

## ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ПЛИТКОРЕЗ

- DIAM ML-AUTO 1200/2.3 LAZER
- DIAM ML-AUTO 1600/2.3 LAZER



Технический паспорт  
оборудования

Модель	Артикул
ML-AUTO 1200/2.3 LASER	арт.600147
ML-AUTO 1600/2.3 LAZER	арт.600163

**EAC**

## СОДЕРЖАНИЕ

Общие указания .....	4
Технические характеристики .....	4
Требования по технике безопасности .....	5
Краткое описание .....	6
Подготовка к работе .....	8
Проверка и подготовка направляющих .....	9
Настройка лазера .....	9
Проверка угла диска .....	10
Регулировка плавности хода в каретке .....	11
Регулировка стартовой планки .....	11
Регулировка подъема-опускания диска .....	12
Подготовка к запуску станка .....	13
Пробный запуск .....	13
Панель управления .....	14
Резка .....	14
Замена диска .....	15
Транспортировка .....	15
Хранение .....	15
Гарантийные обязательства .....	16
Положение по гарантийности / негарантийности .....	16

## ВНИМАНИЕ!

**Перед использованием, внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации**

## 1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1 Профессиональный электрический станок с автоматической подачей диска DIAM Master Line предназначен для резки любого типа керамической плитки.

1.2 Перед эксплуатацией оборудования тщательно ознакомьтесь с настоящим руководством.

1.3 Конструкция станка допускает увод реза до 1,5 мм на 1 метр реза. Наличие сколов на поверхности разрезаемой плитки зависит от качества плитки, правильного подбора алмазного диска, настройки станка, квалификации работника. В большинстве случаев соблюдение этих факторов позволяет минимизировать количество и размер сколов на обрабатываемой плитке. Но при этом есть такие материалы (плитка, керамогранит и др.) на которых невозможно избежать сколов. Это не является гарантийным случаем.

1.4 При нарушении потребителем правил изложенных в настоящем руководстве, а так же пунктов указанных в гарантийном талоне, оборудование гарантийному ремонту не подлежит. Возможен только платный ремонт.

1.5 Содержание руководства напечатано в последнем издании, мы оставляем за собой право вносить изменения в руководство по эксплуатации без предварительного уведомления.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	ML-AUTO 1200/2.3 LASER	ML-AUTO 1600/2.3 LASER
Мощность	2,3 кВт	2,3 кВт
Длина реза	1200 мм	1600 мм
Макс. глубина реза при 90°/45°	30/20 мм	30/20 мм
Источник питания	220 В / 50 Гц	220 В / 50 Гц
Макс. Ø диска	120 мм	120 мм
Макс. Ø посадочного отверстия	20	20
Скорость вращения диска	13000 об/мин	13000 об/мин
Размер рабочего стола	1200 x 310 мм	1600 x 310 мм
Параметры водяной помпы	12 В 30 В 6 л/мин	12 В 30 В 6 л/мин
Ход каретки	ручной/авто	ручной/авто
Лазерный указатель реза	да	да
Габариты упаковки	1690 x 490 x 575 мм	2170 x 490 x 575 мм
Вес нетто / брутто	45 / 65 кг	51 / 83 кг
Артикул для заказа	600147	600163

