

INSTRUKCJA OBSŁUGI



WANDELI[®]
STONE & CERAMIC TILE CUTTING MACHINE

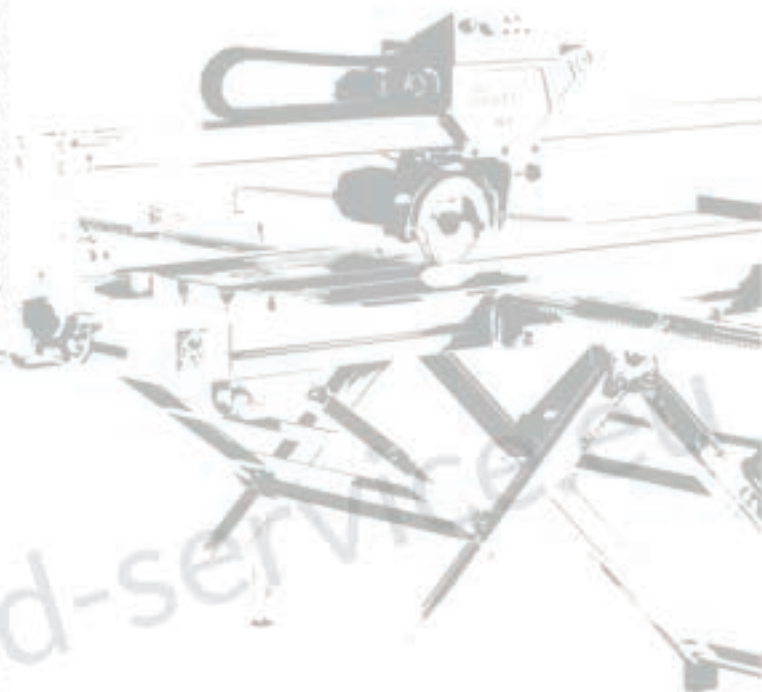


QUANZHOU WANDELI MACHINERY CO.,LTD.
PATENTED PRODUCT

www.diamond-service.eu

SPIS TREŚCI

Wprowadzenie.....	4
Deklaracja Zgodności WE (EC).....	5
Modele i parametry techniczne maszyn.....	6
Wykaz głównych elementów maszyn.....	9
Przeznaczenie.....	16
Ograniczenia użycia.....	17
Bezpieczeństwo pracy.....	18
Podłączenie.....	20
Cięcie na wprost.....	22
Cięcie pod kątem.....	23
Cięcie 45°.....	24
Bieżące czynności obsługowe.....	25
Postępowanie w przypadku awarii.....	26
Samodzielne usuwanie usterek.....	27
KARTA GWARANCYJNA.....	28
Wykonane naprawy.....	29
Warunki gwarancji.....	30



www.diamond-service.pl

WANDELI®
STONE & CERAMIC TILE CUTTING MACHINE



Producent:

QUANZHOU WANDELI MACHINERY CO.,LTD

Adres: No.526 Luoyang Road, Luoyang Town,

Taiwanese Investment Zone,Quanzhou, Fujian

Province

tel: 0086-595-87877666

e-mail: wdjx@hotmail.com

www.qzwdlx.com

WANDELI są dobrze znane jako "Profesjonalne, Precyzyjne, Szybkie, Mobilne i Wytrzymałe" maszyny do cięcia płytek ceramicznych oraz kamienia naturalnego, które cieszą się dużym uznaniem klientów. Utrzymujemy koncepcję produkcji "Bezpieczeństwa, Przyjazną dla Środowiska i Wysoką Wydajnością" aby zapewnić naszym klientom najlepszy produkt i obsługę.

Maszynki **WANDELI** są szeroko stosowane w architekturze, dekoracji i innych gałęziach przemysłu. Przy użyciu odpowiednich narzędzi, mogą ciąć wszelkiego rodzaju nowe materiały kompozytowe, takie jak różne płytki ceramiczne i gresowe, kamień naturalny i syntetyczny, drewno, aluminium itp. Do odpowiednich użytkowników należą dystrybutorzy płytek ceramicznych, kamieni i linii sztucznego kamienia, zarówno dużych, jak i małych zespołów budowlanych, firm dekoracyjnych, wypożyczalni itp.

Importer, Gwarancja, Serwis:

DIAMOND-SERVICE SP. Z O.O.

Adres: W. Łukasiewskiego 13A,

37-700 Przemysł, Polska

NIP: 795-253-74-26

REGON: 364773438

tel: +48 574 549 472

e-mail: office@diamond-service.eu

www.diamond-service.eu



DIAMOND
SERVICE



QX SERIES

Podstawowe modele z ręcznym posuwem i szerokością blatu roboczego 350mm.



PRZECZYTAJ ARTYKUŁ
„DLACZEGO WANDELI”
www.diamond-service.eu



PARAMETRY TECHNICZNE

	QX-800	QX-1000	QX-1200
Siłnik	220V 50Hz 1550W 12000 r / min	220V 50Hz 1550W 12000 r / min	220V 50Hz 1550W 12000 r / min
Maks. średnica tarczy	Ø125 mm	Ø125 mm	Ø125 mm
Maks. grubość cięcia 90°/45°	30 mm / 20 mm	30 mm / 20 mm	30 mm / 20 mm
Maks. długość cięcia	800 mm	1000 mm	1200 mm
Rozmiar stołu	800 X 350 mm	1000 X 350 mm	1200 X 350 mm
Podłoga wady	DC 24 V 36 W 15m 9L / min	DC 24 V 36 W 15m 9L / min	DC 24 V 36 W 15m 9L / min
Rozmiar opakowania (mm)	1310 x 455 x 505	1400 x 455 x 505	1760 x 455 x 505
Waga netto/butto	29/34 Kg	32/37 Kg	34/43 Kg

QX-ZD SERIES

Modele, które posiadają trzy tryby robocze z szerokością blatu roboczego 350mm.



