

ZOE ADV



**Руководство по эксплуатации и техническому
обслуживанию**



СОДЕРЖАНИЕ

ГЛАВА 1 ВВЕДЕНИЕ

1.1	ТЕХНИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ, ГАРАНТИЯ И ОТВЕТСТВЕННОСТЬ	4/40-1
1.2	УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ	4/40-1
1.3	ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	5/40-1
1.4	ЗАКАЗ ЗАПЧАСТЕЙ	5/40-1
1.5	МАРКИРОВКА	5/40-1

ГЛАВА 2 ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1	ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	6/40-2
2.2	ОПРЕДЕЛЕНИЯ ТЕРМИНОВ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ	7/40-2
2.3	ПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СТАНКА	7/40-2
2.4	ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА	7/40-2
2.5	ОПИСАНИЕ УЗЛОВ СТАНКА	9/40-2
2.6	МЕСТОНАХОЖДЕНИЕ ОПЕРАТОРА	10/40-2
2.7	УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ	10/40-2
2.8	КОМПЛЕКТАЦИЯ СТАНКА	10/40-2
2.9	УРОВЕНЬ ШУМА	11/40-2
2.10	ВИБРАЦИИ	12/40-2
2.11	ДЕМОНТАЖ И УТИЛИЗАЦИЯ	13/40-2
2.12	ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ ОТ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ ЕС - ROHS / RAEE	13/40-2

ГЛАВА 3 ПЕРЕМЕЩЕНИЕ, МОНТАЖ, НАЛАДКА

3.1	ТРАНСПОРТНАЯ УПАКОВКА	14/40-3
3.2	ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВРУЧНУЮ	14/40-3
3.3	ПИТАНИЕ ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ	15/40-3
3.4	МОНТАЖ СТАНКА	16/40-3
3.4.1	НАПОЛНЕНИЕ ЛОТКА	17/40-3

ГЛАВА 4 УПРАВЛЕНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

4.1	ПОДГОТОВКА ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ РАЗРЕЗОВ	18/40-4
4.1.1	ВНЕШНЯЯ ЗАЩИТА АЛМАЗНОГО ДИСКА	18/40-4
4.1.2	ОГРАНИЧИТЕЛЬ ДЛИНЫ РЕЗА	19/40-4
4.2	ВЫПОЛНЕНИЕ РАЗРЕЗОВ	19/40-4
4.3	ДИАГОНАЛЬНЫЕ РАЗРЕЗЫ	21/40-4
4.4	РАЗРЕЗ ПОД УГЛОМ 45°	21/40-4
4.5	ЗАТОЧКА АЛМАЗНОГО ДИСКА	23/40-4
4.6	РЕГУЛИРОВКА ОПОРЫ С ИЗМЕРИТЕЛЬНОЙ ЛИНЕЙКОЙ	23/40-4
4.6.1	ЦЕНТРОВКА ОПОРЫ	25/40-4
4.7	РЕГУЛИРОВКА МЕХАНИЗМА СКОЛЬЖЕНИЯ	25/40-4

ГЛАВА 5 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

5.1	ЗАМЕНА ДИСКА	26/40-5
5.2	ЗАМЕНА РЕЦИРКУЛЯЦИОННОГО НАСОСА	27/40-5
5.3	ЗАМЕНА ПУСКОВОГО УСТРОЙСТВА	28/40-5
5.4	ЗАМЕНА ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ	28/40-5
5.5	СЛИВ ЖИДКОСТИ И ОЧИСТКА ЛОТКА	29/40-5

ГЛАВА 6 ФУРНИТУРА

6.1	ФУРНИТУРА	31/40-6
6.2	ФИКСАТОР ПЛИТКИ	31/40-6
6.3	РАСШИРИТЕЛИ СТОЛА	31/40-6
6.4	РАСШИРИТЕЛЬ СТОЛА С ОПОРОЙ	32/40-6
6.5	ЗАГРУЗОЧНЫЙ СТОЛ С РОЛИКАМИ	32/40-6

САРИТОЛО 7 ДИАГНОСТИКА

7.1	ПОИСК НЕПОЛАДКИ	33/40-7
-----	-----------------	---------

ГЛАВА 8 ЗАПЧАСТИ И ЭЛЕКТРОСХЕМА

8.1	ЗАПЧАСТИ	34/40-8
8.2	ЭЛЕКТРОСХЕМА	38/40-8

ЕС Декларация соответствия (Приложение II к Директиве 2006/42/ЕС)

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

Raimondi S.p.A.

Компания

Via dei Tipografi, 11

Адрес

Modena

Город

41122

Индекс

Italia

Страна

MO

Провинция

ЗАЯВЛЯЕТ, ЧТО СТАНОК

Zoe Advanced

Описание

Zoe Advanced

Серия/Серийный номер

Zoe ADV

Торговое название

Zoe ADV

Модель

2013

Год сборки

01 16/04/2012

Проверка

Станки для резки с передвижной станиной. Используются в строительстве.

Использование

СООТВЕТСТВУЕТ СЛЕДУЮЩИМ ДИРЕКТИВАМ

Директиве 2006/42/ЕС Европейского парламента и Совета Европейского Союза "О машинах и механизмах" от 17 мая 2006 года, вносящей изменения в директиву 95/16/ЕС.

А также:

Директиве 2006/95/ЕС (о низковольтном оборудовании); Директиве 2004/108/ЕС (о электромагнитной совместимости); Директиве 2001/95/ЕС (об общей безопасности продукции)

Ссылка на согласованные нормы:

UNI EN ISO 13857; UNI EN ISO 13850; UNI EN ISO 13849-1; UNI EN 13236; UNI 10893; UNI 349; UNI EN 842; UNI EN 1037; UNI EN 894-1; UNI EN 894-2; UNI EN 894-3; UNI EN 953; CEI EN 60204-1; UNI EN 12418; UNI EN ISO 12100; UNI EN ISO 14121-2

И ДАЁТ ПРАВО

Gianni Lorenzani

Имя/Фамилия

c/o G.L. Comunicazione S.r.l.

Адрес

Fidenza

Город

43036

Индекс

Italia

Страна

PR

Провинция

СОСТАВИТЬ ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ОТ ИМЕНИ КОМПАНИИ

Место подписания
Modena

Производитель
Sig. Ivan Raimondi

1.1 Технический контроль, гарантия и ответственность

Технический контроль

Станок отправляется к клиенту в состоянии уже готовом к монтажу, пройдя все тесты и технические контроли, предусмотренные производителем, согласно действующему законодательству.

Гарантия

В течение 12 месяцев гарантии ОАО RAIMONDI обязуется бесплатно поставлять детали, в которых были выявлены производственные дефекты или дефекты материала, из которого они были изготовлены.

Указанные детали должны быть возвращены на ОАО RAIMONDI согласно условиям порто-франко. Гарантией предусматривается поставка деталей взамен бракованных.

Гарантия не предусматривает затраты по переезду, проживанию и осуществлению работ по возможной замене детали техниками ОАО RAIMONDI. Ответственность за данные затраты полностью берёт на себя Заказчик. Гарантия также не распространяется на все детали, подверженные износу.

Гарантия компании ОАО RAIMONDI не распространяется на комплектующие сторонних производителей. На данные комплектующие распространяется гарантия их производителя. Компенсация не предусматривается, если ущерб станку был причинён по вине клиента.

Компания ОАО RAIMONDI снимает с себя гарантийные обязательства в случае установки комплектующих сторонних производителей или комплектующих производства компании ОАО RAIMONDI, не указанных в спецификации к данному станку.

Ответственность

ОАО RAIMONDI не несёт ответственности за сбои в работе или общие неполадки, вызванные неправильным использованием станка, вмешательством и/или изменениями, выполненными лицами, не уполномоченными самой компанией ОАО RAIMONDI.

1.2 Условия окружающей среды

Условия окружающей среды для работы с машиной должны совпадать со следующими показателями:

Температура	+10°C ÷ +50°C (50°F ÷ 122°F)
Влажность	10% ÷ 90% (не конденсат)



СТАНОК ДОЛЖЕН НАХОДИТЬСЯ В ПОМЕЩЕНИИ, ЗАЩИЩЁННОМ ОТ ДОЖДЯ.

Условия окружающей среды, отличные от указанных выше, могут спровоцировать неполадки в станке, в особенности это относится к электрическим элементам.



ЕСЛИ СТАНОК НАХОДИТСЯ В ПОМЕЩЕНИИ, НЕ СООТВЕТСТВУЮЩЕМ УКАЗАННЫМ ВЫШЕ НОРМАМ, ЭТО ВЕДЁТ К ПОТЕРЕ ГАРАНТИИ.

Хранение на складе неэксплуатируемого станка допускается при температуре от +10°C (50°F) до +70°C (158°F), а также при условии соблюдения остальных мер безопасности



КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СТАНКА В ПОЖАРООПАСНЫХ И ВЗРЫВООПАСНЫХ МЕСТАХ.

1.3 Запрос на техническое обслуживание

Любой запрос на техническое обслуживание должен быть направлен в отдел Технической Поддержки Клиентов факсом на следующий адрес:

ОАО RAIMONDI.

Отдел Технической Поддержки

Тел./Факс (39) 059 282 808

E.mail: raiutens@raimondiutensili.it

Указать:

1. тип станка, номер станка и год производства;
2. выявленные дефекты;
3. дистрибьютор, у которого был приобретён станок;
4. документы, которые могли бы подтвердить дату приобретения станка потребителем.

1.4 Заказ запчастей

Любой запрос относительно запчастей должен быть направлен через факс на следующий адрес:

ОАО RAIMONDI.

