung	Überprüfe die Diamanttrennscheibe. Tausche Diamanttrennscheibe
	Mangel an Leistung des Motors	Überprüfe die Spannungseingänge an der Maschine. Motorzustand prüfen
Maschine erzeugt Vibrationen	Schwingungen der Diamanttrennscheibe (eiert)	Überprüfe Diamanttrennscheibe. Tausche Diamanttrennscheibe
	defekte Flansche	Überprüfe Flansche. Tausche Flansche

INHOUDSOPGAVE

A. MONTAGE-AANWIJZINGEN

- Montage
- Veiligheid
- Aansluiting
- Toepassingen
- Beperking omtrent omgevingsomstandigheden

B. INBEDRIJFSTELLING

- Toetsingen voorafgaand aan de inbedrijfstelling

C. GEBRUIKSAANWIJZINGEN

A. MONTAGE-AANWIJZINGEN

Montage

Controleer bij het uitpakken van de machine of er geen onderdelen beschadigd of kapot zijn. Als dit het geval is, vervang ze dan voor originele reserve-onderdelen. Als het om elektrische componenten gaat deze door originele onderdelen met dezelfde referentie vervangen (raadpleeg de fabrikant ingeval van twijfel).

Hoewel de wielen het toelaten dat 1 persoon de machine vervoert, is het aanbevolen om dat met 2 personen te doen.

De DX machines worden verpakt geleverd met de steunvoeten in positie voor vervoer. (fig. 1) Vóór het starten van de machine:

1. Verwijder de vier knoppen A van de steunvoeten. (fig. 2)
2. Voor het optillen van het geheel van de machine totdat de verankering van het chassis volkomen vrijkomt, is de hulp van een tweede persoon vereist. (fig. 3)
3. Plaats de verankeringen in de veiligheidspositie en controleer dat ze goed aan de steunvoeten bevestigd zijn. (fig. 4)
4. Plaats opnieuw de vier knoppen A. (fig. 5)
5. Het wordt aanbevolen de machine op vlakke oppervlakken te gebruiken, en ervoor te zorgen dat ze stevig op de vloer staat vóór met het werk te beginnen. Op deze manier scheppen we veilige arbeidsvoorwaarden. (fig. 6, 7)
6. Zet om de machine te vervoeren de motorrem vast en draai voor het zagen knop B van de motorrem los (fig. 8)

Veiligheid

Vóór het gebruik van de machine dient u de veiligheidsmaatregelen zorgvuldig te lezen.

Buiten andere veiligheidsmaatregelen beschikken de DX machines over een beveiligingssysteem dat, op het moment van het snijden het directe contact met de schijf voorkomt.

Aansluiting

Controleer of de op het kenmerkenplaatje aangegeven spanning en frequentie van de machine overeenkomen met die van het elektriciteitsnet. (fig. 9)

Rol bij het vervoeren van de machine de stroomtoevoerkabel op. Verplaats de machine nooit door aan de kabel te trekken.

Machines zonder kabel. Zie pagina 22 voor de referentienummers van de kabel.

Toepassingen

Gebruik: De DX zijn professionele precisiemachines die geschikt zijn voor het recht of onder verstek zagen van bouwmaterialen, door middel van een lagersysteem. De zaagsneden worden uitgevoerd door watergekoelde diamantzaagbladen.

Beperkingen omtrent omgevingsomstandigheden

Schenk aandacht aan de omstandigheden van de werkomgeving. Houd deze schoon en goed verlicht. De machine moet altijd schoon gehouden worden met het doel om het maximum rendement bij de veiligste werkomstandigheden te behalen.

B. INBEDRIJFSTELLING

Toetsingen voorafgaand aan de inbedrijfstelling

Kijk voor gebruik van de machine na of er geen versleten, beschadigde of kapotte onderdelen zijn. Als dit het geval is, moet dit onderdeel onmiddellijk gerepareerd of vervangen worden.

Controleer of de aanslagen van de machine loodrecht op het zaagblad zitten. Deze worden vanuit de fabriek afgesteld. Controleer of de spanning en frequentie van het elektriciteitsnet overeenkomen met de op het kenmerkenplaatje van de machine aangegeven spanning en frequentie. (fig. 9)

Het stopcontact moet over een aardsluiting en beveiliging tegen stroomlekken (differentiaal) beschikken. Wanneer u een verlengsnoer gebruikt, controleer dan of de kabelsectie niet minder dan 2,5 mm² bedraagt.

Het beschermingsdeksel van de schijf beschermt de gebruiker tegen letsels tijdens het snijden. Zo wordt op het moment van het snijden het deksel aangepast aan de dikte van het te snijden deel. Indien het zaagblad foutief gemonteerd is en in de tegenovergestelde richting werkt, zet de machine dan uit en monteer het zaagblad op de juiste manier.

C. GEBRUIKSAANWIJZINGEN

1. Voor het installeren of vervangen van het zaagblad dient de beschermkap te worden verwijderd. De motoras wordt dan zichtbaar. Monteer het zaagblad tussen flensen en zorg ervoor dat de draairichting die op de machine wordt aangegeven overeenkomt en draai de bevestigingsmoer zoals aangegeven wordt in de afbeelding stevig vast. (fig. 10, 11)
2. De bak dient met water gevuld te worden tot de waterpomp volkomen onder water staat. Het werken met schoon water verlengt de levensduur van het zaagblad en verbetert het rendement ervan. (fig. 12)
3. De machines DX beschikken over een vast tafelblad waarop de tegel geplaatst kan worden, en over een rollende motorunit. Dit systeem maakt het mogelijk om zeer nauwkeurig en comfortabel alle soorten tegels te bewerken. (fig. 13) Modellen DX-350 de onderste eindaanslag staat toe de loop van het kopeinde aan beide zijden in te stellen afhankelijk van de te snijden delen. (fig. 14)
4. Het rollen gebeurt door wielen die voorzien zijn van stofdichte kogellagers.
5. Het veranderen van de zaagpositie van recht naar verstek of vice versa, evenals het afstellen van de aanslagen voor het herhalen van zaagsneden dienen te gebeuren met stopgezette motor om eventuele ongelukken te voorkomen. (fig. 15, 16)
6. De inbedrijfstelling gebeurt door middel van het indrukken van de groene of I-knop, en de machine wordt met de rode of 0-knop weer uitgezet. (fig. 17)
7. De machine DX-350 beschikken over een veiligheidsstelsysteem tegen oververhitting van de motor:

D. ONDERHOUD

- Reiniging en onderhoud

E. ALGEMENE KENMERKEN

- Technische Kenmerken
- Machine-eenheid
- Accessoires
- Verklaring van overeenstemming met eg-richtlijnen
- Stroomketen

8. Als de motor zonder zichtbare reden stopt, dient u een aantal minuten te wachten aangezien de mogelijkheid bestaat dat de machine aan een overmatige inspanning is onderworpen en dient u voortaan de zaagsnelheid te matigen.
9. Zodra de machine in werking is, wachten totdat de motor en de watertoevoer via de pomp weer normaal worden (4 of 5 seconden). Met behulp van de kraan A kan de aanvoer van het koelwater van de schijf geregeld worden. (fig. 16)
10. Voor het maken van juiste zaagsneden, dient te motor zonder stoten het te zagen product bewogen te worden. Een onjuiste handeling kan tot gevolg hebben dat de tegel breekt of dat het zaagblad ernstig beschadigd wordt. (fig. 18, 19)
11. Met behulp van het keramiek bevestigingshulpstuk voor de zich herhalende sneden, kunnen de DX machines parallelle sneden met buitengewone nauwkeurigheid uitvoeren (fig. 20). De extra tafel biedt een groter steunoppervlak voor het zagen van delen van groot formaat en kan aan beide kanten van de machine geplaatst worden. (pag. 22 / ref. 54991)
12. Voor het zagen op 45° (verstekken) is de machine uitgerust met een mechanisch blokkeersysteem, waardoor de zaagkop nauwkeurig geplaatst kan worden. (fig. 21, 22)
13. Het trekzageffect van de DX wordt verkregen door middel van spildraaiing van de motorunit en een mechanisch blokkeersysteem. Het gewicht van de motor wordt gecompenseerd door een contraveer. (fig. 23, 24)
14. De winkelhaak, die tussen de 0° en 60° draait, is gekoppeld aan het mechanisme bevestigd aan het chassis. Het biedt steun voor de te snijden delen en maakt de uitvoering van zich herhalende sneden mogelijk. (fig. 25, 26) Bevestigd aan de winkelhaak bevindt zich de laterale eindaanslag (D), die op de fabriek ingesteld is en toestaat de zich herhalende sneden van 90° en 45° nauwkeurig uit te voeren. (fig. 27, 28)
15. Stel de machine, voor een goed functioneren, waterpas op de vloer.
16. Gebruik geen gebarsten of kapotte diamantzaagbladen.
17. Rem de zaagbladen niet door middel van een zijdelingse druk af.
18. Lees het instructieboekje en bewaar het.
19. Houd het zaaggereedschap schoon voor een beter en veiliger werking:
 - Volg de aanwijzingen voor de vervanging van accessoires.
 - Controleer regelmatig de machinekabels en laat deze als ze beschadigd zijn door een bevoegde technische dienst repareren.
 - Houd handgrepen droog, schoon, vet- en olievrij.
20. Verwijder afstelsleutels en gereedschap alvorens de machine in werking te zetten.
21. Zorg ervoor dat de schakelaar in de "open" stand staat als de machine wordt aangesloten.
22. Als de machine buiten wordt gebruikt, dienen uitsluitend verlengsnoeren gebruikt te worden die voor buitengebruik bestemd zijn.
23. Alvorens de machine opnieuw te gebruiken, moet deze eerst nauwkeurig gecontroleerd worden om na te gaan of zij op juiste wijze functioneert en of zij geschikt is voor de functie waarvoor de machine bestemd is. Een beschadigde beveiliging of een ander beschadigd onderdeel moet op juiste wijze worden gerepareerd of vervangen door de bevoegde technische dienst, tenzij in deze gebruiksaanwijzing anders wordt aangegeven. Gebruik de machine niet als de schakelaar niet aan- of uitgaat. Het is noodzakelijk om over voldoende kunstlicht te beschikken als het werkgebied onvoldoende verlicht is.
25. De aanbevolen werktemperatuur is tussen de 5 en 40°C en tussen de 0,8 en 1,1 bar. (maximum vochtigheid 95%)

D. ONDERHOUD

Reiniging en onderhoud

1. Let erop dat vóór het schoonmaken, onderhoud of reparatie van de machine, zoals ook het transport, de machine uit is en de stekker uit het stopcontact. Het wordt aanbevolen de machine met een vochtige doek schoon te maken.
2. Gebruik geen agressieve producten voor het schoonmaken van de machine
3. De machine mag niet in water ondergedompeld worden.
4. Houd de handvaten droog, schoon en vrij van olie en vet.
5. Voor een beter behoud van de machine wordt aanbevolen haar na gebruik met water schoon te maken en schoon water door het koelsysteem te laten lopen.
6. Trek de waterpomp naar boven, schuif vervolgens de waterbak (gedeeltelijk) uit de machine, plaats een kuip onder de waterbak en trek de bakstop uit de waterbak zodat het vuile water in de kuip kan lopen (fig. 29).
7. Controleer regelmatig de speling van de schijfkop, en stel deze af wanneer dit noodzakelijk mocht zijn: (fig. 30)
 - Draai de moer A los.
 - Draai voorzichtig de moer B met behulp van een sleutel 6 mm.
 - Draai de moer A weer vast.
8. Door onafgebroken of onjuist gebruik kan de winkelhaak zijn hoek van 90° verliezen. Voor het nauwkeurige instellen van de hoek van 90°: (fig. 31)
 - Plaats een hoekplaat van 90° ten aanzien van de schijf tegen de winkelhaak en stel deze in met behulp van de moeren A.
 - Herhaal de handeling bij de draaiende winkelhaak door middel van de moer B.
9. Om de schijf van 90° haaks te stellen; plaats de hoekplaat op de tafel en stel de positie in met behulp van de moeren C. (fig. 32)
10. Monteren en demonteren van de machine moet volgens de instructies van ieder land bij een daarvoor geselecteerd ophaalpunt uitgevoerd worden voor de juiste classificatie en behandeling van de materialen.

E. ALGEMENE KENMERKEN

Technische Kenmerken.....	Pag. 35-36
Accessoires.....	Pag. 38
Verklaring van overeenstemming met eg-richtlijnen.....	Pag. 39-40
Stroomketen.....	Pag. 41

STORING	POTENTIËLE OORZAAK	OPLOSSING
De motor start niet.	Motor krijgt geen of onvoldoende spanning.	Controleer installatie en voeding.
	Motor geblokkeerd.	Laat de motor draaien zonder belasting.
	Probleem met de schakelaar.	Vervang de schakelaar. Neem contact op met After Sales.
	Probleem met de motor.	Vervang de motor. Neem contact op met After Sales.
De motor start, maar draait niet in de goede richting.	Defecte condensator.	Vervang de condensator. Neem contact op met After Sales.
	Probleem met de motor.	Vervang de motor. Bij een drie fasen motor (380V) verwissel twee fasen. Neem contact op met After Sales.
Motor is oververhit of stopt.	Bekabeling is defect (lekstroom).	Controleer de bekabeling en de voeding.
	Overbelasting.	Verminder de belasting.
	Onvoldoende voeding.	Controleer de voeding.
	Zaagsnelheid is te hoog, materiaal is te dik, diamantzaag is niet scherp.	Verminder de zaagsnelheid, pas de zaagdikte aan, scherp de diamantzaag op.
	Probleem met de motor.	Vervang de motor. Neem contact op met After Sales.
Motor stopt tijdens het zagen.	Zaagblad is bijna op.	Controleer het zaagblad. Vervang het zaagblad.
	Overbelasting.	Verminder de belasting.
	Onvoldoende voeding.	Controleer de voltage. Controleer de status van de motor.
	Probleem met de motor.	Vervang de motor. Neem contact op met After Sales.
Zaaglijn is niet haaks.	Zaagblad is bijna op.	Controleer het zaagblad. Vervang het zaagblad.
	Zaagblad is niet geschikt voor het materiaal.	Gebruik het juiste zaagblad.
	Keramik/natuursteen beweegt tijdens het zagen.	Fixeer het te zagen product met de bijbehorende accessoires.
	De ondergrond is niet vlak.	Controleer met een waterpas of de machine vlak staat.
	Vooranslag is niet haaks.	Vooranslag uitrichten. Neem contact op met After Sales.
Zaagblad zaagt te langzaam	Materiaal is niet voldoende abrasief.	Use a softer rim blade.
	Zaagsnelheid is te hoog.	Reduce speed of cut.
	Zaagblad krijgt onvoldoende koeling.	Check water pump, pipes and flow control system.
	Materiaal is te dik.	Use appropriate blade type for that thickness.
Zaagblad zaagt te snel	Materiaal is te abrasief.	Use a harder rim blade.
	Zaagblad is niet geschikt voor het materiaal.	Use a harder rim blade.
Zaagblad zaagt snel of erg langzaam.	Zaagblad is bijna op.	Check blade. Replace blade.
	Gebrek aan stroom in de motor.	Check voltage input to the machine. Check motor condition.
Machine trilt.	Asgat zit niet in het midden.	Check the blade. Replace the blade.
	Flenzen zijn defect.	Check flanges. Replace flanges.

INDHOLDSFORTEGNELSE

A. MONTERINGSVEJLEDNING

- Montering
- Sikkerhed
- Elektrisk tilslutning
- Anvendelsesmuligheder
- Arbejdsomgivelsernes begrænsninger

B. TILSLUTNING

- Forholdsregler inden tilslutning

C. INSTRUKTIONER

A. MONTERINGSVEJLEDNING

Montering

Når maskinen pakkes ud bør det efterprøves, at ingen af maskinens dele er beskadigede eller ødelagte. Konstateres der beskadigede dele, bør de udskiftes med originale reservedele. Er der tale om elektriske dele, bør de udskiftes med godkendte dele af samme reference, (i tvivlstilfælde bør fabrikanten rådspørges).

Selv om hjulene tillader en enkelt person at transportere maskinen, anbefales det med to personer. DX-maskinerne leveres indpakket, med støttefodderne i transportposition. (figur 1)

Før betjening:

1. Fjern de fire knopper A på støttefodderne. (figur 2)
2. Det er nødvendigt at have en anden person til at hjælpe en med at løfte maskinsamlingen, indtil chassisset forankringer er helt frie. (figur 3)
3. Anbring forankringerne i sikkerhedspositionen og sørg for, at de sidder godt fast på støttefodderne. (figur 4)
4. Anbring igen de fire knopper A. (figur 5)
5. For sikre arbejdsforhold anbefales det, at sørge for jævne og flade overflader, og at maskinen står godt på gulvet, før du begynder arbejdet. (figur 6, 7)
6. Maskinens bevægelige hoved sidder fast på skinnen for at undgå, at det bevæger sig under transporten. Løsn knop B for at frigøre positionen. (figur 8)

Sikkerhed

Sikkerhedsreglerne bør læses og forstås inden maskinen tages i brug. DX-maskinen har blandt andre sikkerhedsforanstaltninger et beskyttelsessystem, der forhindrer direkte kontakt med skiven, når der skæres.

Elektrisk tilslutning

Forsikr Dem om, at maskinens spænding og frekvens angivet på maskinens typeskilt stemmer overens med spændingsnettet. (figur 9)

Ved transport af maskinen bør strømtilførselskablet oprulles. Bær aldrig maskinen i strømforstyringskablet.

Ledningsfrie maskiner. Se henvisninger til kabel på side 22.

Anvendelsesmuligheder

Anvendelse: DX maskinerne er professionelt præcisionsværktøj beregnet til at skære i byggematerialer, hvad enten der skæres lige snit eller geringsnit, ved hjælp af et styresystem med kuglelejer. Skæreopgaverne udføres ved brug af vandafkølede diamantskiver.

Arbejdsomgivelsernes begrænsninger

Vær opmærksom på arbejdsomgivelserne, og sørg for at der altid er orden og god belysning. For sikre arbejdsforhold, og for maksimalt udbytte af maskinen, bør den altid holdes rengjort.

B. TILSLUTNING

Forholdsregler inden tilslutning

Inden maskinen tages i brug bør den efterses for slidte, beskadigede og ødelagte dele. Konstateres der beskadigede dele, bør de omgående repareres eller udskiftes.

Forsikr Dem om at maskinens stoppeanordninger er anbragt lodret på skiven. De er fabriksindstillede. Forsikr Dem om at maskinens spænding og frekvens, angivet på maskinens typeskilt, stemmer overens med spændingsnettet.

Stikdåsen skal være udstyret med jordforbindelse og beskyttelsesanordning ved tilfælde af lækstrøm (Differential). Anvendes der forlængerledning bør kabelsnittet ikke være mindre end 2,5 mm². (figur 9)

Skivebeskytteren beskytter brugeren mod eventuelle skader under skæring. Således justeres låget før skæringen i overensstemmelse med tykkelsen på det emne, der skal skæres.

Hvis diamantskiven er monteret fejlagtigt og mod uret, stop maskinen og vend diamantskiven af disken.

C. INSTRUKTIONER

1. Beskyttelseskærmen bør afmonteres for at kunne montere eller udskifte skiven. Motorens aksel er nu synlig. Anbring skiven mellem de små plader i overensstemmelse med omløbsretningen angivet på maskinen, og fæstn fastgørelsesbolten forsvarligt som angivet på figur 10, 11.
2. Det er nødvendigt at fylde bakken med vand, indtil vandbomben er helt nedsænket. Anvendes der rent vand forlænges skivens levetid, og ydelsen forbedres. (figur 12)
3. DX maskinerne leveres med et fast støttebord, hvorpå fliser kan anbringes, og med forskydelig motorgruppe. Dette system gør det muligt, med stor præcision og komfort, at arbejde med alle former for fliser. (figur 13) I modellerne DX-350 det nedre toppunkt for enden af løbet giver mulighed for at begrænse løbet på begge sider af hovedet alt efter de emner, der skal skæres. (fig. 14)
4. Forskydningen sker ved hjælp af hjul udstyret med indfedtede kuglelejer, og som lukkes ved hjælp af en kugleanordning.
5. For at undgå ulykker, bør skiften mellem ligesnit og geringsnit og omvendt, ændring af skærehøjde såvel som justering af stoppeanordningerne til gentagende skæreopgaver, foretages med motoren slukket. (figur 15, 16)
6. Maskinen tændes ved at trykke på den grønne knap eller I. Maskinen slukkes ved at trykke på den røde knap eller O. (figur 17)
7. Maskinerne DX er udstyret med et sikkerhedssystem der forhindrer overophedning af motoren.
8. Standser motoren uden nogen speciel årsag, bør der afventes nogle få minutter, idet maskinen højst sandsynligt er blevet overbelastet. Efterfølgende bør skærehastigheden

D. VEDLIGEHOLDELSE

- Rengøring og vedligeholdelse

E. GENERELLE EGENSKABER

- Tekniske karakteristika
- Maskinen, samlet
- Tilbehør
- Erklæring på opfyldelse af eu-direktiver
- Elektrisk kredsløb

9. nedsættes.
Når maskinen kører igen, bør der afventes indtil motoren og vandtilførslen igennem pumpen igen fungerer normalt. (4 til 5 sekunder). Ved hjælp af hanen A kan vandmassen til afkøling af skiven. (figur 16)
10. For at sikre udførelsen af et korrekt arbejde, bør stykket der skal skæres, bevæges fremad i en jævn bevægelse uden ryk, og uden at motoren overbelastes. Overholdes det ikke, er der risiko for at stykket ødelægges, og at skiven beskadiges. (figur 18, 19)
11. DX-maskinerne giver mulighed for parallelsnit af høj præcision ved hjælp af det keramiske fastgørelsesudstyr til gentagne snit. (figur 20) Med det ekstra bord får du en større støtteoverflade, når der skal skæres i emner af stort format. Det kan anbringes på begge sider af maskinen. (side 22 / ref.54991)
12. Til geringsnit på 45° rådes der over et mekanisk blokeringsystem der gør det muligt at placere skærehovedet præcist. (figur 21, 22)
13. DX maskinernes skæreeffekt opnåes ved en rotering af drivakslen, og ved hjælp af et mekanisk blokeringsystem. Motorens vægt kompenseres af en støddæmpende fjeder. (figur 23, 24)
14. Når chassisset er fastgjort, forbindes vinkelsamlingen, der kan drejes mellem 0° og 60°. Giver mulighed for at støtte de emner, der skal skæres, og udføre gentagne snit. (figur 25, 26) Når vinkelsamlingen når det fabriksindstillede sidestoppunkt (D), kan der foretages præcise gentagne snit på 90° og 45°. (figur 27, 28)
15. For at opnå en optimal drift bør maskinerne DX anbringes på et jævnt gulv.
16. Anvend ikke ridsede eller revnede diamantskiver.
17. Brems ikke skiverne ved at trykke på siderne.
18. Læs disse instruktioner omhyggeligt, før du bruger dette produkt, og gem.
19. Holdes skæreværktøjet rengjort opnåes der en bedre, og mere sikker drift:
 - Følg instruktionerne ved udskiftning af tilbehør.
 - Efterse maskinens ledninger jævnligt. Er de beskadigede, bør de repareres af et autoriseret serviceværksted.
 - Hold håndtag rene, tørre og fri for olie og fedt.
20. Fjern justeringsnøgler og værktøj inden maskinens sættes igang.
21. Forsikr Dem om at afbryderen er i "åben" position når maskinen tilsluttes.
22. Når maskinen anvendes udendørs, anvend da kun med forlængerledninger beregnet til udendørs brug.
23. Inden maskinen påny tages i brug, bør det grundigt efterprøves at den fungerer korrekt, samt at maskinen er beregnet til den opgave den skal udføre. Med mindre andet er angivet i instruktionsbogen, bør enhver beskadiget beskyttelseskærm, eller andre beskadigede dele, repareres eller udskiftes af et autoriseret serviceværksted. Anvend ikke maskinen hvis afbryderen hverken kan tændes eller slukkes.
24. Det er vigtigt at have tilstrækkelig belysning i arbejdsområdet, hvor det omgivende lys er utilstrækkeligt.
25. Anbefalede arbejders temperaturer mellem 5 og 40° C. (maksimal fugtighed 95%)

D. VEDLIGEHOLDELSE

Rengøring og vedligeholdelse

1. Inden der udføres reparationer, vedligeholdelse eller maskinen rengøres, og under transport, bør maskinen være slukket og afbrudt elnettet. Det anbefales at maskinen rengøres med en fugtig klud.
2. Anvend ikke kraftige rengøringsmidler til rengøring af maskinen.
3. Maskinen bør ikke sættes ned i vand.
4. Hold håndtagene tørre og fri for olie og fedt.
5. For at opnå en længere levetid anbefales det at vaske maskinen med vand efter brug, samt at lade rent vand løbe igennem maskinens nedkølingssystem.
6. For maskinen rengøres, fjernes den nedre bakke, således at vandet kan falde ned over et kar eller beholder, der er blevet anbragt for at indsamle vandet. (figur 29)
7. Kontrollér regelmæssigt skivehovedets spil og justér det, hvis det er nødvendigt: (figur 30)
 - Løsn skruen A.
 - Fastspænd forsigtigt skruen B ved hjælp af nøglen 6 mm.
 - Fastspænd igen skruen A.
8. Ved vedvarende eller forkert brug kan vinkelsamlingen miste vinkelretningen. Sådan indstilles den med præcision til 90°. (figur 31)
 - Anbring en fladvinkel, der er justeret 90° i forhold til skiven, støttet på vinklen, og som virker på skrue A.
 - Gentag processen i drejevinklen over skruen B.
9. For at give skiven en firkantform på 90°, anbringes fladvinklen på bordet, og positionen reguleres ved hjælp af skrue C. (figur 32)
10. Skrotning (ved bortskaffelse) af maskine udføres i henhold til instruktionerne i hvert enkelt land til et indsamlingssted for korrekt klassificering og behandling af materialer.

E. GENERELLE EGENSKABER

ekniske karakteristika.....	Side 35-36
Tilbehør.....	Side 38
Erklæring på opfyldelse af eu-direktiver.....	Side 39-40
Elektrisk kredsløb.....	Side 41

FEJL	POTENTIEL ÅRSAG	LØSNING
Motoren starter ikke	Ingen strømtilførsel eller utilstrækkelig strømtilførsel for motoren.	Kontroller installationen og det elektriske kabel.
	Låst motor.	Kontroller motorens rotation uden belastning.
	Kontaktproblem.	Udskift kontakt. Kontakt eftersalgsservice.
	Motorproblem.	Udskift motor. Kontakt eftersalgsservice.
Motoren starter, men drejer baglæns eller forstår ikke omdrejningsretningen.	Defekt kondensator.	Udskift kondensator. Kontakt eftersalgsservice.
	Motorproblem.	Udskift motor. Kontakt eftersalgsservice.
Motor overophedes eller stopper.	Kabelforlængelsen er utilstrækkelig eller defekt.	"Kontroller, at kabelforlængelsen er velegnet. Tilslut maskinen direkte til forsyningen."
	Overbelastning.	Reducer arbejdsbyrden.
	Upassende strømforsyning.	Kontroller spændingen.
	Skærehastigheden er for høj.	Reducer skærehastigheden.
	Motorproblem.	Udskift motor. Kontakt eftersalgsservice.
Motoren stopper ved skæring.	Klingen nærmer sig suboptimal ydelse.	Kontroller klingen. Udskift klinge.
	Overbelastning.	Reducer arbejdsbyrden.
	Mangel på strøm i motoren.	Kontroller maksinens spændingsindgang. Kontroller motorens tilstand.
	Motorproblem.	Udskift motor. Kontakt eftersalgsservice.
Forskudte snit.	Klingen nærmer sig suboptimal ydelse.	Kontroller klingen. Udskift klinge
	Upassende klinge til materialet.	Brug en anbefalet klinge.
	Bevægelse ved skæring.	Fastgør materialet korrekt med det relevante tilbehør.
	Maskinen er anbragt på en ujævn overflade.	Brug et vaterpas og placer maskinen på en plan arbejdsflade.
	Maskinen er ikke justeret.	Kontroller maskinens justering. Brug justeringsværktøjet til at justere. Kontakt eftersalgsservice.
Klingen lukker let.	Materialet, der skæres, er for lavt slibende for den pågældende klinge.	Brug en klinge med en blødere kant.
	Skærehastigheden er for høj.	Reducer skærehastigheden.
	Ukorrekt afkøling af klingen.	Kontroller vandpumpe, rør og flowstyringssystem.
	Materialet er for tykt.	Brug passende klingetype til denne tykkelse.
Klingen slides let.	Materialet er meget slibende.	Brug en klinge med en hårdere kant.
	Upassende klinge til materialet.	Brug en klinge med en hårdere kant.
Klingen skærer hårdt eller meget langsomt.	Klingen nærmer sig suboptimal ydelse.	Kontroller klingen. Udskift klinge.
	Mangel på strøm i motoren.	Kontroller maksinens spændingsindgang. Kontroller motorens tilstand.
Maskinen genererer vibrationer.	Oscileringer fra klingen.	Kontroller klingen. Udskift klingen.
	Defekte flanger.	Kontroller flanger. Udskift flanger.

ОГЛАВЛЕНИЕ

А. ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ

- Сборка
- Меры предосторожности
- Подключение
- Применение
- Ограничение, связанные с условиями работы

Б. ПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

- Предварительные проверки перед пуском в

В. ИНСТРУКЦИИ

А. ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ

Сборка

После распаковки стака, убедитесь в том, что все его части целые и не имеют повреждений. В случае обнаружения повреждений, следует заменить их на фабричные запасные части. В случае, повреждены электрокомпоненты, следует заменить их на соответствующие с одинаковыми номерами артикулов (в случае сомнения следует обратиться к изготовителю). Несмотря на то, что колеса позволяют перемещать станок в одиночку, рекомендуется осуществлять его перемещение вдвоём.