PARAMETRY TECHNICZNE

	QX-ZD 800	QX-ZD 1000	QX-ZD 1200
Silnik	220V 50Hz 1550W 12000 r / min	220V 50Hz 1550W 12000 r / min	220V 50Hz 1550W 12000 r / min
Maks. średnica łopaty	Ø125 mm	Ø125 mm	Ø125 mm
Maks. grubość cięcia 90°/45°	30 mm / 20 mm	30 mm / 20 mm	30 mm / 20 mm
Maks. długość cięcia	800 mm	800 mm	1200 mm
Rozmiar stołu	800 X 360 mm	800 X 350 mm	1200 X 350 mm
Pompa wody	DC 24 V 36 W 15m 9L / min	DC 24 V 30 W 15m 4L / min	DC 24 V 36 W 15m 9L / min
Powierzchnia opokowania (mm)	1310 x 455x 505	1400 x 455x 505	1740 x 455 x 505
Waga netto/butto	34/41 Kg	29/34 Kg	43/50 Kg

QXZ-ZD SERIES

Wzmocnione modele przecinarek, które posiadają trzy tryby robocze z szerokością blatu roboczego 500mm.



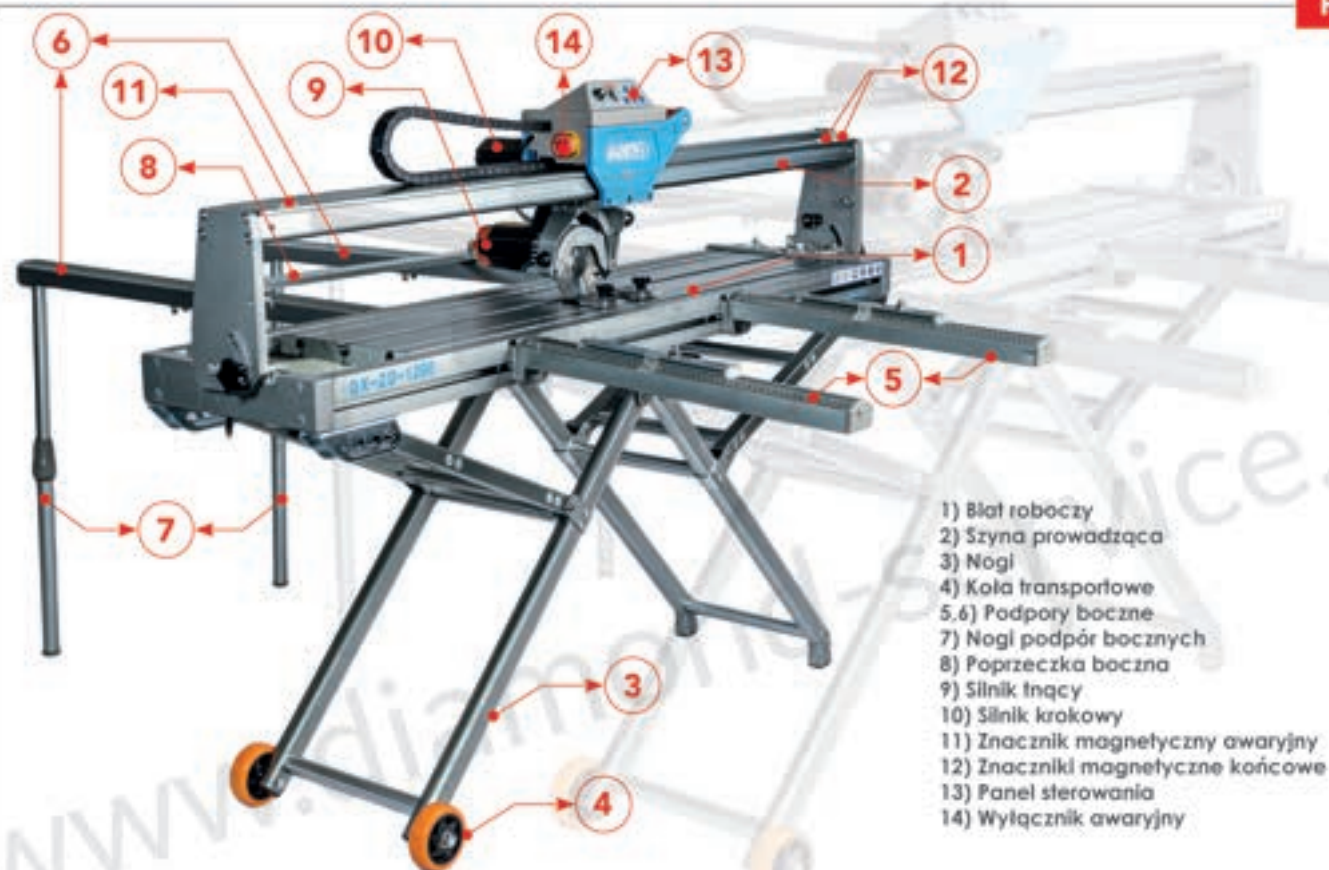
PARAMETRY TECHNICZNE

	QXZ-ZD 1200	QXZ-ZD 1600	QXZ-ZD 1800	QXZ-ZD 2460
Silnik	220V 50Hz 1550W 12000 r / min	220V 50Hz 1550W 12000 r / min	220V 50Hz 1550W 12000 r / min	220V 50Hz 1550W 12000 r / min
Maks. średnica tarczy	Φ120 mm	Φ120 mm	Φ120 mm	Φ120 mm
Maks. grubość cięcia 90°/45°	30 mm / 20 mm	30 mm / 20 mm	30 mm / 20 mm	30 mm / 20 mm
Maks. długość cięcia	1200 mm	1600 mm	1800 mm	2460 mm
Rozmiar stołu	1200 X 500 MM	1600 X 500 MM	1800 X 500 MM	2460 X 500 MM
Pożądany	DC 24 V 36 W 15m 9L / min	DC 24 V 36 W 15m 9L / min	DC 24 V 36 W 15m 9L / min	DC 24 V 36 W 15m 9L / min
Rozmiar opakowania (mm)	1900 x 540 x 490	2280 x 590 x 570	2480 x 590 x 570	3080 x 590 x 570
Waga netto/brutto	63/86 Kg	73/96 Kg	79/101 Kg	96/102 Kg



www.automatyzacja.eu

Rys. 1



Panel sterowania modeli ręcznych
Modeli **QX**

- Pump** - Przycisk uruchomienia pompy wody¹
- Infrared Ray** - Włącznik/Wyłącznik wskaźnika laserowego
- Cutter Switch** - Włącznik/Wyłącznik silnika tnącego

Rys. 2



Panel sterowania modeli z posuwem automatycznym
Modeli **QX-ZD i QXZ-ZD**

- Speed** - pokrętko prędkości posuwu
- Pump** - Przycisk uruchomienia pompy wody¹
- Auto** - Włącznik trybu automatycznego
- Semi-auto** - Włącznik trybu półautomatycznego
- Manual** - Włącznik trybu ręcznego
- Start/Stop** - Włącznik/Wyłącznik silnika tnącego
- Infrared Ray** - Włącznik/Wyłącznik wskaźnika laserowego

Rys. 3



¹W modelach z automatycznym włączeniem wody przycisk **Pump**, zastąpiony przyciskiem **Option**, który uruchamia dodatkowe opcje zainstalowane w danym modelu maszyny.