Отдел Технической Поддержки

Тел./Факс (39) 059 282 808

E.mail: raiutens@raimondiutensili.it

Указать:

1. Модель станка;
2. Номер станка;
3. Артикул запчасти (смотреть каталог запчастей в приложении);
4. Запрашиваемое количество;
5. Способ отправки

1.5 Маркировка

На номерном знаке выгравированы все идентификационные данные станка, эти данные должны присутствовать в каждом документе при общении пользователя с компанией-производителем, к примеру, при запросе на техническое обслуживание или замену запчастей и т.д.

К каждому станку прикреплен указанный на рисунке номерной знак



**КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ
ПЕРЕМЕЩАТЬ ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ
НОМЕР ИЛИ НАРУШАТЬ ЕГО
ЦЕЛОСТНОСТЬ.**



2.1 Общие сведения о безопасности



НОРМЫ, УКАЗАННЫЕ НИЖЕ, НЕОБХОДИМО ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАТЬ, ТАК КАК ОНИ ДОЛЖНЫ СТАТЬ НЕОТЪЕМЛИМОЙ ЧАСТЬЮ КАЖДОДНЕВНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ВСЕГО ОБОРУДОВАНИЯ, С ЦЕЛЬЮ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ЛЮБОГО ВИДА НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ И НАНЕСЕНИЯ ВРЕДА ИМУЩЕСТВУ.

1. Не пытайтесь запустить станок до тех пор, пока ясно не будете понимать, как он работает.
2. Если, несмотря на полное и внимательное прочтение данного руководства по применению, у вас возникают какие-то сомнения, обратитесь в службу технической поддержки ОАО RAIMONDI.
3. Убедитесь, что весь персонал, который будет задействован в эксплуатации данного оборудования, ознакомлен с правилами безопасности.
4. Прежде, чем запустить станок, оператор должен проверить наличие возможных видимых дефектов на устройствах безопасности и на самом станке. В случае обнаружения любой очевидной неполадки необходимо немедленно сообщить об этом в ОАО RAIMONDI или же в ближайший сервисный центр.
5. Прежде, чем запустить станок, необходимо оповестить весь персонал, находящийся поблизости и попросить их отойти на безопасное расстояние.
6. Ежедневно проверяйте правильность работы всех выключателей и устройств безопасности.
7. Следите за тем, чтобы защитные элементы были в пригодном состоянии и находились на своих местах.
8. Во время технического обслуживания, регулировки или ремонта, возможно, появится необходимость отключить некоторые устройства безопасности. Данные действия могут осуществляться лишь компетентным персоналом.
9. Обязательным является поддержание в отличном состоянии всех номеров и специальных знаков на станке, в случае, если они будут повреждены, необходимо провести их своевременную замену.
10. Оператору необходимо знать расположение и функциональное предназначение кнопок **СТОП** и **ПУСК**.
11. Неисправные детали должны быть заменены только оригинальными запчастями, на которые распространяется гарантия производителя.
12. Никогда не принимайте рискованных решений!
13. Любые работы с элементами станка, находящимися под напряжением, должны осуществляться квалифицированным персоналом лишь тогда, когда сам станок будет отключен от электросети.
14. Категорически запрещено подключение к электрической цепи иного электрооборудования.
15. Никогда не прикасайтесь к элементам станка, находящимся в движении, даже если их заклинило, и вы хотите их разблокировать.
16. Не носите одежду, украшения и аксессуары, которые могут попасть в движущиеся элементы станка.
17. В радиусе работы станка не должно быть никаких препятствий.
18. При работе со станком всегда используйте защитные очки и наушники, а в местах, где это необходимо, надевайте специальную маску и другие средства персональной защиты.
19. Особое внимание уделяйте предупреждающим сигналам станка.
20. Всегда применяйте и соблюдайте правила безопасности; в случае возникновения сомнений, вновь ознакомьтесь с данной инструкцией.
21. Станок должен эксплуатироваться исключительно в соответствии со своим назначением, указанным в договоре с компанией **ОАО RAIMONDI**.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ: ИСПОЛЬЗОВАТЬ СТАНОК В ЦЕЛЯХ, НЕ УСТАНОВЛЕННЫХ ИНСТРУКЦИЕЙ; РАБОТАТЬ С МАТЕРИАЛАМИ, НЕ УКАЗАННЫМИ В ДАННОЙ ИНСТРУКЦИИ; УВЕЛИЧИВАТЬ СКОРОСТЬ СТАНКА ВЫШЕ ДОПУСТИМЫХ ЗНАЧЕНИЙ, УКАЗАННЫХ В ИНСТРУКЦИИ.

Неверное использование станка может подвергнуть опасности персонал, принимающий участие в работе, а также нанести ущерб самому оборудованию

Если в течение срока службы станка возникает любая проблема, не описанная в настоящей инструкции, необходимо обратиться в нашу **Службу Клиентской Поддержки**, с целью скорейшего разрешения данной проблемы.

2.2 Определения терминов безопасности

В данном руководстве, относительно безопасности будут употребляться следующие термины:

Опасная зона	любое пространство вблизи станка, в котором присутствие человека ведёт к нарушению правил безопасности и подвергает опасности его собственную жизнь
Лицо, подвергаемое опасности	человек, который полностью или частично может оказаться в опасной зоне.
Оператор	лицо, ответственное за запуск, наладку, техническое обслуживание, чистку, ремонт, транспортировку частей станка и другие моменты, связанные с его эксплуатацией.
Элементы безопасности	элементы, отвечающие за безопасность, специально разработанные производителем и запущенные в продажу отдельно от самого станка. Под таким элементом подразумевается механизм, чей выход из строя может навредить безопасности человека.

2.3 Правильное использование станка

Станок был разработан для резки и снятия фаски (под углом 45°) с плиток из керамики одно- и двукратного обжига, керамогранита, мрамора, натурального камня, терракота, цементных гломератов.



СТАНОК НЕ МОЖЕТ БЫТЬ ИСПОЛЬЗОВАН ДЛЯ РАБОТЫ С ДРУГИМИ МАТЕРИАЛАМИ БЕЗ СПЕЦИАЛЬНОГО ПОДТВЕРЖДЕНИЯ ОТ КОМПАНИИ ОАО RAIMONDI, КОТОРАЯ НЕ БУДЕТ НЕСТИ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ПРЯМОЙ ИЛИ КОСВЕННЫЙ УЩЕРБ, НАНЕСЁННЫЙ СТАНКУ, ВСВЯЗИ С ЕГО НЕВЕРНЫМ ПРИМЕНЕНИЕМ

Применение

Данный станок относится к классу полуавтоматических машин. Подача резки осуществляется вручную и зависит от силы, прилагаемой оператором, в то время как скорость хода подбирается в зависимости от твёрдости и толщины разрезаемого материала.

Разрезы материала осуществляются хорошо заточенными дисками и при постоянной подаче воды, которая всегда должна находиться в достаточном количестве в специальном лотке.



СТАНОК НЕЛЬЗЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ, ЕСЛИ ДИСКИ ПЛОХО ЗАТОЧЕНЫ И ОТСУТСТВУЕТ ПОДАЧА ВОДЫ.

2.4 Характеристики станка

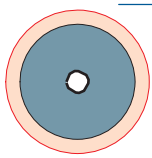
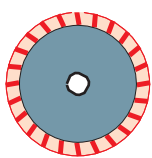
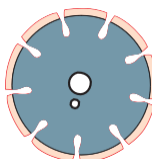
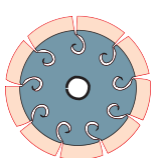
Тип дисков, рекомендуемых к использованию

Для данного станка был предусмотрен ряд режущих дисков, идеально подходящих для работы на ZOE ADV. Их использование позволяет оптимизировать рабочий процесс и добиться желаемого результата.

Характеристики диска:

Внешний диаметр	360 мм / 14"
Диаметр отверстия	25,4 мм / 1"
Направление вращения	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ
Скорость вращения	обороты в/мин ⁻¹ 2000 ÷ 2400

Рекомендуются следующие диски:

ДИСК	РЕКОМЕНДУЕТСЯ ДЛЯ
 Сплошной	Керамика, керамика однократного обжига.
 Сплошной Турбо	Керамика, керамика однократного обжига
 Сегментный	Мрамор, терракот, натуральные камни, цемент
 Сближенные внутрь сегменты	Керамогранит



ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ДРУГИХ ДИСКОВ.

Технические характеристики разных моделей

Серия станков ZOE ADV имеет три разные модели, они различаются по длине необходимого разреза, ниже приведены характеристики для трёх моделей:

Модель		ZOE 85 ADV	ZOE105 ADV	ZOE 130 ADV	ZOE 155 ADV
Масса в базовой комплектации	кг	80	84	98	104
Вместимость лотка	л	38	38	38	38
Максимальная толщина резки		120 мм	120 мм	120 мм	120 мм
Максимальная длина резки		85 см	105 см	130 см	155 см

2.5 Описание узлов станка

Станки серии ZOE ADV состоят из ряда групп, которые, взаимодействуют между собой, что ведёт к продуктивной работоспособности; такими группами являются:



1 Моторная группа

, на которую устанавливается режущий диск. Наличие эргономичной ручки позволяет оператору

2 Охлаждающая группа

Во время выполнения разреза обеспечивает постоянную подачу охлаждающей воды, состоит из погружного насоса, лотка для воды и регулирующего крана

3 Каркас

Это несущая часть конструкции, снабжённая телескопическими ножками, которые облегчают транспортировку станка на автотранспорте. Колёсики, установленные

на противоположной от оператора стороне

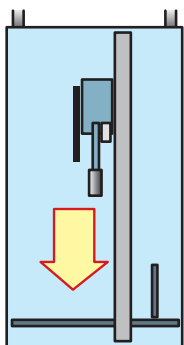
станка, обеспечивают его свободное перемещение по рабочему пространству. Станок имеет алюминиевое полотно, куда укладывается разрезаемый кусок материала

2 .

4 Опора с измерительной линейкой

Состоит из нескольких частей и обеспечивает точность разреза.