### 3. ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

- 3.1 К работе на оборудовании допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие инструктаж по охране труда и ознакомленные с настоящим руководством по эксплуатации.
- 3.2 Убедитесь в надежности установки станка.
- 3.3 Помещение, в котором устанавливается станок, должно быть хорошо проветриваемым, просторным освещенным.
- 3.4 Категорически запрещено устанавливать оборудование вблизи легковоспламеняющихся жидкостей и предметов.
- 3.5 Всегда работайте в защитных очках, обычные очки таковыми не являются, поскольку не противостоят ударам, работайте с применением наушников для уменьшения воздействия шума. При длительной работе рекомендуется использовать виброзащитные рукавицы.
- 3.6 Недопустимо использовать материал непредусмотренный производителем для обработки на данном оборудовании.
- 3.7 Держите руки на безопасном расстоянии от режущего инструмента.
- 3.8 Проверьте узлы и соединения станка на работоспособность и плавность хода. В случае необходимости отрегулируйте.
- 3.9 Не пытайтесь остановить или притормозить диск руками.
- 3.10 Контролируйте исправность деталей станка, соединений подвижных деталей, правильность установок под планируемые операции. Любая неисправная деталь должна немедленно ремонтироваться или заменяться.
- 3.11 Не тяните за шнур питания при выключении из розетки и не наступайте на него.
- 3.12 Не касайтесь мокрыми руками токоведущих частей станка.
- 3.13 Убедитесь в наличии заземления. Категорически запрещено работать без заземления.
- 3.14 Не производите уборку станка при включенном питании или неработающем двигателе.
- 3.15 Перед началом работы убедитесь в исправности режущего инструмента и надежности его крепления на валу.
- 3.16 Используйте режущий инструмент, предусмотренный производителем только для данного типа оборудования. Использование инструмента с другими техническими параметрами может привести к разрыву диска.
- 3.17 В качестве охлаждающей жидкости используйте только холодную воду без химических примесей и песка.
- 3.18 Следите за уровнем охлаждающей жидкости.
- 3.19 Работайте только с охлаждающей жидкостью. Сухой рез может стать причиной серьезных поломок в помповой системе станка.
- 3.20 Не допускайте попадания воды на токоведущие части станка.
- 3.21 При работе на станке используйте диэлектрический коврик или деревянную решетку.
- 3.22 По окончании работ отключите станок от эл. сети.

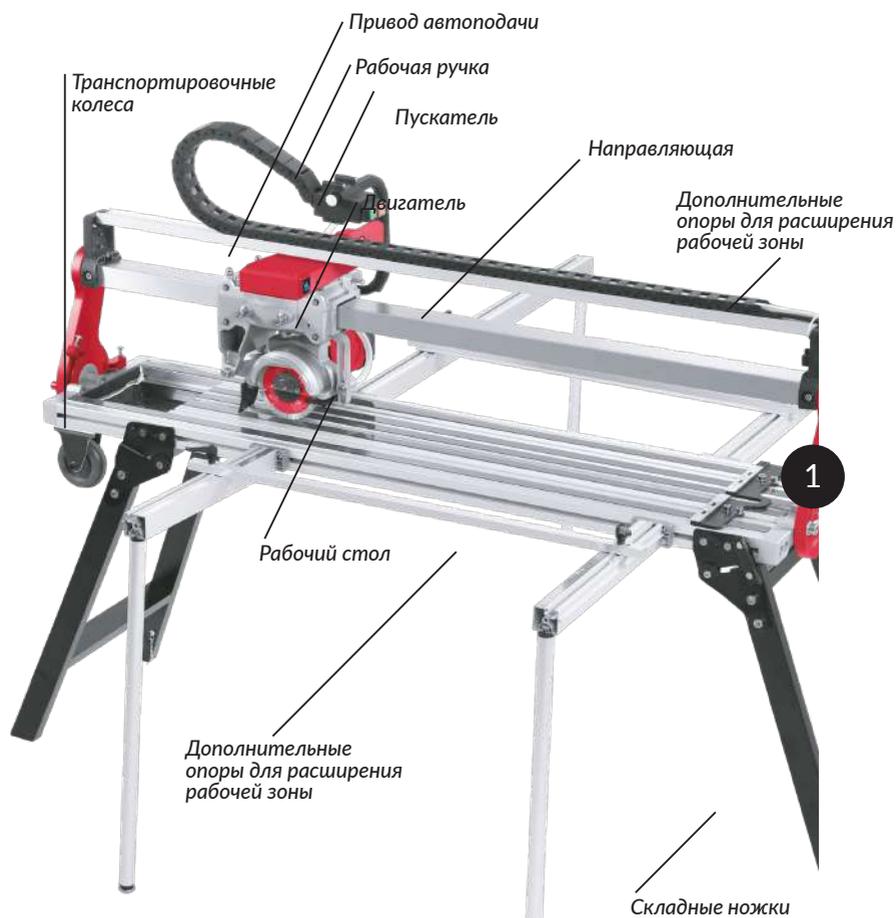
3.24 Если вам что-то показалось ненормальным в работе станка, немедленно прекратите его эксплуатацию.