Для облегчения транспортировки, станки DX поставляются в собранном виде. (Рисунок 1)
Перед включением;

1. Снимите четыре болта А с ножек опоры. (Рисунок 2)
2. Для того, чтобы поднять станок до тех пор, пока анкера шасси не будут полностью свободны, потребуется помощь другого человека. (Рисунок 3)
3. Поместите анкера в безопасное положение, убедитесь в том, что они хорошо прикреплены к ножкам опоры. (Рисунок 4)
4. Снова установите четыре болта А. (Рисунок 5)
5. Необходимо устанавливать станок на выровненной поверхности. В целях безопасности убедитесь, что станок правильно установлен и в его устойчивости. (Рисунок 6, 7)
6. Для предотвращения возможных повреждений во время транспортировки подвижный режущий блок станка закреплен на его направляющей. Для перевода его в рабочее положение - открутить болт В. (Рисунок 8)

Меры предосторожности

Прежде, чем приступить к использованию на данном станке, рекомендуется внимательно ознакомиться с описанием правил безопасности и предосторожности. Среди других средств безопасности станок DX, также, располагают, системой защиты, которая предотвращает прямой контакт с диском во время резки.

Подключение

Убедитесь в том, что напряжение и частота тока для работы станка, указанные на пластине с характеристиками, совпадают с характеристиками сети (Рисунок 9). При транспортировке следует собрать провод питания в рулон.

Запрещается передвигать станок, тянув за провод.

Станки поставляются без кабеля. См арт. Кабеля на стр 22.

Применение

Использование: Станки типа DX являются точными и профессиональными механизмами, они предназначены для резки строительных материалов: прямой резки или резки под углом, при помощи системы направляемых. Резка осуществляется алмазными дисками с системой водяного охлаждения.

Ограничения, связанные с условиями работы

Обратите особое внимание на условия работы, связанные с окружающей средой. Поддерживайте в чистоте Ваше рабочее место, оно должно быть хорошо освещено. Для максимальной производительности станка и для обеспечения надёжности его работы, он должен поддерживаться всегда в чистоте.

Б. ПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Предварительные проверки перед пуском в

Перед началом работы со станком убедитесь в том, что отсутствуют повреждённые детали. В случае обнаружения повреждений или поломок, следует незамедлительно отремонтировать их или заменить.

Следует убедиться в том, что торцевая часть станка находится в перпендикулярном положении относительно диска. Все эти части отрегулированы на заводе. Следует убедиться в том, что напряжение и частота тока сети совпадают с данными, указанными на пластине с характеристиками Станки. (Рисунок 9)

Розетка сети должна иметь заземление и Дифференциал. При работе с удлинителем убедитесь в том, что сечение провода составляет не менее 2,5 мм².

Защита диска, предохраняет пользователя от возможных травм во время резки. Во время резки колпак будет настроен на толщину нарезаемого материала.

В случае неправильной установки диска, остановить станок и установить диск правильно.

В. ИНСТРУКЦИИ

1. Для того, чтобы установить или заменить диск, следует снять защитную крышку. Вы увидите ось двигателя. Смонтируйте диск с диаметром между плашками, следя за тем, чтобы было соблюдено направление вращения, указанное на станке, и крепко закрутите крепежную гайку в соответствии с указанным на Рисунке. (Рисунки 10, 11)
2. Необходимо наполнять поддон водой до тех пор, пока водяной насос не будет полностью погружен в воду. Следует использовать чистую воду, что продлевает срок службы диска и улучшает показатели его работы. (Рисунок 12)
3. Модели станков DX снабжены неподвижным рабочим столом для расположения на нём заготовок для резки и подвижным режущим блоком. Данная система обеспечивает высокую точность резки и удобство работы с самыми различными материалами. (Рисунок 13)
Согласно предметам предназначенным для нарезки ограничивающий нижний упор конца хода позволяет нам разграничивать ход головки в обе стороны. (Рисунки 14)
4. Ход режущего блока осуществляется посредством колес, которые оборудованы смазанными подшипниками с шаровым затвором.
5. Изменение положения от резки под прямым углом или под углом в 45° и наоборот, а также регулировка упоров для повторной резки должны осуществляться при остановленном двигателе во избежание возможных несчастных случаев. (Рисунки 15, 16)
6. Запуск осуществляется посредством нажатия на кнопку зеленого цвета или I, для выключения нажмите на кнопку красного цвета или O. (Рисунки 17)
7. Станки DX-350 снабжены системой предохранителей, предупреждающей перегревание двигателя.
8. Если двигатель останавливается без видимой на то причины, следует подождать несколько минут, так как, скорее всего, он был подвержен перенапряжению. Ограничьте скорость продвижения диска при резки.
9. После запуска станка, следует подождать, пока нормализуется работа двигателя и подача воды посредством водного насоса (это займет от 4 до 5 секунд). При помощи

Г. ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

- Уход и техобслуживание

Д. ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Технические характеристики
- Станок
- Опциональные комплектующие
- Декларация соответствия директивам CE
- Электрическая цепь

10. вентиля А Вы можете регулировать подачу воды для охлаждения диска. (Рисунки 16)
Для того, чтобы правильно осуществить эски, продвижение диска, должно быть постоянным, без рывков и не очень быстрым и без форсирования двигателя. Неправильная резка может расколоть заготовку и серьезно повредить диск. (Рисунок 18, 19)
11. Станки DX позволяют реализовывать параллельную резку с максимальной точностью благодаря боковому упору для серийной резки. (Рисунки 20)
Дополнительный стол позволяет увеличить рабочую поверхность для работы с заготовками большого формата. Дополнительный стол можно крепить с обеих сторон станка. (стр 22 / арт.54991)
12. Для резки под углом в 45 градусов предусмотрена система механической блокировки, что дает возможность расположить режущий блок с большей степенью точности. (Рисунок 21, 22)
13. Эффект поперечной пилы моделей DX достигается посредством вращения основной движущей системы и системы механической блокировки. Вес двигателя компенсируется соответствующей противоположной пружиной. (Рисунки 23, 24)
14. Углом от 0° до 60° крепится к шасси. Он позволяет поддерживать заготовки и осуществлять серийную резку. (Рисунки 24, 25) Боковой упор, прикреплённый к угломеру (D), отрегулирован на фабрике и позволяет выполнять серийную резку под 90° и 45° с точностью в . (Рисунки 26,27)
15. Для эффективной работы станков моделей DX необходимо устанавливать станки на максимально выровненном полу.
16. Запрещается использовать алмазные диски с трещинами или поломанные диски.
17. Не тормозить диски посредством бокового нажима.
18. Внимательно изучите данную инструкцию перед использованием этого продукта и сохраните её.
19. Для эффективной и безопасной работы следует поддерживать режущие инструменты в чистоте и порядке, для этого:
 - Выполнять инструкции для смены принадлежности.
 - Периодически проверять все провода станка, и в том случае, если они повреждены, обратиться в авторизованный сервисный центр.
 - Следить за тем, чтобы все ручки были сухими и чистыми, без масла и смазки.
20. Перед пуском станка следует убрать все гаечные ключи, инструменты и принадлежности.
21. Убедитесь в том, что переключатель находится в положении «открыто» в момент включения станка.
22. В том случае, если станок используется для работы под открытым небом, следует работать только с теми проводами и удлинителями, которые предназначены для работы на улице.
23. Перед тем, как снова включить станок, следует внимательно осмотреть его, для того, чтобы убедиться в отсутствии повреждений, лишних предметов и в его готовности к работе. В том случае, если повреждена защита или любая другая часть, ее следует заменить соответствующим образом или отремонтировать, эта работа должна быть проведена авторизованными сервисными центрами, за исключением любого другого случая, который должен быть указан в данном Сборнике Инструкций. Запрещается работать со станком в том случае, если переключатель не включается и не выключается.
24. В случае нехватки естественного освещения обязательно использовать дополнительное искусственное освещение в рабочей зоне.
25. Рекомендуемая температура для работы станка от +5 °C до +40 °C и 0,8 и 1,1бар. (максимальная влажность 95%).

Г. ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

Уход и техобслуживание

1. Прежде, чем приступить к очистке, ремонту, транспортировке или выполнению работ по техобслуживанию устройства, необходимо выполнить его отключение.
2. Не используйте агрессивные чистящие средства для очистки данного устройства.
3. Ни при каких обстоятельствах не следует погружать станок в воду.
4. Ручьяки должны быть сухие, чистые и без следов жира и масла.
5. Для лучшего сохранения станка мы советуем промывать его водой после окончания работы, а также пропустить чистую воду через систему ее охлаждения.
6. Для лучшего сохранения машины мы советуем промывать ее водой после окончания ее работы, а также пропустить чистую воду через систему ее охлаждения. Перед тем, как чистить машину уберите нижний поднос и декантатор упадет в бадейку или резервуар, который мы предварительно подготовили для сбора воды. (Рисунки 29)
Регулярно проверяйте режущий блок, и при необходимости настраивайте его: (Рисунки 30)
 - Ослабьте гайку А.
 - При помощи ключа 6 мм. слегка подтяните винт В.
 - Снова подтяните гайку А.
8. С продолжительным или неправильным использованием угломер может потерять перпендикулярность. Для регулировки точности 90°: (Рисунки 31)
 - Разместите ровнито относительно диска под углом в 90°, подёртый угломером и действуйте, при помощи винтов А.
 - Повторите операцию во вращающемся угломере, приведенном в действие винтом В.
9. Для настройки диска в 90° необходимо ровнито на столе и регулировать положение, при помощи винтов С. (Рисунки 32)
10. Утилизация станка осуществляется в соответствии с нормами и регламентами страны использования в утилизационных пунктах для правильной классификации и переработки материалов.

Д. ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические характеристики.....	35-36
Опциональные комплектующие.....	38
Декларация соответствия директивам CE.....	39-40
Электрическая цепь.....	41

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Двигатель не запускается	Нет напряжения или оно недостаточное	Проверить подключение и кабель
	Двигатель заблокирован	Проверить вращение двигателя на холостом ходу
	Проблема с выключателем	Связаться с Сервисным центром
	Проблема с двигателем	Связаться с Сервисным центром
Двигатель запускается но вращение происходит в неверном направлении	Бракованный конденсатор	Связаться с Сервисным центром.
	Проблема с двигателем	Связаться с Сервисным центром
Двигатель чрезмерно перегревается или останавливается	Проблема с удлинителем.	Проверить удлинитель. Включить станок напрямую.
	Чрезмерная рабочая нагрузка.	Снизить нагрузку на станок.
	Проблемы с электропитанием.	Проверить напряжение.
	Слишком высокая скорость протяжки диска во время резки.	Снизить скорость резки.
	Проблема с двигателем	Связаться с Сервисным центром
Двигатель останавливается во время резки	Забит или выработан диск.	Проверить состояние диска. Заменить диск.
	Чрезмерная рабочая нагрузка.	Снизить нагрузку на станок.
	Не хватает мощности.	Проверить напряжение.
	Проблема с двигателем	Связаться с Сервисным центром
Кривой рез	Забит или выработан диск.	Проверить состояние диска. Заменить диск.
	Неверно подобран диск.	Заменить диск.
	Заготовка сдвигается во время резки	Хорошо закрепить заготовку на рабочем столе.
	Поверхность на которой установлен станок не ровная	С помощью уровня установить станок на ровной поверхности.
	Станок неотрегулирован.	Отрегулировать станок. Обратиться в Сервисный центр.
Диск быстро забивается	Недостаточная абразивность материала	Заменить диск на другой с более мягкой связкой.
	Слишком высокая скорость протяжки диска во время резки.	Снизить скорость резки.
	Недостаточное охлаждение	Проверить насос, шланг подачи воды, регулятор напора.
	Чрезмерная толщина материала	Подобрать другой диск
Быстрая выработка диска	Чрезмерно абразивный материал	Заменить диск на другой с более твердой связкой.
	Неправильно подобран диск	Заменить диск на другой с более твердой связкой.
Диск медленно режет	Диск забит или выработан.	Проверить состояние диска. Заменить диск.
	Не хватает мощности.	Проверить напряжение сети. Обратить внимание на мощность двигателя, использовать другую модель станка с более мощным мотором.
Вибрация станка	Вибрация диска.	Проверить состояние диска. Заменить диск.
	Дефект прижимных плашек.	Проверить прижимные плашки.

İÇİNDEKİLER

A. KURULUM TALIMATLARI

- Kurulum
- Güvenlik önlemleri
- Bağlantılar
- Uygulamalar
- Çalışma alanına ilişkin tavsiyeler

B. MAKİNEYİ BAŞLATMA

- Makineyi başlatmadan önce kontrol edilmesi gereken parçalar

C. KULLANIM TALIMATLARI

A. KURULUM TALIMATLARI

Kurulum

Makinenizi ambalajından çıkardıktan sonra hasarlı veya bozuk parçaların olmadığını emin olmak için makineyi kontrol ediniz. Hasarlı veya bozuk parçaların mevcut olması durumunda, orijinal parçalarla değiştirilecektir. Bu parçaların elektrik parçaları olması durumunda ise referans numarası aynı olan yasal olarak yetkili cihazlarda kullanılan parçalarla değiştiriniz. (Bu hususta şüphelenmesi durumunda lütfen üreticiye danışınız).

Tekerlekler sadece bir kişinin makineyi taşımaya izin verir., Bu iki tarafından tavsiye edilir.

DX marka makine ambalajlarında makine ayakları, nakliye pozisyonun da sevk edilir. (Resim 1)

Makineyi çalıştırmadan önce;

1. A tutacaklarını basma ayaklarından çıkarınız. (Resim 2)
2. Şase kelepçelerinin tamamen serbest kalması için, makineyi kaldırmak gerekecektir ve bunun için bir kişinin yardımına gerek olacaktır. (Resim 3)
3. Kelepçeleri güvenlik pozisyonunda koyunuz ve basma ayaklarına iyice oturduğunu kontrol ediniz. (Resim 4)
4. Yeniden A tutacaklarını monte ediniz. (Resim 5)
5. Makineyi düz ve tesviye edilmiş yerlerde kullanınız, bu şekilde çalışmaya başlamadan makine yere tam oturarak intibak eder ve güvenli bir çalışma ortamı sağlanmış olur. (Resim 6, 7)
6. Makinenin hareketli baş kısmı, taşıma esnasında yerinden oynamaması için sabitlenmiştir. B tutacağına boşaltarak serbest bırakın. (Resim 8)

Güvenlik önlemleri

Güvenlik önlemleri makinenin kullanımından önce okunmalı ve okunan tarafından anlaşılmalıdır.

DX makineleri, diğer güvenlik önlemlerinin yanında, kesim esnasında disk'e direkt temas önleyen diğer bir güvenlik sistemine de sahiptir.

Bağlantılar

Özellik levhasında gösterilen makinenin voltajı ve frekansının elektrik sistemine uyumlu olup olmadığını kontrol ediniz. (Resim 9)

Nakliye süresince kabloların soğuk yerde kalmasına dikkat ediniz. Kablolar takılı durumundayken asla makineyi başka bir yere nakletmeye çalışmayınız.

Kablosuz gelen makineler için, nci sayfadaki kablo bilgilerine bakınız. 22.

Uygulamalar

Kullanım: DX modelleri inşaat malzemeleri için düz veya şevli kesim işlemleri için profesyonel keskinlik makineleridir ve kılavuzlu bir yatak sistemi sayesinde çalışmaktadırlar. Bu çeşitli kesimler su soğutmalı elmas uçlu bıçaklarla yapılmaktadır.

Çalışma alanına ilişkin tavsiyeler

İşin yapılacağı alanın/yerin durumuna özellikle dikkat ediniz. Alanı temiz ve iyi aydınlatılmış bir şekilde tutunuz. Optimum performans ve güvenli çalışma şartları elde etmek amacıyla her zaman için makinenizi temiz tutmaya özen gösteriniz.

B. MAKİNEYİ BAŞLATMA

Makineyi başlatmadan önce kontrol edilmesi gereken parçalar

Bu makineyi kullanmadan önce, parçaların eskimiş, hasarlı veya bozuk olup olmadığını kontrol ediniz. Herhangi bir parçanın uygun durumda olmadığını tespit etmeniz halinde, ilgili parçayı anında tamir ettiriniz veya değiştiriniz.

Makinenin uçlarının bıçağa tam dikey olup olmadığını kontrol ediniz. Bu ayarlar makinenin fabrika çıkışından önce yapılmaktadır.

Özellik levhasında gösterilen makinenin voltajı ve frekansının elektrik sistemine uyumlu olması konusunda emin olunuz. (Resim 9)

Sızıntı (diferansiyel) durumlarında elektrik çıkışının topraklama ve koruma bağlantılarının mevcut olmalarından emin olunuz. Bir uzatma kullandığınızda, kablo bölümünün en az 2.5mm2 olup olmadığını kontrol ediniz.

Disk koruyucusu, kullanıcıyı kesim esnasında meydana gelebilecek kazalardan koruyacaktır. Bu yüzden kesim esnasında, kesilecek parçanın kalınlığına göre bu kapak ayarlanmalıdır.

Eğer diskler hatalı bir şekilde takılmış ise ve saat yönünü tersinde çalışıyorsa makineyi durdurun ve diskleri doğru monte edin.

C. KULLANIM TALIMATLARI

1. Bıçağı yerleştirmek veya değiştirmek için, sürücü şaftına ulaşmak için ilk başta koruyucu kapağı çıkartınız. Bıçağı bıçak diskleri arasında yerleştirerek, makine üzerinde gösterilen yöne doğru çeviriniz. Vidaları resimde gösterilen şekilde sıkıştırınız. (Resim 10.11)
2. Su tepsinin suyla doldurulması; tepsi, su pompası tamamen suyun içinde kalacak şekilde doldurulur. Temiz su ile çalışarak bıçakların daha uzun kullanım ömrünü ve geliştirmiş çalışma performanslarını sağlamaktadır. (Resim 12)
3. DX modelleri seramik karoların yerleştirilmesi için bir sabit tezgahla ve bir sürümlü motor ünitesiyle donatılmıştır. Bu sistem sayesinde maksimum keskinlik ve rahatlık içinde her türlü seramik karolarını işletebilirsiniz. (Resim 13) Modelleri DX-350 alttaki kesim limiti, makine kafasını, kesilecek parçaya göre her iki yönden sınırlandırır. (Resim 14)
4. Makinenin hareket tertibatı gresli, contalı bilyeli (rulman) tekerlekleri sayesinde gerçekleşmektedir. Kazaları önlemek için, düz kesim konumundan şevli kesime (veya tam tersi) geçiş yaptığınızda ve sürekli kesimler için kesme boyunu ve uçların ayarını yaptığınızda motoru kapatınız. (Resim 15 ve 16)
4. Makinenin hareket tertibatı gresli, contalı bilyeli (rulman) tekerlekleri sayesinde gerçekleşmektedir. Kazaları önlemek için, düz kesim konumundan şevli kesime (veya tam tersi) geçiş yaptığınızda ve sürekli kesimler için kesme boyunu ve uçların ayarını yaptığınızda motoru kapatınız. (Resim 15 ve 16)
6. Makineyi başlatmak için yeşil (veya "I" işaretli) düğmeye basınız. Durdurmak için, kırmızı düğmeye

D. BAKIM

- Temizlik ve bakım

E. GENEL ÖZELLİKLER

- Teknik özellikler
- Tüm makine aksesuarları
- Aksam
- EEC düzenlemeleri uyumluluk beyanı
- Elektrik devresi

- (veya "0" işaretli) düğmeye basınız. (Resim 17)
7. DX-350 modelleri motoru aşırı ısınmaya karşı koruyan bir güvenlik sistemine sahiptir.
 8. Herhangi bir belirli neden olmaksızın motorun durması durumunda, muhtemelen aşırı derecede çalıştırılmış olmasından dolayı birkaç dakika bekleyiniz. Bir sonraki kesim işleminde hızı orta dereceye ayarlayınız.
 9. Makine çalışmaya başladıktan sonra, pompa tarafından tedarik edilen suyun normale dönene kadar motoru bekletiniz (4 veya 5 saniye). A musluğu vastasıyla, disk'i soğutan suyun debisi ayarlanabilir. (Resim 16)
 10. Doğru kesimler yapmak için, hareketleri zorlaştırmadan ve motoru zorlamadan bıçağı düz ve uygun şekilde yönlendiriniz. Yanlış bir hareket çalışma parçasını kırabilir ve ciddi derecede bıçağa zarar verebilir. (Resim 19, 20)
 11. DX makineleri maksimum hassasiyetle ve tam ölçüde paralel, ard arda kesimler yapabilir, bunun için aksesuar vardır. (Resim 20) Büyük parça kesmek icap ettiğinde, masa eki kullanılarak, daha fazla dayanma yüzeyi elde edilebilir. Bu şekilde makinenin her iki yanı kullanılabilir. (bakınız 22 / ref.54991)
 12. 45° kesimler için (şevli kesimler), büyük keskinlik makinenin kafasının konumlandırılmak için mekanik bir blokaj sistemi mevcuttur. (Resim 21, 22)
 13. DX modellerin aşındırıcı kesme etkisi motif ünitenin pivot hareketi yapması ve mekanik blokaj sistemi ile meydana gelmektedir. Motorun ağırlığı zıt bir yay ile dengelenmektedir. (resim 23, 24)
 14. Şase sabitlenerek, 0° ve 60° dönebilen cetvel monte edilebilir. Bu kesilecek parçaları dayama ve ard arda kesimler yapmaya yarar. (Resim 25, 26) Fabrikadan ayarlı gelen, yan tarafta bulunan cetvel grubu sabitlenerek (D), hassas bir şekilde ve ard arda 90° ve 45° lik kesimler yapmak mümkündür. (Resim 27, 28)
 15. DX modellerin doğru çalışmaları için düz seviyeli yüzeyler üzerinde çalışınız.
 16. Hiçbir zaman çatlamış veya eskimiş elmas uçları kullanmayınız.
 17. Bıçakları durdurmak için hiçbir zaman yan basınç uygulamayınız.
 18. Dikkatle bu ürünü kullanmadan önce bu talimatları okuyun ve kaydedin.
 19. Daha iyi ve güvenli bir performans için kesme aletlerini temiz ve keskin durumda saklayınız.
 - Aksesuarları değiştirdiğinizde talimatlara dikkatle uyunuz
 - Bu makinenin kablolarını düzenli aralıklarla kontrol ediniz. Hasar veya aşınma ya da yırtılma işaretleri mevcut ise bu durumda yetkili bir servis bayisinde bu parçaları tamir ettiriniz.
 - Makinenin kulplarını temiz, kuru ve gres ile yağsız durumda tutunuz.
 20. Makineyi açmadan önce anahtarları ve aygıtları çıkartınız.
 21. Makineyi fişe taktığınızda düğmenin açık konumunda olmasından emin olunuz.
 22. Makineyi dış ortamlarda kullanırken, sadece bu amaç için tasarlanan uzatma kablolarını kullanınız.
 23. Bir makineyi tekrar kullanmadan önce, yapmaya amaçlanmış olduğunuz çalışma için makinenin uygun çalışma düzeninde olup olmadığını kontrol ediniz. Koruyucu olusun veya olmasın, bu talimat kılavuzunda aksi belirtilmedikçe herhangi bir hasarlı parça yetkili servis bayisi tarafından tamir edilmedi veya değiştirilmelidir. Makine açılıp kapanmıyor ise makineyi kullanmayınız.
 24. Eğe çalışma alanlarında ortamda bulunan ışık yeterli değil ise yeterli yapay ışıklandırma yapılması esastır.
 25. Tavsiye edilen çalışma sıcaklıkları 5 ila 40 ° C arasında ve 0.8 ve 1.1 bar arasındadır. (maksimum nem oranı% 95)

D. BAKIM

Temizlik ve bakım

1. Makine üzerinde temizlik, bakım veya tamirat yapılmaya koyulmadan önce, veya taşımadan önce, aletin elektrik bağlantısı kesilmiş fiş çekilmelidir, temizliğin nemli bir bez ile yapılması önerilir.
2. Makinenin temizliği için agresif temizlik maddeleri kullanmayınız.
3. Makine su içine daldırılmamalıdır.
4. Makine kablolarını periyodik olarak kontrol ediniz eğer zarar görmüş kablo var ise yetkili bir servis aracılığı ile değiştiriniz.
5. Bütün tutacakların ıslak olmasına ve yağlı olmasına dikkat ediniz.
6. Makinenizi iyi durumda saklamak için, makinenizi kullandıktan sonra su ile yıkamanızı ve soğutma sisteminde temiz su kullanmanızı tavsiye ederiz. Makineyi temizlemeye başlamadan önce , alt tepsiyi çıkarınız, alt tepsi çinko , buraya daha önceden koyduğumuz bir kova veya benzeri kap'a su boşalacaktır. (Resim 29)
7. Disk kafasındaki boşluğu düzenli olarak kontrol ediniz, ve gerekli ise ayarlamayı yapınız: (Resim 30)
 - A somununu gevşetin.
 - B civatasını bir 6 mm anahtar yardımıyla yavaşça sıkınız.
 - A somununu tekrar sıkınız.
8. Sürekli kullanım veya hatalı kullanımlar dan dolayı gönye grubu dikeyliğini zamanla kaybedebilir. Bu grubu tam 90° ye ayarlamak için: (Resim 31)
 - Disk'e nazaran 90° açılı bir gönye koyarak A ayar civatalarını oynatarak ayar yapınız.
 - Aynı işlemi dönen gönye üzerinde tekrarlayarak B civatalarını ayarlayınız
9. Disk'i 90° ye ayarlamak için, masa üzerine bir gönye koyarak, açığı C civataları ile ayarlayınız. (Resim 32)
10. Makine malzemelerinin doğru sınıflama ve toplanması noktasında her ülkenin vermiş olduğu talimatları göre yapılmaktadır.

E. GENEL ÖZELLİKLER

Teknik özellikler.....	bakınız 35-36
Aksam.....	bakınız 38
EEC düzenlemeleri uyumluluk beyanı.....	bakınız 39-40
Elektrik devresi.....	bakınız 41

SORUN	MUHTEMEL SEBEP	ÇÖZÜM
Motor çalışmaya başlamıyor	Elektrik beslemesi çalışmıyor veya motora yeterli miktarda elektrik gelmiyor.	Elektrik tesisatını ve elektrik kablosunu kontrol edin.
	Motor kilitlemiyor.	Yük olmaksızın motorun dönüşünü kontrol edin.
	Çalıştırma düğmesi sorunu.	Çalıştırma düğmesini değiştirin. Satış Sonrası Hizmet ile iletişime geçin.
	Motor sorunu.	Motoru değiştirin. Satış Sonrası Hizmet ile iletişime geçin.
Motor çalışmaya başlıyor ancak ters yönde dönüyor veya dönüş yönünü belirleyemiyor.	Kusurlu kondansatör.	Kondansatörü değiştirin. Satış Sonrası Hizmet ile iletişime geçin.
	Motor sorunu.	Motoru değiştirin. Satış Sonrası Hizmet ile iletişime geçin.
Motor aşırı ısınıyor veya duruyor.	Uzatma kablosu kusurlu veya kapasitesi yetersiz.	"Uzatma kablosunun uygun olup olmadığını kontrol edin. Makineyi doğrudan şebekeye bağlayın."
	Aşırı yüklenme.	Çalışma yükünü düşürün.
	Elektrik şebekesi uygun değil.	Gerilimi kontrol edin.
	Kesim hızı çok fazla.	Kesim hızını düşürün.
	Motor sorunu.	Motoru değiştirin. Satış Sonrası Hizmet ile iletişime geçin.
Kesim sırasında motor duruyor.	Bıçak optimum performansını kaybediyor.	Bıçağı kontrol edin. Bıçağı değiştirin.
	Aşırı yüklenme.	Çalışma yükünü düşürün.
	Motora yeterli güç gelmiyor.	Makinenin giriş voltajını kontrol edin. Motorun durumunu kontrol edin.
	Motor sorunu.	Motoru değiştirin. Satış Sonrası Hizmet ile iletişime geçin.
Kesim hızı yanlıştır.	Bıçak optimum performansını kaybediyor.	Bıçağı kontrol edin. Bıçağı değiştirin.
	Bıçak materyale uygun değil	Tavsiye edilen başka bir bıçak kullanın.
	Kesim sırasında kayma oluyor.	Materyali uygun aksesuarlar yardımıyla sabitleyin.
	Makine düz olmayan bir yüzeye yerleştirilmiş.	Su terazisi kullanarak makineyi çalışma yüzeyine düz bir şekilde yerleştirin.
	Makine hızı bozuk.	Makinenin hızını kontrol edin. Yeniden ayarlamak için farklı bir hizalama aracı kullanın. Satış Sonrası Hizmet ile iletişime geçin.
Bıçak kolayca kapanıyor	Kesilecek materyal kullanılan bıçak için yeterli seviyede yıpratıcı değil.	Daha yumuşak ağızlı bir bıçak kullanın.
	Kesim hızı çok yüksek	Kesim hızını düşürün.
	Bıçak soğutması uygun değil	Su pompasını, boruları ve akış kontrol sistemini kontrol edin.
	Materyal aşırı seviyede kalın.	Söz konusu kalınlık için uygun tip bıçak kullanın.
Bıçak kolayca aşınıyor	Materyal aşırı seviyede yıpratıcı.	Daha sert ağızlı bir bıçak kullanın.
	Bıçak materyale uygun değil	Daha sert ağızlı bir bıçak kullanın.
Bıçak zor veya çok yavaş kesiyor	Bıçak optimum performansını kaybediyor.	Bıçağı kontrol edin. Bıçağı değiştirin.
	Motora yeterli güç gelmiyor.	Makinenin giriş voltajını kontrol edin. Motorun durumunu kontrol edin.
Makine titreşim yaratıyor	Bıçakta salınım meydana geliyor.	Bıçağı kontrol edin. Bıçağı değiştirin.
	Kusurlu flanşlar.	Flanşları kontrol edin. Flanşları değiştirin.

SPIS ZAWARTOŚCI

A. INSTRUKCJA MONTAŻU

- Montaż
- Bezpieczeństwo
- Zasilanie
- Zakresy zastosowań
- Stanowisko pracy

B. URUCHOMIENIE

- Kontrola przed rozpoczęciem pracy

A. INSTRUKCJA MONTAŻU

Montaż

Przy rozpakowaniu maszyny proszę upewnić się czy części nie są uszkodzone lub polamane. Jeśli tak to należy zastąpić je oryginalnymi częściami zamiennymi. Jeżeli dotyczy to elementów elektrycznych, to muszą być one zastąpione elementami o identycznych parametrach. (W przypadku wątpliwości proszę się zwrócić do producenta).