Rys. 4

- 1) Wylłącznik awaryjny
- 2) Śruba mocowania tarczy
- 3) Dysza wodna
- 4) Przyrządy do cięcia seryjnego pod kątem 45°
- 5) Odbojnik głowicy tnącej
- 6) Dźwignia regulacji głębokości cięcia



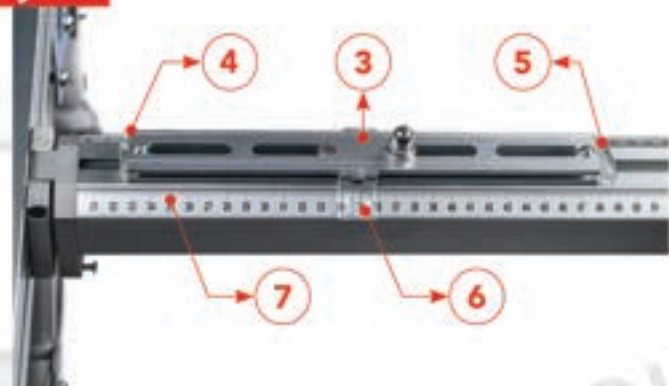
Rys. 5



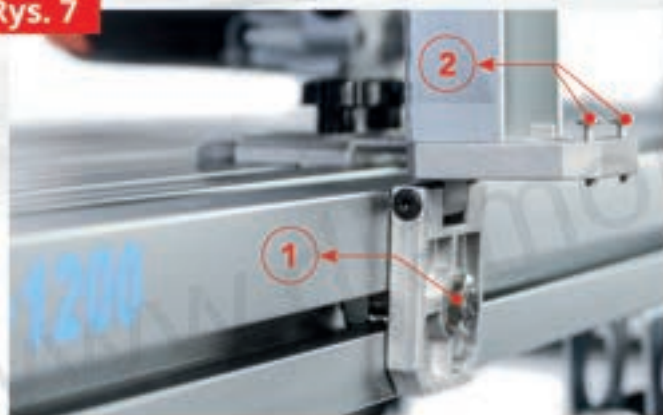
Rys. 6

- 1) Śruba mocowania podpory bocznej
- 2) Śruby regulacji poziomu podpory bocznej
- 3) Przymiar regulowany do cięcia seryjnego
- 4) Końcówka przymiaru do cięcia prostego
- 5) Odbojnik głowicy tnącej cięcia pod kątem 45°
- 6) Wskaźnik długości cięcia seryjnego
- 7) Linijka
- 8) Śruby regulacji pochylenia szyny prowadzącej
- 9) Kątomierze
- 10) Wskaźnik laserowy
- 11) Przymiar do cięcia "Caro"