2.6 Местонахождение оператора



Для работы с машинами серии ZOE ADV необходимо участие лишь одного оператора. Он должен располагаться с лицевой стороны машины и, взявшись за специальный штурвал маховика, осуществлять разрез.

Во время работы оператор одной рукой должен держаться за штурвал маховика, другой рукой он должен придерживать кусок разрезаемого материала, лежащий на столе.

Материал всегда должен плотно прилегать к опоре с измерительной линейкой.



ОСТОРОЖНО!
ВКЛЮЧАТЬ СТАНОК МОЖНО ЛИШЬ ТОГДА, КОГДА ОПЕРАТОР НАХОДИТСЯ В ПРАВИЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ ДЛЯ НАЧАЛА РАБОТЫ.
НЕОБХОДИМО ВЫКЛЮЧАТЬ СТАНОК ПО ОКОНЧАНИИ КАЖДОЙ РЕЗКИ.
КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПОДНОСИТЬ РУКИ К РЕЖЕЩЕМУ ДИСКУ ВО ВРЕМЯ ЕГО РАБОТЫ.

2.7 Устройства безопасности

Серия машин ZOE ADV оснащена следующими устройствами безопасности:



1 **Выключатель ON/OFF**

Позволяет включать и выключать станок. В случае возникновения опасности, необходимо нажать красную кнопку OFF и отключить станок.

2 **Защита диска**

Защищает от водных брызг и крошек материала, образующихся в процессе резки. Щётки защиты подвержены износу и должны регулярно заменяться.

²Дополнительным защитным устройством можно считать штекер электропитания. В случае возникновения опасности, необходимо немедленно его отключить.



КОМПАНИЯ ОАО RAIMONDI НЕ НЕСЁТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА ПОВРЕЖДЕНИЯ, ВЫЗВАННЫЕ ХАЛАТНЫМ ОТНОШЕНИЕМ К ЗАЩИТНЫМ ЭЛЕМЕНТАМ СТАНКА, НАРУШЕНИЕМ ИХ ЦЕЛОСТНОСТИ ИЛИ ОШИБОЧНЫМ МЕСТОНАХОЖДЕНИЕМ ОПЕРАТОРА (СМОТРИ ФОТО О МЕСТОНАХОЖДЕНИИ ОПЕРАТОРА).

2.8 Комплектация станка

В комплект станка серии ZOE ADV входят следующие позиции:

1. Гаечный ключ 30 мм.
2. Шестигранный ключ 10 мм.
3. Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию.

2.9 Уровень шума

Станок сконструирован таким образом, чтобы максимально снизить уровень производимого шума.

Сила звука может меняться в зависимости от типа расходного инструмента, степени его износа и от вида обрабатываемого материала; в данной инструкции приведён ряд измерений, сделанных при использовании различных расходных инструментов и при работе с различными материалами, как в закрытом помещении, так и на открытом пространстве.

Во время работы оператора с машиной данной серии были установлены следующие показатели:

Уровень постоянного шума A1 [$L_{Aeq} = dB(A)$]. Измерения на открытом пространстве:

Тип диска

Тип материала

		Холостой	Двукратный обжиг	Керамогранит	Кирпич	Камень
	Сплошной	68,8	88,3	93,0	87,9	88,8
	Сегментный	83,1	101,1	106,2	103,7	102,3
	Сближенные внутри сегменты	79,1	89,8	96,0	92,4	94,8

Уровень постоянного шума A1 [$L_{Aeq} = dB(A)$]. Измерения на открытом пространстве:

Тип диска

Тип материала

		Холостой	Двукратный обжиг	Керамогранит	Кирпич	Камень
	Сплошной	75,5	96,7	97,5	88,7	95,8

Уровень постоянного шума C1 [$L_{pc} = dB(C)$] Misurazioni all'aperto

Тип диска

Тип материала

		Холостой	Двукратный обжиг	Керамогранит	Кирпич	Камень
	Сплошной	71,6	91,8	96,7	91,4	92,4
	Сегментный	86,4	105,1	110,4	107,8	106,4
	Сближенные внутри сегменты	74,8	93,4	99,8	96,1	98,6

Условия, в которых были проведены данные измерения, описаны ниже:

Размеры помещения:

длина	8 м(26')
ширина	5 м (16')
высота	3 м(10')

Тип помещения:

пол	полированный цемент
кровля	черепица
стены	каменная кладка с боковыми окнами

Используемый инструмент Brüel & Kjaer mod. 2221 Класс 1

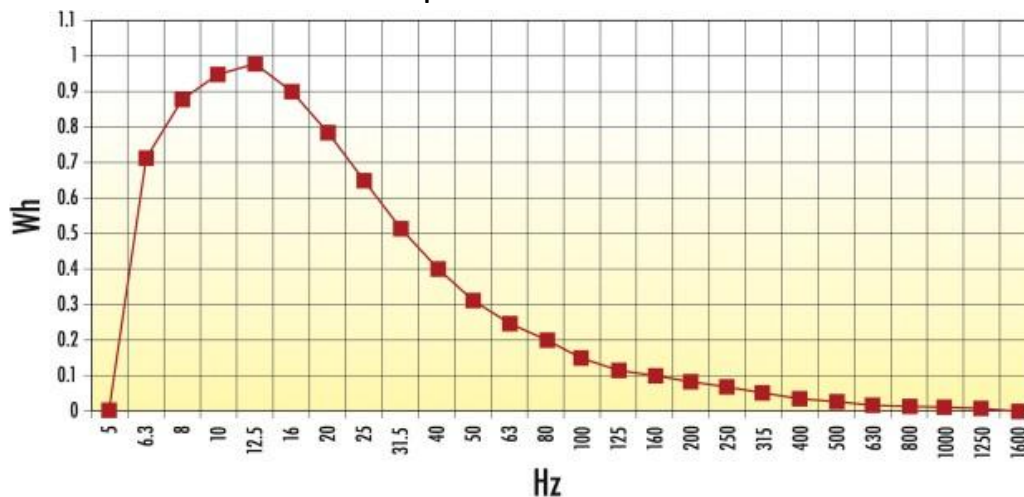
Во время эксплуатации станка необходимо использовать средства защиты слуха. Работодатель обязан снабдить оператора индивидуальными средствами защиты (наушники, беруши).

2.10 Вибрации

Определение уровня вибрации, издаваемой оборудованием - $A_{(w)sum}$

Интенсивность вибрационных нагрузок, создаваемых оборудованием, должна быть охарактеризована, согласно данным условиям, в терминах "Ускорение по отношению к частоте $A \text{ m/s}^2$ ". Относительное ускорение, по возможности выраженное (*) в единицах системы СИ (метры в секунду на секунду - m/s^2), должно быть определено для перемещения по трём стандартизированным направлениям, именуемым X, Y и Z, учитывая коэффициент частоты, предусмотренный нормами (W_h), который подтверждает, что максимальная чувствительность плечевого и предплечного отдела человеческого тела к воздействию частоты вибраций заключается между 5.6 и 1400 Гц.

Шкала измерений: ISO 5349-1 Annex A



(*) Часто используется логорифмическая шкала в децибеллах (Дб отн. 10^{-6} m/s^2)

Три осевые результата должны быть векторно суммированы, чтобы выявить относительное ускорение:

$$A_{(w)sum} = \sqrt{a_{wx}^2 + a_{wy}^2 + a_{wz}^2}$$

На основе измерений, проведённых в лаборатории компании OAO RAIMONDI, при соблюдении нормы UNI EN ISO 5349-1:2004 были получены следующие результаты:

Уровень вибраций, выдаваемых оборудованием

- Разрез по цементу

$A_{(w)sum} = 0,2915 \text{ m/s}^2$

В СЛУЧАЕ ВОЗНИКНОВЕНИЯ НЕОБХОДИМОСТИ КОНТРОЛЯ ДОКУМЕНТОВ И СЕРТИФИКАТОВ, ПОДТВЕРЖДАЮЩИХ ПРОВЕДЁННЫЕ ТЕСТЫ, ОБРАТИТЕСЬ В КОМПАНИИ OAO RAIMONDI.

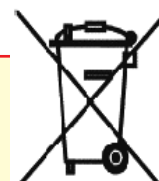
2.11 Демонтаж и утилизация

Производителем предусмотрен срок службы станка равный 15.000 часов работы в нормальных условиях. По окончании срока службы, компания, занимающаяся утилизацией, должна приступить к переработке станка, согласно действующему законодательству. Прежде всего, необходимо избавиться от остатков смазочной жидкости и провести общую чистку элементов станка, после чего следует разобрать станок на составляющие его части.

Осуществив демонтаж станка, необходимо разделить детали, как того требуют местное законодательство. Станок не содержит никаких опасных веществ, которые требуют особой процедуры утилизации.



В ПРОЦЕССЕ УТИЛИЗАЦИИ НЕОБХОДИМО ПРИДЕРЖИВАТЬСЯ ДЕЙСТВУЮЩЕГО ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВА СТРАНЫ. ВРЕДНЫЕ ЗАГРЯЗНЯЮЩИЕ ВЕЩЕСТВА, ТАКИЕ КАК МАСЛА И РАСТВОРИТЕЛИ, ХРАНИТЬ ТОЛЬКО В ЖЕЛЕЗНЫХ БОЧКАХ.



2.12 Декларация о соответствии от производителя ЕС - ROHS/RAEE

Директива 2011/65/ЕС (Директива RoHS) Европейского Парламента и Совета от 8 июня 2011 года об ограничении в использовании определённых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании.

Директива 2002/96/ЕС (Директива RAEE) Европейского Парламента и Совета от 27 января 2003 об отходах электрического и электронного оборудования.