**ВНИМАНИЕ: Заземление обязательно!**

## 4. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

Станок предназначен только для мокрой резки керамической, керамогранитной, мраморной плитки. Любые изменения в конструкцию станка не могут быть произведены без предварительного соглашения с производителем. В станках с автоматической подачей работа возможна в двух режимах:

- автоматический (каретка доходит до конца направляющей и останавливается, без возврата);
- ручной режим.



## Комплектация



1	Станок
2	Опоры для консолей
3	Упорные планки
4	Консоли малые
5	Консоли большие
6	Шланг для насоса
7	Набор ключей
8	Алмазный диск 120 мм
9	Набор фиксаторов и упоров
10	Набор крепежа
11	Патрубок для отвода воды
12	Насос с креплениями и блоком питания
13	Притир, запасные щетки
14	Фиксаторы упоров и боковых планок
15	Пластиковый кейс

**Производитель оставляет за собой право на внесение конструктивных изменений для повышения эффективности работы оборудования, а так же изменений в комплектации.**

## 5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

5.1 Поднимите станок, руки должны находиться снаружи станка и не попадать между опорой и корпусом стола. Двигатель должен быть зафиксирован или находиться в крайнем положении в противоположной стороне от места подъема. (рис1)

5.2 Подтяните опору снизу и зафиксируйте ее в рабочем положении запорной планкой. Это необходимо сделать с 2 сторон. (рис2)



рис.1



рис.2

5.3 Перед началом работы установите консоли, упор. Подключите патрубков для отвода воды, подключите насос. Закрепите насос в ёмкости (в комплект не входит) так, чтобы он был полностью утоплен в воде, но не находился на дне ёмкости. Можно использовать строительное ведро или дурную ёмкость. Установите режущий диск. Для этого используйте специальные ключи.

5.4 Установите рукоять подъема каретки. (рис.3)

5.5 Отрегулируйте горизонтальное положение боковых консолей с помощью болтов. (рис.4)

5.6 Станок должен быть установлен на ровную поверхность! Осмотрите станок после сборки. На станке не должно быть никаких видимых повреждений. Корпус двигателя, состояние проводки и патрубков для системы охлаждения должны быть в надлежащем состоянии.



рис.3



рис.4

## 6. ПРОВЕРКА И НАСТРОЙКА НАПРАВЛЯЮЩИХ

Важным является проверка геометрии станка. С целью устранения перекоса направляющих необходимо произвести замеры с помощью угольника. Произведите замеры высоты от рабочего стола до направляющей в 3 точках (по краям направляющих в центре). Угольник должен быть размещен на алюминиевой поверхности, ближайшей к расположению режущего диска. Если станок имеет правильную геометрию — все значения должны быть одинаковыми. Если значения отличаются, то потребуются калибровка.

## 7. НАСТРОЙКА ЛАЗЕРА

7.1 Для настройки лазерного маркера станок нужно установить на плоской и горизонтальной поверхности. Установите диск с помощью набора инструментов. Включите лазерный указатель реза. Луч должен проходить четко по центру диска, если есть отклонения, то необходимо произвести настройку.(рис.5)

7.2 Лазер имеет шесть винтов. Спереди располагаются по два винта с каждой стороны — они отвечают за настройку вертикальной плоскости.(рис.6)