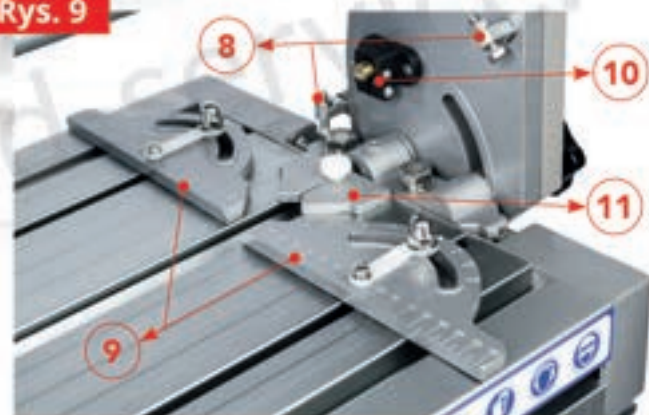
Rys. 8



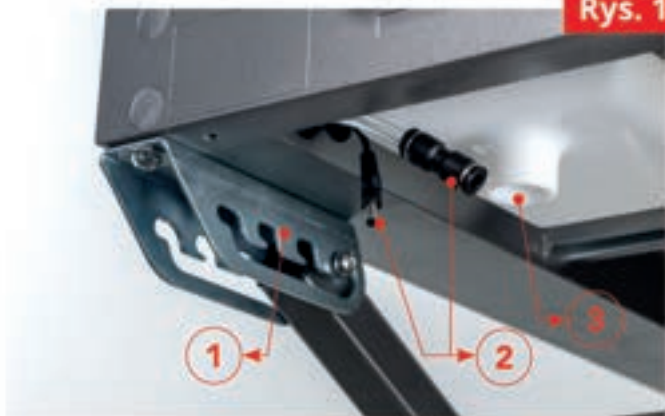
Rys. 7



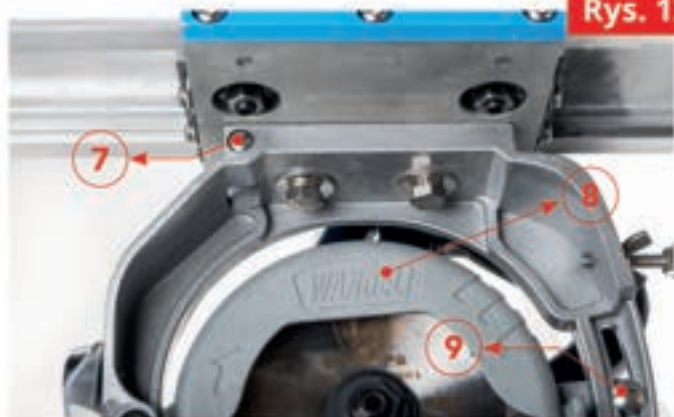
Rys. 9



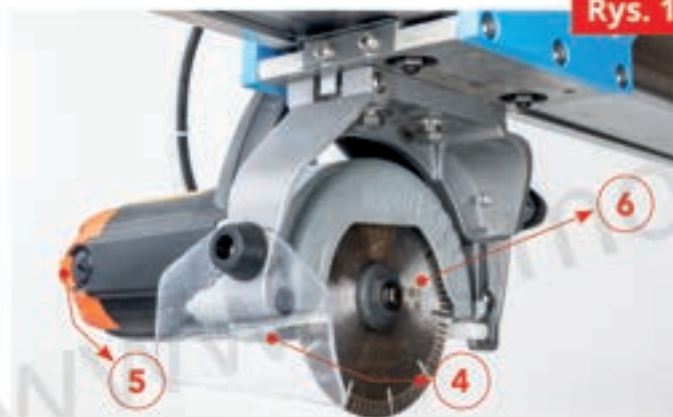
Rys. 10



Rys. 12



Rys. 11



Rys. 13



- 1) Zaczep regulacji wysokości stołu roboczego
- 2) Złącza wodne oraz elektryczne pompy wody
- 3) Odpływ wody
- 4) Osłona przeciw rozpryskom wody
- 5) Szczotkotrzymacz
- 6) Tarcza tnąca
- 7) Śruba kalibracji położenia tarczy tnącej
- 8) Osłona tarczy tnącej
- 9) Dźwignia regulacji głębokości cięcia
- 10) Gumowa osłona silnika
- 11) Śruby mocowania głowicy tnącej
- 12) Obejma mocująca gumową osłonę

www.diamond-service.eu

Przecinarki elektryczne WANDELI zostały zaprojektowane do:

- cięcia wszelkiego rodzaju płytek okładzinowych, zarówno ściennych jak i podłogowych oraz kamienia naturalnego, cegły klinkierowej i innych materiałów ceramicznych oraz gresowych za pomocą odpowiednich tarcz diamentowych i o wymiarach z zakresu parametrów odpowiedniej maszyny.

W każdej maszynie przewidziano system obróbki:

- na mokro, z użyciem wody jako czynnika chłodzącego i przeciwpyłowego, podawanego bezpośrednio na tarczę diamentową;

- na sucho, używając tarcz diamentowych przeznaczonych do cięcia bez chłodzenia.

Maszyna pozwala:

- wykonywać podstawowe operacje cięcia elementów okładzinowych: cięcie wzdłużne, cięcie poprzeczne, cięcie pod dowolnym kątem (np. wzdłuż przekątnej płytki) oraz cięcia pod kątem 45°.

Przecinarki elektryczne WANDELI z tarczą diamentową do cięcia glazury mogą być użytkowane tylko zgodnie z zamieszczonymi poniżej "Dopuszczalnymi warunkami pracy".

Maszyny mogą być użytkowane tylko i wyłącznie z tarczami diamentowymi, dedykowanymi.

Niedopuszczalne jest także montowanie tarcz przeznaczonych do cięcia innych materiałów (metale, drewno, płyty gipsowo-kartonowe, tworzywa sztuczne itp.). Zabronione jest również cięcie innych materiałów, które nie są szeroko pojętą ceramiką, kamieniem itp. Waga obrabianego detalu powinna być tak dobrana, by nie powodować braku stabilności maszyny.

Przecinarki przeznaczone są dla majsterkowiczów lub do użytku domowego.

Samowolne zmiany w budowie mechanicznej i elektrycznej, wszelkie modyfikacje i czynności obsługowe nie opisane w Instrukcji Obsługi będą traktowane za bezprawne i powodują natychmiastową utratę Praw Gwarancyjnych.

Użytkowanie niezgodnie z przeznaczeniem bądź z Instrukcją Obsługi oraz przekraczanie dopuszczalnych parametrów pracy spowoduje natychmiastową utratę Praw Gwarancyjnych.

W czasie pracy z chłodzeniem wodą, przy cięciu elementów wystających poza gabaryt blatu roboczego Rys.1(1) str. 10, przecinarka rozpryskuje niewielkie ilości wody. Dlatego też przy urządzeniu miejsca pracy należy na ten fakt zwrócić uwagę, aby zapobiec poślizgowi operatora maszyny, oraz należy systematycznie uzupełniać poziom wody w pojemniku, by pompa mogła funkcjonować, a sam proces cięcia przebiegał prawidłowo.



Prosimy o dokładne zapoznanie się z treścią tego rozdziału celem maksymalnego ograniczenia możliwości powstania urazu, bądź wypadku spowodowanego niewłaściwą obsługą, lub niezajomością Przepisów Bezpieczeństwa Pracy.

Znaki Bezpieczeństwa

Wszystkie rodzaje znaków bezpieczeństwa na maszynie do cięcia mają wyjaśnić ważne ostrzeżenie treści i sugestie, na które użytkownicy powinni zwrócić uwagę. Znaki są następujące:



Przeczytaj instrukcję obsługi



Założ rękawicę ochronne



Założ słuchawki ochronne



Założ okulary ochronne



Kierunek obrotów tarczy

1. Maszynę może użytkować osoba, która dokładnie zapoznała się i zrozumiała treść Instrukcji Obsługi.
2. W czasie pracy należy stosować środki ochrony osobistej; rękawice, słuchawki oraz okulary ochronne.
3. Wszelkie regulacje, konserwacje lub czynności obsługowe (np. wymiana tarczy) należy wykonywać przy maszynie odłączonej od sieci elektrycznej.
4. Nie przebywać w płaszczyźnie wirowania tarczy diamentowej.
5. Narzędzie, w które wyposażono maszynę posiada bardzo ostre krawędzie skrawające, a w czasie pracy wiruje z bardzo dużą prędkością, stwarzając ryzyko zranienia palców i dłoni.
6. Maszynę należy włączać do sieci zasilającej jedynie na czas pracy. Po włączeniu zasilania w miejscu pracy nie mogą przebywać osoby niepowołane. Maszyna jest szczególnie niebezpieczna dla dzieci, dlatego należy dołożyć szczególnej troski, by urządzenie było absolutnie niedostępne dla dzieci.
7. Nie zbliżać rąk do wirującej tarczy, nie usuwać rękami albo innymi przedmiotami ze stołu roboczego drobnych kawałków ciętego materiału. Czynności te wykonywać po całkowitym zatrzymaniu maszyny.
8. Nie przemieszczaj pracującej maszyny.