Согласно данным директивам и в особенности приложениям "I A" и "I B" Директивы 2002/96/ЕС, компания ОАО RAIMONDI, заявляет, что её продукция

НЕ ПОПАДАЕТ ПОД ДЕЙСТВИЕ ДИРЕКТИВЫ 2011/65/ЕС

Кроме того, данная Директива предусматривает, особые ограничения в использовании веществ, о которых упомянуто в статье 4, параграф 1 и максимальные пределы концентрации, допустимые по массе в однородных материалах:

Свинец (0,1%)

Ртуть (0,1%)

Кадмий (0,1%)

Шестивалентный хром (0,1%)

Полиброминированные бифенилы (PBВ) (0,1%)

Полиброминированные дифениловые эфиры (PBDE) (0,1%)

Содержание веществ в материалах, используемых ОАО RAIMONDI для производства составляющих станка, не выходит за допустимые пределы.

В поверхностном покрытии и в материалах из пластика, присутствующих в продукции ОАО RAIMONDI, не содержится запрещённых веществ, перечисленных в Директиве 2011/65/ЕС

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ ОТ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ ЕС - REACH

Директива 2006/121/ЕС (Директива REACH) Европейского Парламента и Совета ЕС от 18 декабря 2006 касательно правил регистрации, оценки, санкционирования и ограничения химических веществ.

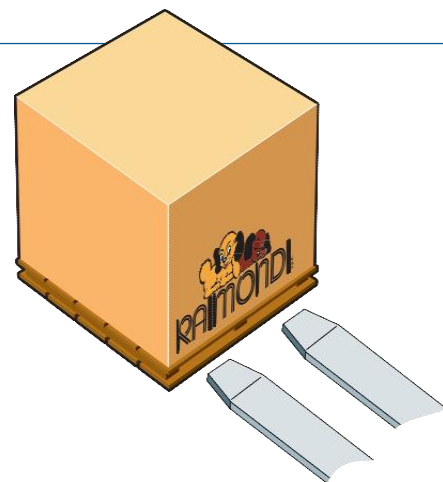
Согласно данным директивам, компания ОАО RAIMONDI, заявляет, что продукция, изготавливаемая для неё сторонними производителями, была зарегистрирована поставщиками 1 декабря 2008.

Компания ОАО RAIMONDI заявляет также, что её продукция не содержит в совокупности более 0.1% SVHCs (особо опасных веществ).

3.1 Транспортная упаковка

Транспортировка осуществляется автопогрузчиком, чья грузоподъемность должна соответствовать следующим значениям: >200 кг / 441 фунтов.

Паллет поднимается с помощью вил автопогрузчика, которые необходимо поместить в специальные отверстия на нём.



3.2 Перемещение вручную

Перемещение вручную

Для перемещения станка воспользуйтесь специальными ручками, расположенными в передней части станка и колёсиками, находящимися в противоположной части машины.



**УБЕДИТЕСЬ, ЧТО МОТРОНАЯ ГРУППА
ХОРОШО ЗАКРЕПЛЕНА В КОНЦЕ ХОДА
В ЗАДНЕЙ ЧАСТИ СТАНКА**



Поднятие

Чтобы поднять станок необходимо два человека; для этого им необходимо воспользоваться специальными ручками, расположенными в передней и задней части станка.



**УБЕДИТЕСЬ, ЧТО МОТОРНАЯ ГРУППА
ХОРОШО ЗАКРЕПЛЕНА В КОНЦЕ ХОДА
В ЗАДНЕЙ ЧАСТИ СТАНКА С ПОМОЩЬЮ
СПЕЦИАЛЬНОГО СТОПОРА**



**ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ И МОНТАЖА СТАНКА
ТРЕБУЮТСЯ ДВА ЧЕЛОВЕКА**



Если вы собираетесь хранить станок, не задействуя его в работе, необходимо хранить его в закрытом помещении, которое позволяет защитить станок от непогоды, а также от воздействия различных химикатов. Прежде, чем поместить станок на хранение необходимо отключить его от электросети и слить охлаждающую жидкость.

В помещении должна поддерживаться подходящая для хранения температура (от +10° C до + 70° C) / (от 55° F до 158°F).

3.3 Питание от электросети

Станок для резки “ZOE” должен быть подключён к электросети, напряжение которой соответствует значению, указанному в “Технической Характеристике”, Подключать станок к электросети необходимо с помощью хорошо заземлённого кабеля. В случае возникновения сомнений, не подключайте станок. Станок необходимо подключать только к электророзетке 16 A (220 Вт).



В СЛУЧАЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СЛИШКОМ ДЛИННЫХ УДЛИННИТЕЛЕЙ ИЛИ ПИТАНИЯ ОТ ГЕНЕРАТОРОВ ИЛИ ТРАНСФОРМАТОРОВ, МОГУТ ВОЗНИКНУТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ЗАТРУДНЕНИЯ:
1.МЕДЛЕННЫЙ ЗАПУСК МОТОРА И СРАБАТЫВАНИЕ ЗАЩИТЫ;
2.ПЕРЕГРЕВ МОТОРА И ПАДЕНИЕ МОЩНОСТИ;
3.НЕ СРАБАТЫВАНИЕ УСТРОЙСТВА ВКЛЮЧЕНИЯ И ВЫКЛЮЧЕНИЯ МАШИНЫ



ЕСЛИ СТАНОК ПОДКЛЮЧАЕТСЯ К ЭЛЕКТРОСЕТИ С ПОМОЩЬЮ УДЛИННИТЕЛЯ, НЕОБХОДИМО ПРОСЛЕДИТЬ, ЧТОБЫ УДЛИННИТЕЛЬ ИМЕЛ СЛЕДУЮЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:
1.МАКСИМАЛЬНАЯ ДЛИНА 10 МЕТРОВ
2.СЕЧЕНИЕ ДОЛЖНО СООТВЕТСТВОВАТЬ ТОКОВОЙ НАГРУЗКЕ
3.ОН ДОЛЖЕН БЫТЬ ПОЛНОСТЬЮ РАЗВЁРНУТ

Станки серии “ZOE” должны подключаться к электросети, оснащённой дифференциальным выключателем или изолирующим трансформатором класса II, в соответствии с действующим законодательством страны, в которой будет эксплуатироваться станок.



ПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНЫХ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕЙ ПОДРАЗУМЕВАЕТ ПЕРИОДИЧЕСКУЮ ПРОВЕРКУ ИХ ЭФФЕКТИВНОСТИ. ЭТО МОЖНО СДЕЛАТЬ С ПОМОЩЬЮ ТЕСТОВОЙ КНОПКИ, УСТАНОВЛЕННОЙ НА ФРОНТАЛЬНОЙ СТОРОНЕ САМОГО УСТРОЙСТВА.

3.4 Монтаж станка



ПРЕЖДЕ, ЧЕМ НАЧАТЬ МОНТАЖ СТАНКА, НЕОБХОДИМО НАДЕТЬ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПЕРЧАТКИ И ЗАЩИТНУЮ ОБУВЬ

Снимите станок с транспортного стеллажа и проверьте на наличие повреждений.

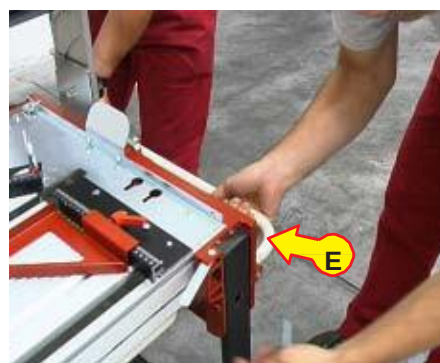


ПРОВЕРЬТЕ КОРРЕКТНОСТЬ ЗАКРЕПЛЕНИЯ МОТОРНОЙ ГРУППЫ



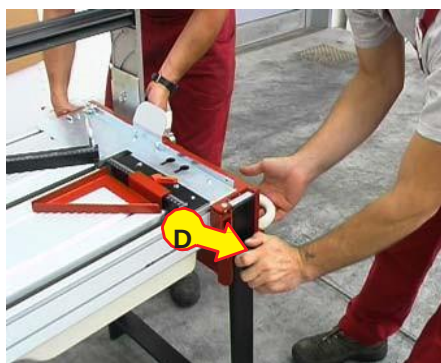
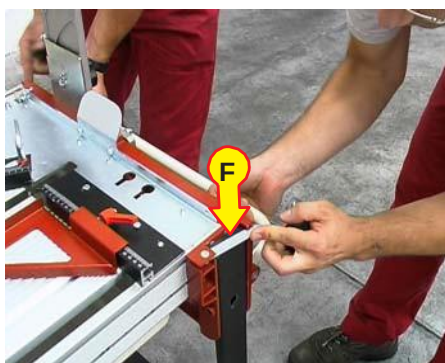
Освободите задние опорные ножки станка, полностью развернув ручки-фиксаторы (A). Приподнимите станок с помощью поручня (B) и полностью извлеките опорные ножки.

Поверните опорные ножки на 180° так, чтобы колёсики смотрели наружу и вновь поместите их в тело станка. Для выполнения этих действий необходимо два человека.



Медленно опускайте станок до тех пор, пока опорные ножки не упрутся в предварительно закрытые выдвижные планки (C). Доконца закрутите ручки-фиксаторы опорных ножек (A).

Переместитесь на противоположную сторону станка и полностью раскрутите ручки-блокираторы ножек (D).



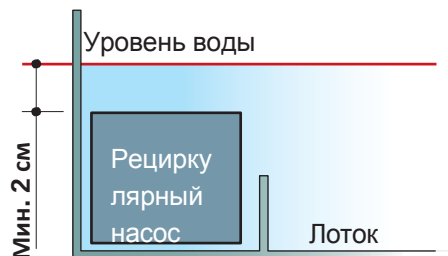
Возьмитесь за поручень (E). Поднимайте машину до тех пор, пока не появится возможность поместить обратно выдвижные планки (F). Медленно опускайте станок до тех пор, пока опорные ножки не упрутся в предварительно закрытые выдвижные планки (F). Доконца закрутите ручки-фиксаторы опорных ножек (D).