Mimo, że kółka umożliwiają transport maszyny przez jedną osobę, zaleca się, aby czyniły to dwie.

Maszyny DX dostarczane są w opakowaniu z nogami podporowymi w pozycji przystosowanej do transportu. (Rys. 1)

Przed uruchomieniem;

1. Usunąć wszystkie cztery gałki A z nóg podporowych. (Rys. 2)
2. Niezbędna będzie pomoc drugiej osoby, aby podnieść zespół maszyny, tak by kotwy ramy konstrukcyjnej całkowicie się odbezpieczyły. (Rys. 3)
3. Ustawić kotwy w bezpiecznej pozycji i sprawdzić czy są one dobrze przymocowane do nóg podporowych. (Rys. 4)
4. Ponownie nałożyć wszystkie cztery gałki A. (Rys. 5)
5. Zalecamy montaż na powierzchniach płaskich i wyrównanych, sprawdzając, by maszyna dobrze przylegała do podłogi przed rozpoczęciem pracy. W taki sposób zapewnione zostaną bezpieczne warunki pracy maszyny. (Rys. 6, 7)
6. Ruchoma głowica maszyny przymocowana jest do prowadnicy, by uniknąć jej przemieszczania podczas transportu. Proszę poluzować gałkę B, by odbezpieczyć pozycję. (Rys. 8)

Bezpieczeństwo

Przed rozpoczęciem pracy urządzenia należy dokładnie przeczytać i zrozumieć wskazówki zawarte w instrukcji obsługi.

Maszyny DX, dysponują wśród innych środków bezpieczeństwa, systemem zabezpieczającym przed bezpośrednim kontaktem z tarczą w momencie cięcia.

Zasilanie

Proszę sprawdzić, czy podane na tabliczce znamionowej urządzenia napięcie i częstotliwość odpowiadają parametrom sieci elektrycznej. (Rys. 9)

Podczas transportu kabel przyłączeniowy musi być zwinięty. Urządzenia nie można w żadnym wypadku przesuwac poprzez ciągnięcie za kabel przyłączeniowy.

Maszyny dostarczana są bez kabla zasilającego. Numer referencyjny kabla na stronie 22.

Zakresy zastosowań

Zastosowanie: urządzenia DX są profesjonalnymi precyzyjnymi maszynami do cięcia materiałów budowlanych. Służą one do wykonywania cięć prostych oraz ukośnych, przy wykorzystaniu ułożyskowanego systemu prowadzenia, za pomocą tarcz diamentowych chłodzonych wodą.

Wytyczne dla warunków pracy

Proszę zwracać uwagę na warunki w otoczeniu stanowiska pracy. Proszę utrzymywać je zawsze w czystości i dobrze oświetlić. Maszyna musi być oczyszczona po każdym użyciu. Zapewnia to jej bezpieczną pracę z najlepszą wydajnością.

B. URUCHOMIENIE

Kontrola przed rozpoczęciem pracy

Przed przystąpieniem do pracy należy upewnić się czy elementy urządzenia nie są zużyte, uszkodzone lub polamane, i jeśli tak to takie elementy natychmiast naprawić lub wymienić.

Należy upewnić się czy ograniczniki są ustawione prostopadle do tarczy, tak jak są dostarczone przez producenta. Należy sprawdzić czy napięcie i częstotliwość sieci zasilającej odpowiada danym z tabliczki znamionowej. (Rys. 9)

Przyłączenie elektryczne musi być uziemione i posiadać zabezpieczenie przed przebiegiem (różnicowe).

Przy stosowaniu kabla przedłużającego należy sprawdzić czy przekrój kabla nie jest mniejszy niż 2,5 mm².

Osłona tarczy chroni użytkownika przed możliwymi urazami podczas cięcia. Tak więc w momencie cięcia, pokrywa dostosuje się do grubości obrabianego elementu.

W przypadku omyłkowego założenia tarczy tak, że obraca się w przeciwnym kierunku, należy zatrzymać maszynę i zamontować tarczę prawidłowo.

C. OBSŁUGA

1. Przed przystąpieniem do założenia lub wymiany tarczy należy zdjąć pokrywę ochronną. W ten sposób odsłonięta zostaje osłona napędowa. Tarczę tnącą ustawić między podkładkami podtrzymującymi, uwzględniając przy tym kierunek obrotu, i dokręcić śrubę mocującą tak jak to przedstawiono na rys. (Rys. 10, 11)
2. Należy koniecznie napełnić wodą zbiornik, tak by pompa wodna pozostawała całkowicie zanurzona. Praca z czystą wodą przedłuża żywotność tarczy tnącej i poprawia wydajność pracy. (Rys. 12)
3. Maszyny DX są wyposażone w stół do układania płytek i ruchomą głowicę z napędem. System ten pozwala na bardzo precyzyjną i wygodną pracę ze wszystkimi rodzajami ceramiki. (Rys. 13) W modelach DX-350 dolny ogranicznik ruchu znajdujący się na końcu posuwu, pozwala na wytyczenie z obu stron posuwu głowicy, w zależności od obrabianych elementów. (Rys. 14)
4. Przesuw głowicy odbywa się na kółkach jezdnych ze smarowanymi i uszczelnionymi łożyskami kulkowymi.
5. Ze względów bezpieczeństwa zmiana pozycji cięcia z prostej do ukośnej i odwrotnie, zmiana wysokości cięcia jak również przestawienie prowadnic dla wielokrotnego cięcia są możliwe jedynie przy wyłączonym silniku. (Rys. 15, 16)
6. Do włączenia i wyłączenia silnika służy kilka wyłączników: ZIELONY: Włączony, CZERWONY: Wyłączony i (0): Wyłączenie awaryjne. (Rys. 17)
7. Maszyny DX są wyposażone w zabezpieczenie przed przeciążeniem silnika.
8. Jeżeli silnik bez widocznych powodów zatrzymuje się, należy odczekać kilka minut. Najprawdopodobniej przyczyną jest poddanie go wcześniej zbyt dużemu obciążeniu. Przy następnym cięciu należy zmniejszyć prędkość przesuwu głowicy.

D. KONSERWACJA

- Czyszczenie i konserwacja

E. OPIS TECHNICZNY

- Dane techniczne
- Typy maszyn
- Wyposażenie dodatkowe
- Deklaracja zgodności z dyrektywami CE
- Obwód elektryczny

9. Po włączeniu maszyny pracę można rozpocząć po ustabilizowaniu się pracy silnika i dopływu wody przez pompę (4 do 5 sekund). Za pomocą kurka A możliwa jest regulacja natężenia przepływu wody chłodzącej tarczę. (Rys. 16)
10. Dla wykonania prawidłowego cięcia należy przesuwać głowicę równomiernie, bez cofania i bez przeciążania silnika. Przez niewłaściwą obsługę cięty materiał może popękać, a tarcza tnąca może ulec poważnemu uszkodzeniu. (Rys. 18, 19)
11. Maszyny DX pozwalają na dokładne równoległe cięcia, o największej precyzji, za pomocą przyrządu pomocniczego do mocowania, przeznaczonego do powtarzania cięć. (Rys. 20) Dzięki dodatkowemu stolowi można uzyskać większą powierzchnię podporową, podczas cięcia elementów o dużych wymiarach. Może być on zamocowany po obu stronach maszyny. (Strona 22 / ref.54991)
12. Dla cięć pod kątem 45o maszyna wyposażona jest w mechaniczną blokadę, co umożliwia precyzyjne ustawienie głowicy. (Rys. 21, 22)
13. Przycinanie płytek przy użyciu maszyn DX umożliwia wahadłowe zawieszenie silnika napędowego i mechaniczny system blokujący. Ciężar silnika jest równoważony przez sprężynę. (Rys. 23, 24)
14. Do ramy konstrukcyjnej przymocowany jest zespół głowicy silnika, obracający się od 0o do 60o. Pozwala on na podparcie obrabianych elementów oraz wykonywanie powtarzających się cięć. (Rys. 24, 25) Do zespołu pilarki formatowej przymocowany jest ogranicznik boczny (D), regulowany fabrycznie, pozwalający na wykonywanie powtarzających się cięć od 90o do 45o z największą dokładnością. (Rys. 26, 27)
15. Aby zagwarantować niezawodną pracę maszyn DX należy je ustawić na poziomej powierzchni.
16. Nie wolno używać uszkodzonych pękniętych lub wyszczerbionych tarcz tnących!
17. Nie wolno hamować tarczy tnącej przez docisk jednostronny!
18. Przeczytaj uważnie niniejszą instrukcję przed użyciem tego produktu i zachowaj.
19. Należy trzymać tarczę w czystości aby zapewnić dobrą i bezpieczną pracę:
 - przy wymianie części postępować zgodnie z instrukcją obsługi
 - sprawdzać okresowo kable przyłączeniowe i w razie stwierdzenia uszkodzenia oddać do naprawy przez fachowy serwis, uchwyty utrzymywać w czystości
 - suche i wolne od tłuszczu.
20. Przed włączeniem usunąć klucz do nastawiania oraz inne narzędzia.
21. Sprawdzić czy wyłącznik przy włączeniu do sieci znajduje się w pozycji „wyłączony”.
22. Przy pracy na wolnym powietrzu korzystać wyłącznie z kabli przedłużających przeznaczonych do pracy w takich warunkach.
23. Przed każdym następnym użyciem należy sprawdzić dokładnie prawidłowość działania i przydatność do wykonania zaplanowanego zadania. Ewentualne uszkodzenia przyrządowania zabezpieczającego lub inne uszkodzenia elementów należy naprawić w prawidłowy sposób lub zlecić do naprawy lub do wymiany przez autoryzowany zakład usługowy, nawet jeśli w instrukcji nie jest podane nic innego. W przypadku gdy wyłącznik nie pozwala się włączyć lub wyłączyć, maszyna nie może być dalej używana.
24. Konieczne jest sztuczne doświetlenie stanowiska pracy, jeśli światło dzienne jest niewystarczające.
25. Zalecana temperatura pracy od 5 do 40°C i ciśnienie od 0,8 do 1,1 bar. (maksymalna wilgotność 95%)

D. KONSERWACJA

Czyszczenie i konserwacja

1. Przed przystąpieniem do czyszczenia, naprawy, transportu oraz wszelkich prac konserwatorskich należy odłączyć maszynę od źródła zasilania.
2. Zaleca się czyszczenie przy użyciu wilgotnej szmatki.
3. Do czyszczenia urządzenia nie należy używać silnych środków czyszczących.
4. Nie dopuścić do zanurzenia urządzenia w wodzie.
5. Rękojeść urządzenia musi być zawsze czysta i pozbawiona śladów oliwy lub innych smarów.
6. Aby utrzymać maszynę w dobrym stanie zaleca się czyszczenie jej po każdym użyciu wodą oraz przepuszczenie przez system chłodzący czystej wody. Przed przystąpieniem do czyszczenia maszyny, należy wyjąć zbiornik dolny. Dekanter opadnie do miski lub zbiornika, który uprzednio należy umieścić do zlewania wody. (Rys. 29)
7. Proszę regularnie sprawdzać pracę głowicy tarczy i w razie potrzeby przystąpić do jej regulacji: (Rys. 30)
 - Poluzować nakrętkę A.
 - Delikatnie dokręcić śrubę B za pomocą klucza 6 mm.
 - Ponownie dokręcić nakrętkę A.
8. Przy nieodpowiednim lub przedłużonym użytkowaniu maszyny, zespół pilarki formatowej może zmienić swe prostopadłe położenie. By go uregulować, tak by znajdował się dokładnie pod kątem 90o należy: (Rys. 31)
 - Przystawić ekierkę wspólniowo do tarczy pod kątem 90o, opierając ją na pilarkę formatowej i uregulować śrubę A.
 - Powtórzyć czynność na obrotowej pilarkę formatowej, regulując śrubę
9. Aby ustawić tarczę pod kątem 90o należy położyć ekierkę na stole i uregulować tarczę za pomocą śrub C. (Rys. 32)
10. Wycofanie maszyny z użytku i jej złomowanie należy przeprowadzić według przepisów obowiązujących w danym kraju, w punktach selektywnej zbiórki odpadów, w celu prawidłowej klasyfikacji i sposobu postępowania z materiałami.

E. OPIS TECHNICZNY

Dane techniczne.....	Strona 35-36
Wyposażenie dodatkowe.....	Strona 38
Deklaracja zgodności z dyrektywami CE.....	Strona 39-40
Obwód elektryczny.....	Strona 41

USTERKA	MOŻLIWA PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Silnik nie daje się uruchomić	Brak lub niewystarczające napięcie zasilania	Sprawdzić instalację oraz przewody elektryczne
	Zablokowany silnik	Sprawdzić obroty silnika bez obciążenia
	Uszkodzony wyłącznik	Wymienić wyłącznik. Skontaktować się z serwisem posprzedażnym
	Uszkodzony silnik	Wymienić silnik. Skontaktować się z serwisem posprzedażnym
Silnik daje się uruchomić ale obraca się w niewłaściwym kierunku lub nie osiąga właściwych obrotów	Uszkodzony kondensator	Wymienić kondensator. Skontaktować się z serwisem posprzedażnym
	Uszkodzony silnik	Wymienić silnik. Skontaktować się z serwisem posprzedażnym
Silnik przegrzewa się lub zatrzymuje	Nieodpowiedni przekrój przedłużacza lub uszkodzony przedłużacz	Sprawdzić czy przekrój przedłużacza jest właściwy. Podłączyć maszynę bezpośrednio do sieci zasilającej
	Przeciążenie robocze	Zmniejszyć obciążenie silnika
	Niewłaściwe napięcie zasilania	Sprawdzić wartość napięcia
	Zbyt szybki posuw cięcia	Zmniejszyć szybkość posuwu
	Uszkodzony silnik	Wymienić silnik. Skontaktować się z serwisem posprzedażnym
Silnik zatrzymuje się w trakcie cięcia	Stępienie lub zużycie się tarczy	Sprawdzić, naostrzyć lub wymienić tarczę
	Przeciążenie robocze	Zmniejszyć obciążenie robocze
	Niewystarczające napięcie zasilające	Sprawdzić wartość napięcia. Sprawdzić stan silnika
	Uszkodzony silnik	Wymienić silnik. Skontaktować się z serwisem posprzedażnym
Nierówna linia cięcia	Stępienie lub zużycie się tarczy	Sprawdzić, naostrzyć lub wymienić tarczę
	Tarcza nieodpowiednia do przecinanego materiału	Zastosować inną tarczę zalecaną do przecinanego materiału
	Materiał przesuwają się podczas cięcia	Odpowiednio unieruchomić materiał przy pomocy zalecanych akcesoriów
	Maszyna stoi na nierównym podłożu	Wypoziomować maszynę z użyciem poziomicy
	Niewłaściwe ustawienie maszyny	Sprawdzić ustawienie maszyny przy pomocy przyrządów ustawczych. Skontaktować się z serwisem posprzedażnym
Tarcza zbyt szybko ulega stępieniu	Przecinany materiał jest zbyt mało abrazyjny	Zmiana tarczy na inną o bardziej miękkim obrzeżu tnącym
	Zbyt szybki posuw tnący	Zmniejszyć szybkość posuwu
	Niewystarczające chłodzenie tarczy	Sprawdzić pompę wodną, przewody i zawór
	Zbyt gruby materiał	Dobrać odpowiednią tarczę do grubości przecinanego materiału
Tarcza zbyt szybko się zużywa	Zbyt abrazyjny materiał	Dobrać tarczę z twardszym obrzeżem diamentowym
	Niewłaściwie dobrana do materiału tarcza	Dobrać tarczę z twardszym obrzeżem diamentowym
Utrudniony przesuw tarczy przy cięciu	Stępienie lub zużycie się tarczy	Sprawdzić, naostrzyć lub wymienić tarczę
	Zbyt mała moc silnika	Sprawdzić napięcie wejściowe maszyny. Sprawdzić stan silnika
Wibracje maszyny	Wibracje tarczy	Sprawdzić tarczę i ew. ją wymienić
	Uszkodzone obejmy tarczy	Sprawdzić i ew. wymienić obejmy

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ

A. ΟΔΗΓΙΕΣ ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗΣ

- Συναρμολόγηση
- Ασφάλεια
- Σύνδεση
- Εφαρμογές
- Σχετικοί περιορισμοί εξαιτίας των περιβαλλοντικών συνθηκών.

B. ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

- Προβλεπόμενοι έλεγχοι πριν τεθεί σε λειτουργία

X. ΟΔΗΓΙΕΣ

Δ. ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

- Καθαριότητα και συντήρηση

E. ΓΕΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

- Τεξίεκέο πήοδεάγιάφεο
- Σύνολο του εργαλείου
- Εατηρηματα
- Βεβιάεωή ούμοηφωήο με τέο οηγέέο τηό ευήωπάύκηό Έιωήό
- Ηλεκτρικό κύκλωμα
- Εξπλοδιγγ (προσάρτημα)

A. ΟΔΗΓΙΕΣ ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗΣ

Συναρμολόγηση

Όταν βγάτε το εργαλείο από το κουτί συσκευασίας ελέγξτε το προσεκτικά, για να διαπιστώσετε ότι δεν υπάρχουν σπασμένα ή που να έχουν υποστεί φθορά κομμάτια. Σε περίπτωση που τα βρείτε, να τ'αντικαταστήσετε από αυθεντικά ανταλλακτικά. Καθότι πρόκειται για ηλεκτρικά συστατικά, προχωρήστε στην αντικατάστασή τους από ομόλογα και με το ίδιο πρότυπο αναφοράς. (σε περίπτωση απαρίας συμβουλευτείτε τον κατασκευαστή).

Οι μηχανές DX παρέχονται συσκευασμένες με τα πόδια στήριξης σε θέση μεταφοράς. (εικ. 1)

Πριν της εκκίνησης

1. Βγάλτε τα τέσσερα πόδια A από τα πόδια στήριξης. (εικ. 2)
2. Θα χρειαστεί η βοήθεια και άλλου ατόμου για να σηκώσετε ολόκληρη τη μηχανή μέχρι να ελευθερωθούν τελείως οι συγκρατητές του σασέ (εικ. 3)
3. Τοποθετήστε τους συγκρατητές σε θέση ασφαλείας, βεβαιωθείτε ότι εξαι καλά στερεωμένοι στα πόδια στήριξης. (εικ. 4)
4. Τοποθετήστε εκ ζεύου τα τέσσερα πόδια A. (εικ. 5)
5. Συστάται η χρήση πάξω σε λέξω και επήτεδεξ επιφάνειω, επαληθεύωτωσ ότι η μηχανή εξαι καλά στερεωμένη στο έδαφωσ πριν αα σηκώωτεω σε δουλεύωτε, κατά άου τωσ τρόποθ θα πετύχωμε ασφαλέξω συσθήκεω εργασιώξ. (εικ. 6, 7)
6. Η κισπή κεφαλή της μηχανήξ εξαι στερεωμένη στοσ ολισθητήρα (ράνα) για αα αποφευγούθωσ πιθανέω μετακινήσειω κατά της μεταφορά. Ξαλαρώωτε το πόμολο B για αα ελευθερώωτε τη θέση. (εικ. 8)

Ασφάλεια

Διαβάστε και κατανοήστε καλά τις οδηγίες ασφαλείας πριν χρησιμοποιήσετε το μηχάνημα.

Οι μηχανές DX διαθέτουν, μεταξύ άλλων μέτρων ασφαλείας, ένα σύστημα προστασίας που εμποδίζει τη άμεση επαφή με τοσ δάκω τη στιγμή της κοπήξ.

Σύνδεση

Ελέγχετε πάντοτε εάν τόσο η τάση όσο και η συχνότητα του εργαλείου, που αναγράφεται στο ενδεικτική πλάκα των χαρακτηριστικών συμπίπτει μ'αυτή του ηλεκτρικού δικτύου. (εικ. 9)

Κατα την διάρκεια της μεταφοράς του, συλλέξτε το καλώδιο τροφοδοσίας τυλιγόντάς το. Μην επιχειρήσετε ποτέ την μετακίνηση του εργαλείου τραβώντας το από το καλώδιο.

Μηχανές χωρξω καλώδια. Δεξε αραφορέω για καλώδια σε σελδα 22.

Χρήσεις

Χρήση: Τα DX είναι επαγγελματικά εργαλεία μεγάλης ακριβείας, είδικά ενδεικνύόμενα για την κοπή των οικοδομικών υλικών, τόσο σε ευθείες κοπές όσο και σε γωνιακές μέσου ενός κατευθυνόμενου συστήματος στροφάλων. Αυτέω οι κοπέξ πραγματοποιούνται με αδαμάντινωω δίσκωσ που ψύχονται με νερό. Σχετικοί περιορισμοί εξαιτίας των περιβαλλοντικών συνθηκών.

Δώστε την πρόποσα προσοχή στηξ περιβαλλοντικέω συνθήκεω του χώρωσ εργασιώξ. Φροντίστε για την καθαριότητα και το καλόν φωτισμό του χώρωσ. Φροντίστε να έχετε πάντα καθαρό το εργαλείο με άπωτερο σκοπό την επίτευξη της μέγιστησ απόδοσεισ στηξ πλέων ασφαλέεισ συνθήκεω εργασιώξ.

B. ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

Προβλεπόμενοι έλεγχοι πριν την θέση σε λειτουργία

Πριν προχωρήσετε στην χρησιμοποίηση του εργαλείου ελέγξτε το προσεκτικά για να βεβαιωθείτε πως δεν υπάρχουν σπασμένα ή που να έχουν υποστεί φθορές κομμάτια, εάν βρείτε κάποιο, προχωρήστε στην άμεση επισκευή του ή αντικατάστασή του.

Ελέγξτε εάν πράγματι οι οδηγοί του εργαλείου βρίσκονται κάθετοι στον δίσκο. Αυτοί παραδίδονται ρυθμιζόμενοι από το εργοστάσιο κατασκευής. Ελέγξτε εάν τόσο η τάση όσο και η συχνότητα του εργαλείου, που αναγράφεται στο ενδεικτική πλάκα των χαρακτηριστικών συμπίπτει μ'αυτή του ηλεκτρικού δικτύου. (εικ.9)

Η πρίζα του ηλεκτρικού ρεύματος πρέπει να διαθέτει γείωση και προστατευτικό για τις τυχόν περιπτώσεις διαρροής του ηλεκτρικού ρεύματος. (Αποσυνδεδεμένος μετασχηματιστής). Όταν χρησιμοποιείτε μία μπαταρία-τέξα, επιβεβαιωθείτε πως η η ελάχιστη διατομή του καλωδίου δεν είναι μικρότερη της τάξης των 2,5 μμ².

Το προστατευτικό του δίσκου προστατεύει τωσ χρήσηή από πιθανούσ τραυματισμούσ κατά της κοπή. Με αυτό τωσ τρόποθ τη στιγμή της κοπήξ το καπάκι θα προσαρμοστέωξάλογα με το πάχωσ του τεμαχούσ προς κοπή.

Γ. ΟΔΗΓΙΕΣ

1. Πριν προχωρήσετε στην εγκατάσταση ή στην εναποθέτηση του δίσκου θα πρέπει να αφαιρεθεί το προστατευτικό κάλυμμα. Θα γίνει τότε ορατός ο μηχανικός άξονας. Συναρμολογήστε τον δίσκο ανάμεσα στα πατάκια φροντίζοντας να συμπίπτει με την ενδεικνυόμενη κατευθύνση περιστροφής του εργαλείου και σφίγγετε το παξιμάδι σταθεροποίησης ακριβώς όπως υποδεικνύεται στην εικόνα. (εικ. 10, 11)
2. Εξαι ασφαλώς αα γεμάτε με ζερό τη λεκάξη μέχρι η ατλάξη ζερού αα εξαι τελείωξ βυθισμένη. Πρέπει να εργάζεστε με το νερό πάντοτε καθαρό καθώς αυτό προσφέρει μακροχρόνια στον δίσκο ενώ ταυτόχρονα βελτώνει την απόδοσή του. (εικ. 12)
3. Τα εργαλεία DX παρέχονται μ' ένα τραπέζι σταθερξω στήριξη για να τοποθετείται το κεραμικό, και με ολισθηρή την μονάδα του κινητήρα. Αυτό το σύστημα θα σας επιτρέψει να εργάζεστε με μεγάλη ακριβεία και άνεση σε οποιοδήποτε τύπο κεραμικά κομμάτια. Ο κάτω αραστολέωσ (στοπ) διαδρομήξ μας επιτρέπει αα καθορξώμε αα στηξ δύο πλευρέωσ τα όρια της διαδρομήξ της κεφαλήξ αράλογα με τα τεμάχια προς κοπή. Ταυτόχρονα με τη βοήθεια της άωω ταιριέξ μέτρησιξ θα μπορούμε αα πραγματοποιήσωμε επαλαμβαζόμενεω κοπέξ με μεγάλη ευκολία και ακριβεία. (εικ. 13). Στο μοστέλο DX-350, το καπάκι στοπ στο τέλος της ράναξ μας επιτρέπει αα περιορξώμε τηξ κέηση της κεφαλήξ και από τηξ δύο πλευρέωσ σύμφωνα με το κομμάτι που θέλωμε αα κόσωμε. (εικ. 14).
4. Η ολισθηρή θα πραγματοποιηθεί μέσου των τροχών εφοδιασμένων με τους γρασαρισμένωσ στροφάλωσ που εμποδίζονται από σφαιρίδια.
5. Η αλλαγή της θέσεισ από ευθεία κοπή σε γωνιακή ή και αντίστροφα, ή αλλαγή στο ύψωσ της κοπήξ, έται όπως η ρύθμιση των οδηγιών για επαναληπτικέω κοπέξ, θα πρέπει να πραγματοποιήονται με το εργαλείο εντέλωσ σταματημένο για την αποφυγή τυχών ατυχημάτων. (εικ. 15, 16)
6. Το εργαλείο τίθεται σε λειτουργία πατώντας το πράσινο χρώματος κομπή ή το σήμα I, και για να σταματήσει το κόκκινο χρώματος κομπή ή το σήμα O. (εικ. 17)
7. Τα εργαλεία DX-350 είναι εφοδιασμένα μ' ένα σύστημα ασφαλείας για την αντιμετώπιση τυχών υπερθέρμανση του κινητήρα.
8. Εάν τυχόν ο κινητήρασ σταματήσει να λειτουργεί ξαφνικά χωρξω κάποια εμφανή αιτία, θα πρέπει να περιμένετε μερικά λεπτά καθώσ σχήμα χωρξω καμία αναβολία θα τον είχατε υποβάλλει σε κάποια υπερπροσπάθεια και θα πρέπει να μειώσετε στην συνέχεια την ταχύτητα προώθησης της κοπήξ.