9. Nie przeciążaj maszyny w czasie pracy zbędnym naciskiem na tarczę.
10. Nigdy nie pozostawiaj pracującej przecinarki bez nadzoru!
11. Wszelkie elementy odpowiedzialne za bezpieczeństwo muszą być utrzymywane w pełnej sprawności technicznej. W przypadku ich uszkodzenia należy niezwłocznie je naprawić lub wymienić. Zabroniona jest praca z niesprawnymi albo uszkodzonymi elementami systemu bezpieczeństwa. Użytkowanie maszyny ze zdemontowanymi elementami ochrony mechanicznej jest zabronione.
12. Każdorazowo przed rozpoczęciem pracy, sprawdzać stan techniczny tarczy diamentowej. Natychmiast usuwać uszkodzoną lub mocno zużytą tarczę tnącą. Zaniechanie wymiany tarczy zagraża zdrowiu i życiu operatora oraz osób znajdujących się w rejonie pracy maszyny.
13. Zabronione jest obrabianie elementów przekraczających zadeklarowane wartości w Danych Technicznych.
14. Zabronione jest używanie tarcz diamentowych, które nie odpowiadają parametrom technicznym podanym w Instrukcji Obsługi.
15. Upewnić się, czy kierunek obrotów silnika zgodny jest z kierunkiem obrotów pokazanym na tarczy. W przypadku niezgodności prawidłowo zamontować tarczę tak, jak opisano w dalszej części Instrukcji Obsługi.
16. Przed rozpoczęciem pracy każdorazowo upewniać się czy tarcza oraz elementy głowicy nie wchodzi w kontakt z elementami blatu roboczego maszyny. Próbę taką należy wykonywać szczególnie ostrożnie. Po wyjęciu wtyczki z gniazdka przesuwając głowicę z tarczą w skrajne położenia szyny roboczej. W razie potrzeby dokonać dodatkowych czynności regulacyjnych.
17. Przecinarka powinna być stabilnie ułożona na stanowisku pracy. W żadnym wypadku nie może być użytkowana w miejscach, gdzie może przewrócić się w czasie pracy.
18. Nie przeciążać blatu roboczego ciężkimi elementami.
19. W przypadku cięcia długich/szerokich elementów należy stosować dodatkowe podparcie.
20. Cięte elementy powinny być pewnie uchwycone na blacie roboczym.
21. Zawsze upewnij się, że podłączenie elektryczne jest bezpieczne, uwzględniając uziemienie, oraz czy napięcie zasilania odpowiada podanej na tabliczce znamionowej wartości.
22. Nie użytkować maszyny w pobliżu pojemników z łatwopalnymi cieczami lub gazami.
23. Nie podnosić maszyny ciągnąc za kabel zasilający i nie ciągnąć za kabel wyjmując wtyczkę z gniazdka.
24. Zabronione jest pozostawianie maszyny na deszczu, bądź w miejscach nadmiernie zawilgoconych.

Przecinarki elektryczne WANDELI do cięcia glazury wersji QX oraz QXZ są wyposażone w mechanizm szybkiego składania/rozkładania nóg z regulacją wysokości blatu roboczego. W przypadku tego typu przecinarek, możliwa jest praca bez rozkładania podpórek bocznych. Jedynym ograniczeniem jest ustawienie maszyny w sposób, który zabezpiecza bezproblemowy obieg wody. Maszyna musi być ustawiona na stabilnym, równym podłożu, by w czasie pracy nie mogła się przewrócić.

Do czystego pojemnika o pojemności min 10L, wlewamy czystą i zimną wodę. Pojemnik stawiamy pod zlewem blatu maszyny. Opuszczamy rurę zlewu na dno pojemnika. Następnie podłączamy pompkę do maszyny jak pokazano na Rys. 14 (str. 21). Pompę należy zanurzyć całkowicie w wodę oraz należy zwrócić uwagę, by przewód podający wodę od pompki nie był zagnieciony. Nie zaleca się zanurzenie pompy na dno pojemnika, by ograniczyć zaciągnięcie mułu z dna pojemnika.

Cały zespół napędowy, prowadnice i blat roboczy są zmontowane i skalibrowane fabrycznie i nie wymagają żadnego montażu. Jediną czynnością do wykonania jest przykręcenie podpór bocznych do stołu roboczego. Mocujemy je za pomocą śrub Rys.8 (str. 13) do nakrętek, które znajdują się w blacie roboczym w taki sposób, by zabezpieczyć jedną płaszczyznę z powierzchnią blatu roboczego. Zaleca się, by do ustawienia płaszczyzny wykorzystać poziomicę lub poprzeczkę z zestawu. Do ustawienia kątów podpórek bocznych służą śruby Rys.8 (str. 13). Pozwoli to na bardzo dokładne ustawienie podpórek w stosunku do płaszczyzny blatu roboczego.

Następnym krokiem, jest ustawienie wizjera linijki bocznej Rys.7 (str. 13) w punkt zerowy. Po luzowaniu nakrętki suwaka podpórki bocznej Rys.7 (str. 13), przesuwamy go ogranicznikiem 90° do segmentu zamontowanej tarczy. Następnie należy zablokować go w tej pozycji dokręcając nakrętkę. Po odblokowaniu wizjera po jednej stronie na linijce podpórki, ustawić go w punkt zero. Następnie wykonać te same czynności po drugiej stronie linijek, jedynie ustawiając wizjer na wcześniej zmierzonej odległości od segmentu do ogranicznika 90° (np. 21-22 cm w przypadku maszyn wersji QX oraz 28-30 cm w przypadku wersji QXZ).