3.4.1 Наполнение лотка



УБЕДИТЕСЬ, ЧТО МАШИНА ОТКЛЮЧЕНА ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ.

Налейте в лоток холодную чистую воду. Уровень воды должен быть на 2 см. выше рециркулярного насоса.



4.1 Подготовка перед выполнением разрезов.

Станок оснащён прижимным устройством, расположенным на краю режущего диска (A).



ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ДАННОГО УСТРОЙСТВА МАКСИМАЛЬНАЯ ГЛУБИНА РАЗРЕЗА РАВНА 20 ММ.



ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ РАЗРЕЗОВ под углом 45° НЕОБХОДИМО СНЯТЬ ПРИЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО.

4.1.1 Внешняя защита алмазного диска

Внешняя защита диска (B) должна располагаться в соответствии с толщиной разрезаемого материала.



РАССТОЯНИЕ ОТ РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ДОЛЖНО БЫТЬ НЕ МЕНЬШЕ 35 ММ.

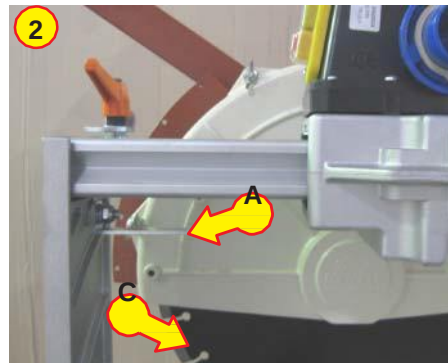
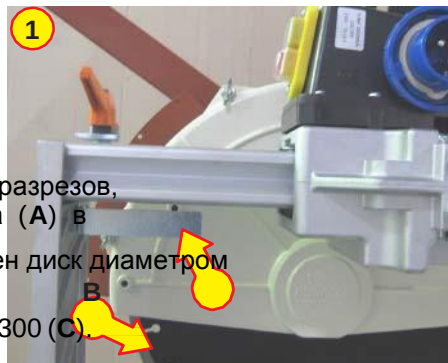


4.1.2 Ограничитель длины реза



КАЖДЫЙ РАЗ ПРИ ЗАМЕНЕ РЕЖУЩЕГО ДИСКА НЕОБХОДИМО ПОВТОРЯТЬ ДАННЫЕ ДЕЙСТВИЯ.

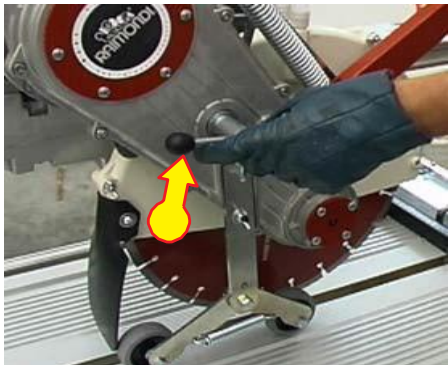
Прежде, чем приступить к выполнению разрезов, поместите ограничитель длины реза (A) в **положение 1**, если на станке установлен диск диаметром Ø360 (B) или в **положение 2**, если диаметр установленного диска равен Ø300 (C).



4.2 Выполнение разрезов



ПРЕЖДЕ, ЧЕМ ПРИСТУПИТЬ К ВЫПОЛНЕНИЮ РАЗРЕЗОВ, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО РУЧКИ-БЛОКИРАТОРЫ (A) И БЛОКИРАТОР ПОДЪЁМА (B) ПЛОТНО ЗАТЯНУТЫ. УБЕДИТЕСЬ ТАКЖЕ, ЧТО ПОГРЕШНОСТЬ ЛИНИИ РАЗРЕЗА НЕ ПРЕВЫШАЕТ $\pm 1,5$ ММ НА МЕТР.



Скорость подачи режущего инструмента должна соответствовать твёрдости и толщине разрезаемого материала. Это необходимо учитывать с целью предотвращения деформации диска и перегрузки мотора.



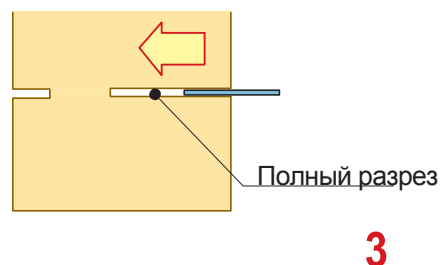
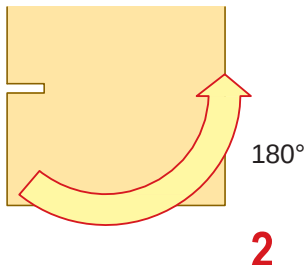
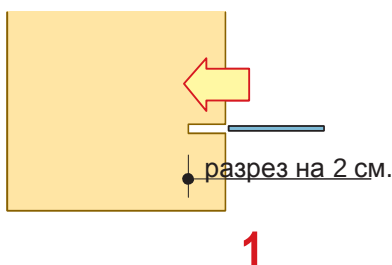
ЕСЛИ НЕОБХОДИМО ВЫПОЛНИТЬ РАЗРЕЗ НА МАТЕРИАЛЕ БОЛЬШОЙ ТОЛЩИНЫ, РЕКОМЕНДУЕТСЯ БОЛЕЕ ОДНОГО РАЗА ПРОЙТИ ПО МАТЕРИАЛУ РЕЖУЩИМ ДИСКОМ.

Нажмите кнопку включения станка. Дождитесь подачи охлаждающей жидкости алмазного диска. Выполняйте разрез, медленно продвигая режущий диск в направлении куска материала. Необходимо поддерживать постоянную скорость резки, которую нужно уменьшить лишь на последней стадии разреза при подходе к конечной точке.

Если на последних сантиметрах разреза вы обнаружили, что плитка ломается, необходимо заточить алмазный диск, сделав несколько разрезов по шлифовальному камню.

Если проблема остаётся, необходимо действовать следующим образом:

Выполните разрез равный примерно 2 см. с одного края плитки, переверните её и выполните разрез вплоть до уже прорезанных 2 см.





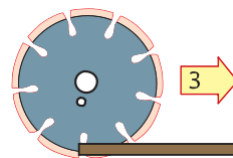
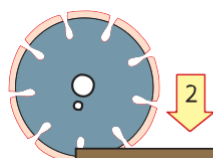
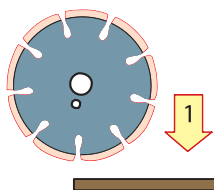
ВО ВРЕМЯ ВЫПОЛНЕНИЯ РАЗРЕЗА СОБЛЮДАЙТЕ ПРАВИЛА, О КОТОРЫХ ГОВОРИТСЯ В ПАРАГРАФЕ “МЕСТОНАХОЖДЕНИЕ ОПЕРАТОРА”.

УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ВОДА В ЛОТКЕ ЧИСТАЯ И ЕЁ ДОСТАТОЧНО, ЧТОБЫ ПОЛНОСТЬЮ ПОГРУЗИТЬ НАСОС (СМОТРИ ПАРАГРАФ “5.5 ОЧИСТКА ЛОТКА”). ГРЯЗНАЯ ВОДА МОЖЕТ СПРОВОЦИРОВАТЬ НЕПОЛАДКИ В РАБОТЕ НАСОСА И ЕГО ПОЛОМКУ.

ВОСПОЛЬЗУЙТЕСЬ СПЕЦИАЛЬНЫМ КРАНОМ (C), ЧТОБЫ ОТРЕГУЛИРОВАТЬ ПОСТУПЛЕНИЕ ВОДЫ У РЕЖЕЩЕМУ ДИСКУ.



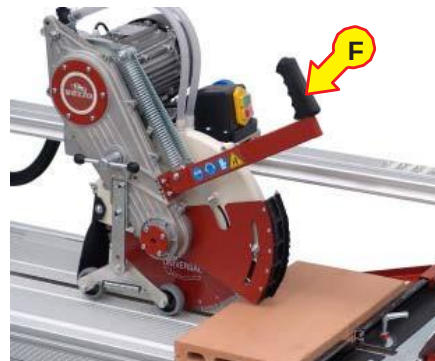
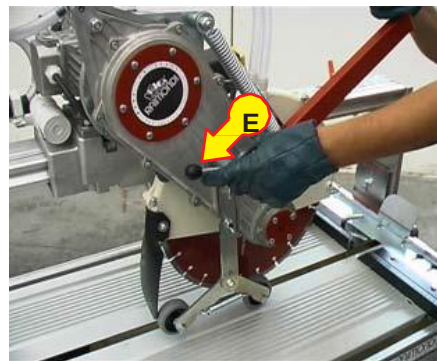
Максимальная длина реза достигается следующим образом:



1. Поместите моторную группу в начало реза в максимально высокое положение.
2. Начните разрезать материал сверху, как это делается обычной пилой.
3. Когда диск максимально погрузится в разрезаемый материал, продолжайте разрез, продвигая диск вперёд.