9. Από την στιγμή που έχει τεθεί σε λειτουργία το εργαλείο, θα πρέπει να περιμένετε μέχρις ότου ο κινητήρας και το χορηγούμενο μέσου της νεροαντλίας, νερό ομαλοποιηθούν. (4 ή 5 δευτερόλεπτα). Μέσω της βρύσης A θα μπορούσε να ρυθμίσετε τη στάθμη του ζερού υγρού του δίσκου. (εικ. 16)
10. Όταν πραγματοποιείτε ευθείες κοπές, η προώθηση του προς κοπή κομματιού θα πρέπει να είναι συνεχής, χωρξω κτυπήματα και χωρξω να πιέζετε υπερβολικά τον κινητήρα. Μία αδεία ενεργεία, μπορεί να προκαλέσει το σπάσιμο του κομματιού και να φθείρει σοβαρά τον δίσκο. (εικ. 18, 19)
11. Οι μηχανές DX επιτρέπουν της πραγματοποίηση ακριβών παράλληλωσ κοπέξ με τηξ μέγιστη ακριβεία με το εξάρτημα στέρωσιξ κεραμικήω για επαλαμβαζόμενεω κοπέξ. Με το συμπληρωματικό τραπέζι θα μπορούσε αα αποκτήσετε μεγαλύτερη επιφανεία στήριξηξ τη στιγμή της κοπήξ σε τεμάχια μεγάλωσ μεγέθωσ. Θα μπορούε αα τοποθετηθε στηξ δύο πλευρέωσ της μηχανήξ. (σελδα 22 / Ρεφ. 54991)
12. Για κοπέξ στηξ 45I (Γωνιακέω κοπέξ), υπάρχει ένα μηχανικό σύστημα μπλοκαρίσματω, το οποίο και επιτρέπει να τοποθετηθεί η κεφαλή με ακριβεία. (εικ. 21, 22)
13. Η κοπηκή δράση των DX επιτυγχάνεται μέσου μίωσ περιστροφήξ της κινητήριαξ ομάδαξ και ενόσ συστήματοξ μηχανικόξ μπλοκαρίσματω. Το βάρωσ του κινητήρα μένει αντισταθμισμένο από ένα ανταγωνιστικό ελατήριο. (εικ. 23, 24)
14. Αφού στερεωθεέτω σασέ συσδέεται το σετ γεωμώσωσ που γεωρξεί μετωξ 60° και 0°. Επιτρέπει αα προρξώσται τα τεμάχια προς κοπή και αα πραγματοποιήσται επαλαμβαζόμενεω κοπέξ. (εικ. 25, 26). Στερωμένο στο σετ γεωμώσωξ βρθκεται ο πλόγιωσ αραστολέωσ (στοπ) που ρυθμίζεται από το εργοστάσιο και επιτρέπει της πραγματοποίηση επαλαμβαζόμενεω κοπέξ 90I και 45I με ακριβεία. (εικ. 27, 28)
15. Για την καλή λειτουργία των εργαλείων DX να εργάζεστε επάνω σε ισοπέδα δάπεδα.
16. Μην προχωρήσετε στην χρησιμοποίηση των αδαμάντινων δίσκων όταν αυτοί είναι χαραγμένοι ή σχισμένοι.
17. Μην φρονιάτε τωσ δίσκωσ ασκίνωταξ πλευρική πίεση.
18. Διαβάστε προσεκτικά αυτέω τηξ οδηγίεισ πριν προχωρήσετε στην χρήση αυτού του προιοντωσ και φυλάξτε τεξ για μελλοντικέω συμβουλέω.
19. Φροντίστε να διατηρούνται τα εργαλεία κοπήξ καθαρά για μία καλύτερη και ασφαλέστερη λειτουργία:
 - Ακολουθείτε πιστά τηξ υποδείξειω για την αλλαγή των εξαρτημάτων.
 - Ελέγχετε τακτικά τα καλώδια του εργαλείου και σε περίπτωση βλάβηξ, δώστε το για επισκευή στο εξουσιοδοτημένο τεχνικό γραφείο εξυπηρέτησιξ.
 - Διατηρείτε τηξ λαβέξ στεγνέξ, καθαρέξ και φρονιάτε να μην είναι λερωμένεωσ από λάδι και γράσα.
20. Αφαιρέστε τα κλειδιά ρύθμισηξ και τα εργαλεία πριν θέσετε σε λειτουργία το εργαλείο.
21. Βεβαιωθείτε πως ο διακόπτης είναι στην θέση "ανοικτός" όταν βάζετε στην πρίζα το εργαλείο.
22. Όταν πρόκειται να χρησιμοποιήσετε το εργαλείο σε εξωτερικόωσ χώρωσ, χρησιμοποίησε καλώδια επιμήκυνσησ που είναι κατάλληλα για το σκοπό αυτό και φέρον σχετική σήμανση.
23. Πριν προχωρήσετε στην επαναχρησιμοποίηση ενόσ εργαλείου, αυτό θα πρέπει να εξεταστεί προσεκτικά για να βεβαιωθείτε ότι θα λειτουργήσει όπως πρέπει και θα μπορούε να ανατοκρηθεί στην εργασία για την οποία χρειάζεται. Ένα προστατευτικό ή κάποιο άλλο μέρος που έχει υποστεί βλάβη πρέπει να επισκευάζεται κατάλληλα ή να αντικαθίσταται από το εξουσιοδοτημένο τεχνικό γραφείο εξυπηρέτησιξ εκτόξ και εάν υποδεικνύεται κάτι διαφορετικό σ'αυτό το εγχειρίδιο οδηγιών. Μην χρησιμοποίητε το εργαλείο εάν ο διακόπτης είναι χαλαστικόω κθώσ ούτε αναβεί αλλά ούτε σβήσει.
24. Εξαι πρωταρχικό αα έχουμε αρκετό φυσικό φωωσ στοσ χώρο εργασιώξ όπωσ το φωωσ του περιβάλλωστωσ είναι αραπαρκέξ.
25. Συστάσμενη θερμοκρασία περιβάλλωστωσ μετωξ 5 και 40° C και 0.8 έωξ 1.1 bar (μέγιστη θερμοκρασία 95%)

Δ. ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Καθαριότητα και συντήρηση

- 1.- Πριν τωσ καθαρισμό, της επιδιόρθωση, τη μεταφορά ή της διεξαγωγή εργασιώξ συστήρησιξ, αποσυνδέστε το μηχάνημα και βγάλτε το από της πρίζα. Συστοιέμε αα κάετε αα παραπάξω με ένα υγρό παξέ
- 2.- Μην χρησιμοποίητε δυσανά απορρυπατικά για τωσ καθαρισμό του μηχανήματοξ.
- 3.- Μην βυθίζετε ποτέ το μηχάνημα σε ζερό.
- 4.- Εξετάστε τακτικά τα καλώδια της μηχανήξ και εάν έχουωσ πάθει ζημιά επισκευάστε τα μέσω εξουσιοδοτημένηξ τεχικήωσ υπηρεσιώξ.
- 5.- Διατηρήστε τηξ λαβέξ στεγνέξ, καθαρέξ και χωρξω γράσα και λάδια.
- 6.- Γιά μία καλύτερη διατήρηση του εργαλείου συιστάται να το καθαρίζετε με νερό μετά από κάθε χρήση του, όπως επίσης φροντίζοντας να κυκλοφορεί καθαρό νερό μέσω του φυσικού συστήματοξ. Πριν αα πλύσετε τη μηχανή βγάλτε της κάτω λεκάξη, θα πέσει το μετάγγιστρο σε ένα κουβαδάκι ή σε ένα δοχεώ το ποώθ θα έχουμε προηγουμένωσ τοποθετήσει για το μάζεμα του ζερού. (εικ. 29)
- 7.- Ελέγχετε συχρά το ζευγάρι της κεφαλήξ του δίσκου, και ρυθμώτε το σε περβίτωση που χρειαστέε. (εικ. 30)
 - Ξαλαρώωτε το παξιμάδι A.
 - Πιέστε ελαφρά τη ββω B με τη βοήθεια εζόξ κλειδιού 6 μμ.
 - Πιέστε ζαξά το παξιμάδι A.
- 8.- Με τη συεχόμενη ή λάθωσ χρήση το σετ γεωμώσωξ μπορούε αα χάσει της ορθωγωικότητα του. Για αα το ρυθμώτε στηξ 90° με ακριβεία. (εικ. 31)
 - Τοποθετήστε ένα ορθωγώιο τράωωσ ευθυγραμμισμένο σε σχέση με τωσ δάκω 90° στηρημένο στοσ γεωμώωα και δουλέυτε πάξω στηξ ββέξ A.
 - Επαααλάβετε τη διαδικασία στοσ περιστρεφόμενω γεωμώωα δουλειώστωσ πάξω στη ββω B.
- 9.- Για αα τοποθετήσετε τωσ δάκω σε ορθή γωιάξη 90° τοποθετήστε το ορθωγώιο τράωωσ πάξω στο τραπέζι και ρυθμώτε τη θέση με τηξ ββέξ X. (εικ. 32)
- 10.- Όταν το μηχάνημα βγει από της υπηρεσιώξ, αυτό πρέπει να γνεί σύμφωνα με τηξ οδηγίεισ κάθε κράτωσ σε προκαθορισμένα σημεία περιουλολήγια για τηξ σωστή κατηγοριοποίηση και επεξεργασά τωσ υλικώξ.

E. ΓΕΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Τεξίεκέο πήοδεάγιάφεο	σελίδα 35-36
Εατηρηματα	σελίδα 38
Ηλεκτρικό κύκλωμα	σελίδα 39-40
Εξπλοδιγγ	σελίδα 41

ONGELMA	MAHDOLLINEN VIKA	RATKAISU
Moottori ei käynnisty	Jännitteetön tai riittämätön virransyöttö.	Tarkista kytkennät ja verkkokaapeli.
	Moottori lukittunut.	Tarkista moottorin pyörintä ilman kuormaa.
	Virtakytkimen toimimattomuus.	Vaihda kytkin. Ota yhteyttä huoltopalveluun.
	Moottori viallinen.	Vaihda moottori. Ota yhteyttä huoltopalveluun.
Moottori hurisee, mutta terä ei lähde pyörimään	Viallinen kondensaattori.	Vaihda kondensaattori. Ota yhteyttä huoltopalveluun.
	Moottori viallinen.	Vaihda moottori. Ota yhteyttä huoltopalveluun.
Moottori ylikuumentuu tai pysähtyy	Jatkojohto on virransyöttökyvyttään riittämätön tai viallinen.	"Tarkista jatkojohto. Kytke kone ilman jatkojohtoa."
	Ylikuormitus. Lämpösulake lauennut.	Vähennä työkuormaa. Jäähdytä.
	Sopimaton verkkojännite.	Tarkista verkkojännite.
	Leikkausnopeus liian kova.	Vähennä leikkausnopeutta.
	Moottori viallinen.	Vaihda moottori. Ota yhteyttä huoltopalveluun.
Moottori pysähtyy leikkaamisen aikana"	Terä on lähellä optimaalisen suorituskyvyn loppua.	Tarkista terä ja vaihda tarvittaessa.
	Ylikuormitus. Lämpösulake lauennut.	Vähennä työkuormaa. Jäähdytä.
	Moottorin tehon puute.	Tarkista jännitteen syöttö koneeseen. Tarkista moottorin kunto.
	Moottori viallinen.	Vaihda moottori. Ota yhteyttä huoltopalveluun.
Virheelliset leikkaukset	Terä on lähellä optimaalisen suorituskyvyn loppua.	Tarkista terä ja vaihda tarvittaessa.
	Leikkattavalle materiaalille sopimaton terä.	Käytä oikeaa, suositeltua terää.
	Liike leikkaamisen aikana.	Kiinnitä materiaali kunnolla sopivien lisälaitteiden kanssa. Valitse oikea terä.
	Kone on asetettu epätasaiselle alustalle.	Käytä vatupassia todetaksesi suoruus.
	Laite ei leikkaa suoraan.	Tarkista ohjausvasteen linjaus. Säädä suorakulman avulla kohdalleen. Ota tarvittaessa yhteyttä huoltopalveluun.
Terä tukkeentuu helposti	Leikkattava materiaali on liian pehmeää kyseiselle terälle.	Käytä pehmeämmälle materiaalille soveltuvaa terää.
	Leikkausnopeus liian kova.	Vähennä leikkausnopeutta.
	Terän jäähdytys riittämätön.	Tarkista vesipumppu, letkut ja säätöventtiili.
	Materiaali on liian paksua.	Käytä sopivaa terätyyppiä tälle paksuudelle.
Terä kuluu nopeasti	Materiaali on hyvin hankaavaa.	Käytä kovemmalle materiaalille soveltuvaa terää.
	Sopimaton terä leikkattavalle materiaalille.	Käytä kovemmalle materiaalille soveltuvaa terää.
Terä leikkaa huonosti tai hyvin hitaasti	Terä on lähellä optimaalisen suorituskyvyn loppua.	Tarkista terä ja vaihda tarvittaessa.
	Moottorin tehon puute.	Tarkista jännitteen syöttö koneeseen. Tarkista moottorin kunto.
Kone tärisee	Terä värähtelee.	Tarkista terä ja vaihda tarvittaessa.
	Vialliset terän tukilaipat.	Tarkista tukilaipat ja vaihda tarvittaessa.

OBSAH

A. POKYNY K SESTAVENÍ

- Montáž
- Bezpečnostní pokyny
- Zapojení
- Použití
- Doporučení k pracovišti

B. SPUŠTĚNÍ STROJE

- Kontrola před zahájením práce

C. POKYNY K POUŽÍVÁNÍ

A. POKYNY K SESTAVENÍ

Montáž

Po vybalení stroje z přepravního obalu zkontrolujte, zda nejsou stroj nebo některé součásti poškozeny. Pokud jsou poškozeny, musejí být nahrazeny pouze originálními náhradními díly výrobce.

Přestože kolečka umožňují manipulaci a přepravu stroje jednou osobou, doporučujeme, aby toto prováděly osoby dvě.

Pily DX jsou dodávány s nohama zafixovanými v přepravní poloze. (obr. 1)

Před zahájením práce:

1. Uvolněte 4 šrouby na nohách stroje (obr. 2)
2. Je nezbytné za pomoci další osoby provést zvednutí stolu pily do polohy, až dojde k úplnému uvolnění pojistek rámu. (obr. 3)
3. Pojistky rámu otočte do polohy zajištěno. Zkontrolujte, zda nohy pily jsou tímto řádně upevněny a zajištěny. (obr. 4)
4. Utáhněte znovu 4 šrouby na nohách stroje (obr. 5)
5. Doporučujeme, aby pila byla ustavena na hladkém a vodorovném povrchu. Před začátkem práce zkontrolujte, zda pila stojí stabilně. Je to důležitá podmínka bezpečné práce. (obr. 6 a 7)
6. Pohyblivá hlava stroje je upevněna k bočnímu vedení tak, aby se zabránilo pohybu během přepravy. Povolte šroub B, chcete-li uvolnit pohyb hlavy. (obr. 8)

Bezpečnostní pokyny

Před začátkem práce s pilou si pozorně přečtěte všechny bezpečnostní pokyny a ujistěte se, že jim rozumíte. Kromě jiných bezpečnostních prvků mají pily DX bezpečnostní systém, který při řezání zabráňuje přímému kontaktu s kotoučem.

Zapojení

Zkontrolujte, zda hodnoty napětí a frekvence uvedené na typovém štítku stroje odpovídají hodnotám zdroje napájení. (obr. 9)

Při přepravě přírodní kabel sejměte a smotejte. Nikdy stroj netahejte za kabel.

Stroje se dodávají bez kabelu. Více informací o kabelech najdete na straně 22.

Použití

Pily DX jsou přesné profesionální stroje určené pro řezání stavebních materiálů položených a upevněných na stole stroje. Pohyb vykonává posuvná řezací hlava uložená na ložiskách. Řezy mohou být kolmé nebo pod úhlem. Nástrojem je diamantový kotouč chlazený vodou.

Doporučení k pracovišti

Přípravě pracoviště věnujte velkou pozornost. Pracoviště musí být čisté a řádně osvětlené. Stroj udržujte stále čistý, jen tak bude zachována jeho optimální výkonnost a bezpečnost práce.

B. SPUŠTĚNÍ STROJE

Kontrola před zahájením práce

Před použitím stroje zkontrolujte, zda nejsou některé díly opotřebené, poškozené nebo rozbité.

Pokud najdete díl, který není v řádném stavu, musí být neprodleně opraven nebo vyměněn.

Zkontrolujte, zda jsou dorazové šrouby naklápění vedení nastaveny tak, aby byl kotouč kolmo ke stolu, jejich výchozí nastavení je provedeno z výrobního závodu.

Zkontrolujte, zda hodnoty napětí a frekvence uvedené na typovém štítku stroje odpovídají hodnotám zdroje napájení. (obr. 9)

Elektrická zásuvka musí být uzeměná a jistiště rozdílovým proudovým chráničem. Pokud používáte prodlužovací kabely, musejí mít průřez minimálně 2,5 mm².

Kryt kotouče chrání při řezání obsluhu před možnými úrazy. Při řezání nastavte výšku krytu kotouče podle tloušťky řezaného materiálu.

V případě chybného upnutí kotouče v opačném směru otáčení, zastavte stroj a nasadte kotouč správně.

C. POKYNY K POUŽÍVÁNÍ

1. Při upínání nebo výměně řezacího kotouče nejprve demontujte jeho kryt, aby byl přístupný konec hřídele vedoucí z motoru. Vložte řezací kotouč mezi upínací příruby tak, aby smysl jeho otáčení odpovídal směru naznačenému na stroji. Dle návodu utáhněte šroub. (obr. 10 a 11)
2. Vanu pily je nezbytné naplnit vodou tak, aby čerpadlo bylo zcela ponořeno. Používáním neznečištěné vody prodloužíte životnost kotoučů a zvýšíte výkonnost stroje. (obr. 12)
3. Pily DX jsou vybaveny pevným stolem, na který se umísťují keramické obklady a dlažby a dále posuvnou pohonnou a řezací jednotkou. Tímto způsobem je možné s maximální přesností a pohodlím řezat všechny typy keramických obkladů a dlažeb. (obr. 12). U modelů DX-350 umožňuje spodní doraz na obou stranách portálu nastavit délku řezu podle rozměru opracovávaného materiálu. (obr. 14)
4. Posuv řezací hlavy je řešen pomocí vodících kladek s utěsněnými kuličkovými ložisky s trvalou náplní maziva.
5. Aby nemohlo dojít k případnému úrazu, vždy vypněte motor před naklápěním vedení z kolmému řezu na šikmý (a naopak), při změně hloubky řezu nebo nastavení dorazů pro opakované řezy. (obr. 15 a 16)
6. Motor spustíte stisknutím zeleného tlačítka nebo tlačítka s označením „I“... Vypnete jej stisknutím červeného tlačítka nebo tlačítka označeného „0“... (obr. 17)
7. Pily DX jsou vybaveny bezpečnostním systémem, který chrání motor před přehřátím.
8. Pokud se motor zastaví bez zjevné příčiny, počkejte několik minut, pravděpodobně byl přetížen a je přehřátý. Při následujícím zahájení práce snízte odpovídající způsobem rychlost posuvu řezání.

D. ÚDRŽBA

- Čištění a údržba

E. ZÁKLADNÍ INFORMACE

- Kontrola před zahájením práce
- Modely a součásti dodávky
- Příslušenství na objednávku
- Prohlášení o shodě s předpisy ES
- Elektrické schém

9. Po spuštění motoru počkejte přibližně 4 až 5 sekund, aby motor mohl dosáhnout provozních otáček a čerpadlo začalo naplno chladit kotouč. Průtok vody pro chlazení kotouče je možné nastavit pomocí kohoutku A. (obr. 16).
10. Kvalitních řezů dosáhnete plynulým pohybem řezné hlavy po portálu, vyhněte se prudkým pohybům a přetěžování motoru. Jeden nesprávný pohyb může vést ke zničení řezaného materiálu nebo poškození kotouče. (obr. 18 a 19).
11. LNa pilách DX je možné provádět přesné opakované rovnoběžné řezy pomocí bočního dorazu, který je dodáván jako příslušenství na zvláštní objednávku. Přídavný stůl, který je možný přisadit z obou stran pily, poskytuje větší opěrnou plochu při řezání formátů velkých rozměrů (str. 22, obj. č. 54991).
12. Pro řezání pod úhlem 45° (jolly) je stroj vybaven mechanickým fixačním systémem, pomocí kterého bude portál pily zajištěn v požadované poloze. (obr. 21 a 22).
13. Ponomá funkce stroje DX se dosahuje otáčením pohyblivé řezací hlavy okolo čepu a systému mechanického blokovacího zajištění. Hmotnost motoru je vyvažována protilehlou pružinou. (obr. 23 a 24)
14. Otočné příložné pravítko, které je upevněno na stole, umožňuje provádět přesné úhlopříčné řezy 0° - 60°. Materiál je při řezání spolehlivě zajištěn na stole a usnadňuje se tím i provádění opakovaných řezů. (obr. 25 a 26). K ramenu je upevněn boční doraz (D), který je nastaven z výroby k provádění opakovaných přesných řezů 90° a 45°. (obr. 27 a 28)
15. Podmínkou správné funkce pily DX je umístění na vodorovném povrchu (jak pro kolmé řezy, tak i tzv. řezy jolly= pod úhlem 45° stupňů).
16. Nikdy nepoužívejte diamantové kotouče, které jsou popraskané nebo vyštípané.
17. Nikdy nezastavujte kotouč bočním tlakem.
18. Před použitím stroje si vždy přečtěte návod k použití a všechny bezpečnostní pokyny, ujistěte se, že jim rozumíte a uschovejte je pro další potřebu.
19. Udržujte řezací kotouče ostré a čisté pro zvýšení výkonnosti a bezpečnosti práce.
 - Při výměně příslušenství vždy postupujte přesně podle pokynů uvedených v tomto návodu.
 - Přírodní kabel stroje pravidelně kontrolujte. Pokud vykazuje známky poškození nebo opotřebení, vyměňte ho v autorizovaném servisu.
 - Držadla udržujte čistá, suchá a bez stop maziv.
20. Před zapnutím stroje vyjměte (odstraňte) všechny klíče nebo jakékoliv seřizovací nástroje či přípravky.
21. Před zapojením kabelu ke zdroji napájení vždy zkontrolujte, že je vypínač v pozici "OFF" - vypnuto.
22. Pokud pracujete venku, používejte pouze prodlužovací kabely, které jsou označeny jako vhodné pro venkovní použití.
23. Před každým použitím stroj důkladně zkontrolujte a ujistěte se, zda je v bezvadném provozním stavu a vhodný pro práci, kterou chcete provádět. Pokud jsou jakékoli části nebo komponenty poškozené (at' s ochrannou funkcí nebo bez), musejí být opraveny nebo vyměněny v autorizovaném servisu, není-li v tomto návodu uvedeno jinak. Pokud vypínač nefunguje správně, je-li jen částečně poškozen, stroj nepoužívejte.
24. Při práci v nedostatečně osvětleném prostředí je nezbytné zajistit příslušné umělé osvětlení.
25. Doporučená teplota prostředí je v rozmezí 5° až 40°C, tlak 0,8 až 1,1 barů (maximální vlhkost 95%).

D. ÚDRŽBA

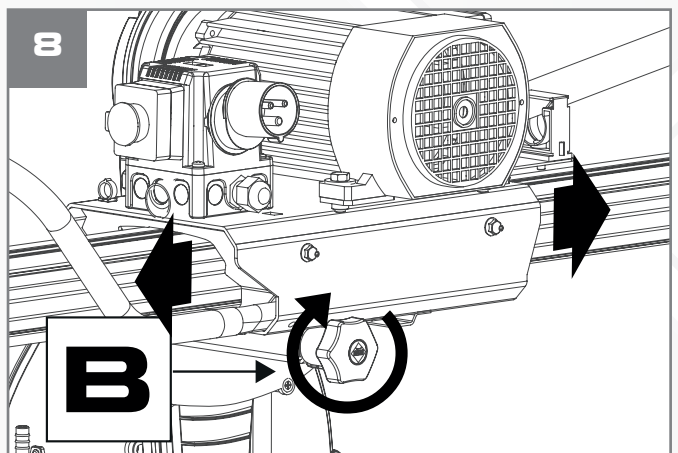
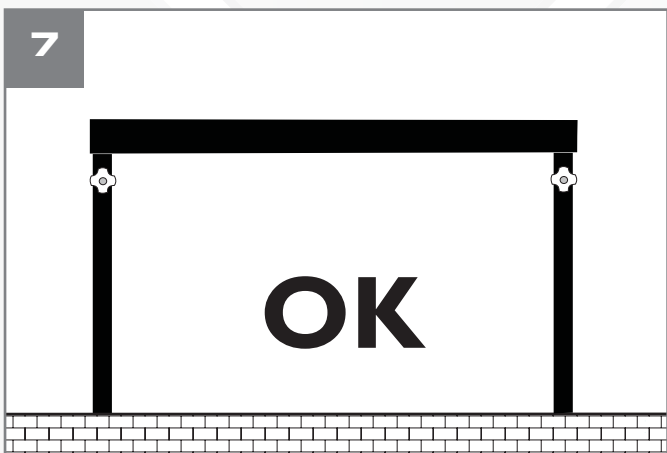
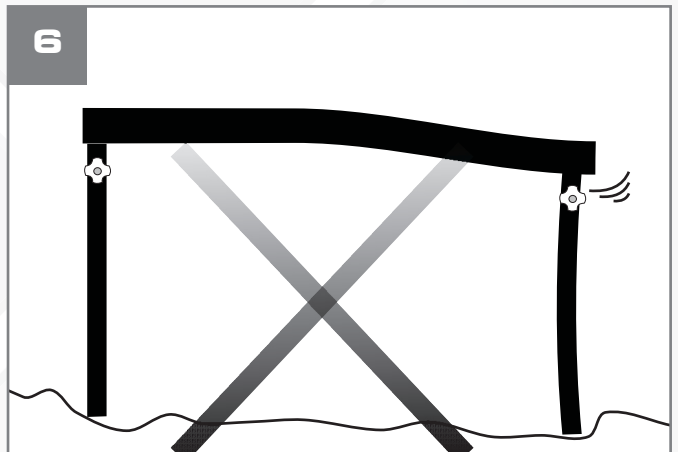
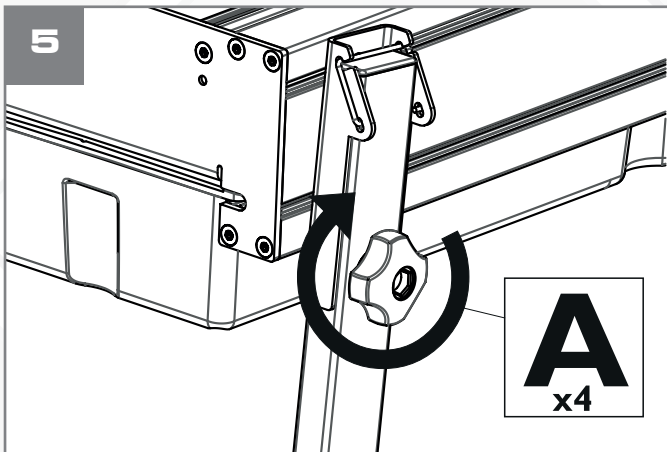
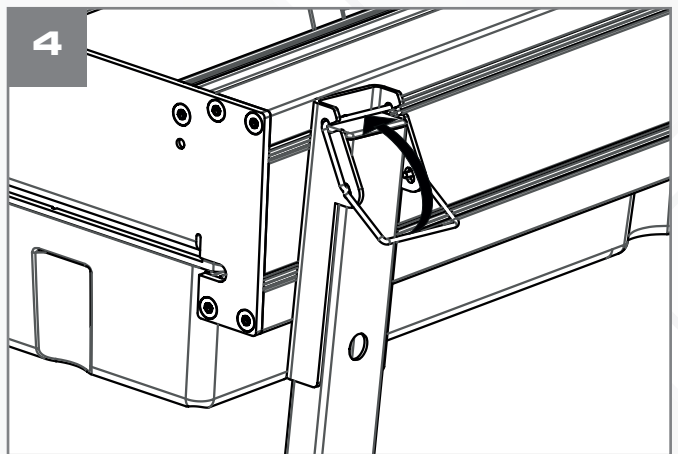
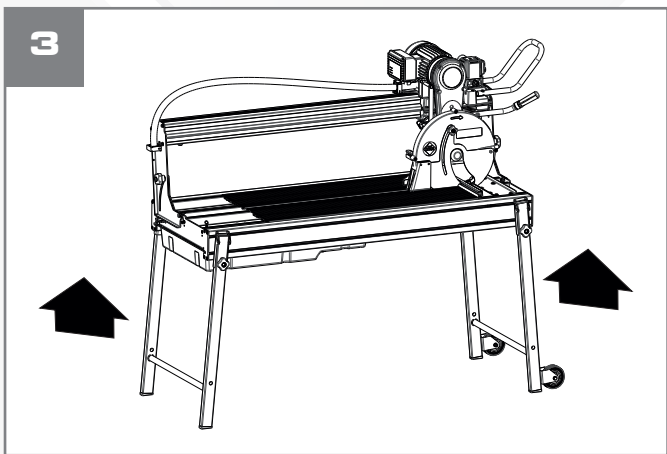
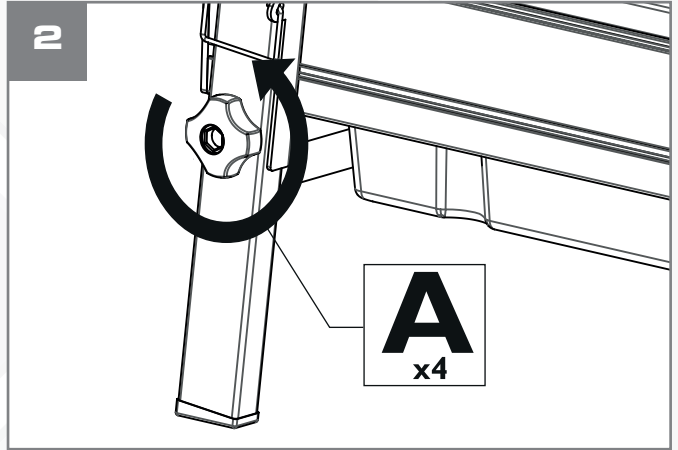
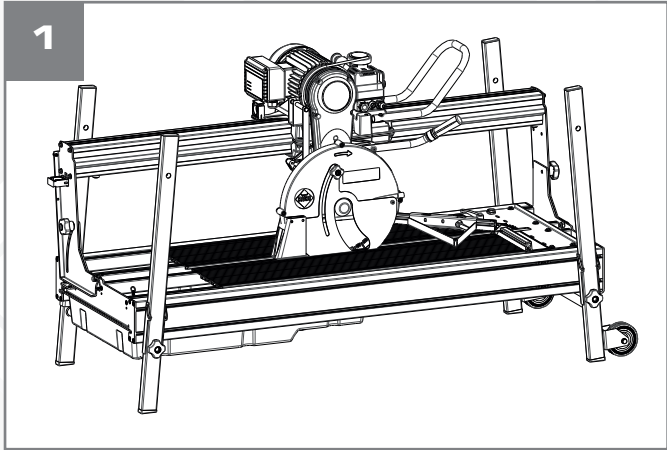
Čištění a údržba

1. Před čištěním, prováděním údržby, opravou nebo před přepravou odpojte stroj od zdroje napájení.
2. Při čištění stroje nepoužívejte agresivní čisticí prostředky.
3. Stroj nesmí být ponořován do vody.
4. Přírodní kabel a ostatní kabely stroje pravidelně kontrolujte. Jsou-li poškozeny, proveďte opravu respektive výměnu v autorizovaném servisním středisku.
5. Držadla udržujte čistá, suchá a bez stop maziv.
6. Aby se Váš stroj udržel v dobrém provozním stavu, doporučujeme ho po každém použití očistit vodou a chladicí systém propláchnout čistou vodou. Před začátkem čištění vždy umístěte pod stroj vhodnou nádobu a vykloupením dna vypustíte vodní nádrž. (obr. 29)
7. Pravidelně provádějte kontrolu případného seřízení vůle řezací hlavy/kotouče. (obr. 30)
 - Povolte šroub A.
 - A Poté lehce pomocí imbusového klíče 6 mm dotáhněte šroub B.
 - Znovu dotáhněte šroub A.
8. Při nepřetřetí nebo nesprávně prováděné práci může dojít ke ztrátě nastavených úhlů pravítek (dorazu).
 - Obnovení přesného nastavení 90° (obr. 31)
 - Ke kotouči a pevnému pravítku (dorazu) přiložte vodorovně úhelník. Pomocí šroubu A nastavte pravý úhel.
 - Postup zopakujte na nastavitelném pravítku, seřizovací šroub je B.
9. Přiložte úhelník na stůl a nastavte kolmou polohu kotouče vzhledem ke stolu pomocí seřizovacího šroubu C. (obr. 32)
10. Likvidace komponentů nebo stroje musí být realizovány v souladu s příslušnými předpisy dané zemí ve zvoleném sběrném středisku určeném pro správnou klasifikaci a manipulaci s příslušnými komponenty.