By zachować stałość wymiarów i powtarzalność ciętych elementów, przy zużyciu tarczy, zaleca się regularnie sprawdzać kalibrację wizjerów. Te czynności koniecznie trzeba powtarzać przy każdej zmianie tarczy z inną grubością segmentu.

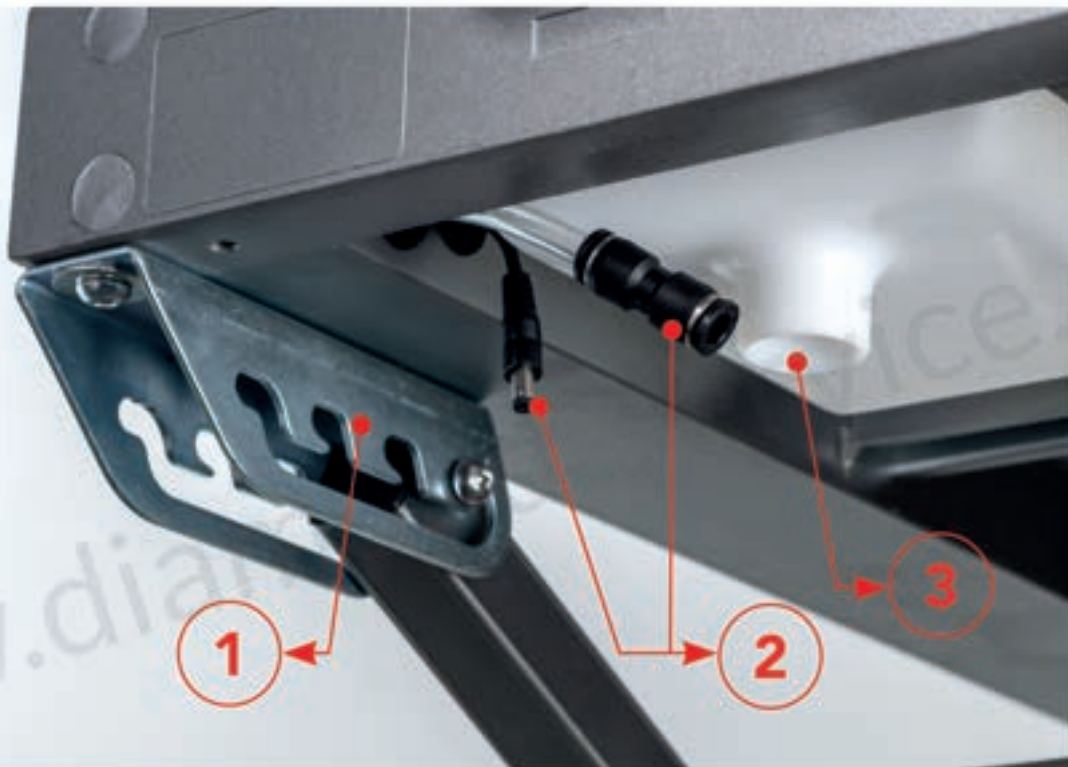
Na koniec czynności przygotowawczych należy sprawdzić:

- 1) czy użyto właściwych kołnierzy do mocowania tarczy Rys.5 (str. 12);
- 2) czy tarcza diamentowa nie jest poluzowana;
- 3) czy tarcza nie wchodzi w kontakt z blatem roboczym.

UWAGA!

W przypadku cięcia na mokro, regularnie sprawdzaj poziom wody w pojemniku, by pompa wody była całkowicie zanurzona. Praca przecinarką w przypadku, gdy wody jest zbyt mało i pompa wystaje ponad poziom lustra wody jest absolutnie niedozwolona. Może to doprowadzić do uszkodzenia pompki.

Rys. 14



WAŻNE! We wszystkich opisanych poniżej rodzajach cięcia, fazowania oraz szlifowania, płytki ceramiczne kładziemy na stole licem do góry.

Cięcie prostopadłe

Płytkę ceramiczną kładziemy na stole roboczym przecinarki i dosuwamy do kątomierzy *Rys.9 (str. 13)*, które przy tym typu cięć występują jako listwa ograniczająca na blacie. Płytkę jest ustawiona prostopadle do szczeliny stołu roboczego i płaszczyzny tarczy diamentowej. Do ustawienia pojedynczych cięć możemy skorzystać z lasera i poprzednio zrobionych znaczników na płytce. Przesuwając płytkę wzdłuż kątomierzy należy dobrać pożądaną wymiar odczytując go z linii lasera, która odpowiada znacznikom na płytce. Maszyny Wandeli, niezależnie od wersji, pozwalają unieruchomić płytkę na blacie za pomocą suwaków na podporach bocznych z jednej strony i listwy ograniczającej z drugiej.

1. W przypadku cięcia na maszynach z ręcznym posuwem, czyli QX. Uruchamiamy maszynę i po zadziałaniu pompki wody należy poprowadzić głowicę trzymając ją za uchwyt.

2. W przypadku cięcia na maszynach z automatyką, czyli QX-ZD lub QXZ-ZD, najpierw wybieramy tryb roboczy cięcia, następnie wciskamy przycisk „START/STOP” *Rys.3 (str. 11)*.

Prędkość posuwu należy dobrać tak, by diamentowa tarcza tnąca tylko w nieznanym stopniu zmniejszała swą prędkość obrotów w stosunku do biegu bez obciążenia.

W przypadku konieczności wykonania cięć seryjnych i uzyskania powtarzalności wymiarów, zaleca się korzystać z suwaków podpórek bocznych, po wcześniejszej ich kalibracji, jak opisano w rozdziale „Przygotowanie do Pracy”.

Czynności pomiarowe i regulacyjne należy prowadzić starannie - pozwoli to ograniczyć straty powodowane błędami.

Przez małą wagę, niewielkich oraz wąskich elementów płytki, jest ryzyko przesuwania się tych elementów po stole, z uwagi na to, by zabezpieczyć prostą linię cięcia, należy dodatkowo przytrzymywać takie elementy ręką podczas cięcia.

Jednocześnie przy odcinaniu pasków o szerokości 0,5-1,5 cm, które przy odcinaniu mogą zablokować szczelinę w stole, na maszynach z automatyką (QX-ZD oraz QXZ-ZD), by zabezpieczyć płytkę przed uszkodzeniem, przy powrocie głowicy w punkt rozpoczęcia cięcia, takie cięcia zaleca się wykonywać w trybie półautomatycznym lub ręcznym.