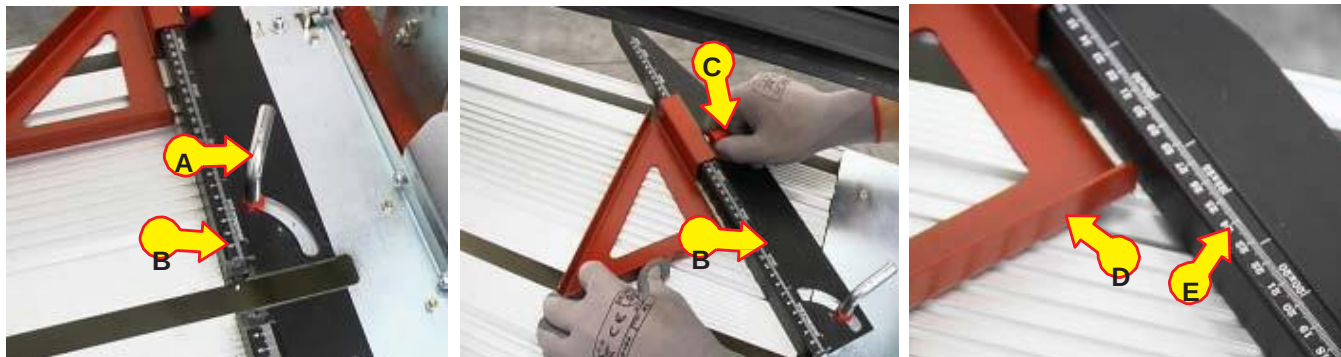
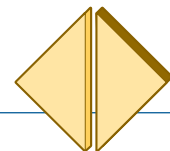
		Рез	Максимальный разрез
ZOE 155 ADV	Габаритные размеры плитки	0-140	140-155
ZOE 130 ADV	Габаритные размеры плитки	0-115	115-130
ZOE 105 ADV	Габаритные размеры плитки	0-90	90-105
ZOE 85 ADV	Габаритные размеры плитки	0-70	70-85

Agire come segue:



Разблокируйте моторную группу, ослабив ручку (E), следите, чтобы диск оставался в максимально высоком положении. Поместите моторную группу в начало хода. Поместите на рабочий стол кусок разрезаемого материала, нажмите кнопку запуска станка, дождитесь поступления охлаждающей жидкости к режущему диску. Медленно опустите моторную группу с помощью рукоятки (F) так, чтобы режущий диск вошёл в материал. Заблокируйте моторную группу, затянув ручку (E). Продвигайте диск вперёд, чтобы закончить разрез.

4.3 Диагональные разрезы



Ослабьте рычаг (А) расположите угольник (В) под углом 45° и закрепите рычаг (А).

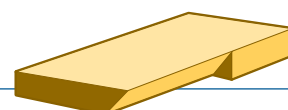
Ослабьте рычаг (С) и разместите треугольник (D) в соответствии с миллиметровой разметкой, нанесённой на диагональную рейку, расположенную на угольнике (Е).

Удерживая диск над поверхностью плитки, продвиньте моторную группу вперёд и откорректируйте её положение, изменяя наклон угольника (В) таким образом, чтобы траектория движения диска не менялась от верхней до нижней точки плитки. До конца затяните рычаг (А), подсоедините треугольник (D) к бортику плитки и до конца затяните рычаг (С).

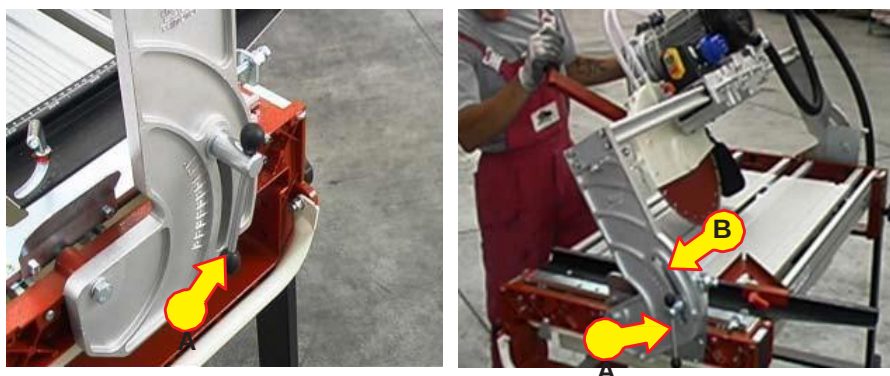


ЕСЛИ ВЫ СОБИРАЕТЕСЬ ВЫПОЛНЯТЬ РАЗРЕЗЫ ПОД НАКЛОНОМ, ОТЛИЧНЫМ ОТ 90° И 45°, НА ПЛИТКЕ НЕОБХОДИМО НАЧЕРТИТЬ ЛИНИЮ РАЗРЕЗА. ВЫКЛЮЧИВ МОТОР, РАЗМЕСТИТЕ ПЛИТКУ НА СТОЛЕШНИЦЕ СТАНКА, ПРОВЕДИТЕ ДИСКОМ ПО ПЛИТКЕ ОТ ВЕРХНЕЙ ДО НИЖНЕЙ ТОЧКИ, ЧТОБЫ ПРОВЕРИТЬ, СОВПАДАЕТ ЛИ ЛИНИЯ РАЗРЕЗА С НАНЕСЁННОЙ РАЗМЕТКОЙ. ПОДНЕСИТЕ ТРЕУГОЛЬНИК (D) К БОРТИКУ ПЛИТКИ И ЗАФИКСИРУЙТЕ ЕГО, ЗАТЯНУВ РЫЧАГ (С).

4.4 Разрез под углом 45°

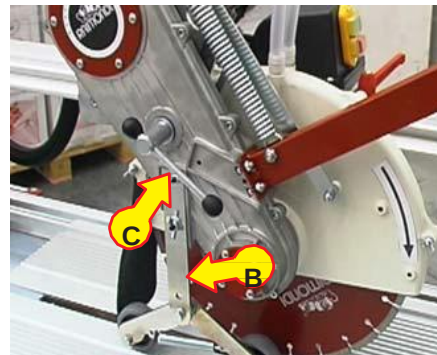


ПОМЕСТИТЕ МОТОРНУЮ ГРУППУ В МАКСИМАЛЬНО ВЫСОКОЕ ПОЛОЖЕНИЕ.



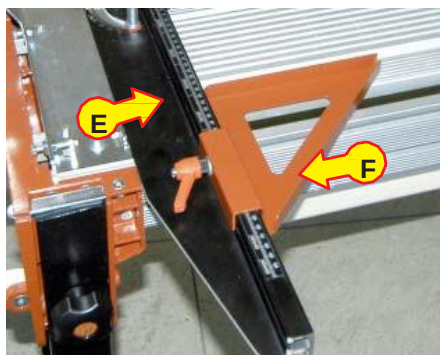
Ослабьте ручки-блокираторы стоек (передней и задней) (А), наклоните полосу скольжения (В) до упора-ограничителя и заблокируйте стойки с помощью ручек (А).

! ПРЕЖДЕ, ЧЕМ ПРИСТУПИТЬ К ВЫПОЛНЕНИЮ РАЗРЕЗА JOLLY 45° СНИМИТЕ ПРИЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО (B) И УСТАНОВИТЕ ЗАЩИТУ ДИСКА.



Опустите голову мотора (D) таким образом, чтобы алмазная полоса режущего диска оказалась на одном уровне с рабочей поверхностью, и заблокируйте её, до упора затянув ручки (C).

! ПРЕЖДЕ, ЧЕМ ВЫПОЛНИТЬ РАЗРЕЗ, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО РУЧКИ-БЛОКИРАТОРЫ СТОЕК (A) И ПОДНЯТИЯ МОТОРА (C) КРЕПКО ЗАТЯНУТЫ.



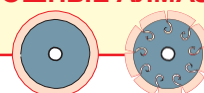
Поместите плитку, с которой будет сниматься фаска на рабочий стол эмалью вверх и проследите, чтобы она идеально соприкасалась с измерительной линейкой (E). Убедитесь, что диск находится на одном уровне с эмалью. Приложите треугольник (F) к плитке и зафиксируйте его с помощью рычага.

Снимите 2/3 см пробной фаски, чтобы убедиться, что разрез проходит по уровню эмали. Если это необходимо, ослабьте рычаг блокировки треугольника (F) и откорректируйте положение плитки. Когда нужное положение найдено, вновь приложите треугольник (F) и заблокируйте его, затянув рычаг.

Чтобы идеально выполнить фаску, необходимо, чтобы диск был хорошо заточен, плохо заточенный диск согнётся и не позволит придерживаться линии разреза по эмали. Если вы заметите, что в конце разреза плитка ломается, необходимо заточить алмазный диск, выполнив несколько разрезов по шлифовальному камню.

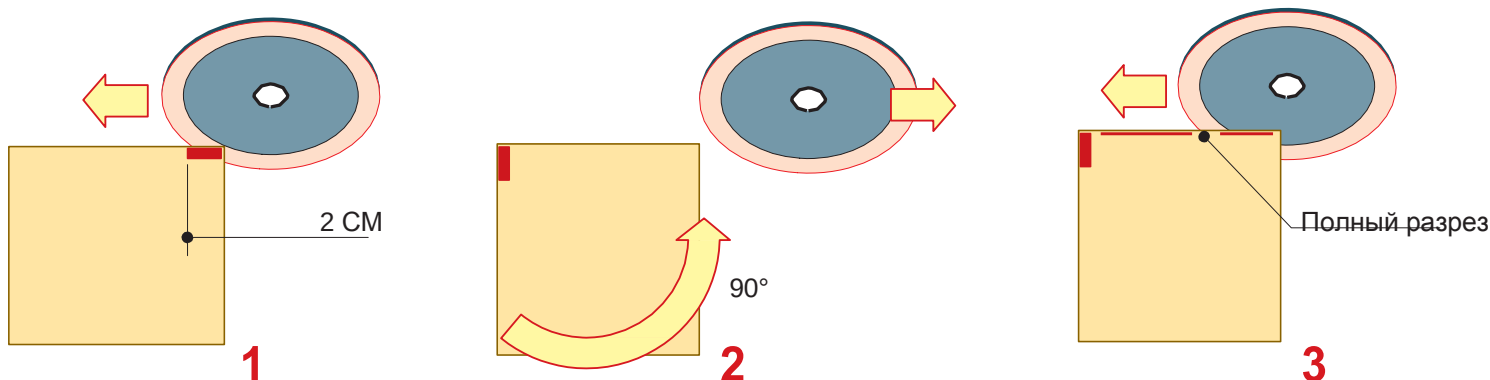


! ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ РАЗРЕЗОВ ПОД УГЛОМ 45° ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО СПЛОШНЫЕ АЛМАЗНЫЕ ДИСКИ ИЛИ ДИСКИ СО СБЛИЖЕННЫМИ ВНУТРЬ СЕГМЕНТАМИ.