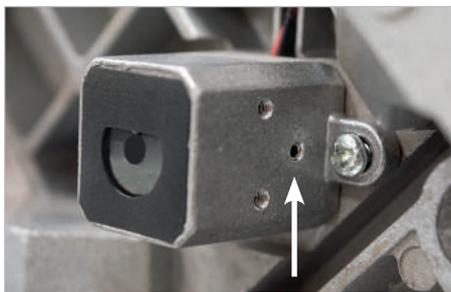


рис.5

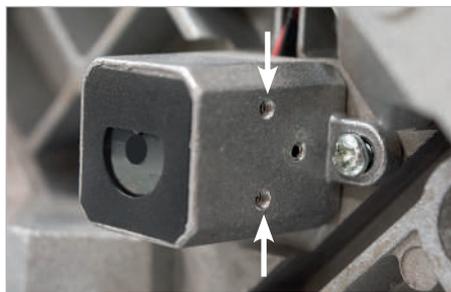


рис.6

7.3 Два винта, ближайших к опоре направляющих — регулируют положение лазера относительно плоскости диска. Регулировка производится поочередной затяжкой и ослаблением винтов с противоположных сторон корпуса лазера.(рис.7)

**Внимание! Одновременная затяжка болтов с обеих сторон может привести к повреждению регулировочного механизма.**

7.4 Результат регулировки лазерного указателя — луч проходит по центру диска. Каретка расположена в точке максимального удаления от лазерного указателя.(рис.8)

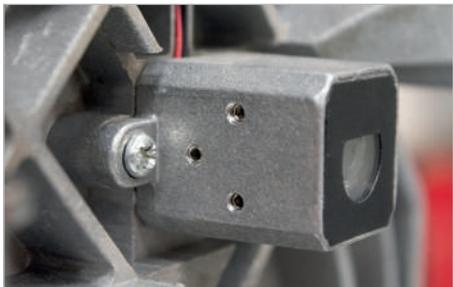


рис.7

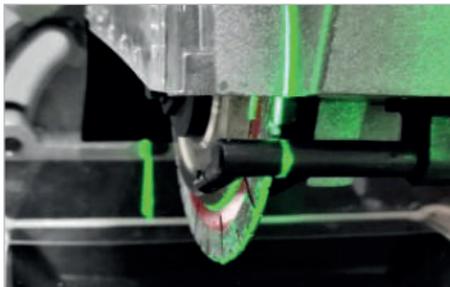


рис.8

## 8. ПРОВЕРКА УГЛА ДИСКА

8.1 Приложите упорную планку к диску так, чтобы диск находился по центру планки. (рис.9) Возьмите угольник измерьте расстояние от края стола справа и слева от диска. (рис.10) Числовые значения при правильно выставленном положении диска должны совпадать. Если значения не совпали — необходимо произвести регулировку.

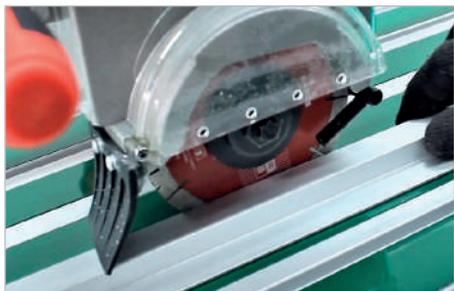


рис.9



рис.10

Далее ослабьте 4 болта отвечающих за закрепление каретки.(рис.11) С помощью винтов отрегулируйте положение каретки таким образом, чтобы расстояние от планки до края было равным с двух сторон. Затяните болты крепления каретки.

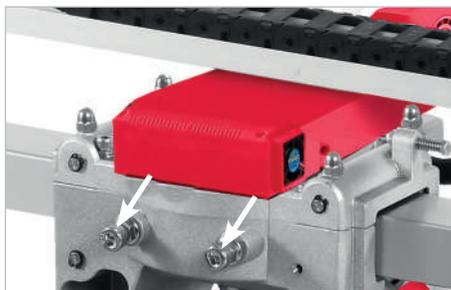


рис.11

## 9. РЕГУЛИРОВКА ПЛАВНОСТИ ХОДА КАРЕТКИ

При неравномерном или слишком тугом перемещении каретки, необходимо отрегулировать силу прижима упорных подшипников к направляющей. Для этого необходимо:

- 1) Снять контрирующие колпачки с регулировочных болтов.
- 2) С помощью комплектного шестигранного ключа отрегулировать прижим так, чтобы каретка перемещалась равномерно, без усилий и при этом не имела люфта. (рис.12)
- 3) Закрутить контрирующие колпачки.