Przed rozpoczęciem prac z nowym rodzajem płytek, zaleca się próby na odcinkach lub odpadach płytek. Przecięte elementy można zdejmować ze stołu tylko po wyłączeniu maszyny.

Cięcie pod dowolnym kątem

Integralną częścią składową przecinarek są kątomierze oraz przymiar kątowy, pozwalające, na ustawienie płytki na stole roboczym pod dowolnym kątem i dowolnym miejscu w celu jej przecięcia.

Przy cięciu wzdłuż przekątnej (tzw. karo), należy poluzować nakrętki kątomierzy i przymiaru kąтового. Po tych czynnościach przesuwamy głowice roboczą z tarczą do przymiaru kąтового i wsuwamy wieniec tarczy w szczelinę przymiaru tak, by luzy między bocznymi krawędziami segmentu i przymiaru były jednakowe. W tym położeniu należy unieruchomić przymiar, dokręcając śrubę. Odsuwamy głowice w przeciwną stronę, a w kąt przymiaru podsuwamy jeden róg płytki. Do drugiego rogu płytki podsuwamy głowicę, aby wieniec tarczy oparł się o jej krawędź (w miejscu cięcia płytki). Następnie, należy zablokować płytkę od przesunięcia po stole za pomocą kątomierzy, podsuwając je do bocznych krawędzi płytki, tak aby ramię bez luzów, przylegało do krawędzi płytki i dokręcając śrubami. Po unieruchomieniu płytki należy odsunąć przymiar kątowy by zabezpieczyć go przed uszkodzeniem podczas cięcia. Wszystkie czynności z ustawienia płytki można wykonać za pomocą lasera jak opisano niżej.

Kolejnym sposobem jest cięcie pod dowolnym kątem. Na płytce rysujemy linię cięcia. Włączamy laser i przesuwamy płytkę do momentu, gdy linia lasera i linia na płytce pokrywają się. Unieruchamiamy płytkę za pomocą kątomierzy, jak opisano w pierwszym wariantcie.

Jeszcze jednym wariantem cięcia, na które pozwalają przecinarki Wandeli jest odcinanie rogów płytki (np. robienie z czworokąta ośmiokąt). Na jednej połowie stołu (po stronie tarczy) montujemy dwa kątomierze. Na jednym rogu płytki rysujemy linię cięcia. Kładziemy płytkę i przesuwamy do momentu, gdy linia lasera i linia na płytce pokrywają się. Następnie należy unieruchomić płytkę od przesunięcia po stole za pomocą kątomierzy, jak opisano w pierwszym wariantcie. W razie potrzeby, należy przesunąć boczne podpory, by ustabilizować część płytki, która wystaje za blat roboczy.

Wykonać operację cięcia.

Cięcie płytek ceramicznych z pochyloną głowicą - fazowanie płytek

Fazowanie płytek pod kątem do 45 stopni (i każdym innym) można prowadzić zarówno przy cięciach prostopadłych jak i skośnych. Fazowanie płytek można prowadzić obrabiając samą krawędź płytki, ale też można ciąć płytkę na wymiar i kształt z jednoczesnym jej fazowaniem. Kiedy wykonujemy tylko fazowanie, odcinamy tylko pionową ścianę boku płytki.

Aby do fazowania uzyskać dowolny kąt w zakresie od 0 do 45 stopni należy pochylić cały zespół napędowy z prowadnicą o żądaną wartość. Luzujemy pokrętki zaciskowe po obu stronach maszyny, ustawiamy kąt i zaciskamy pokrętkami ponownie. Wartość tego kąta odczytujemy na skali pochylenia, która umieszczona jest z każdej strony maszyny.

Wszystkie przecinarki Wandelii w zestawie posiadają pomocnicze ograniczniki do fazowania, jedne są osobno, mocują się do blatu roboczego, inne są w suwakach podpórek bocznych.

Przed fazowaniem należy ustawić cały zespół napędowy z prowadnicą o żądany kąt, tak jak opisano wyżej. Wstępnie ułożyć płytkę tak, aby krawędź płytki była równoległa i pośrodku szczeliny w stole roboczym. Po włączeniu lasera powoli przesunąć płytkę w poprzek stołu roboczego, tak aby po stronie lasera, na krawędzi płytki, wiązka lasera okazała się we właściwym żądanym miejscu. Ważnym jest zwrócenie uwagi na górną krawędź wiązki. Po drugiej stronie, do obrabianej krawędzi płytki podsuwamy głowicę z tarczą, sprawdzając aby górna krawędź czoła tarczy okazała się na tym samym poziomie, co i wiązka lasera na przeciwległej stronie. W razie potrzeby wykonywania cięć seryjnych, należy unieruchomić płytkę za pomocą ograniczników z zestawu jak opisano wyżej. Wykonać operacje cięcia (fazowania).

Zaleca się, aby nabrać wprawy, przed obróbką płytek, które trafią na ścianę, wykonać kilka prób cięcia na zbędnych kawałkach materiału. Sam proces cięcia (fazowania) należy prowadzić jak w przypadkach opisanych powyżej, zarówno przy cięciach prostopadłych jak i skośnych.

Zaleca się, aby uniknąć wyszczerbień, zostawić od powierzchni co najmniej 1-1,5 mm na pionowej krawędzi płytki.

Każdy z opisanych wyżej sposób i typ cięć, faktycznie daje możliwość powtarzalnego cięcia bez konieczności robienia kolejnych wymiarów na płytce. Przy dojściu do wprawy, wykorzystane wyżej przykładowe sposoby, pozwalają rozszerzyć możliwości maszyny i sposoby obróbki płytek.

Każdorazowo na koniec pracy należy odpowiednio zabezpieczyć maszynę, aby zapewnić jej długą i bezproblemową pracę. Przecinarkę należy umyć czystą wodą, zwracając uwagę, aby nie zamoczyć głowicy tnącej z elektroniką. Należy wyjąć pompkę z brudnej wody, wypłukać cały układ wodny przecinarki oraz usunąć wodę z pompki. Dodatkowo, zaleca się raz w miesiącu zabezpieczyć za pomocą wodoodpornego smaru wszystkie sworznie oraz śruby mocujące szyny prowadzącej, oraz za pomocą sprężonego, suchego powietrza wyczyścić elementy głowicy maszyny.