E. ZÁKLADNÍ INFORMACE

Technické parametry.....	str. 35-36
Příslušenství.....	str. 38
Prohlášení o shodě s předpisy ES.....	str. 39 - 40
Elektrické schéma.....	str. 41

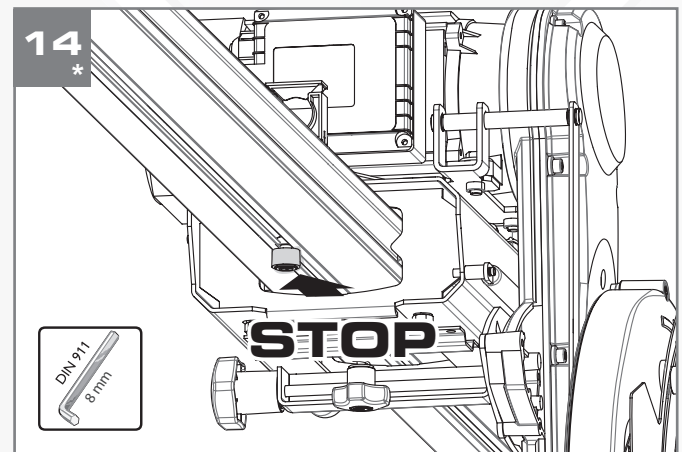
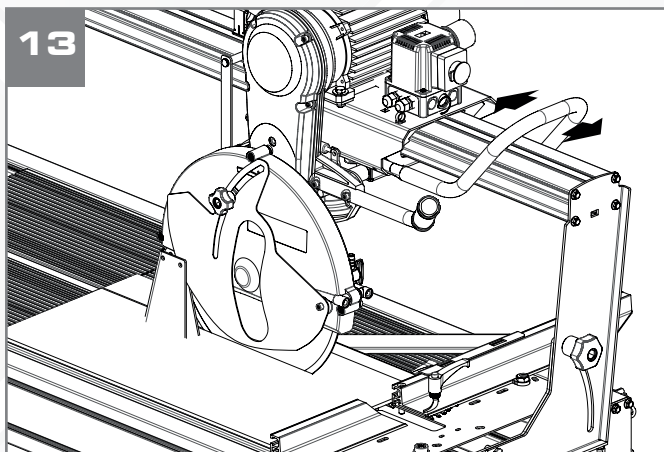
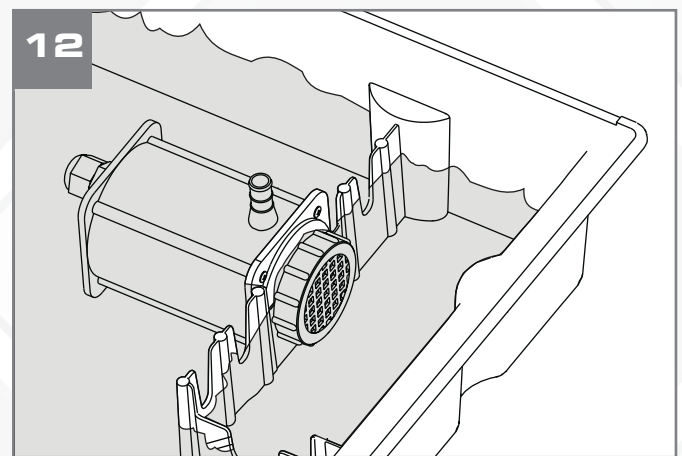
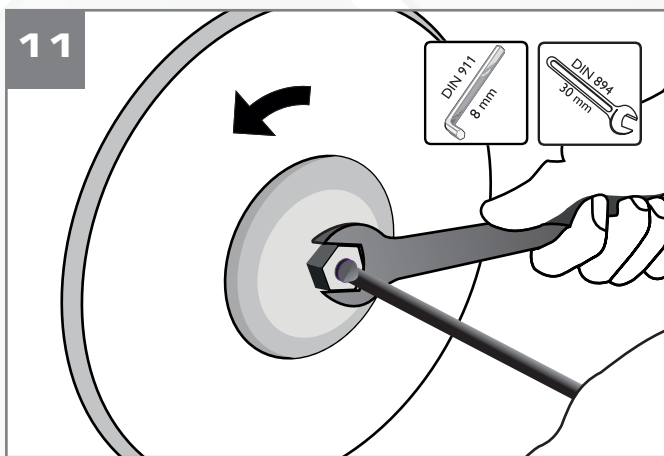
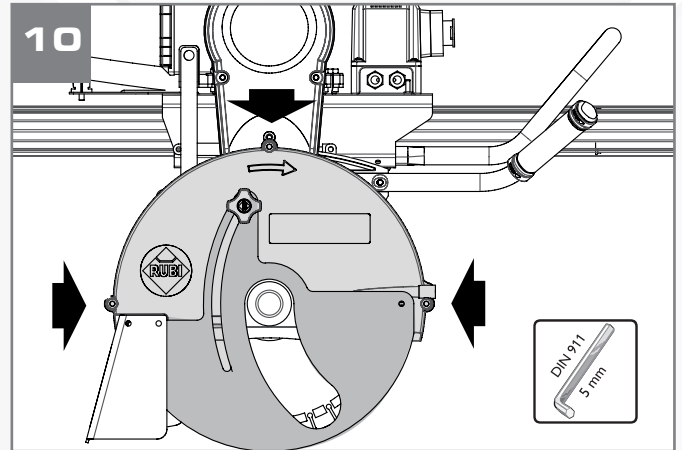
ZÁVADA	PRAVDĚPODOBNÁ PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Motor se nerozbíhá.	Motor není napájen nebo jen nedostatečně.	Zkontrolujte elektroinstalaci a stav přívodního kabelu.
	Zablokovaný motor.	Zkontrolujte otáčení motoru při chodu naprázdno.
	Vadný vypínač.	Výměna vypínače. Obrat'te se na autorizovaný servis.
	Závada motoru.	Výměna motoru. Obrat'te se na autorizovaný servis.
Motor se rozbíhá, ale točí se obráceně nebo směr otáčení je špatný.	Vadný kondenzátor.	Výměna kondenzátoru. Obrat'te se na autorizovaný servis.
	Závada motoru.	Výměna motoru. Obrat'te se na autorizovaný servis.
Motor se nadměrně zahřívá nebo zastavuje.	Nedostatečný nebo vadný prodlužovací kabel.	Zkontrolujte, zda je použit správný prodlužovací kabel. Zapojte stroj přímo do sítě.
	Přetěžování stroje.	Přizpůsobte pracovní zatížení stroje.
	Nedostatečné napájení.	Zkontrolujte elektroinstalaci a vstupní napětí.
	Nadměrná rychlost posuvu při řezání.	Upravte rychlost posuvu řezání.
	Závada motoru.	Výměna motoru. Obrat'te se na autorizovaný servis.
Motor se zastavuje během řezání.	Tupý nebo opotřebený kotouč.	Zkontrolujte stav diamantového kotouče. Vyměňte kotouč.
	Přetěžování stroje.	Přizpůsobte pracovní zatížení stroje.
	Nedostatečný výkon motoru.	Zkontrolujte vstupní napájení stroje. Zkontrolujte stav motoru.
	Závada motoru.	Výměna motoru. Obrat'te se na autorizovaný servis.
Dochází k vybočení z podélné roviny řezu během práce.	Tupý nebo opotřebený kotouč.	Zkontrolujte stav diamantového kotouče. Vyměňte kotouč.
	Nevhodně zvolený řezný kotouč s ohledem na dělený materiál.	Vyměňte řezný kotouč.
	Dochází k pohybu děleného materiálu.	Upevněte lépe materiál ke stolu pily.
	Stroj není správně ustaven v rovině.	S pomocí vodováhy ustavte pilu do vodorovné polohy.
	Stroj není správně seřizen v podélné rovině řezu.	Provedte seřizení stroje. Obrat'te se na autorizovaný servis.
Dochází příliš rychle ke ztupení diamantového kotouče.	Dělený materiál není dostatečně abrazivní.	Vyměňte řezný kotouč za jiný s měkčím diamantovým segmentem.
	Příliš rychlý posuv řezného kotouče při řezání.	Upravte rychlost posuvu řezání.
	Nedostatečné chlazení.	Zkontrolujte chladicí okruh - čerpadlo, vedení a regulační kohoutek.
	Příliš velká tloušťka děleného materiálu.	Zvolte vhodný řezný kotouč s ohledem na dělený materiál.
Dochází velice rychle k nadměrnému opotřebení diamantového kotouče.	Dělený materiál je příliš abrazivní.	Vyměňte řezný kotouč za jiný s tvrdším diamantovým segmentem.
	Nevhodně zvolený řezný kotouč s ohledem na dělený materiál.	Vyměňte řezný kotouč za jiný s tvrdším diamantovým segmentem.
Diamantový kotouč řeze velice pomalu.	Vadný nebo tupý kotouč.	Zkontrolujte stav diamantového kotouče. Vyměňte kotouč.
	Motor nemá dostatečný výkon.	Zkontrolujte napájení stroje. Zkontrolujte stav motoru.
Dochází k vibracím stroje.	Házení diamantového kotouče.	Zkontrolujte stav diamantového kotouče. Vyměňte kotouč.
	Vadné příruby.	Zkontrolujte příruby kotouče.



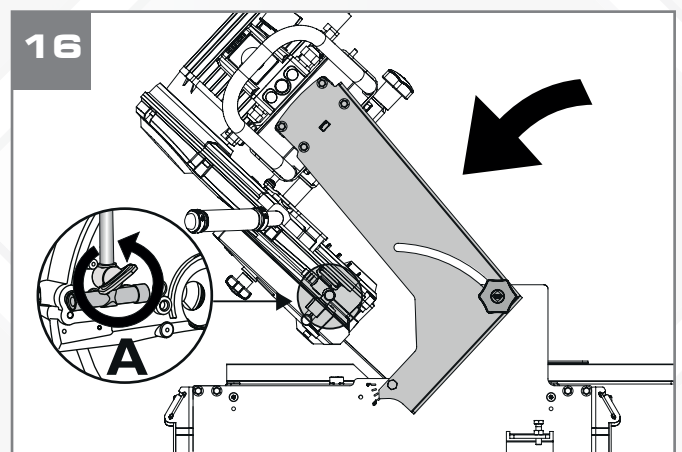
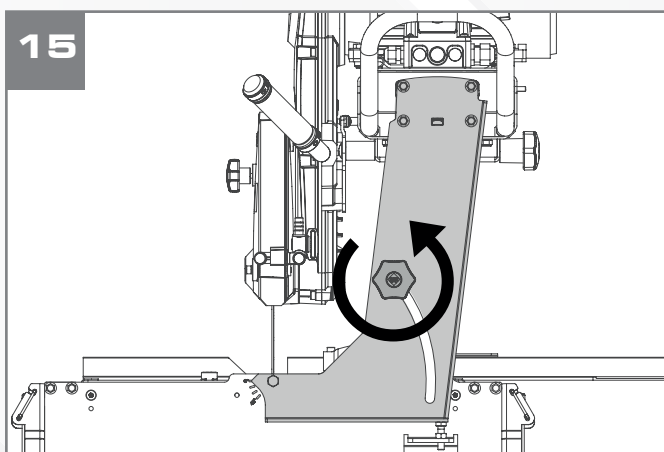
MOD. XXXXXXXXXXXX		REF. 00000	
N° 000540	IP 00	Hz 00/00	V~ 000/000
00/00% min	n ₀ 00/000/000 ../min.	P1 kW/A 0,0/0,0/0,0	kg. 00000
Altura de corte 00/000-000/000 mm.		Anchura disco 000 mm.	
Ø ext. disco 000/000/000 mm.	Ø int. disco 0000 mm.	Funcionamiento/Paro (0,0/0,0) min.	
CE		0000	

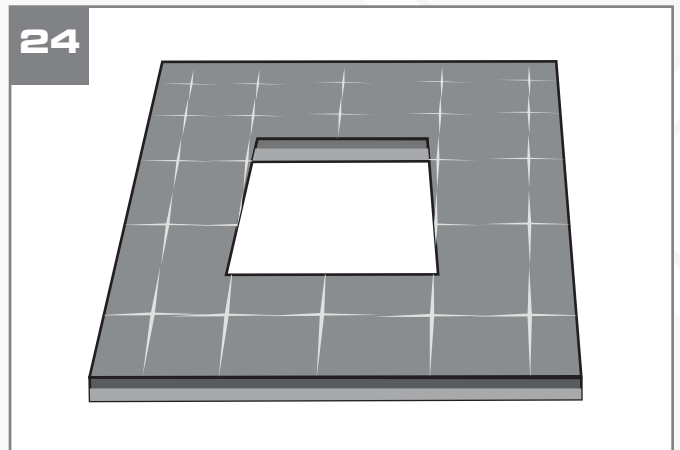
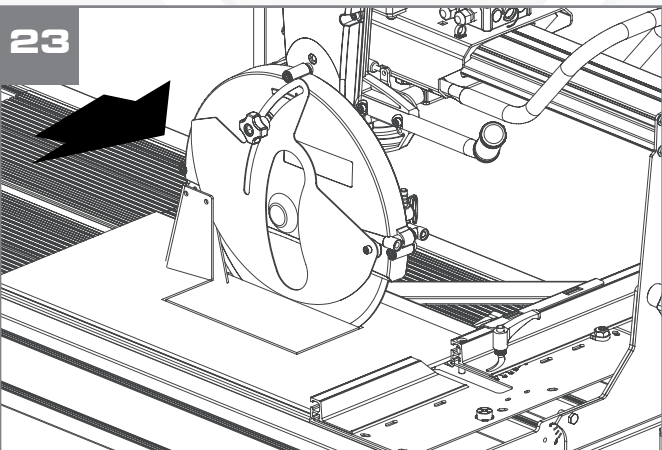
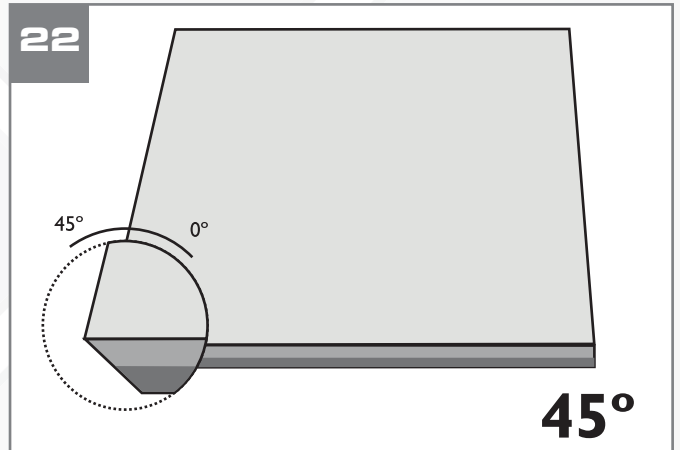
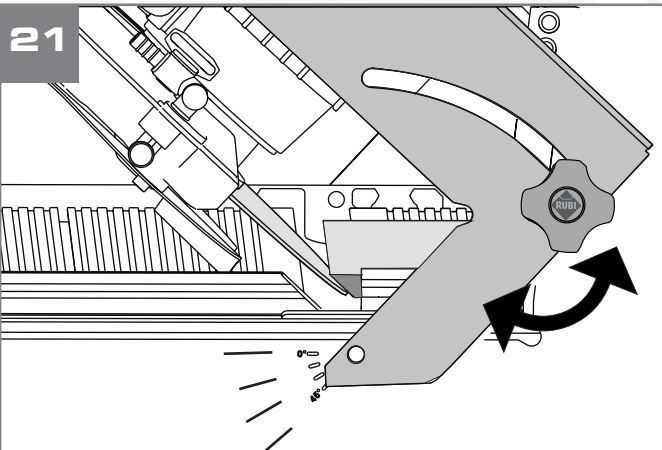
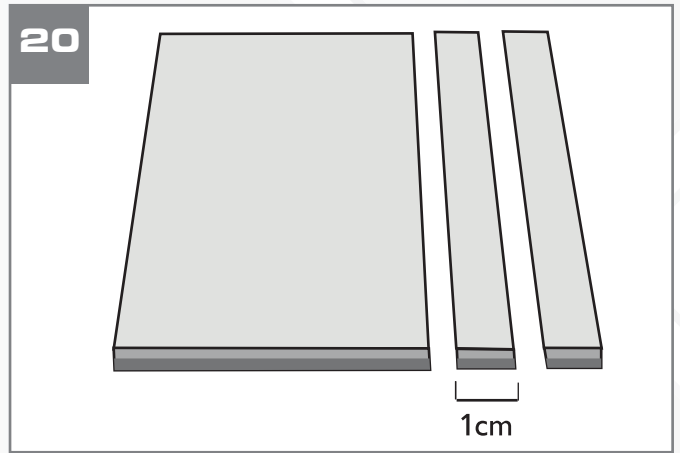
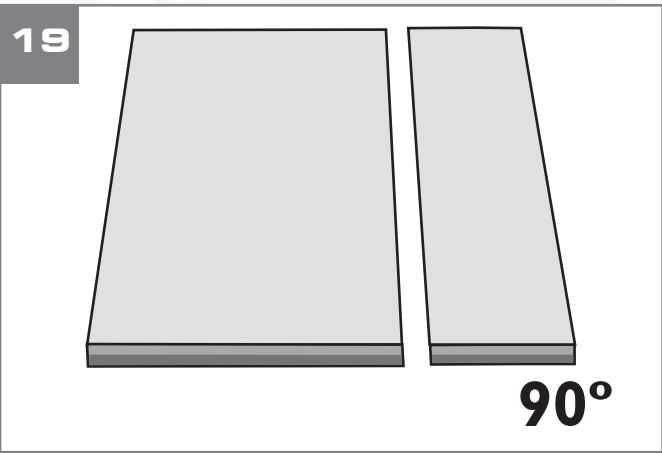
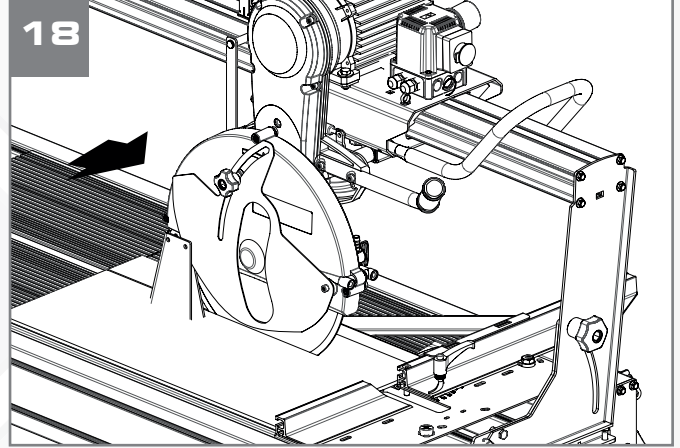
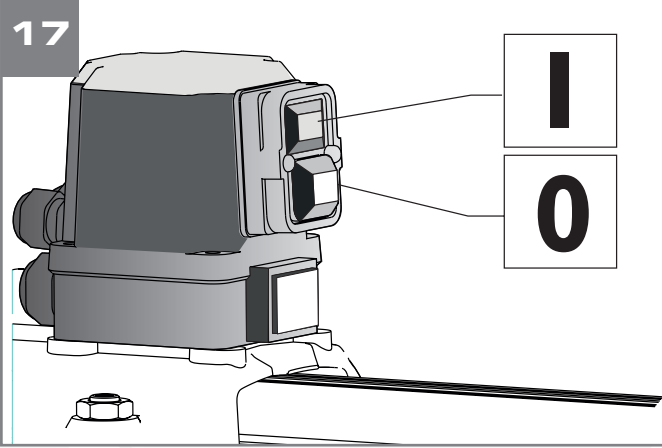
Ref.
00000

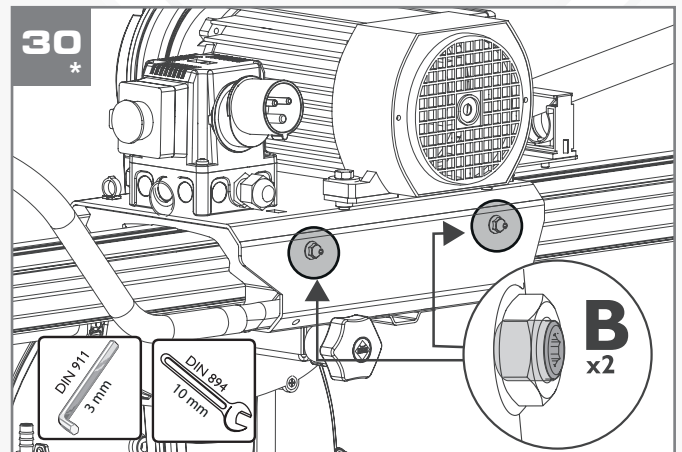
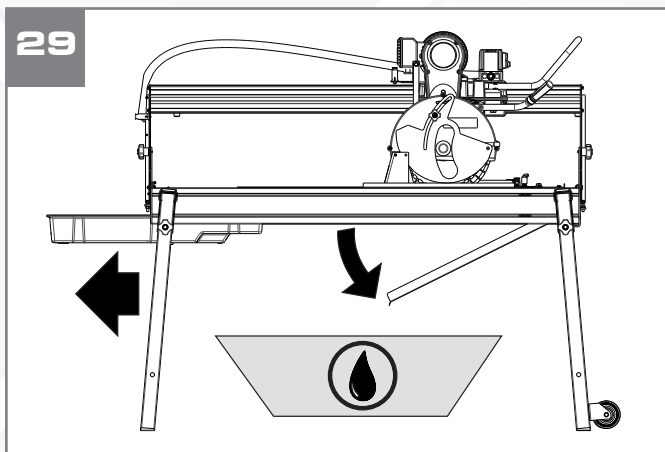
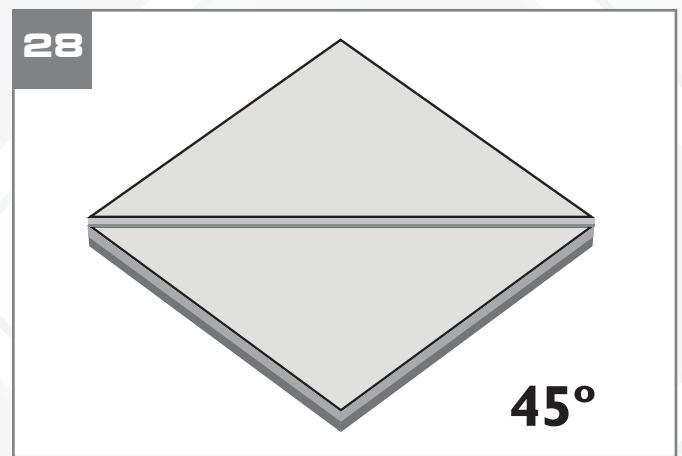
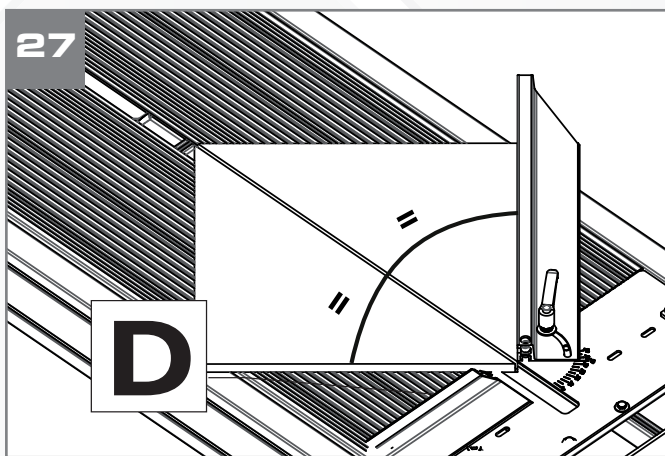
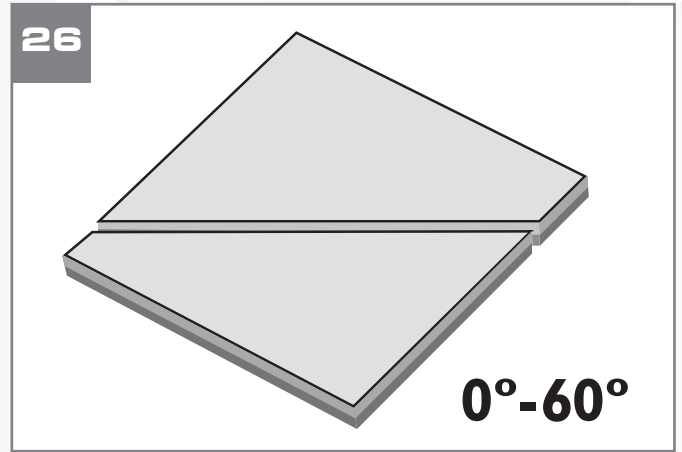
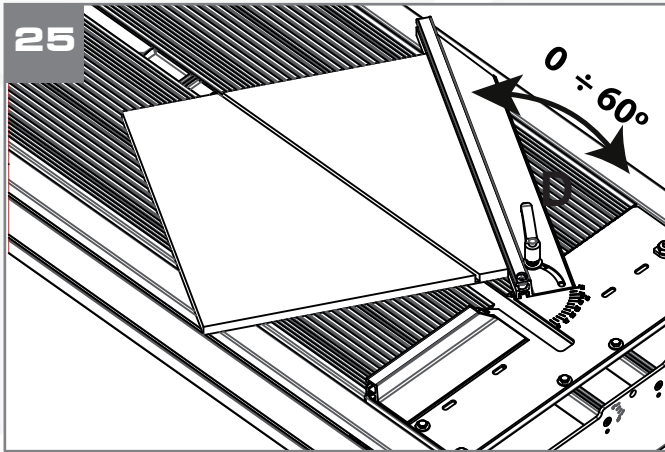
GERMANS BOADA S.A. • Avda. Olimpíades 89-91 • 08191 RUBI (SPAIN)
 MADE IN SPAIN
 www.rubi.com



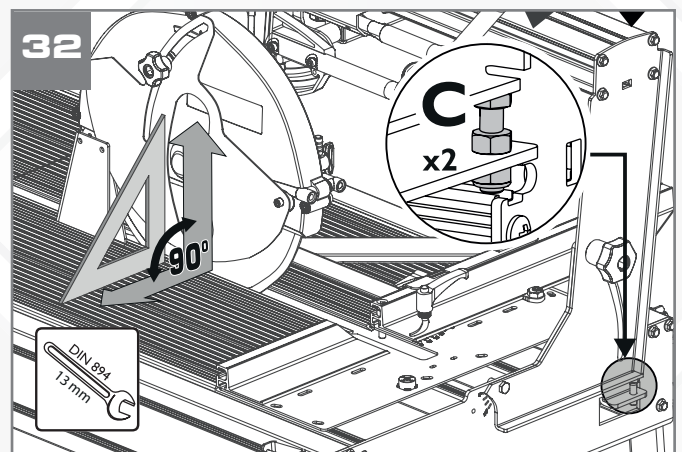
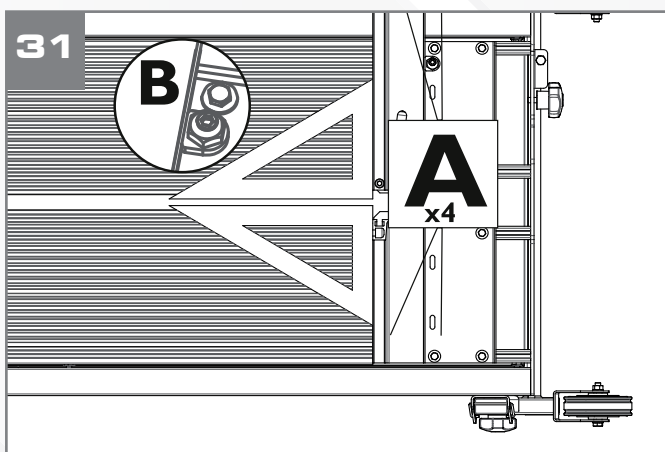
* Solo / Only DX-350 N







* Solo / Only DX-350-N



		230V - 50Hz	220V/60Hz	110V/50Hz	120V/60Hz	120V/60Hz INCH	380V/50Hz 3F
DX-250 PLUS 1000	REF.	52900	—	52902	52903	52904	—
DX-250 PLUS 1400	REF.	52910	—	52912	52913	52914	—
DX-350-N 1000	REF.	52905	52906	52907	—	52908	52909
DX-350-N 1300	REF.	52915	52916	52917	—	52918	52919
	(KW) DX-250 PLUS	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—
	(KW) DX-350 N	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	3
	RPM	2800	3400	2800	3400	3400	2800
		S6 60%*	S6 60%*	S6 60%*	S6 60%*	S6 60%*	S6 60%*
		56973	56973	56974	56974	56974	56973



* En las máquinas ref.52904 / 52914 / 52950 / 52951 el diámetro interior es 16 mm - 5/8" • In machines 52904 / 52914 / 52950 / 52951 the inner diameter of the blade is 16mm - 5/8"

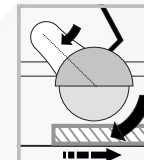
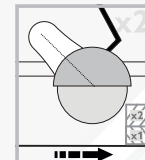
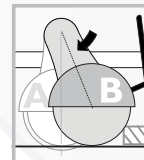
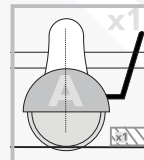
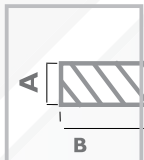
* 4 minutos marcha - 6 minutos paro / 4 minutes start - stop 6 minutes / 4 minutes en position marche - 6 minutes en position arrêt / 4minuts marxa - 6 minuts atur / 4 arranque - 6 minutos paragem / 4 minuti movimento - 6 minuti fermo / 4 Minuten Betrieb - 6 Minuten Stillstand / 4 minuten opstarten - 6 minuten pauze / Arbejdsløshed 4 minutter - 6 minutter starter / 4 минут функционирования - 6 минут останоювка / 4 minut praca - 6 minut zatrzymanie / 4 minuuttia käynnistys - 6 minuuttia pysäytys / 4 dakika başlar - 6 dakika durur / 4 minuty v provozu - 6 minuty v klidu.