рис.12

## 10. РЕГУЛИРОВКА СТАРТОВОЙ ПЛАНКИ

**Производится только после проверки угла диска п.8!** Для настройки необходимо расположить станок на горизонтальной поверхности. Возможны 2 варианта регулировки боковой планки — с помощью угольника и плоскости диска или с помощью угольника и лазерной метки. **Вариант регулировки №1 (рис.13):**

- 1) Ослабить 4 болта фиксирующих планку.
- 2) Установить угольник одной стороной на стартовую планку, а другую прижать к плоскости диска.
- 3) Найти положение стартовой планки при котором диск будет слегка касаться угольника на протяжении всей длины линейки.
- 4) Зафиксировать стартовую планку в этом положении. Чем длиннее стороны угольника, тем точнее будет настройка.

#### **Вариант регулировки №1 (рис.14):**

- 1) Ослабить 4 болта фиксирующих планку.
- 2) Установить угольник одной стороной на стартовую планку.
- 3) При включенном лазере найти положение стартовой планки при котором лазерный луч проходит точно по краю линейки угольника.
- 4) Зафиксировать стартовую планку в этом положении. Чем длиннее стороны угольника, тем точнее будет настройка.

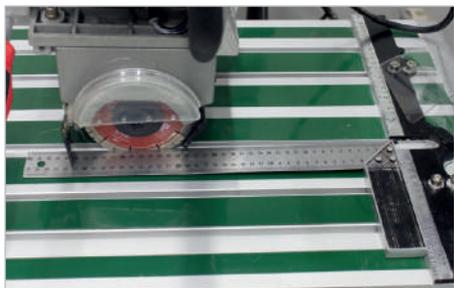


рис.13



рис.14

## **11. РЕГУЛИРОВКА ПОДЪЕМА-ОПУСКАНИЯ ДИСКА**

Регулировка осуществляется путём ослабления болта шестигранным ключом и перемещением каретки на нужное расстояние. Для удобства перемещения установите ручку на штатное место в подвижной части каретки.(рис.15)

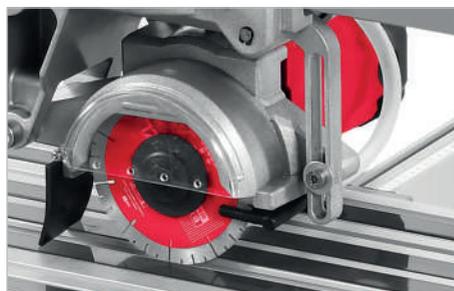


рис.15

## 12. ПОДГОТОВКА К ЗАПУСКУ СТАНКА

12.1 Подключите станок к бытовой сети 220 В 50 Гц. Розетка должна иметь заземление, так же в общей сети со станком не должны работать приборы высокой мощности (сварочные аппараты, установки алмазного бурения и пр.)

12.2 На блоке PRCD (рис.16) проверьте наличие красного сигнала готовности. В случае его отсутствия нажмите кнопку «RESET».

12.3 Подключите блок питания насоса в специальную вилку на станке. Переведите выключатель насоса (при наличии) в положение ВКЛЮЧЕНО.

12.4 Проверьте направленность обратного клапана на шланге подачи воды (обозначается стерлкой).

12.5 Убедитесь, что ничего не мешает свободному вращению режущего инструмента.

12.6 Убедитесь, что нет препятствий для движения каретки. Выберите энкодером необходимую скорость перемещения.



рис.16

## 13. ПРОБНЫЙ ЗАПУСК

13.1 После сборки станка произведите пробный пуск двигателя станка.

13.2 Проверьте работу лазерного указателя. Луч должен проходить по центру желоба между профилями и быть в одной плоскости с режущим диском.