JEŚLI PODCZAS PRACY MASZINY NASTĄPI AWARIA NATYCHMIAST ZATRZYMAJ MASZYNĘ POPRZEC WCIŚNIĘCIEM WYŁĄCZNIKA AWARYJNEGO RYS.4 (STR. 12). NASTĘPNIE, BEZZWŁOCZNIE ODŁĄCZ MASZYNĘ OD SIECI ELEKTRYCZNEJ I SKONTAKTUJ SIĘ Z AUTORYZOWANYM SERWISEM PRZECINAREK WANDELI. USTERKI UKŁADU ELEKTRYCZNEGO MOGĄ BYĆ USUNIĘTE TYLKO PRZEZ WYKWALIFIKOWANEGO SERWISANTA.

Samodzielne usuwanie usterek:

Niektóre z występujących usterek mogą okazać się na tyle łatwe, że ich usunięcie nie będzie wymagać interwencji serwisu, jednak każdorazowo przed próbą samodzielnego naprawienia maszyny, upewnij się, że podjęte czynności nie będą zagrażały Twojemu zdrowiu lub życiu, Twoje umiejętności są wystarczające do usunięcia usterki oraz bezwzględnie sprawdź czy maszyna jest odłączona od prądu.

RODZAJ PROBLEMU:	MOŻLIWA PRZYCZYNA:	ROZWIĄZANIE:
Silnik maszyny nie działa	Brak zasilania	Przywróć zasilanie
	Uszkodzony włącznik	Skontaktuj się z serwisem
	Uszkodzony silnik	Skontaktuj się z serwisem
Brak wody na tarczy tnącej	Brak wody w pojemniku	Uzupełnij wodę w pojemniku
	Zawór wody jest zakręcony	Odkręć zawór z wodą
	System chłodzący jest zatkany	Sprawdź i udrożnij układ chłodzący
	Woda jest zbyt zanieczyszczona	Wymień wodę na czystą
Szczerbienie krawędzi ciętego materiału	Zapowietrzona pompa wody	Włóż pompe do wody, wstrząśnij i kilkakrotnie uruchom
	Deformacja lub zużycie tarczy	Wymień tarczę na nową
Maszyna zwalnia podczas cięcia	Źle dobrana tarcza tnąca	Wymień tarczę na odpowiednią do ciętego materiału
	Prędkość cięcia jest zbyt duża	Zmniejsz prędkość cięcia
	Tarcza tnąca nie jest ostra	Wymień tarczę na nową



KARTA GWARANCYJNA

Wandeli model:

Nr fabryczny maszyny:

Faktura Vat/Paragon nr:

Data sprzedaży:

.....
pieczęć i podpis sprzedawcy

DATA ZGŁOSZENIA	DATA WYKONANIA	OPIS CZYNNOŚCI	OPIS WYMIENIONYCH CZĘŚCI

Producent gwarantuje sprawne działanie sprzętu warunkami opisanymi w instrukcji obsługi. Gwarancji udziela się na okres 24 miesięcy od daty sprzedaży. Ujawnione w tym czasie wady będą usuwane bezpłatnie przez serwis.

WARUNKI GWARANCJI:

1. Gwarancja będzie respektowana przez sprzedawcę po przedstawieniu przez nabywcę:

- czytelnej i poprawnie wypełnionej karty gwarancyjnej
- ważnego dowodu zakupu sprzętu z datą sprzedaży
- reklamowanego wyrobu.

Sprzedawca może odmówić wykonania naprawy w przypadku stwierdzenia niezgodności danych w dokumencie i na sprzęcie lub naniesienia poprawek przez osoby nieupoważnione.

2. Gwarancja przewiduje bezpłatne części zamienne oraz robociznę w okresie 24 miesięcy od daty zakupu. Usterki ujawnione w tym okresie będą usuwane przez sprzedawcę w możliwie krótkim terminie, przy czym ten czas nie powinien być dłuższy niż 14 dni roboczych od daty przyjęcia sprzętu do naprawy.

3. Sprzęt dostarczony do naprawy powinien być czysty oraz zapakowany w oryginalne opakowanie, po uprzednim uzgodnieniu ze sprzedawcą. W razie braku opakowania fabrycznego ryzyko uszkodzenia w czasie transportu ponosi użytkownik.

4. Gwarancją objęte są usterki powstałe w wyniku normalnej eksploatacji urządzenia, a także usterki powstałe w wyniku ukrytych błędów materiałowych.

5. Gwarancją nie są objęte części, które zużywają się w trakcie normalnej eksploatacji urządzenia. Gwarancją nie są objęte uszkodzenia urządzenia powstałe z przyczyn zewnętrznych, takich jak: urazy mechaniczne, zanieczyszczenia, zalania, zjawiska atmosferyczne, niewłaściwe podłączenie do instalacji elektrycznej, niewłaściwa obsługa, użycie niewłaściwych materiałów eksploatacyjnych, eksploatacja niezgodna z przeznaczeniami i instrukcją obsługi.

6. Nabywca traci uprawnienia gwarancyjne w przypadku dokonania napraw lub zmian konstrukcyjnych w sprzęcie przez osoby nieupoważnione bez uprzedniej konsultacji z autoryzowanym serwisem.

7. Sprzedawca zwolniony jest z dotrzymania terminu naprawy określonego w § 2 w wypadku zakłóceń spowodowanych siłą wyższą, za które to zakłócenia nie ponosi odpowiedzialności.

8. Wszelkie spory mogące wyniknąć z niniejszej Gwarancji strony poddają pod rozstrzygnięcie właściwego rzeczowo Sądu Gospodarczego.



DIAMOND
service

Autoryzowany serwis WANDEL
Diamond - Service Sp. z o.o.
ul. Łukasieńskiego 13A, 37-700 Przemyśl
office@diamond-service.eu
Tel. 531 181 996

www.diamond-service.eu

WANDELI®

STONE & CERAMIC TILE CUTTING MACHINE



www.diamond-service.eu