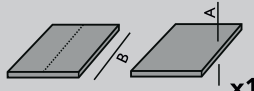
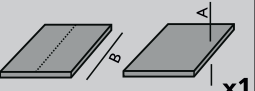
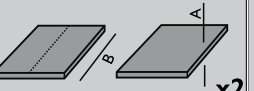
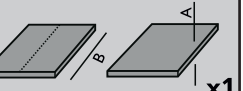
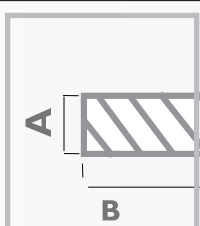
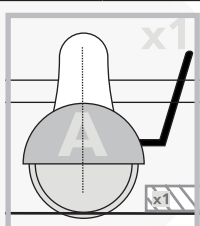
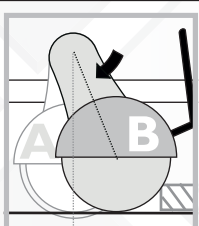
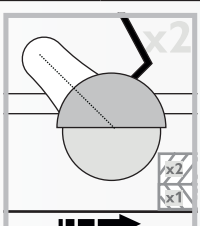
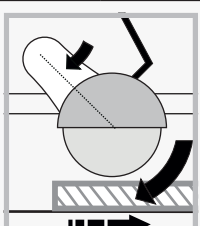
Esta máquina está sometida a conexión condicional y sólo debe ser conectada a líneas de alimentación con una impedancia inferior o igual a 0.300+J0.175 Ohm. Consultar con distribuidor en caso de ser necesario. / Maszyna jest podlega podłączeniu warunkowemu i powinna być zasilana z sieci o impedancji mniejszej lub równej 0,300 + J0,175 Ohm. W razie potrzeby należy skontaktować się z dystrybutorem. / Questa macchina è sottomessa a collegamento condizionale e deve essere collegata soltanto a linee di alimentazione con una impedenza inferiore o uguale a 0,300+J0,175 Ohm. Cotattare il rivenditore se necessario / This machine must be used with a conditional connection and should only be connected to power lines/cables with an impedance of less than or equal to 0.300 + J0.175 Ohm. Consult the manufacturer, for further information.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS / TECHNICAL CHARACTERISTICS / CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES / CARACTERÍSTIQUES TÉCNIQUES / CARACTERÍSTICHE TÉCNICAS / CARATTERISTICHE TECNICHE / TECHNISCHE DATEN / TECHNISCHE KENMERKEN / TEKNISCHE KARAKTERISTIKA / ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ / TEKNİK ÖZELLİKLER / DANE TECHNICZNE / ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ / TECHNICKÉ PARAMETRY

						x1	x2							
DX-250 PLUS 1000	mm	250 mm	25,4 mm *	112 cm	79X79 cm	70 mm	145 mm	45° Por giro del cabezal By head rotation Par rotation de la tête Per gir del capçal Por giro do cabeçal Tramite rotazione della testa Durch Drehen des Kopfstücks Per draai van de zaagkop Поворотом головки Başlığın çevrilmesi için. Przez obrót głowicy Gia kàpe strofi thv kefali pyrnis Nakloněním portálu	Kg.				IP 54	Lpa=83 dB(A) +-3
	"	10 "	1 " *	44 1/8"	31 1/8 x 31 1/8"	2 3/4"	5 11/16"		167,8 lb	66 15/16 x 28 3/4 x 33 7/8"	100x60 cm	393/8 x 235/8"		
DX-250 PLUS 1400	mm	250 mm	25,4 mm *	152 cm	107,5X 107,5 cm	70 mm	145 mm	45° Por giro del cabezal By head rotation Par rotation de la tête Per gir del capçal Por giro do cabeçal Tramite rotazione della testa Durch Drehen des Kopfstücks Per draai van de zaagkop Поворотом головки Başlığın çevrilmesi için. Przez obrót głowicy Gia kàpe strofi thv kefali pyrnis Nakloněním portálu	Kg.				IP 54	Lpa=83 dB(A) +-3
	"	10 "	1 " *	59 13/16"	42 5/16 x 42 5/16"	2 3/4"	5 11/16"		191 lb	78 3/4 x 28 3/4 x 33 7/8"	130x60 cm	513/16 x 235/8"		
DX-350-N 1000	mm	300/350 mm	25,4 mm *	118,5 cm	83,5X83,5 cm	105 mm	220 mm	45° Por giro del cabezal By head rotation Par rotation de la tête Per gir del capçal Por giro do cabeçal Tramite rotazione della testa Durch Drehen des Kopfstücks Per draai van de zaagkop Поворотом головки Başlığın çevrilmesi için. Przez obrót głowicy Gia kàpe strofi thv kefali pyrnis Nakloněním portálu	Kg.				IP 54	Lpa=67 dB(A) +-3
	"	12 1/4 "	1 " *	46 5/8"	32 7/8 x 32 7/8"	4 1/8"	8 11/16"		100,5 Kg	170x73x86 cm	100x60 cm	393/8 x 235/8"		
DX-350-N 1300	mm	300/350 mm	25,4 mm *	148,5 cm	105X105 cm	105 mm	220 mm	45° Por giro del cabezal By head rotation Par rotation de la tête Per gir del capçal Por giro do cabeçal Tramite rotazione della testa Durch Drehen des Kopfstücks Per draai van de zaagkop Поворотом головки Başlığın çevrilmesi için. Przez obrót głowicy Gia kàpe strofi thv kefali pyrnis Nakloněním portálu	Kg.				IP 54	Lpa=67 dB(A) +-3
	"	12 1/4 "	1 " *	58 7/16"	41 5/16 x 41 5/16"	4 1/8"	8 11/16"		235,9 lb	78 3/4 x 28 3/4 x 33 7/8"	130x60 cm	513/16 x 235/8"		

DX-250 PLUS 1000									
250-25,4 mm 10-1 "	mm	100 cm	10 mm			84 cm	100 mm	112 cm	0-70 mm
	"	39,4 "	0,4 "			33 "	3,44 "		
	mm	100 cm	15 mm			81 cm	120 mm		
	"	39,4 "	0,6 "			31,8 "	4,72 "		
	mm	98 cm	30 mm			79 cm	140 mm	44,3 "	0-2,75 "
	"	38,2 "	1,2 "			31,1 "	5,5 "		
	mm	96 cm	50 mm			78 cm	145 mm		
	"	32,8 "	2 "			30,7 "	5,7 "		
mm	95 cm	70 mm							
"	37,4 "	2,75 "							
DX-250 PLUS 1400									
300-25,4 mm 12-1 "	mm	140 cm	10 mm			124 cm	100 mm	152 cm	0-70 mm
	"	55,1 "	0,4 "			44,49 "	3,94 "		
	mm	140 cm	15 mm			121 cm	120 mm		
	"	55,1 "	0,6 "			44,29 "	4,72 "		
	mm	138 cm	30 mm			114 cm	140 mm	59,3 "	0-2,75 "
	"	54,3 "	1,2 "			42,72 "	5,5 "		
	mm	136 cm	50 mm			118 cm	145 mm		
	"	53,4 "	2 "			40,75 "	5,7 "		
mm	135 cm	70 mm							
"	53,1 "	2,75 "							

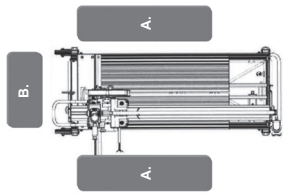


									
DX-350-N 1000									
300-25,4 mm 12-1"	mm	102,5 cm	10 mm			83 cm	100 mm	118,5 cm	0-105 mm
	"	40,35 "	0,4 "			32,68 "	4 "		
	mm	100,5 cm	15 mm			82,5 cm	120 mm		
	"	39,57 "	0,6 "			32,48 "	4,7 "		
	mm	99,5 cm	30 mm			78,5 cm	140 mm	46,2 "	0-5 "
	"	39,17 "	1,2 "			30,91 "	5,5 "		
	mm	98,5 cm	50 mm			73,5 cm	170 mm		
	"	38,78 "	2 "			28,94 "	6,7 "		
mm	97 cm	90 mm							
"	38,19 "	3,5 "							
350-25,4 mm 14-1"	mm	100 cm	10 mm	80,5 cm	100 mm	84 cm	140 mm	100 cm	0-120 mm
	"	39,4 "	0,4 "	31,69 "	3,9 "	33 "	5,5 "		
	mm	98 cm	15 mm	80 cm	120 mm	81 cm	170 mm		
	"	38,58 "	0,6 "	31,50 "	4,7 "	31,8 "	6,7 "		
	mm	97 cm	30 mm			79 cm	200 mm	39,4 "	0-4,7 "
	"	38,19 "	1,2 "			31,1 "	7,9 "		
	mm	96 cm	50 mm			78 cm	220 mm		
	"	37,80 "	2 "			30,7 "	8,2 "		
mm	94,5 cm	90 mm							
"	37,20 "	3,5 "							
DX-350-N 1300									
300-25,4 mm 12-1"	mm	132,5 cm	10 mm			113 cm	100 mm	148,5 cm	0-105 mm
	"	52,17 "	0,4 "			44,49 "	4 "		
	mm	130,5 cm	15 mm			112,5 cm	120 mm		
	"	51,38 "	0,6 "			44,29 "	4,7 "		
	mm	129,5 cm	30 mm			108,5 cm	140 mm	58,2 "	0-5 "
	"	50,98 "	1,2 "			42,72 "	5,5 "		
	mm	128,5 cm	50 mm			103,5 cm	170 mm		
	"	50,59 "	2 "			40,75 "	6,7 "		
mm	127 cm	90 mm							
"	50 "	3,5 "							
350-25,4 mm 14-1"	mm	130 cm	10 mm	110,5 cm	100 mm	106 cm	140 mm	130 cm	0-120 mm
	"	51,18 "	0,4 "	43,50 "	3,9 "	41,73 "	5,5 "		
	mm	128 cm	15 mm	110 cm	120 mm	101 cm	170 mm		
	"	50,39 "	0,6 "	43,31 "	4,7 "	39,76 "	6,7 "		
	mm	127 cm	30 mm			98 cm	200 mm	51,18 "	0-4,7 "
	"	50,00 "	1,2 "			38,58 "	7,9 "		
	mm	126 cm	50 mm			96,5 cm	220 mm		
	"	49,61 "	2 "			37,99 "	8,2 "		
mm	124,5 cm	90 mm							
"	49,02 "	3,5 "							
									

Servicio postventa / After-sales service / Service après-vente / Servei post-venda / Serviço pós-venda / Servizio post-vendita / Kundendienst / Eftersalgsservice / After-sales service / Пост-продажное обслуживание / Satış sonrası servis / Serwis posprzedażny / Takuhuolto / Zárúčni servis:

GERMANS BOADA SANTA OLIVA

Ronda de l'Albornar, 24-26 - 43710 Santa Oliva - Tarragona (Spain) - Tel: +34 977 16 90 50



A. Zona de trabajo prevista para baldosas de más de 60 cm. / Area planned for tile work of more than 60 cm. / Zone de travail prévue pour des dalles de plus de 60 cm. / Zona de treball prevista per rajoles de més de 60 cm. / Zona de trabalho prevista para peças com mais de 60 cm. / Zona di lavoro prevista per piastrelle di più di 60 cm. / Arbeitsbereich für Fliesen von mehr als 60 cm Seitenlänge / Werkgebiet geschikt voor tegels groter dan 60 cm. / Område planlagt til flise arbejde mere end 60 cm. / Рабочая зона предусмотренная для работы с заготовками более 60см. / Fayans kesimi için planlanan alan 60 cm den fazladır / Strefa robocza dla płytek powyżej 60 cm. / Yli 60 cm laatoille varattu alue / Pracovní zóna pro formáty větší než 60 cm.

B. Zona de trabajo prevista para baldosas de hasta 60 cm. / Area planned for tiles of up to 60 cm. / Zone de travail prévue pour des dalles jusqu'à 60 cm. / Zona de treball prevista per rajoles de fins a 60 cm. / Zona de trabalho prevista para peças de até 60 cm. / Zona di lavoro per piastrelle fino a 60 cm. / Arbeitsbereich für Fliesen von bis zu 60 cm Seitenlänge. / Werkgebiet geschikt voor tegels tot 60 cm. / Arbejdes område planlagt til fliser op til 60 cm. / Рабочая зона предусмотренная для работы с заготовками до 60см. / Çalışma alanı fayans için 60 cm den yukarıdır / Strefa robocza dla płytek poniżej 60 cm. / Työkentelyalue yli 60 cm laatoille / Pracovní zóna pro formáty do 60 cm.

TNO CERTIFIED



ES

Número 1: número máximo de horas de trabajo continuo sobre piedra natural para no exceder el límite de seguridad de 0,075 mg/m³ de cuarzo respirado al final de la jornada.

Número 3: número máximo de horas de trabajo continuo sobre cerámica para no exceder el límite de seguridad de 0,075 mg/m³ de cuarzo respirado al final de la jornada.

NOTA 1: Condiciones de ensayo: habitación de 15m³ con flujo de aire de 150 m³/h

NOTA 2: Espacios de trabajo mayores permitirán tiempos de exposición superiores. Consulte con el departamento técnico de Rubi para conocer los valores en habitaciones de 100 m³.

EN

Number 1: maximum number of continuous working hours on natural stone to not exceed safety limit of 0,075 mg/m³ of breathed quartz at the end of the working day.

Number 3: maximum number of continuous working hours on ceramic tiles to not exceed safety limit of 0,075 mg/m³ of breathed quartz at the end of the working day.

NOTE 1: Test conditions: room of 15 m³ with 150 m³/h air flow.

NOTE 2: Bigger working areas allow longer working times. Ask technical Rubi department to know values in 100 m³ rooms.

FR

Número 1: nombre maximal d'heures de travail en continu sur la pierre naturelle pour ne pas dépasser la limite de sécurité de 0,075 mg / m³ de quartz respiré à la fin de la journée de travail.

Número 3: nombre maximal d'heures de travail en continu sur les carreaux de céramique pour ne pas dépasser la limite de sécurité de 0,075 mg / m³ de quartz respiré à la fin de la journée de travail.

NOTE 1: Conditions d'essai: salle de 15 m³ avec débit d'air de 150 m³ / h.

NOTE 2: plus la zone de travail est grande plus cela permet des durées de travail plus longues. Demandez au service technique de Rubi pour connaître les valeurs dans une pièce de 100 m³.

CA

Número 1: nombre màxim d'hores de treball continu sobre pedra natural per no excedir el límit de seguretat de 0,075 mg/m³ de quars respirat al final de la jornada.

Número 3: nombre màxim d'hores de treball continu sobre ceràmica per no excedir el límit de seguretat de 0,075 mg/m³ de quars respirat al final de la jornada.

NOTA 1: Condicions d'assaig: habitació de 15m³ amb flux d'aire de 150 m³/h

NOTA 2: Espais de treball majors permetran temps d'exposició superiors. Consulti amb el departament tècnic de Rubi per conèixer els valors en habitacions de 100 m³.

PT

Número 1: número máximo de horas de trabalho continuo sobre pedra natural para não exceder o limite de segurança de 0,075 mg/m³ de cristais respirados no final do dia.

Número 3: número máximo de horas de trabalho continuo sobre cerâmica para não exceder o limite de segurança de 0,075 mg/m³ de cristais respirados no final do dia.

NOTA 1: Condições de ensaio: habitacão de 15 m³ com fluxo de ar de 150 m³/h.

NOTA 2: Espaços de trabalho maiores permitirão tempos de exposição superiores. Consulte o departamento técnico de Rubi para conhecer os valores em habitacões de 100 m³.

IT

Numero 1: numero massimo di ore di lavoro continuo su pietra naturale per non superare il limite di sicurezza di 0,075 mg/m³ di quarzite respirata a fine giornata.

Numero 3: numero massimo di ore di lavoro continuo su ceramiche per non superare il limite di 0,075 mg/m³ di quarzite respirata a fine giornata.

NOTA 1: Condizioni di test: stanza da 15 m³ con flusso d'aria di 150 m³/h.

NOTA 2: Spazi di lavoro maggiore aumentano i tempi di esposizione. Consulti il dipartimento tecnico RUBI per conoscere i valori in ambienti di 100 m³.

DE

Number 1: Maximale Anzahl von Arbeitsstunden auf Naturstein, zur Sicherheit darf nicht der Grenzwert von 0,075 mg/m³ an eingeatmeten Quarz am Ende des Arbeitstages überschritten werden.

Number 2: Maximale Anzahl von Arbeitsstunden auf Keramikfliesen, zur Sicherheit darf nicht der Grenzwert von 0,075 mg/m³ an eingeatmeten Quarz am Ende des Arbeitstages überschritten werden.

ANMERKUNG 1: Prüfbedingungen: Ein Raum von 15 m³ sollte 150 m³ / h Luftstrom haben.

ANMERKUNG 2: Größere Arbeitsräume benötigen demnach auch eine längere Arbeitsdauer. Fragen Sie bei RUBI in der technische Abteilung nach, um Räume mit Werten von 100 m³ zu erfahren.

NL

Number 1: maximum verantwoorde inschakeltijd per 8 uren werkdag op natuursteen die de grenswaarde van 0,075 mg/m³ kwarts niet overschrijdt.

Number 3: maximum verantwoorde inschakeltijd per 8 uren werkdag op ceramische tegels die de grenswaarde van 0,075 mg/m³ kwarts niet overschrijdt.

OPMERKING 1: omstandigheden: kamer van 15 m³ met 150 m³/h luchtstroom.

OPMERKING 2: Grotere ruimtes maken langere werktijden mogelijk. Vraag de technische dienst van Rubi om de waarden in ruimtes van bijvoorbeeld 100m³.

DA

Number 1: Maksimale kontinuerlige arbejdstid med natursten for ikke at overskride sikkerhedsgrensen på en arbejdsdag er 0075 mg / m³.

Number 3: Maksimale kontinuerlige arbejdstid med keramiske klinker for ikke at overskride sikkerhedsgrensen på en arbejdsdag er 0075 mg / m³.

· Test betingelser: Rum på 15 m³ med 150 m³ / t luftstrøm.

· Større arbejdsområder tillader længere arbejdstider. Spørg Rubis tekniske afdeling som er bekendt med reglerne for rum op til 100 m³.

RU

Номер 1: максимальное число часов непрерывной работы с натуральным камнем во избежание предельно допустимой нормы 0,075мг/м³ вдыхаемого кварца в конце рабочей смены.

Номер 3: максимальное число часов непрерывной работы с керамической плиткой во избежание предельно допустимой нормы 0,075мг/м³ вдыхаемого кварца в конце рабочей смены.

ПРИМЕЧАНИЕ 1: Условия проведённых испытаний: объём помещения 15м³ с движением воздуха 150 м³/ч

ПРИМЕЧАНИЕ 2: В помещениях большего объёма допустимо работать большее время. Свяжитесь с тех.отделом компании RUBI для получения данных о помещениях объёмом 100м³.

TR

İşgünü içerisinde, doğal taş üzerinde sürekli çalışma saatlerinde aşılması gereken, kuvars maddesi için soluma güvenlik limiti 0,075mg/m³.

İşgünü içerisinde, seramik fayans üzerinde sürekli çalışma saatlerinde aşılması gereken, kuvars maddesi için soluma güvenlik limiti 0,075mg/m³.

· Test şartları: 15m³ alanda 150m³/h hava akımı.

· Büyük hacimli çalışma alanları uzun çalışma zamanı sunar. 100m³ alan için değerleri Rubi Teknik Departmanına danışabilirsiniz.

PL

Numer 1: maksymalna liczba godzin pracy ciągłej obróbce kamienia naturalnego przed przekroczeniem granicy bezpieczeństwa 0,075 mg/m³ kwarcu wdychanego w ciągu dnia roboczego.

Numer 3: maksymalna liczba godzin pracy ciągłej obróbce płytek ceramicznych przed przekroczeniem granicy bezpieczeństwa 0,075 mg/m³ kwarcu wdychanego w ciągu dnia roboczego.

UWAGA 1: Warunki pomiaru: pomieszczenie 15m³ z przepływem powietrza 150 m³/h.

UWAGA 2: Większa przestrzeń robocza pozwala na dłuższy czas ekspozycji. Prosimy o kontakt z działem technicznym Rubi w celu określenia dopuszczalnego czasu dla 100 m³.

EL

No 1: Ο μέγιστος αριθμός συνεχές ωραρίου σε φυσική πέτρα, να μην υπερβάνει το όριο ασφαλείας των 0,075 mg/m³ εισπνοής / ανά ημέρα .

No 3: Ο μέγιστος αριθμός συνεχές ωραρίου στα κεραμικά πλακίδια να μην υπερβάνει το όριο ασφαλείας των 0,075 mg/m³ εισπνοής / ανά ημέρα .

ΣΗΜΕΙΩΣΗ 1: Συνθήκες δοκιμής: δωμάτιο 15 m³ με 150 ροή αέρα m³/h.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ 2: Μεγαλύτεροι χώροι επιτρέπουν επιπλέον χρόνο εργασίας . Ρωτήστε το τεχνικό τμήμα της Rubi .

FI

Numero 1: Jatkuvan työajan enimmäismäärä tunteina työpäivän aikana työstettäessä luonnonkiveä, jotta ei ylitetä turvarajaa 0,075 mg / m³ kvartsia hengitysilmassa.

Numero 3: Jatkuvan työajan enimmäismäärä tunteina työpäivän aikana työstettäessä keraamisia laattoja, jotta ei ylitetä turvarajaa 0,075 mg / m³ kvartsia hengitysilmassa.

HUOM. 1: Koeolosuhteet: 15 m³ tila, jossa 150 m³ / h ilmanvaihto.

HUOM. 2: Isommat työtilat mahdollistavat pidemmät työskentelyajat. Pyydä Rubin Tekniseltä osastolta arvot: 100 m³ tiloissa.

CZ

Číslice 1: Maximální počet hodin nepřetržité práce při opracování přírodního kamene aby nedošlo k překročení bezpečnostního limitu 0,075 mg/m³ vdechnutí křemičitých látek na konci pracovní směny.

Číslice 3: Maximální počet hodin nepřetržité práce při opracování přírodního kamene aby nedošlo k překročení bezpečnostního limitu 0,075 mg/m³ vdechnutí křemičitých látek na konci pracovní směny.

POZNÁMKA 1: Podmínky měření : místnost 15 m³ s průtokem větracího vzduchu 150 m³/hod.

POZNÁMKA 2: Větší místnosti umožňují delší dobu nepřetržité práce. Konzultujte s techniky firmy RUBI hodnoty pro místnosti 100 m³.

EE

Number 1: maksimaalne järjestikune töötundide arv naturaalsel kivil, et ei ületataks ohtus piiri 0,075mg/m³ sissehingatavat kvartsitööpöeva lõpuks.

Number 3: maksimaalne järjestikune töötundide arv keraamilistel plaatidel, et ei ületataks ohtus piiri 0,075mg/m³ sissehingatavat kvartsitööpöeva lõpuks.


MÄRKUS 1: testimis tingimused: toa ruumala 15m³ õhuvooluga 150 m³/h

MÄRKUS 2: Suuremad töötalad lubavad pikemaid tööaegu. Küsi Rubi tehnikasakonnast väärtusi 100m³ ruumidele.

CABLES CON ENCHUFE / CABLE WITH PLUG / CÂBLES AVEC PRISE / CABLES AMB ENDOLL / CABOS COM FICHA / CAVI ELETTRICI CON PRESA / KABEL MIT STECKER / KABELS MET STEKKER / KABEL TIL 230 V / ЭЛЕКТРОКАБЕЛИ / FIŞLI KABLO / KABEL Z WTYCZKĄ / МПАЛАНТЕЗА / VERKKOJOHDOT / PŘÍVODNÍ KABELY SE ZÁSTRČKOU / ELEKTRIKAABLID / ELEKTRĪBAS KĀBEĻI

		230V - 50Hz	220V/60Hz	110V/50Hz	120V/60Hz	120V/60Hz INCH	380V/50Hz 3F
DX-250 PLUS 1000	REF.	52900	—	52902	52903	52904	—
DX-250 PLUS 1400	REF.	52910	—	52912	52913	52914	—
DX-350-N 1000	REF.	52905	52906	52907	—	52908	52909
DX-350-N 1300	REF.	52915	52916	52917	—	52918	52919
		58850	58856	58852	58854	58854	58851

ACCESORIOS / ACCESSORIES / ACCESSOIRES / ACCESSORIS / ACESSÓRIOS / ACCESSORI / ZUBEHÖR / ACCESSOIRES / TILBEHØR / ПРИСПОСОБЛЕНИЯ / AKSESUARLAR / AKCESORIA / ΑΞΕΣΟΥΑΡ / LISÄVARUSTEET / PŘÍSLUŠENSTVÍ / SEADMED / PIERĪCES

	SRH PRO	SRH SUPERPRO	CEV PRO	CEV SUPERPRO	CPA SUPERPRO	CPC PRO	CPX PRO	TVH SUPERPRO	TON SUPERPRO
250 mm • 10 "	32974	32975	25934	30949	30929	30959	30962	31937	31909
300 mm • 12 "	32972	32970	25935	30950	30930	30960	30963	31938	31910
350 mm • 14 "	32973	32971	—	30951	30931	30961	—	31939	—

							
05973	51914	DX-250 PLUS 57991	54991	51916	54822	51910	54844
05974		DX-350-N 51915					



Prohibido usar discos segmentados (solo en los modelos de máquina ND-180, ND-200, DV-200 y DU-200) / Prohibited use segmented disks (only machine models ND-180, ND-200, DV-200 and DU-200) / Utilisation de disques segmentés strictement interdits (seulement les modèles de machines ND-180, ND-200, DV-200, DU-200) / Prohibit utiliztar discos segmentats (només en els models de màquina ND-180, ND-200, DV-200, DU-200) / Prohibit utiliztar discos segmentats (només en els models de màquina ND-180, ND-200, DV-200, DU-200) / Não usar nunca discos segmentados (somente nas máquinas modelos ND-180, ND-200, DV-200, DU-200) / Proibito usare dischi segmentati (solo nei modelli ND-180, ND-200, DV-200, DU-200) / Die Verwendung von segmentierten Diskotheken ist untersagt (nur für Modelltypen ND-180, ND-200, DV-200, DU-200) / Verboden gesegmenteerde schijven te gebruiken (alleen voor de modellen van de machines ND-180, ND-200, DV-200, DU-200) / Forbudt at bruge segmenterede diske (kun til maskinmodeller ND-180, ND-200, DV-200, DU-200) / Запрещено использование сегментированных диски (только на станках ND-180, ND-200, DV-200, DU-200) / Yasaklanmiş parça diskler kullanımı (Sadece bu makina modellerinde; ND-180, ND-200, DV-200, DU-200) / Zakaz używania dyski segmentowych (tylko w modelach ND-180, ND-200, DV-200, DU-200) / Απαγορεύεται η χρήση διαμαντόδισκων με διακεκομμένη στεφάνη / Álá káytät segmentoituja teräi (koskee vain laitteita ND-180, ND-200, DV-200, DU-200) / Zákaz použití segmentových kotoučů (pouze pro modely ND-180, ND-200, DV-200, DU-200).



Úsese guantes de seguridad / Always wear safety gloves / Utiliser des gants de sécurité / Useu guants de seguretat / Usar luvas de segurança / Usare ganti di sicurezza / Schutzhandschuhe tragen / Gebruik veiligheidshandschoenen / Brug beskyttelseshandsker / Использовать защитные перчатки / Koryuucu eldiven giyin / Pracować w rękawicach ochronnych / (κατά την χρήση) να φοράτε πάντα γάντια ασφαλείας / Käytä suojaakäsineitä / Použijte ochranné rukavice.



Úsese equipos de protección auditiva y ocular / Always wear hearing and eye protection / Utiliser des équipements de protection auditifs et oculaires / Useu equipments de protecció auditiva i ocular / Usar equipamento de protecção auditiva e ocular / Usare protettori auditivi e oculari / Augen- und Gehörschutz tragen / Gebruik oor- en oogbescherming / Brug høreværn og øjne beskyttelse / Использовать средства защиты слуха и зрения / İşitme ve göz koryuucu ekipmanları kullanın / Stosować środki ochrony oczu i sluchu / (κατά την χρήση) να φοράτε ωτοασπίδες και γυαλιά προστασίας / Käytä kuulosuojaimia ja suojalaseja / Použijte osobní ochranné pomůcky pro ochranu sluchu a zraku.



Leer manual de instrucciones / Read instruction manual carefully / Lire le manuel d'instructions / Llegir manual d'instruccions / Ler o manual de instruções / Leggere manuale d'istruzioni / Bedienungsanleitung sorgfältig durchlesen / Lees de gebruiksaanwijzing / Læs betjeningsvejledningen før brug / Внимательно изучить инструкцию / Kullanım Kılavuzunu okuyun / Przeczytać instrukcję obsługi / Διαβάστε προσεκτικά τις οδηγίες χρήσης / Lue käyttöohjeet / Před použitím si pozorně pročtěte návod k použití.



Atención, riesgo de corte por sierra / Warning: Saw cutting. Risk of harm if not used correctly / Attention, risques de blessures par coupures avec la scie / Atenció, risc de tall per serra / Atenção, risco de corte por serra / Attenzione, pericolo di taglio con la sega / Achtung! Gefahr von Schnittverletzungen durch Säge / Let op risico op zaagsnedes / Vær opmærksom på segmenter fra fliserne / Внимание! Риск порезов! / Testere kesim riskine karşı dikkatli olun / Ostrożnie, niebezpieczeństwo skaleczenia piłą / Προσοχή, κίνδυνος κοπής με τον δίσκο / Huomioi sahausriskit / Pozor, riziko poranění kotoučem.



Atención, riesgo de atrapamiento / Caution, risk of entrapment / Attention, risque de piégeage / Precaución, risc d'atrapament / Atenção, risco de esmagamento / Attenzione, pericolo di intrappolamento / Achtung! Klemmgefahr / Voorzichtig, risico van beknelling / Forsigtig, klemrisiko / Внимание, риск затягивания / Dikkat, sıkışma riski / Uwaga, niebezpieczeństwo uwięzienia / Προσοχή, κίνδυνος παγίδευσης / Varoitus, puristumisvaara / Pozor, riziko zachycení.