13.3 Убедитесь в работоспособности системы подачи воды. Помпа должна быть погружена в воду полностью и не подсасывать воздух. Чаще меняйте воду, чтобы уменьшить количество шлама, проходящего через насос. Не допускайте чтобы помпа находилась на дне емкости, так как туда оседает шлам.

13.4 Отрегулируйте консоли с помощью винтов для создания единой плоскости с рабочим столом станка.

13.5 Ваш станок готов к работе.

13.6 Рекомендации по использованию дисков:

- Используйте диски предназначенные для работ на высоких оборотах.
- Выключайте станок при смене диска.
- Используйте инструменты для смены диска, не держите диск руками.

- Подбирайте диски специально предназначенные для конкретного вида материала.

## 14. ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



**Внимание!** Питание на водяную помпу осуществляется только при включении двигателя станка. Рекомендуем заранее перевести выключатель помпы в режим «Включено».

## 15. РЕЗКА

Установите плитку с помощью упоров и фиксаторов, а так же лазерной метки. Перед началом реза подберите необходимую скорость (начинать следует с минимальной скорости подачи). Для резки плитки под углом, наклоните верхнюю часть станка на нужный угол при помощи зажимов, расположенных на опорах направляющей станка. (рис.17) С помощью упора и фиксатора зафиксируйте плитку на столе станка. Проведите диск к плитке и проверьте, где будет место входа диска.

**Рекомендуем при запиле под 45° производить рез ниже верхней плоскости плитки на 1-2 мм.**



рис.17



рис.18

Для реза по диагонали используйте боковые упоры для фиксации плитки.(рис.18) Если плитка большого размера, используйте боковые консоли для поддержки плитки.

## 16. ЗАМЕНА ДИСКА

Для замены режущего диска используйте специальный инструмент, входящий в комплект поставки.(рис.24) Не зажимайте диск руками - это может привести к деформации диска. Каждый раз перед запуском станка убедитесь, что диск надежно зажат, не люфтит и не прокручивается. Всегда обращайтесь внимание на указатель вращения диска.



рис.24

## 17. ТРАНСПОРТИРОВКА

Перед транспортировкой выполните следующие действия:

- Снимите диск.
- Зафиксируйте каретку.
- Сложите и затяните ножки фиксирующими винтами.
- Убедитесь, что ручки для транспортировки и колеса установлены правильно и хорошо затянуты.

**Станок можно перемещать при помощи ручек и транспортировочных колес (не предназначен для транспортировки краном!)**

## 18. ХРАНЕНИЕ

Перед хранением выполняйте следующие инструкции:

- Почистите станок. Удалите частички обработанного материала из желобов, произведите очистку поверхности рабочего стола. Не используйте агрессивные чистящие средства для очистки станка.
- Очистите водяной насос, промыв его в чистой воде. Так же рекомендуем пропу-

скасть чистую воду через систему охлаждения станка после завершения его работы.

- В случае заморозков, освободите все системы водяного охлаждения от воды.
- Хранить в теплом сухом месте.

## 19. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- Продавец гарантирует исправную работу оборудования в течении двенадцати месяцев эксплуатации, если условия эксплуатации соответствовали руководству, станок не имеет механических повреждений и следов несанкционированного вмешательства.
- Продавец обязуется в течение гарантийного срока устранять все неисправности, возникшие не по вине потребителя.
- При покупке оборудования убедитесь в наличии штампа продавца, отметки даты выпуска или даты продажи, а также отсутствия внешних повреждений.
- Гарантийный срок в двенадцать месяцев исчисляется от даты изготовления в случае отсутствия штампа продавца с указанием даты продажи.