Если проблема остаётся, необходимо действовать следующим образом:

Выполните разрез под углом 45° равный примерно 2 см (1.) Разверните плитку на 90° (2). Выполните разрез под углом 45° с желаемой стороны (3).



4.5 Заточка алмазного диска

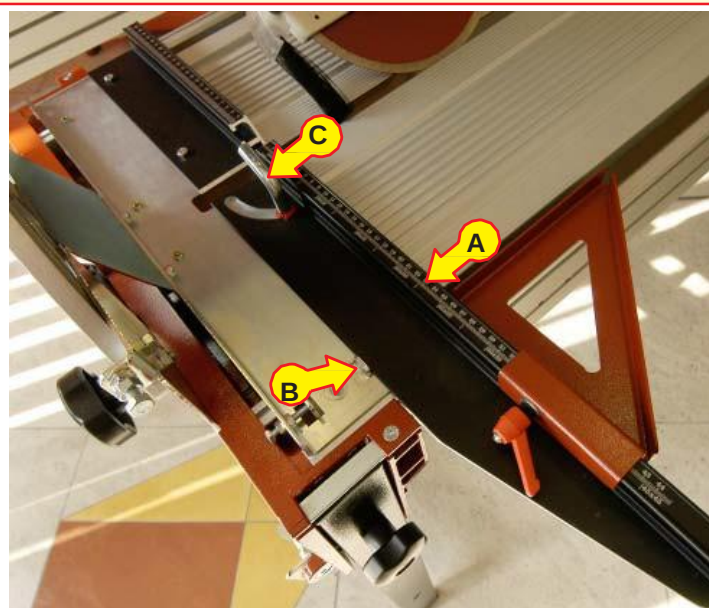
Если вы заметили, что во время выполнения разреза диск “прегревается”, в конце разреза он “ломает” плитку, а чтобы продвинуть его вперёд, требуется приложить дополнительные усилия, необходимо заточить диск, выполнив несколько разрезов по шлифовальному камню из набора инструментов.



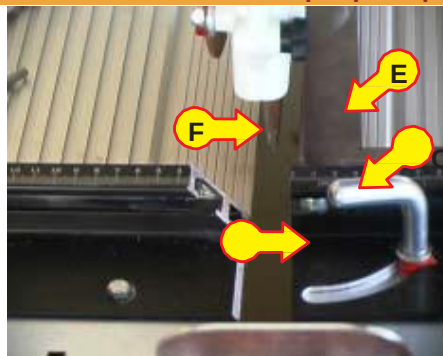
4.6 Регулировка опоры с измерительной линейкой



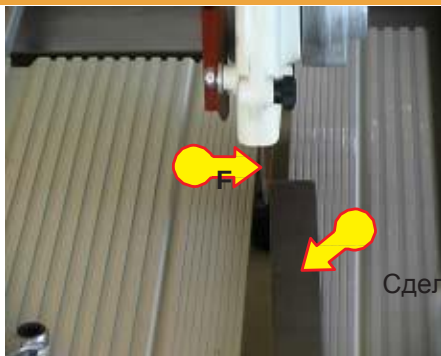
УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СТАНОК ОТКЛЮЧЁН ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ.



УБЕДИТЕСЬ, ЧТО НА ИЗМЕРИТЕЛЬНОЙ ЛИНЕЙКЕ (В) НЕТ ЗАГРЯЗНЕНИЙ И ОНА НАХОДИТСЯ ПАРАЛЛЕЛЬНО ПО ОТНОШЕНИЮ К УПОРУ-ОГРАНИЧИТЕЛЮ (А) И ЧТО РЫЧАГ (С) ЗАФИКСИРОВАН.

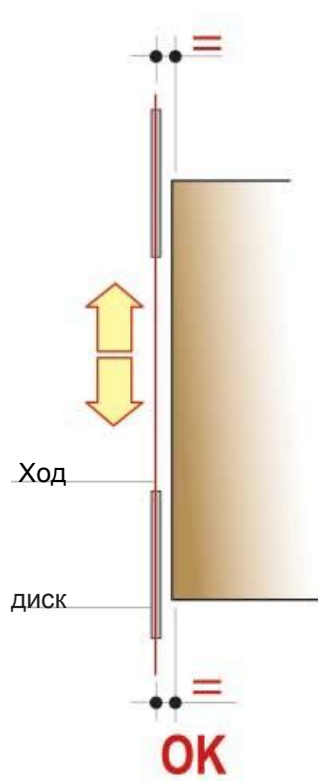


A



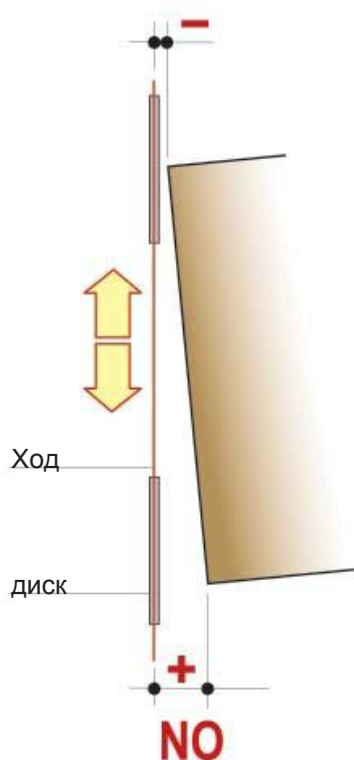
E

На опору с измерительной линейкой (А). установите ограничитель (е). Установленный ограничитель должен касаться кромки диска (F). Сделайте ход моторной группой и убедитесь, что кромка диска постоянно касается поверхности ограничителя (е)

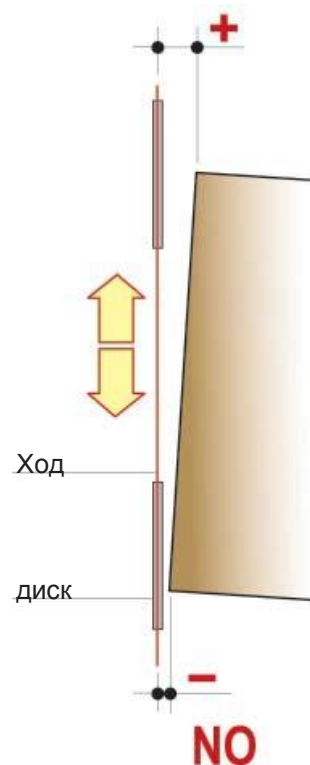


(B)

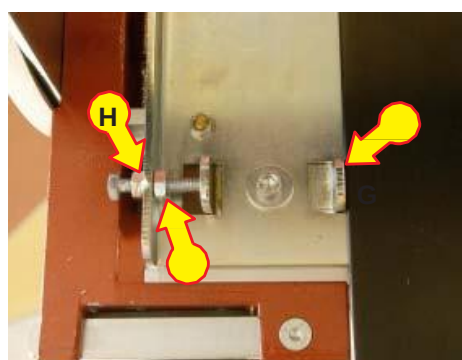
Ослабить стопорный болт
Подтянуть стопорный болт



(A)



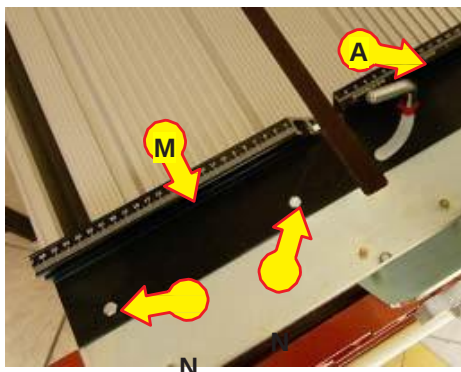
(A)



Для регулировки опоры с измерительной линейкой необходимо:

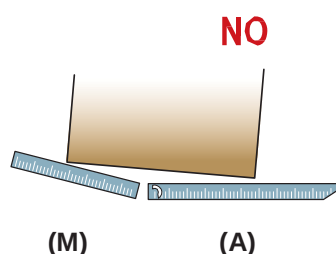
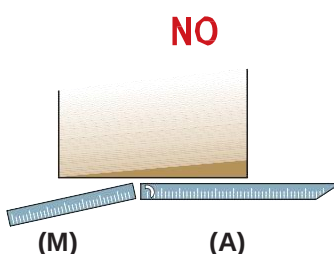
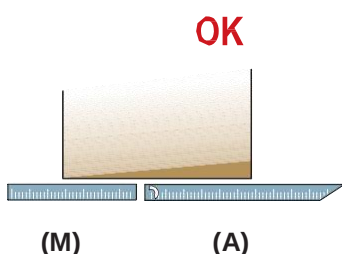
Раскрутить болт (g), и ослабить рычаг (C), , отрегулировать линейку с помощью винта (h), с помощью резинового молотка аккуратно постукивать по линейке (A), пока она не сдвинет опорную скобу (I).