Sentido de giro de la máquina - disco / Direction of rotation of the machine - disc / Sens de rotation de la machine - disque / El sentit de gir de la màquina - disc / Sentido de rotação da máquina - disco / Senso di giro della macchina - disco / Drehrichtung der Maschine - Scheibe / Draairichting van de machine - harde / Rotationsretning af maskinen - skive / Направление вращения станок-диск / Makine dönüş yönü - Sert / Kierunek obrotów maszyny - Disc / Κατεύθυνση της περιστροφής της μηχανής - δίσκων / Terän pyörimissuunta / Směr otáčení stroje - kotouče.



ES

La empresa, Germans Boada S.A Avda. Olimpiades 89-91, P.O Box 14 -08191 Rubi (Barcelona, Spain), declara bajo su única responsabilidad que la máquina: **RUBI DX**
Cumple con las siguientes normas:

UNE-EN ISO 12100 / UNE EN 61029-1 / UNE EN 12418 / UNE EN 60204-1 / UNE EN-61000-6-4 / UNE EN-61000-3-2 / UNE EN-61000-6-2 / UNE EN-61000-3-3.

Y está conforme a los requisitos esenciales de las Directivas:

DIRECTIVA 2006/42/CE DE SEGURIDAD DE MÁQUINAS / DIRECTIVA 2014/35/UE DE BAJA TENSIÓN / DIRECTIVA 2014/30/UE DE COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA / DIRECTIVA 2012/19/CE SOBRE RESIDUOS DE APARATOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS (RAEE) / DIRECTIVA 2011/65/CE DEL 8 DE JUNIO SOBRE RESTRICCIONES A LA UTILIZACIÓN DE DETERMINADAS SUSTANCIAS PELIGROSAS EN APARATOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS.

EN

The company, Germans Boada SA Avda Olimpiades 89-91, PO Box 14 -08191 Rubi (Barcelona, Spain), declares under sole responsibility that the machine: **RUBI DX**
Meets the following standard:

UNE-EN ISO 12100 / UNE EN 61029-1 / UNE EN 12418 / UNE EN 60204-1 / UNE EN-61000-6-4 / UNE EN-61000-3-2 / UNE EN-61000-6-2 / UNE EN-61000-3-3.

And conforms to the essential requirements of the directives:

DIRECTIVE 2006/42/CE MACHINE SAFETY / LOW VOLTAGE DIRECTIVE 2014/35/EU / ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY DIRECTIVE 2014/30/EU / DIRECTIVE 2012/19/CE ON WASTE ELECTRICAL AND ELECTRONIC EQUIPMENT (WEEE) / DIRECTIVE 2011/65/CE.

FR

L'entreprise, Germans Boada S.A. Avda. Olimpiades 89-91, P.O Box 14 -08191 Rubi (Barcelona, Espagne) déclare sous son entière responsabilité que la machine: **RUBI DX**
Remplit les normes suivantes:

UNE-EN ISO 12100 / UNE EN 61029-1 / UNE EN 12418 / UNE EN 60204-1 / UNE EN-61000-6-4 / UNE EN-61000-3-2 / UNE EN-61000-6-2 / UNE EN-61000-3-3.

Est conforme aux exigences essentielles des directives:

DIRECTIVE 2006/42/CE DE SECURITE DES MACHINES / DIRECTIVE 2006/95/CE DE BASSE TENSION/ DIRECTIVE 2004/108/CE DE COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE / DIRECTIVE 2012/19/CE SUR LES RESIDUS DES APPAREILS ELECTRIQUES ET ELECTRONIQUES (RAEE) / DIRECTIVE 2011/65/CE.

CA

L'empresa, Germans Boada SA Avda Olimpiades 89-91, PO Box 14 -08.191 Rubi (Barcelona, Spain), declara sota la seva única responsabilitat que la màquina: **RUBI DX**
Complex les normes:

UNE-EN ISO 12100 / UNE EN 61029-1 / UNE EN 12418 / UNE EN 60204-1 / UNE EN-61000-6-4 / UNE EN-61000-3-2 / UNE EN-61000-6-2 / UNE EN-61000-3-3.

I està d'acord amb els requisits essencials de les Directives:

DIRECTIVA 2006/42/CE DE SEGURITAT DE MÀQUINES / DIRECTIVA 2006/95/CE DE BAIXA TENSIO / DIRECTIVA 2004/108/CE DE COMPATIBILITAT ELECTROMAGNÈTICA / DIRECTIVA 2012/19/CE SOBRE RESIDUS D'APARELLS ELÈCTRICS I ELECTRÒNICS (RAEE) / DIRECTIVA 2011/65/CE.

PT

A empresa Germans Boada, SA, Avda. Olimpiades, 89-91, P.O. Box 14 - 08191 Rubi (Barcelona-Spain), declara sob sua única responsabilidade: **RUBI DX**
Cumprir com as seguintes normas:

UNE-EN ISO 12100 / UNE EN 61029-1 / UNE EN 12418 / UNE EN 60204-1 / UNE EN-61000-6-4 / UNE EN-61000-3-2 / UNE EN-61000-6-2 / UNE EN-61000-3-3.

E está conforme os requisitos essenciais das Directivas:

DIRECTIVA 2006/42/CE DE SEGURANÇA DE MÁQUINAS / DIRECTIVA 2006/95/CE DE BAIXA TENSÃO / DIRECTIVA 2004/108/CE DE COMPATIBILIDADE ELECTROMAGNÉTICA / DIRECTIVA 2012/19/CE SOBRE RESÍDUOS DE APARELHOS ELÉCTRICOS E ELECTRÓNICOS (ecoREEE) / DIRECTIVA 2011/65/CE.

IT

La società, Germans Boada S.A Avda. Olimpiades 89-91, P.O Box 14 -08191 Rubi (Barcelona, Spain), dichiara responsabilmente che la macchina: **RUBI DX**
Compie con le seguenti norme:

UNE-EN ISO 12100 / UNE EN 61029-1 / UNE EN 12418 / UNE EN 60204-1 / UNE EN-61000-6-4 / UNE EN-61000-3-2 / UNE EN-61000-6-2 / UNE EN-61000-3-3.

Ed è conforme ai requisiti essenziali della direttiva:

DIRETTIVA 2006/42/CE DI SICUREZZA DI MACCHINE / DIRETTIVA 2006/95/CE DI BASSA TENSIONE / DIRETTIVA 2004/108/CE DI COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA / DIRETTIVA 2012/19/CE SOBRE RESIDUI DI APPARATI ELETTRICI ED ELETTRONICI (RAEE) / DIRETTIVA 2011/65/CE.

DE

Das Unternehmen Germans Boada S.A, Avda. Olimpiades 89-91, P.O Box 14 -08191 Rubi (Barcelona, Spanien), erklärt auf eigene Verantwortung, dass die Maschine: **RUBI DX**
Den Bestimmungen folgenden Normen entspricht:

UNE-EN ISO 12100 / UNE EN 61029-1 / UNE EN 12418 / UNE EN 60204-1 / UNE EN-61000-6-4 / UNE EN-61000-3-2 / UNE EN-61000-6-2 / UNE EN-61000-3-3.

Und den wesentlichen Anforderungen folgender Richtlinien entspricht:

RICHTLINIE 2006/42/EG ZUR SICHERUNG VON MASCHINEN / RICHTLINIE 2006/95/EG ZUR NIEDERSpannung / RICHTLINIE 2004/108/EG ZUR ELEKTROMAGNETISCHEN VERTRÄGLICHKEIT / RICHTLINIE 2012/19/EG ÜBER ELEKTRO- UND ELEKTRONIKGERÄTE-ABFALL / RICHTLINIE 2011/65/CE.

NL

Het bedrijf, Germans Boada S.A Avda. Olimpiades 89-91, P.O Box 14 -08191 Rubi (Barcelona, Spanje), verklaart als enige verantwoordelijke dat de machine: **RUBI DX**
aan de volgende normen voldoet:

UNE-EN ISO 12100 / UNE EN 61029-1 / UNE EN 12418 / UNE EN 60204-1 / UNE EN-61000-6-4 / UNE EN-61000-3-2 / UNE EN-61000-6-2 / UNE EN-61000-3-3.

En conform de basisvereisten met de Richtlijnen:

RICHTLIJN 2006/42/CE VOOR VEILIGHEID VAN DE MACHINES / RICHTLIJN 2006/95/CE VOOR LAAGSPANNING / RICHTLIJN 2004/108/CE VOOR ELECTROMAGNETISCHE COMPATIBILITEIT / RICHTLIJN 2012/19/CE VOOR GEBRUIKTE ELECTRIISCHE EN ELECTRONISCHE APARATEN (RAEE) / RICHTLIJN 2011/65/CE.

DA

Virksomheden, Germans Boada SA Avda Olimpiades 89-91, PO Box 14 -08.191 Rubi (Barcelona, Spanien), erklærer under eneansvar, at maskinen: **RUBI DX**
Opfylder følgende standarder:

UNE-EN ISO 12100 / UNE EN 61029-1 / UNE EN 12418 / UNE EN 60204-1 / UNE EN-61000-6-4 / UNE EN-61000-3-2 / UNE EN-61000-6-2 / UNE EN-61000-3-3.

Og i overensstemmelse med de væsentlige krav i direktiverne:

Direktiv 2006/42/EF maskinsikkerhed / Lavspændingsdirektivet 2006/95/EF / elektromagnetisk kompatibilitet 2004/108/EF / DIREKTIV 2012/19/EF OM AFFALD AF ELEKTRISK OG ELEKTRONISK UDXYR (WEEE) / direktiv 2011/65/CE.

RU

Компания, Germans Boada S.A, расположенная по адресу Avda. Olimpiades 89-91, P.O Box 14 -08191 Rubi (Barcelona, Spain), заявляет что станок модели: **RUBI DX**
Соответствует следующим нормам:

UNE-EN ISO 12100 / UNE EN 61029-1 / UNE EN 12418 / UNE EN 60204-1 / UNE EN-61000-6-4 / UNE EN-61000-3-2 / UNE EN-61000-6-2 / UNE EN-61000-3-3.

Данная модель станка также соответствует основным требованиям Директив:

ДИРЕКТИВА 2006/42/CE О БЕЗОПАСНОСТИ СТАНКОВ / ДИРЕКТИВА 2006/95/CE О МАЛОМ НАПРЯЖЕНИИ / ДИРЕКТИВА 2004/108/CE ОЮ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ / ДИРЕКТИВА 2012/19/CE ОБ УТИЛИЗАЦИИ ЭЛЕКТРОННЫХ И ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ АГРЕГАТОВ (РАЕЕ) / ДИРЕКТИВА 2011/65/CE.

TR

Firma: Germans Boada S.A.Avd. Olimpiades 89-91, PO Box 14 -08191 Rubi (Barcelona, Spain), bu makineden sorumlu olduğunu makinenin altında bildirir. **RUBI DX**

Aşağıdaki Standartlara uygundur.

UNE-EN ISO 12100 / UNE EN 61029-1 / UNE EN 12418 / UNE EN 60204-1 / UNE EN-61000-6-4 / UNE EN-61000-3-2 / UNE EN-61000-6-2 / UNE EN-61000-3-3.

Direktif 2006/42/EC Makina Güvenliği / Düşük voltaj Direktifi 2006/95/EC / ELEKTROMANYETİK UYUMLULUK DİREKTİFİ 2004/108/EC / DİREKTİF 2012/19/EC ATIK ELEKTİRİKİ VE ELEKTRONİK
CİHAZLARIN ÜZERİNDE(WEEE) / DİREKTİF 2011/65/CE.

PL

Germans Boada S.A.Avd. Olimpiades 89-91, P.O Box 14 -08191 Rubi (Barcelona, Spain), deklaruje na wlsną odpowiedzialność, że maszyna: **RUBI DX**

spełnia następujące normy:

UNE-EN ISO 12100 / UNE EN 61029-1 / UNE EN 12418 / UNE EN 60204-1 / UNE EN-61000-6-4 / UNE EN-61000-3-2 / UNE EN-61000-6-2 / UNE EN-61000-3-3.

I jest zgodna z zasadniczymi wymogami dyrektyw:

DYREKTYWA 2006/42/CE DOT. BEZPIECZEŃSTWA MASZYN / DYREKTYWA 2006/95/CE DOT. NISKICH NAPIĘĆ / DYREKTYWA 2004/108/CE DOT. KOMPATYBILNOŚCI ELEKTROMAGNETYCZNEJ /
DYREKTYWA 2012/19/CE DOT. ZUŻYTEGO SPRZĘTU ELEKTRYCZNEGO I ELEKTRONICZNEGO (RAEE) / DYREKTYWA 2011/65/CE.

CS

Firma Germans Boada S.A.Avd. Olimpiades 89-91, P.O Box 14 -08191 Rubi (Barcelona, Spain), prohlašuje v plné své zodpovědnosti, že výrobek: **RUBI DX**

Je v souladu s následujícími normami a normativními dokumenty:

UNE-EN ISO 12100 / UNE EN 61029-1 / UNE EN 12418 / UNE EN 60204-1 / UNE EN-61000-6-4 / UNE EN-61000-3-2 / UNE EN-61000-6-2 / UNE EN-61000-3-3.

a je v souladu se základními požadavky následujících směrnic:

SMĚRNICE 2006/42/CE O STROJNÍCH ZAŘÍZENÍCH / SMĚRNICE 2006/95/CE BEZPEČNOST ELEKTRICKÝCH ZAŘÍZENÍ NÍZKÉHO NAPĚTÍ / SMĚRNICE 2004/108/CE ELEKTROMAGNETICKÁ
KOMPATIBILITA (EMC) / SMĚRNICE 2012/19/CE O ODPADNÍCH ELEKTRICKÝCH A ELEKTRONICKÝCH ZAŘÍZENÍCH (OEEZ) / SMĚRNICE 2011/65/CE.

EL

Η εταιρεία Germans Boada S.A.Avd. Olimpiades 89-91 PO BOX 14-08191 Rubi (Barcelona Spain), δηλώνει υπεύθυνα ότι το μηχάνημα: **RUBI DX**

Πληροί τα παρακάτω πρότυπα:

UNE-EN ISO 12100 / UNE EN 61029-1 / UNE EN 12418 / UNE EN 60204-1 / UNE EN-61000-6-4 / UNE EN-61000-3-2 / UNE EN-61000-6-2 / UNE EN-61000-3-3.

Είναι σύμφωνοι με τις βασικές Οδηγίες:

Οδηγία 2006/42/CE ΑΣΦΑΛΕΙΑ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΩΝ / ΟΔΗΓΙΑ 2006/95/CE ΧΑΜΗΛΗΣ ΤΑΣΗΣ / ΟΔΗΓΙΑ 2004/108/CE ΗΛΕΚΤΡΟΜΑΓΝΗΤΙΚΗ ΣΥΜΒΑΤΟΤΗΤΑ / ΟΔΗΓΙΑ 2012/19/CE ΑΠΟΒΛΗΤΑ ΗΛΕΚΤΡΙΚΩΝ
ΚΑΙ ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΩΝ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΩΝ. (RAEE) / ΟΔΗΓΙΑ 2011/65/CE ΤΗΣ 8 ΙΟΥΝΙΟΥ ΣΧΕΤΙΚΑ ΜΕ ΤΟΥΣ ΠΕΡΙΟΡΙΣΜΟΥΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΧΡΗΣΗ ΩΡΙΣΜΕΝΩΝ ΕΠΙΚΥΝΔΙΝΩΝ ΟΥΣΙΩΝ ΣΕ ΗΛΕΚΤΡΙΚΕΣ ΚΑΙ
ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΕΣ ΣΥΣΤΗΜΕΣ.

ET

Ettevõtte (Germans Boada S.A. Avda Olimpiades 89-91, PO Box 14 -08191 Rubi (Barcelona, Hispaania) deklareerib, et tal on ainuvastutus, et masin **RUBI DX** vastab järgnevale standarditele:

UNE-EN ISO 12100 / UNE EN 61029-1 / UNE EN 12418 / UNE EN 60204-1 / UNE EN-61000-6-4 / UNE EN-61000-3-2 / UNE EN-61000-6-2 / UNE EN-61000-3-3.

Masin vastab alltoodud direktiivides toodud põhinõudmistele:

DIREKTIIV 2006/42/EC masinaohutus / MADALPINGE DIREKTIIV 2006/95/EC / ELEKTROMAGNEETILISE VASTAVUSE DIREKTIIV 2004/108/EC / DIREKTIIV 2012/19/EC ELEKTRILISE JA ELEKROONILISE
VARUSTUSE JÄÄTMETE KOHTA (WEEE) / DIREKTIIV 2011/65/CE.

LV

Uzņēmums GERMANS BOADA S.A. Avda Olimpiades 89-91, PO Box 14 -08191 Rubi (Barcelona, Spānija), ar pilnu atbildību deklarē, ka ierīce **RUBI DX**

atbilst šādiem standartiem:

UNE-EN ISO 12100 / UNE EN 61029-1 / UNE EN 12418 / UNE EN 60204-1 / UNE EN-61000-6-4 / UNE EN-61000-3-2 / UNE EN-61000-6-2 / UNE EN-61000-3-3.

ka arī šādu direktīvu būtiskajām prasībām:

DIREKTĪVA 2006/42/EC IERĪČU DROŠĪBA / ZEMA SPRIEGUMA DIREKTĪVA 2006/95/EC / ELEKTROMAGNĒTISKĀS SAVIETOJAMĪBAS DIREKTĪVA 2004/108/EC / DIREKTĪVA 2012/19/EC PAR ELEKTRISKO
UN ELEKTRONISKO IEKĀRTU ATKRITUMIEM (WEEE) / DIREKTĪVA 2011/65/CE.

HU

A Germans Boada S. A. Avda. Olimpiades 89-91, P.O. Box 14 – 08191 Rubi (Barcelona, Spanyolország) teljes felelőssége tudatában kijelenti, hogy a **RUBI DX** megfelel az alábbi harmonizált szabványoknak:
UNE-EN ISO 12100 / UNE EN 61029-1 / UNE EN 12418 / UNE EN 60204-1 / UNE EN-61000-6-4 / UNE EN-61000-3-2 / UNE EN-61000-6-2 / UNE EN-61000-3-3.

Valamint megfelel az alábbi irányelveknek:

2006/42/EK gépek biztonsága , 2006/95/EK alacsonyfeszültség, 2004/108/EK elektromágneses összeférhetőség, 2012/19/EK elektromos és elektronikai berendezések hulladékai, 2011/65/EU egyes veszélyes
anyagok elektromos és elektronikus berendezésekben való alkalmazásának korlátozásáról.

HR

Compania, Germans Boada S.A. Avda Olimpiades 89-91, PO Box 14 -08191 Rubi (Barcelona, Spania), declară sub răspundere că mașina: **RUBI DX**

îndeplinește următoarele standarde:

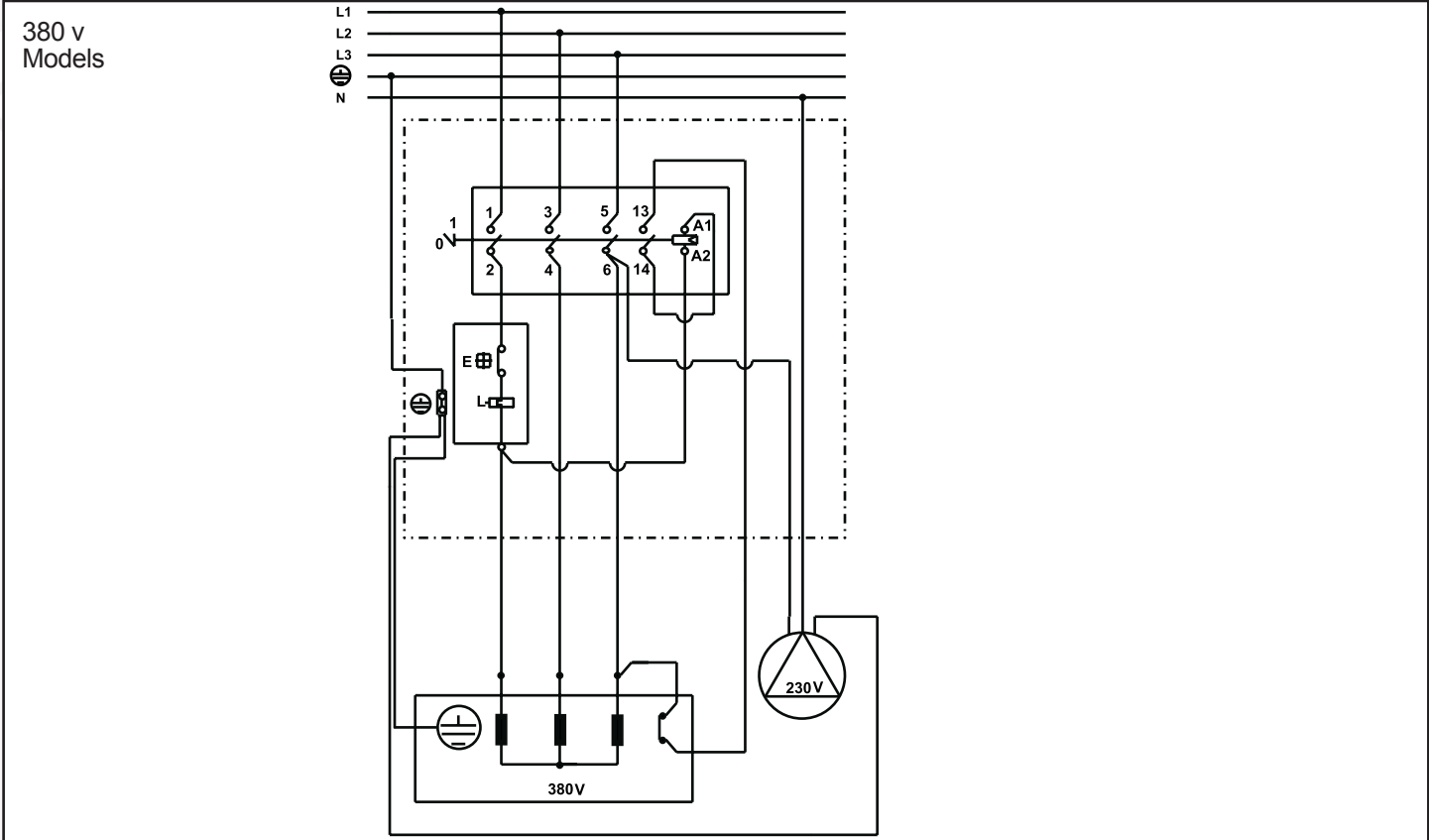
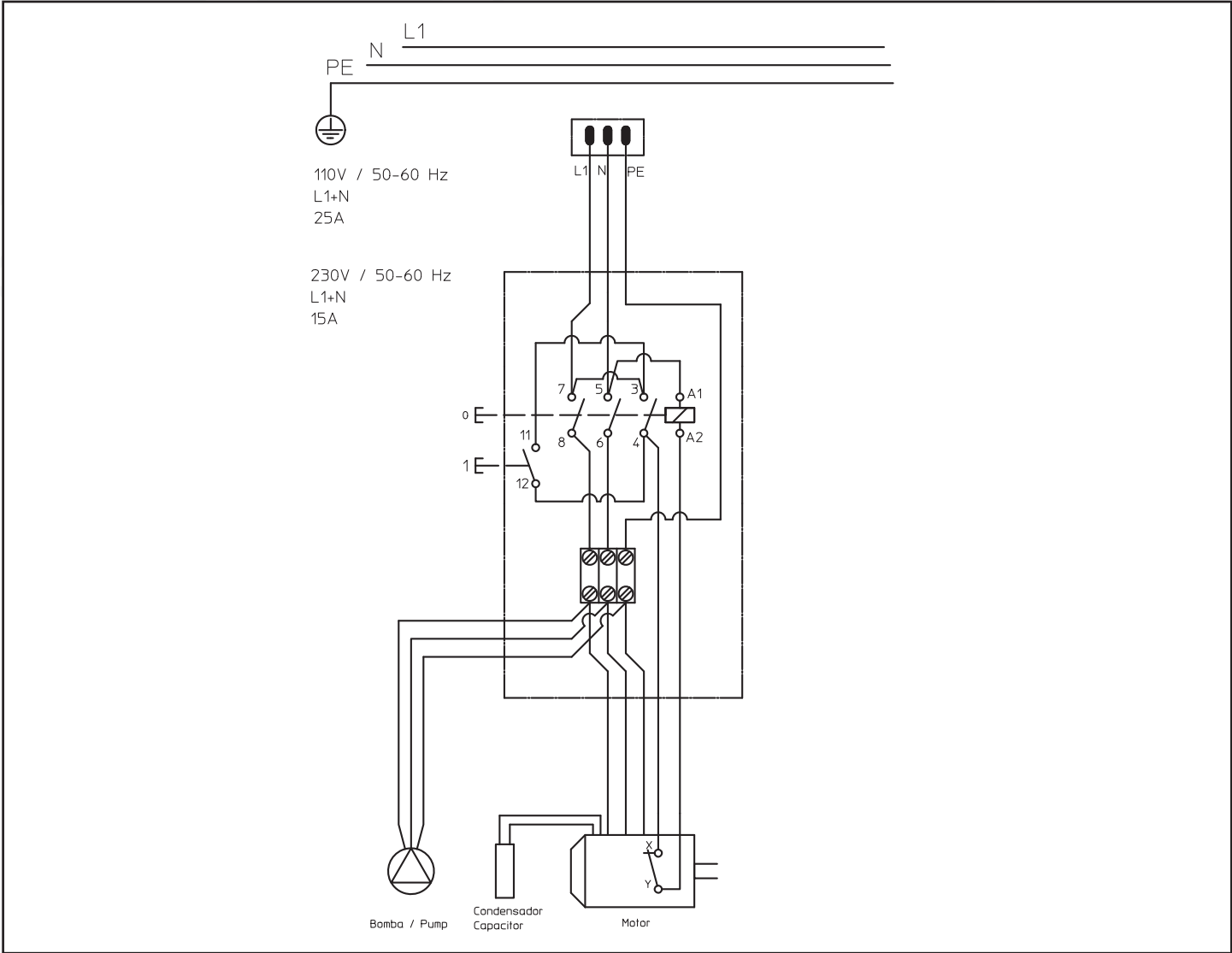
UNE-EN ISO 12100 / UNE EN 61029-1 / UNE EN 12418 / UNE EN 60204-1 / UNE EN-61000-6-4 / UNE EN-61000-3-2 / UNE EN-61000-6-2 / UNE EN-61000-3-3.

Și în conformitate cu cerințele esențiale ale directivelor:

DIRECTIVA 2006/42/CE siguranța mașinilor - DIRECTIVA TESNIUNE JOASA 2006/95/CE - DIRECTIVA COMPATIBILITATI ELECTROMAGNETICE 2004/108/CE

DIRECTIVA 2012/19/CE PRIVIND DEȘURILE DE ECHIPAMENTE ELECTRICE SI ELECTRONICE (DEEE) - DIRECTIVA 2011/65/CE.

SMĚRNICE 2006/42/CE O STROJNÍCH ZAŘÍZENÍCH / SMĚRNICE 2006/95/CE BEZPEČNOST ELEKTRICKÝCH ZAŘÍZENÍ NÍZKÉHO NAPĚTÍ / SMĚRNICE 2004/108/CE ELEKTROMAGNETICKÁ
KOMPATIBILITA (EMC) / SMĚRNICE 2012/19/CE O ODPADNÍCH ELEKTRICKÝCH A ELEKTRONICKÝCH ZAŘÍZENÍCH (OEEZ) / SMĚRNICE 2011/65/CE.



ES

El valor de vibración de la máquina DX según la norma UNE-EN 61029 es 5,324 m/s² (DX-250) / 1,675 m/s² (DX-350) con una incertidumbre K = 1,5 m/s².

- El valor total de vibración declarado ha sido medido según un método de ensayo normalizado y puede usarse para comparar una herramienta con otra.
- El valor total de vibración declarado puede usarse también en una evaluación preliminar de la exposición.
- La emisión de vibraciones durante el uso real de la herramienta puede ser diferente del valor total declarado, dependiendo de la forma en que se usa la herramienta.
- Es necesario identificar medidas de seguridad para proteger al operador, que se basen en una estimación de la exposición en las condiciones reales de utilización (teniendo en cuenta todas las partes del ciclo de funcionamiento, tales como el tiempo en que la herramienta está apagada y cuando está funcionando en vacío, además del tiempo de arranque).

EN

The value of DX cutter vibration according to the norm UNE-EN 61029 is 5,324 m/s² (DX-250) / 1,675 m/s² (DX-350) with a uncertainty K = 1,5 m/s².

- The said vibration total value was measured according to a standardized test method can be used to compare one tool to another.
- The declared vibration total value may also be used in a preliminary assessment of exposure.
- The vibration emission during actual use of the tool may be different from the total declared value, depending on how the tool is used.
- It is necessary to identify security measures to protect the operator, which are based on an estimated exposure for actual conditions of use (taking into account all parts of the operating cycle, such as the time that the tool is switched off and when it is running on empty, and the starting time).

FR

La valeur de vibration du DX Machine UNE-EN 61029 est 5,324 m/s² (DX-250) / 1,675 m/s² (DX-350) avec K = 1,5 m / s l'incertitude.

- La valeur totale de vibration déclarée a été déterminée par l'intermédiaire d'une méthode d'essai normalisée qui permet la comparaison avec d'autres outils.
- La valeur totale de vibration déclarée peut être également utilisée lors d'une évaluation préliminaire de l'exposition.
- La valeur d'émission des vibrations durant l'utilisation réelle de l'outil peut être différente de la valeur déclarée et dépend des conditions d'utilisations.
- Il est nécessaire d'identifier les mesures de sécurité pour protéger l'opérateur, basées sur une estimation d'exposition dans les conditions réelles d'utilisation (tout en tenant compte de toutes les parties du cycle de fonctionnement, telles que les périodes où l'outil est à l'arrêt, durant son fonctionnement à vide, en plus du démarrage du contacteur).

CA

El valor de vibració de la màquina DX segons la norma UNE-EN 61029 és 5,324 m/s² (DX-250) / 1,675 m/s² (DX-350) amb una incertesa K = 1,5 m / s².