### Гарантийные обязательства не распространяются:

- на водяной насос (помпа), который относится к разряду расходных материалов;
- на быстроизнашивающиеся детали и узлы, сменные и съемные принадлежности, если на них присутствуют следы эксплуатации (отрезные диски и т.п.);
- при промышленном использовании станка (беспрерывный процесс реза), гарантийный срок сокращается до 6 месяцев;
- неполная комплектация станка, которая могла быть выявлена при продаже (претензии третьих лиц не принимаются);
- на регулировочные работы по настройке точности реза станка, так как после каждой транспортировки, длительного хранения, настройки могут сбиваться

**Перед работой настоятельно рекомендуем проверить настройку точности станка.**



**Оборудование в сервисный центр принимается только в чистом виде!**

## 20. ПОЛОЖЕНИЕ ПО ОЦЕНКЕ ГАРАНТИЙНОСТИ / НЕГАРАНТИЙНОСТИ

Наименование	Причины	Гарантия Да/Нет
Отсутствие фирменного гарантийного талона производителя	Нет документов, подтверждающих покупку товара	Нет
Истёк срок гарантийного обслуживания		Нет

Наименование	Причины	Гарантия Да/Нет
Неправильное или неполное заполнение гарантийного талона	Не подтверждается формальное право потребителя на гарантийное обслуживание	Нет
Несоответствие технических параметров станка паспортным данным	Производственный дефект	Да
Отсутствие каких-либо элементов в конструкции станка предусмотренных комплектацией и условиями поставки машины	Производственный дефект	Да
Износ подшипников и подшипниковых узлов	Производственный дефект. В результате проникновения пыли или отсутствия смазки, не проводилось регулярное тех. обслуживание	Да Нет
Отсутствие питания в электроцепи станка	Производственный дефект. Неправильное подключение машины	Да Нет
Несоответствующая параметрам станка работа электросилового аппарата (электродвигатель)	Производственный дефект. Несоответствие электросиловых сетей	Да Нет
Претензии, предъявляемые к рабочему инструменту		Нет
Износ движущихся элементов машины	Производственный дефект. Не проводилось регулярное тех. обслуживание	Да Нет
Признаки работы в тяжелом режиме, несоответствующему товару	Неверное использование	Нет
Износ изнашиваемых элементов: резиновые манжеты, сальники, замена смазки и т.д.	Естественный износ	Нет
Износ изнашиваемых элементов: резиновые манжеты, сальники, замена смазки и т.д.	Естественный износ	Нет
Производилось несанкционированное вскрытие или ремонт оборудования лицами не имеющими права на проведение ремонта		Нет
Вышла из строя помпа	Расходный материал	Нет
Нарушена оригинальная упаковка	Неправильные хранение или транспортировка	Нет



## ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Модель: .....

Дата продажи через торговую сеть:      д     м       г

Подпись продавца.....

М.П.

***Товар получен в исправном состоянии, без видимых повреждений, в полной комплектности, проверен в моём присутствии. Претензий по качеству товара не имею. С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.***

Ф.И.О. покупателя.....

Подпись покупателя.....



# DIAM

## АКТ ПРЕДПРОДАЖНОЙ ПОДГОТОВКИ

Модель: .....

Серийный номер: .....

Дата выпуска:  д  м  г

Объект проверки	Норма	Имеет повреждения (отклонения от нормы)	Примечания
Качество упаковки			
Качество лакокрасочного покрытия			
Механические повреждения			
Работоспособность двигателя			
Работоспособность узлов и агрегатов			
Комплектность			

**Оборудование соответствует технической документации и  
комплектно. Признано годным к эксплуатации.**

.....  
Должность

.....  
Подпись

.....  
Расшифровка

## О нас

DIAM – алмазный инструмент, разработанный группой компаний Диам совместно с ведущими мировыми производителями, с учетом специфики российских условий эксплуатации.

- Алмазные круги, коронки, АГШК, притиры
- Плиткорезы ручные и электрические
- Системы реза крупноформата
- Камнерезные станки
- Рабочие столы
- Вакуумные присоски
- Виброприсоски
- Системы стягивания плитки
- Сверлильные машины
- Магнитные сверлильные станки
- Виброплиты
- Резчики швов

Продажа и сервис в России:



# **ПРОФСТРОЙСНАБ**

профессиональный строительный  
инструмент и оборудование

000 «ПрофСтройСнаб»  
+7 (495) 777-17-71, [www.tool-tech.ru](http://www.tool-tech.ru), [info@tool-tech.ru](mailto:info@tool-tech.ru)