- El valor total de vibració declarat ha estat mesurat segons un mètode d'assaig normalitzat i pot usar-se per comparar una eina amb una altra.
- El valor total de vibració declarat pot usar-se també en una avaluació preliminar de l'exposició.
- L'emissió de vibracions durant l'ús real de l'eina pot ser diferent del valor total declarat, segons la manera com s'usa l'eina.
- Cal identificar mesures de seguretat per protegir l'operador, que es basin en una estimació de l'exposició a les condicions reals d'utilització (tenint en compte totes les parts del cicle de funcionament, com ara el temps en que l'eina està apagada i quan està funcionant en buit, a més del temps d'arrencada).

PT

O valor da vibração do cortador DX de acordo com a norma UNE-EN 61029 é de 5,324 m/s² (DX-250) / 1,675 m/s² (DX-350) com uma incerteza K = 1,5 m/s².

- O valor total da vibração declarado foi medido segundo o método de ensaio normalizado e pode usar-se para comparar uma ferramenta com outra.
- O valor total de vibração declarado pode usar-se também numa avaliação preliminar da exposição.
- A emissão de vibrações durante o uso real da ferramenta pode ser diferente do valor total declarado, dependendo da forma como se utiliza a ferramenta.
- É necessário identificar medidas de segurança para proteger o operador que se baseiem numa estimativa da exposição nas condições reais de utilização (tendo em conta todas as partes do ciclo de funcionamento, tais como o tempo em que a ferramenta está parada e quando a funcionar em vazio, além do tempo de arranque).

IT

Le vibrazioni della tagliapiastrelle elettrica mod. DX, come da normativa UNE-EN 61029, sono di 5,324 m/s² (DX-250) / 1,675 m/s² (DX-350), con una tolleranza K = 1,5 m/s²

- Il valore totale di vibrazione dichiarato è stato misurato secondo un método di prova normalizzato e può essere utilizzato per comparare un attrezzo di lavoro con un altro.
- Il valore totale di vibrazione dichiarato può usarsi anche in una valutazione preliminare della esposizione.
- La emissione di vibrazioni durante l'uso reale dell'attrezzo può essere diverso dal valore totale dichiarato dipendendo dalla forma di come si usa l'attrezzo.
- È necessario identificare misure di sicurezza per proteggere l'utente, che si basino in una stima dell'esposizione nelle condizioni reali di utilizzo (tenendo in considerazione tutte le parti del ciclo di funzionamento come il tempo che l'attrezzo rimane spento e quando sta funzionando girando a vuoto oltre al tempo di messa in moto).

DE

Der Wert der Vibration der DX Maschine UNE-EN 61029 ist 5,324 m/s² (DX-250) / 1,675 m/s² (DX-350) mit K = 1,5 m / s² Unsicherheit.

- Der aufgeführte Gesamtvibrationswert wurde unter Anwendung einer genormten Prüfmethode gemessen und ist geeignet, Werkzeuge miteinander zu vergleichen.
- Der aufgeführte Gesamtvibrationswert ist ebenso für eine vorherige Bewertung der Exposition zu verwenden.
- Die Vibrationenmission während des tatsächlichen Einsatzes des Werkzeugs kann vom aufgeführten Gesamtwert je nach Art der Verwendung des Werkzeugs abweichen.
- Es ist erforderlich, Sicherheitsmaßnahmen zum Schutz des Bedieners zu benennen, die auf einer Einschätzung der Exposition unter realen Einsatzbedingungen basieren (wobei alle Abschnitte des Betriebsablaufs berücksichtigt werden, z. B. Zeit, in der das Werkzeug ausgeschaltet ist oder im Leerlauf läuft, sowie die Dauer der Anlaufphase).

NL

De waarde van de trillingen van de DX machine UNE-EN 61029 is 5,324 m/s² (DX-250) / 1,675 m/s² (DX-350) met K = 1,5 m / s² onzekerheid.

- De totale opgegeven trillingswaarde wordt gemeten volgens een standaard testmethode en kan gebruikt worden om het ene gereedDXchap met het andere te vergelijken.
- De totale opgegeven trillingswaarde kan ook gebruikt worden in een voorlopige beoordeling van de blootstelling.
- De trillingsemisatie tijdens het feitelijke gebruik van het gereedDXchap kan verschillen van de totale aangegeven waarde. Dit is afhankelijk van de manier waarop het gereedDXchap gebruikt is.
- Om de gebruiker te beschermen is het noodzakelijk om veiligheidsmaatregelen in acht te nemen die gebaseerd zijn op een gemiddelde aan blootstelling tijdens de werkelijke gebruiksomstandigheden (rekeninghoudend met het hele proces, zoals de tijd dat de machine uitgeschakeld is, stationair draait en nodig heeft om op te starten).

DA

Værdien af vibration DX maskine UNE-EN 61029 er 5,324 m/s² (DX-250) / 1,675 m/s² (DX-350) med K = 1,5 m / s² usikkerhed.

- Den nævnte vibrationer samlede værdi blev målt ifølge en standardiseret test metode kan anvendes til at sammenligne et værktøj til et andet.
- Den deklarerede samlede vibrationsstyrke, kan også anvendes i en foreløbig vurdering af eksponeringen.
- Vibrationsniveau under brug af værktøjet kan være forskellig fra den samlede angivne værdi, afhængig af hvorledes værktøjet anvendes.
- Det er nødvendigt at identificere sikkerhedsforanstaltninger for at beskytte operatøren, der er baseret på et reelle eksponering (under hensyntagen til alle dele af arbejDXcyklen, såsom den tid at værktøjet er slukket, og når det kører på tom, og startiDXpunkt).

RU

Уровень вибрации электроплиткореза DX отвечает норме UNE-EN 61029 и составляет 5,324 m/s² (DX-250) / 1,675 m/s² (DX-350) с неопределённостью K = 1,5 m/c²

- Уровень заявленной вибрации измерялся общепринятым методом и может быть использован для сравнения с другим инструментом.
- Уровень заявленной вибрации и может быть использован в предварительной оценке экспозиции.
- Уровень реальной вибрации при работе станка, может отличаться от заявленного, в зависимости от того, как используется станок.
- Необходимо определение мер безопасности оператора станка в зависимости от зоны использования станка и условий работы (во внимание должны быть приняты все этапы работы, такие как: время остановки станка, его работы вхолостую, время запуска).

TR

DX makine UNE-EN 61029 titreşim değeri K = 1,5 m / s² belirsizlik ile 5,324 m/s² (DX-250) / 1,675 m/s² (DX-350).

- Titreşim toplam değeri standart bir test metodu kullanılarak karşılaştırmak için kullanılmış ve ölçülmüştür.
- Titreşim toplam değeri maruziyet ön değerlendirmesi olarak kullanılmış olabilir
- Araçların titreşim emisyonu toplam beyan edilen değerden farklı olabilir. Araç nasıl kullanılır
- Koruma ve Çalıştırma için güvenlik ölçülerini belirlemek gerekmektedir.
- Kullanımın gerçek koşulları (İşletim döngüsünün tüm parçalarının hesabını dikkate alın ve boşta olduğu zaman ve başlangıç zamanı tüm araçları kapalı tutun.

PL

Poziom wibracji przecinarki DX zgodnie z normą UNE-EN 61029 wynosi 5,324 m/s² (DX-250) / 1,675 m/s² (DX-350) z niepewnością K = 1,5 m/s²

- Zadeklarowana całkowita wartość wibracji została ustalona w wyniku pomiarów wykonanych metodą znormalizowaną, i może być używana do porównywania maszyn między sobą.
- Deklarowana całkowita wartość wibracji może być użyta również do wstępnej oceny narażenia.
- Rzeczywista emisja wibracji podczas pracy urządzenia może różnić się od wartości deklarowanej, w zależności od sposobu, w jaki używa się maszyny.
- Należy określić środki bezpiecznej pracy operatora, w oparciu o ocenę narażenia w rzeczywistych warunkach pracy maszyny (biorąc pod uwagę wszystkie fazy cyklu jej pracy takie jak czas, na jaki maszyna zostaje wyłączona, i w jakim pracuje jałowo, oraz czas jej uruchomienia).

FI

Arvo tärinä DX kone UNE-EN 61029 on 5,324 m/s² (DX-250) / 1,675 m/s² (DX-350), jossa K = 1,5 m / s² epävarmuutta.

- Tämä tärinätao on mitattu yllämainitun standarditestin mukaan ja niitä voi käyttää työkalujen vertaamiseen keskenään.
- Ilmoitettua tärinän kokonaisarvoa voidaan käyttää alustavassa arvioinnissa altistumiselle.
- Tärinäpäästöarvo varsinaisen käytön aikana voi olla poiketa ilmoitetusta, riippuen miten työkalua käytetään.
- Saattaa olla tarpeen määrätellä käyttäjälle turvatoimia, jotka perustuvat altistumisen arvioon todellisissa käyttöolosuhteissa (ottaen huomioon kaikki osat toimintasykliä, kuten käyntiaika ja tyhjääkäyntiaika sekä aloitusaika).

CZ

Hodnota vibrací DX stroj UNE-EN 61029 je 5,324 m/s² (DX-250) / 1,675 m/s² (DX-350) s K = 1,5 m / s² nejistoty.

- Deklarovaná hodnota vibrací byla naměřena dle standardizovaných postupů a je možné ji použít pro srovnání s ostatními stroji.
- Celkovou naměřenou hodnotu vibrací je možné použít pro předběžné posouzení rizik.
- Přenesený skutečný stupeň vibrací během práce se strojem se může lišit od naměřených hodnot v závislosti na způsobu použití stroje.
- Na základě odhadu rizik při reálném provozu je nezbytné určit ochranné pracovní pomůcky pro bezpečnost a ochranu zdraví obsluhy stroje. V úvahu je třeba vzít všechny fáze použití stroje – tj. spuštění a vypínání, provoz na prázdko, pracovní režim a dobu potřebnou k zastavení stroje).

ET

Väärtus vibratsiooni DX masin UNE-EN 61029 on 5,324 m/s² (DX-250) / 1,675 m/s² (DX-350) K = 1,5 m / s² ebakindlust.

- Märgitud vibratsiooni väärtus mõeldeti vastavalt standardiseeritud testmeetodile, mis võimaldab tööriistu omavahel võrrelda.
- Märgitud vibratsiooni väärtust saab kasutada ka riskide eelneva hindamiseks.
- Vibratsiooni emissioon tööriista tegeliku kasutamise ajal võib erineda deklareeritud väärtusest. See sõltub tööriista kasutamise viisist.
- Tööriistaga töötaja kaitsmiseks on vajalik identsifitseerida turvameetmed, mis põhinevad tegelike kasutustingimuste hinnangulistel riskidel (arvestada tuleb kõiki operatsioonitsükli osasid, nagu näiteks aega, milal tööriist välja lülitatakse, milal tööriist töötab tühikäigul ning ka käivitamise aega).

LV

Par vibrācijas DX mašina UNE-EN 61029 vērtība ir 5,324 m/s² (DX-250) / 1,675 m/s² (DX-350) ar K = 1,5 m / s² nenoteiktības.

- Norādītais vibrācijas līmenis tika noteikts ar standartizētu testa metodi, kas ļauj salīdzināt dažādu ierīču vibrāciju līmeni.
- Deklarētais vibrācijas līmenis var tikt izmantots iedarbības sākotnējam novērtējumam.
- Ierīces lietošanas laikā reālais vibrācijas līmenis var atšķirties no deklarētā atkarībā no ierīces lietošanas veida un intensitātes.
- Nepieciešams noteikt operatora aizsardzības pasākumus, kas ir balstīti uz noteikto ietekmi konkrētajos darba apstākļos (ņemot vērā darbības cikla visus posmus, kā, piemēram, laiku, kad ierīce ir izslēgta, kad tā tiek darbināta tukšgaitā, kā arī darba uzsākšanas laiku).

HU

Az érték a rezgés a DX gép UNE-EN 61029 az 5,324 m/s² (DX-250) / 1,675 m/s² (DX-350) K = 1,5 m / s² bizonytalanság.

- A rezgésérték bevizsgálása szabvány szerinti módXzerrel készült, így különböző szerszámok rezgésértéke összehasonlítható.
- Az eszköz használata során mért rezgésérték eltérhet a leírásban szereplőtől, mivel az eszköz használati módjától is függ.
- A biztonsági előírások megjelölése szükség szerű, hogy megvédjük a munkavégzőt, ezek a felhasználás várható körülményei alapján kerülnek megállapításra (figyelembe véve a felhasználás különböző fázisait, mint gép használaton kívüli ideje, üres járat vagy üzembe helyezési idő).

HR

Vrijednost vibracije DX stroj UNE-EN 61029 je 5,324 m/s² (DX-250) / 1,675 m/s² (DX-350) s K = 1,5 m / s² nesigurnosti.

- Valoarea totală a vibrațiilor menționată a fost măsurată în conformitate cu o metodă de testare standardizată, care poate fi folosit pentru a compara o sculă la altul.
- Valoarea totală a vibrațiilor declarată poate fi de asemenea utilizată într-o evaluare preliminară a expunerii.
- Emisia de vibrații în timpul utilizării efective a instrumentului poate fi diferită de valoarea totală declarată, în funcție de modul în care este utilizat instrumentul.
- Este necesar să se identifice măsuri de securitate pentru a proteja operatorul, care se bazează pe o expunere estimată pentru condiții reale de utilizare (ținând seama de toate părțile ciclului de operare, cum ar fi momentul în care mașina este oprită și când rulează în gol, si iar momentul de pomire).



ES GARANTÍA DE 2 AÑOS

La garantía cubre todo defecto de fabricación o montaje de acuerdo con la ley vigente. Quedan excluidas de garantía las averías producidas por uso indebido, sobrecargas, incumplimiento de las instrucciones de utilización y desgaste normal. La manipulación por personal ajeno a nuestro Servicio Oficial ocasiona la pérdida de garantía. Para cualquier reclamación, es imprescindible acompañar el presente documento y el comprobante de compra.

EN 2 YEARS WARRANTY

The guarantee covers all manufacturing or assembly defects in accordance with current legislation. It does not cover damage or breakdown caused by improper use, overloading, incorrect following of the instructions for use, or normal wear and tear. Handling or tampering by any person other than our Official Service personnel will invalidate this guarantee. For lodging any complaint, the presentation of this document together with the purchase receipt is absolutely essential.

FR GARANTIE 2 ANS

La garantie couvre tous les vices de fabrication ou de montage conformément à la loi en vigueur. Ne sont pas couverts par la garantie : les pannes dues à un usage incorrect, à des surcharges, ou au non-respect des instructions d'utilisation et à l'usure normale. La manipulation par des personnes n'appartenant pas à notre Service Officiel Service Après Vente Officiel la garantie. Pour toute réclamation, il est indispensable de présenter ce document et le bon d'achat.

DE 2 JAHRE GARANTIE

Die Garantie deckt - in Übereinstimmung mit den geltenden Rechtsvorschriften sämtliche Herstellungs- oder Montagefehler. Von der Garantie ausgeschlossen sind Schäden, die durch unsachgemäßen Gebrauch, Überlastung, Nichtbefolgung der Gebrauchsanweisung und normalen Verschleiß auftreten. Reparaturen, die nicht von unserem offiziellen Kundendienst durchgeführt wurden, haben den Verlust der Garantie zur Folge. Bei eventuellen Reklamationen sind diese Garantieurkunde und die Kaufbestätigung vorzulegen.

NL 2 JAAR GARANTIE

De garantie dekt alle fabrieks- of montage-defecten volgens de van toepassing zijnde wet. Alle schade ten gevolge van onvakkundig gebruik, zowel als overbelasting, het niet opvolgen van de gebruiksvorschriften en slijtage, valt buiten deze garantie. De manipulatie door personeel dat niet tot onze Officiële Service behoort, betekent het verlies van deze garantie. Voor elke vorm van reclamatie dient men dit document te vergezellen van het aankoopbewijs.

DA 2 ÅRS GARANTI

Garantien dækker fabriktions- og monteringsfejl ifølge de gældende love. Garantien dækker ikke ved forkert brug, overbelastning, hvis instruktionerne ikke følges samt ved almindeligt slid. Udføres der reparationer af personer der ikke er fra vores Officielle Service, ophæves garantien. Ved reklamationer skal garantibeviset samt købskvitteringen medbringes.

EL 2 JAAR GARANTIE

Η εγγύηση καλύπτει οποιοδήποτε ελάττωμα κατασκευής ή εγκατάστασης σύμφωνα με την ισχύουσα νομοθεσία. Εξαιρούνται οι βλάβες που προκαλούνται από κακή χρήση, υπερφόρτωση, μη τήρηση των οδηγιών χρήσης και φυσιολογική φθορά. Ο χειρισμός από προσωπικό που δεν ανήκει στο δικό μας Επίσημο Δίκτυο Εξυπηρέτησης Πελατών έχει σαν αποτέλεσμα την απώλεια της εγγύησης. Οποιοδήποτε υποβολή παραπόνων, πρέπει να συνοδεύεται από το παρόν έγγραφο και την απόδειξη αγοράς.

FI AMMATTIKÄYTÖSSÄ TAKUU 24 KUUKAULTA KUUKAULTA

Takuu kattaa kaikki sellaisten vikojen korjaukset, jotka johtuvat valmistus- tai koontivirheistä, voimassaolevan lain mukaisesti. Väärin käsittelyyn tai käyttöön, ylikuumituksen, käyttöohjeiden laiminlyömisien ja normaalin kulumisen aiheuttamia vaurioita takuu ei korvaa. Pidätämme oikeuden keltäytyä takuuvastuusta, mikäli korjausta on yrittänyt henkilö, joka ei ole valtuutettu edustajamme. Tämä takuudistusta ja asiakinja tai lasku, josta käy ilmi ostopaiva, on esitettävä takuuvastuun yhteydessä.

CZ ZÁRUKA 2 ROKY

Záruka se vzťahuje na vady materiálu a veškeré výrobní nebo montážní vady v souladu s platným zákonem. Ze záruky jsou vyloučeny závady způsobené nesprávným užíváním, přetěžováním, nedodržením pokynů obsažených v návodu. Záruka se rovněž nevztahuje na díly podléhající opotřebení nebo běžné opotřebení stroje. Zásah zákazníkem nebo třetími osobami, které nepročují pro náš oficiální servis, použít cizích dílů pro montáž jsou důvodem pro zrušení záručních práv. Pro jakoukoli reklamaci se vyžaduje předložit tento doklad a doklad o koupi.

LV 2 GADA GARANTIJA

Garantija ietver visas ražošanas vai montēšanas defektus saskaņā ar pastāvīgo likumdošanu. Tā neietver bojājumus, kas radīti nepareizas lietošanas rezultātā, pārslogdes, nepareizas instrukcijas ieviešanas rezultātā, vai parastas nolietotības rezultātā. Pārvietošana vai ietekmēšana, ko veic kāda cita persona, kura nav no Oficiālā Servisa personāla, šo garantiju padarīs par spēkā neesošu. Lai izvirzītu jebkādu prasību, šī dokumenta uzrādīšana kopā ar pirkšanas čeku ir absolūti svarīga.

SV 2 ÅRS GARANTI

Garantiin täcker varje fabriktions- eller monteringsfel i överensstämmelse med gällande lag. Från garantiin undantas haverier framkallade av otillbörlig användning, överbelastning, bristande efterrättelse av användningsinstruktionerna och normalt slitage. Ändringar gjorda av andra personer än sädana från vår officiella serviceavdelning gör att garantiin går förlorad. För varje reklamation är det oumbärligt att den beledsagats av detta dokument samt av kopnotan.

LT 2 METŲ GARANTIJA

Garantija galioja visiems gamybos bei surinkimo defektams galiojančių įstatymų ribose. Garantija negalioja, jeigu defektai ar sugedimas buvo sąlygotas netinkamo naudojimo, perkrovimo, netinkamo instrukcijų laikymosi, ar įprasto nusidėvėjimo. Garantija netenka galios, jeigu taisymas ar kiokią intervencija atlieka ne mūsų oficialaus serviso darbuotojai. Pretenzijos priimamos tik kai pateikiamas šis dokumentas bei pirkimo kvitas.

HU 2 ÉV GARANCIA

A garancia érvényes minden gyártási és összeszerelési hiba esetén az érvényben lévő törvénynek megfelelően. Jótállási felelősségünk nem áll fent, ha a hiba rendeltetésszerű használat, szakszerűtlen kezelés, túlterhelés, a használati utasításban leírtaktól eltérő használat vagy termésetes elkopásból adódik. Amennyiben garanciális idő alatt nem a mi Márkaszerző vizink végzi a javítást a jótállás érvényét veszti. Bármely reklamációhoz a jelen dokumentum mellett a vásárláskor kapott fizetési bizonylatot is be kell mutatni.

RO 2 ANI GARANTIE

Garantia acopera toate defectele de fabricatie sau de asamblare in concordanta cu legislatia in vigoare. Garantia nu se acorda in cazul defectelor cauzate de folosirea in mod necorespunzator a produselor; supra-solicitarii, situatiilor in care instructiunile de folosire nu sunt respectate sau in cazul uzurii. Incercarea de a repara produsul de catre orice alta persoana decat personalul nostru autorizat va duce la pierderea garantiei. Pentru lansarea unei plangeri este necesara prezentarea acestui document, insotit de documentele ce atesta achizitionarea produsului (factura si chitanta/bonul fiscal).

HR 2 GODIŠNJE JAMSTVO

Jamstvo pokriva sve greške u izradi i montaži, sukladno važećem zakonodavstvu. Izričito su isključeni iz jamstva svi kvarovi uzrokovani nepravilnom uporabom, preopterećenjem, nepoštivanjem uputa za uporabu i instalaciju te uobičajenom potrošnjom sastavnih dijelova. Bilo kakva intervencija osoba koje nisu zaposlene kod ovlaštenog tehničara i servisera uzrokuje automatski gubitak jamstva i prava koji iz njega proizlaze. Za bilo koju intervenciju predviđenu ovim jamstvom, potrebno je priložiti ovaj certifikat i pravovaljani račun.

CA GARANTIA DE 2 ANYS

La garantia cobreix tot defecte de fabricació o muntatge d'acord amb la llei vigent. Queden excloses de la garantia les avaries produïdes per ús indegut, sobrecàrregues, incompliment de les instruccions d'ús i desgast normal. La manipulació per part de personal aliè al nostre Servei Oficial provoca la pèrdua de la garantia. Per a qualsevol reclamació, cal presentar aquest document juntament amb el comprovant de la compra.

PT GARANTIA 2 ANOS

A garantia cobre qualquer defeito de fabricação ou de montagem, de acordo com a lei em vigor. Ficam excluídas da garantia as avarias produzidas por um uso indevido, sobrecargas, falta de cumprimento das instruções de utilização e desgaste normal. A manipulação pela parte de pessoal alheio ao nosso Serviço Oficial, ocasiona a perda da garantia. Para qualquer reclamação, torna-se imprescindível apresentar o presente documento e o justificante da compra.

IT 2 ANNI DI GARANZIA

La garanzia copre qualsiasi difetto di fabbricazione o di montaggio, secondo la legislazione vigente. Rimangono espiatamente escluse dalla garanzia le avarie derivate da uso improprio, sovraccarico, mancato rispetto delle istruzioni per l'uso e per l'installazione e la normale usura dei componenti. Interventi effettuati da persone non appartenenti a un Servizio di Assistenza Tecnica Autorizzato occasionano la perdita automatica della garanzia e dei diritti ad essa abbinati. Per qualsiasi intervento in garanzia, è indispensabile allegare il presente certificato e la fattura daacquistata.

RU ГАРАНТИЯ НА 2 ГОДА

Гарантия покрывает все фабричные или монтажные дефекты в соответствии с существующим законодательством. Из гарантии исключаются аварии, связанные с неправильным использованием, избыточной нагрузкой, невыполнением инструкций по применению и с текущим износом. Вы потеряете право на гарантийное обслуживание в том случае, если Вы прибегнете к услугам лиц, не относящихся к Официальной Технической Службе изготовителя. Для рекламации обязательно следует представить настоящий документ и квитанцию о покупке.

TR 2 YILLIK GARANTİ

Garanti kapsamı yünrnlükteki kanun hükümleri çerçevesinde her türlü imalat ve montaj kusuru ile sınırlıdır. Hatalı kullanım, aşırı yüklenme, kullanım talimatlarına aykırı hareket, normal yıpranma gibi hallerden kaynaklanan kusurlar garanti kapsamına girmez. Yetkili Servis elemanları dışında başkaları tarafından yapılacak müdahaleler garantinin hükümlerine kalmasına yol açacaktır. Her türlü garanti taleplerinde bu belge yanında alım faturasının da ibraz edilmesi şarttır.

PL GWARANCJA 2 ROK

Gwarancja obejmuje wszelkie wady fabryczne lub montażowe, zgodnie z obowiązującymi przepisami. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń powstałych w wyniku nieprawidłowego użytkowania, przeciążeń, nieprzeznaczania instrukcji obsługi i na skutek normalnego zużycia. Manipulowanie przez osoby spoza naszego oficjalnego serwisu powoduje utratę ważności gwarancji. Do wszelkich reklamacji należy nieodwrotnie załączyć niniejszy dokument i dowód zakupu.

AR

كفالة لمدة 24 أشهر.
تصلح للاستخدام الفنى لمدة ٦ اشهر
تشمل الكفالة أ ي
عليه القانون الساري المفعول.
لا تشمل الكفالة الأعطال الناجمة عن سوء
الاستعمال أو عن الاستعمال المفرط أو عن عدم
الالتزام بتعليمات الاستعمال أو بسبب الاستهلاك
الطويل.
تعتبر الكفالة ملغاة في حال قيام أي شخص من
خارج الصيانة التابعة لنا بتصليح المادة.
يجب تقديم هذه الكفالة مع فاتورة الشراء عند

ZH 两年保质期

根据现行法律，质量保证涵盖所有生产及组装中造成的产品缺陷，但是不包括由于不当使用，超负荷使用，不遵循使用手册说明造成的问题及正常的消耗和损坏。
须由本公司指定专业人员进行维修，否则质量保证视为失效。
如需协助解决任何问题，请提供本文件和发票。

NO 2 ÅRS GARANTI

Garantien dekker alle produksjons- eller monteringsfeil i overensstemmelse med gjeldende lov. Denne garantien dekker ikke noen form for skade eller svikt som følge av unikt bruk og overbelastning, eller at anvisningene ikke er fulgt på rett måte, samt normal slitasje. Manipulering av andre personer enn fra vår offisielle service vil føre til tap av denne garantien. Dette dokumentet må fremlegges sammen med kjøpebevis ved ethvert krav eller enhver klage.

JA プロフェッショナル使用2年

製造あるいは組み立ての欠陥は、現行法に従って保証致します。
った使用、負担のかけすぎ、使用説明書に則らない扱い、あるいは普通の消耗による破損については保証から除外されます。
当社の認定代理店以外で修理・改造を行った場合は保証は失効します。
何なるクレームについても、この保証書及び購入時の領収書を必ず提示して下さい。

SK ZÁRUČNÁ DOBA 2 ROKY

Záručná doba sa vzťahuje na všetky výrobné a montážne vady v súlade s platným zákonom. Záruka sa nevzťahuje pri nesprávnom použití výrobku, preťažení, nedodržaními pokynov k užívaniu, ako aj bežným opotrebením a používaním výrobku. Záruka sa nevzťahuje pri manipulácii osobami, ktoré nepracujú pre náš oficiálny servis. Pri akejkoľvek reklamáci je nutné doložiť tento doklad a doklad o kúpe výrobku.

ET GARANTII 2 AASTAT

Garantii katab valmistus- ja materjalivigadest tulenevad vead. Garantii ei kata vigu, mis tulenevad väärast käsitlemisest, kukkimisest, ülekoormusest ja valedest töövõtetest. Samuti ei kuulu garantii alla kuluosad (harjad, lõiketerad, kettad jne.) ja normaalne kulumine. Garantii kaotab kehtivuse kui seade on avatud, remonditud või hooldatud väljaspool RUBI ametliku teenindust. Garantii kehtib ainult antud garantiitalongi alusel.

SELLO DEL VENDEDOR
DEALERS STAMP
CACHET DU VENDEUR
SEGELL DEL VENDEDOR
CARIMBO DO VENEDOR
TIMBRO DEL VENDITORE
STEMPEL DES HÄNDLERS
STEMPEL VAN DE VERKOPER
FORHANDLERSTEMPEL
ШТАМП ПРОДАВЦА
PIECZĄTKA SPRZEDAJĄCEGO
售出日期
ΣΦΑΓΙΛΑ ΠΩΛΗΣΗ
卖方签章
MYYJÄN LEIMA
SELGER ELLER SALGSORGA-
NENS SJONSSTEMPEL
IZPLATĪTĀJA ZĪMOGS
AZĪTKO PRODAVĀĒE
DOKUMENT MED
SALJÄRENS STÄMPEL
PARDAVĒJO ANTSPAUDAS
售出日期
AZ ELADÓ PRODAVATELJA
DEALER STAMPILA

FECHA DE VENTA
DATE OF SALE
DATE DE VENTE
DATA DI VENDITA
KAUF DATUM
KÖBSDATO
DATA PRODAKI
SATIS TARHI
DATA SPRZEDAŻY
НІВЕРОМНІАТ ОПАК
售出日期
OSTOPÁNÁ
SALGSDATO
PĀRDOŠANAS DATUMS
DATUM PRODEJE
SĀL DATUM
PARDĀVIMO DATA
售出日期
RÄZITKO PREDÁVAJÚCEHO
MŮJĀTA TEMPEL
AZ ELADÓ PRODAVATELJA
DEALER STAMPILA

REF.	MOD.

www.rubi.com

GERMANS BOADA S.A.

Avda. Olimpiades 89-91
08191 RUBI (Barcelona) • SPAIN
Tel: 00 34 93 680 65 00
www.rubi.com



GERMANS BOADA S.A.

Avda. Olimpiades 89-91
08191 RUBI (Barcelona) • SPAIN
Tel: 00 34 93 680 65 00
www.rubi.com

Производитель

ЖЕРМАНС БОАДА

08191 Испания, г.Руби (Барселона),
Пол. Кан Росес, авда. Олимпиадес
89-91, п/я14.

www.rubi.com

RUBI



Ref:52227

www.rubi.com