4.6.1 Выравнивание фиксированной опоры

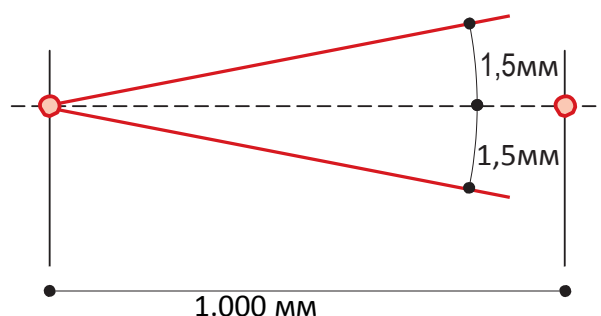


Открутить фиксирующие болты (n) опоры (M), положите плитку на опору с измерительной линейкой (A)

Выровняйте опору (M) по отношению к плитке и зафиксируйте болтами (n)

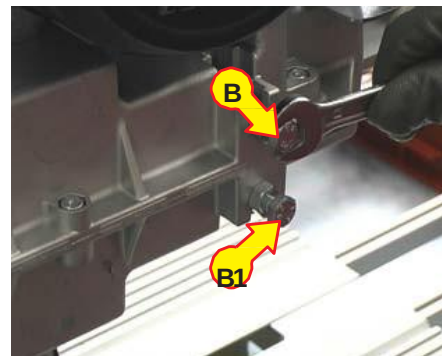
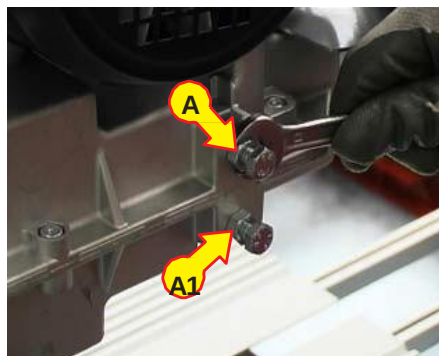
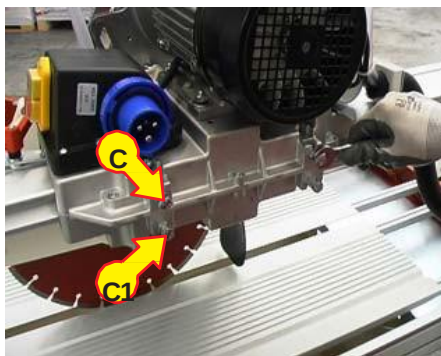


**УБЕДИТЕСЬ ТАКЖЕ, ЧТО ПОГРЕШНОСТЬ
ЛИНИИ РАЗРЕЗА НЕ ПРЕВЫШАЕТ $\pm 1,5$ ММ
НА МЕТР.**



4.7 Регулировка механизма скольжения

Если при работе наблюдается люфт моторной группы, действуйте, как описано ниже:



Ослабьте 4 фиксирующие гайки (A-A1) гаечным ключом 13 мм. Уберите люфт, подкрутив шурупы (B-B1). Шурупы (B-B1) необходимо закручивать, прилагая равномерное усилие. Повторите то же самое с шурупами (C-C1). Убрав люфт, закрутите 4 блокирующие гайки (A-A1).

Сделайте ход моторной группой, чтобы проверить корректность регулировки.

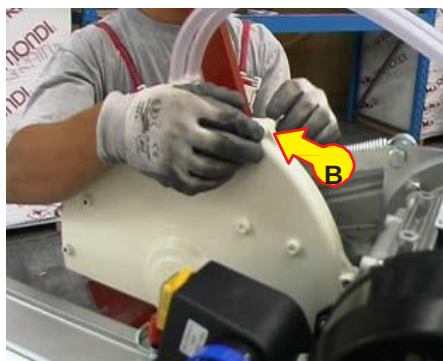
5.1 Замена диска



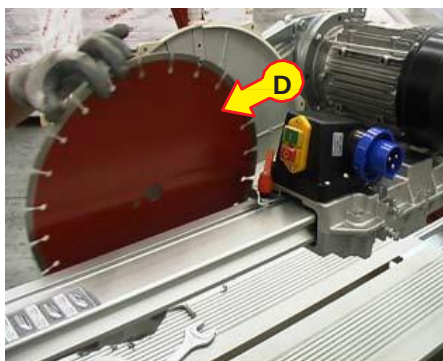
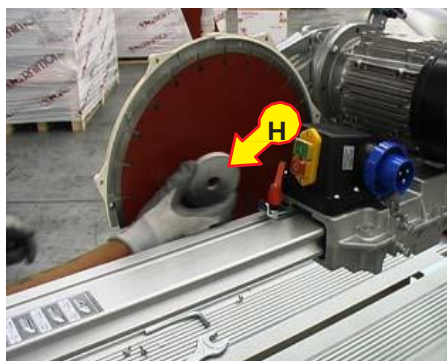
ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ НЕОБХОДИМО НАДЕТЬ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПЕРЧАТКИ



УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СТАНОК ОТКЛЮЧЁН ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ.

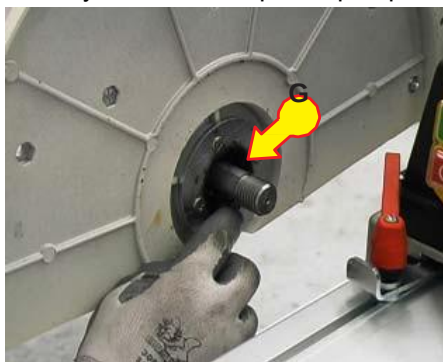


Раскрутите барашковую гайку (A), поместите режущий диск в максимально высокое положение и затем снимите защиту диска (B), раскрутив оставшиеся гайки. Поместите шестигранный ключ на 10 мм. (E) в соответствующий паз, с помощью гаечного ключа на 30 мм. по часовой стрелке раскрутите гайку-блокиратор (C).



Снимите фланец-блокиратор диска (H), снимите износившийся диск (D), поместите на его место новый. Проследите, чтобы стрелки, указывающие направление вращения, которые расположены на диске и на крышке диска, совпали. Вновь закрепите фланец-блокиратор диска (H). Поместите шестигранный ключ 10 мм. (E) в соответствующий паз на оси фланца, а гаечным ключом на 30 мм. поверните гайку-блокиратор диска в направлении по часовой стрелке.

Вручную прокрутите диск и убедитесь, что он установлен верно. При вращении диска не должно наблюдаться трения.



ВНИМАНИЕ!

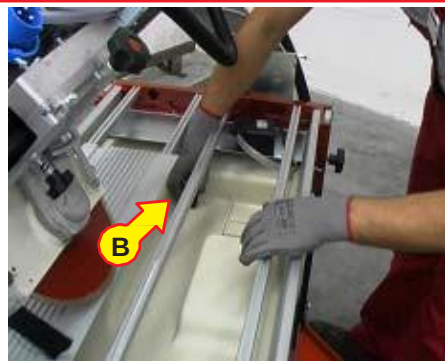
ЕСЛИ В ЦЕНТРОВОЧНОМ ОТВЕРСТИИ ДИСКА ИМЕЕТСЯ РЕДУКЦИОННОЕ КОЛЬЦО, ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ НА ТО, ЧТОБЫ ПРИ УСТАНОВКЕ ФЛАНЦА-ДЕРЖАТЕЛЯ ДИСКА, ЕГО ПОЛОЖЕНИЕ ОСТАВАЛОСЬ НЕИЗМЕННЫМ.

С целью сохранить корректность работы и продлить срок службы оси-держателя диска рекомендуется при замене диска снимать фланец-блокиратор (F) и смазывать подшипник (G).

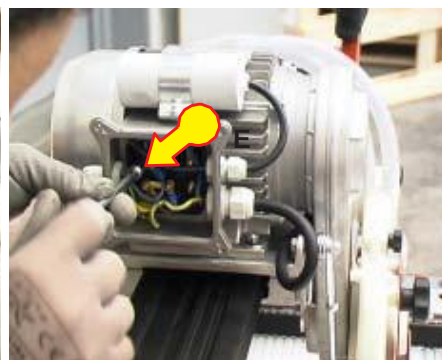
5.2 Замена рециркулярного насоса



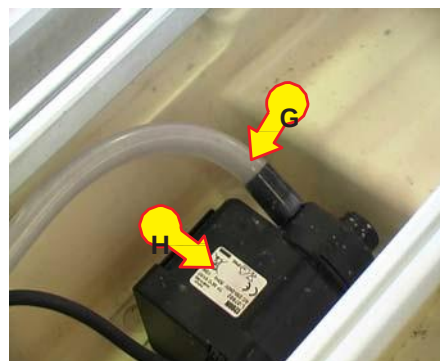
УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СТАНОК ОТКЛЮЧЁН ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ И В ЛОТКЕ НЕТ ВОДЫ.



Снимите полотно рабочего стола (A), под сливное отверстие лотка поместите ведро, извлеките пробку (B) чтобы полностью слить воду из лотка. Затем откройте крышку клеммной коробки, раскрутив винты (C).



Отсоедините зажим провода (D), снимите зажимы внутри клеммной коробки и отсоедините кабели питания насоса (E), отсоедините соответствующий кабель заземления (F).



Отсоедините шланг подачи воды (G), замените повреждённый насос (H) на новый и восстановите кабельные соединения. Закройте крышку клеммной коробки, следите за тем, чтобы не пережать провода. Вновь подсоедините шланг подачи воды (G).



ПОСЛЕ ЗАМЕНЫ НАСОСА, УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ВСЕ СОЕДИНЕНИЯ БЫЛИ ВЫПОЛНЕНЫ ВЕРНО.

5.3 Замена пускового устройства.



УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СТАНОК ОТКЛЮЧЁН ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ И В ЛОТКЕ НЕТ ВОДЫ.



A

Снимите крышку клеммной коробки, расположенной на электромоторе (смотри параграф “Замена рециркулярного насоса”), отсоедините провод, идущий от пускового устройства.

Открутите винты (A), фиксирующие Пусковое устройство и замените его. Вновь закрутите винты.

Вновь подключите мотор с помощью провода.

Осторожно, чтобы не повредить провода, закройте крышку клеммной коробки и установите правильно резиновый уплотнитель.

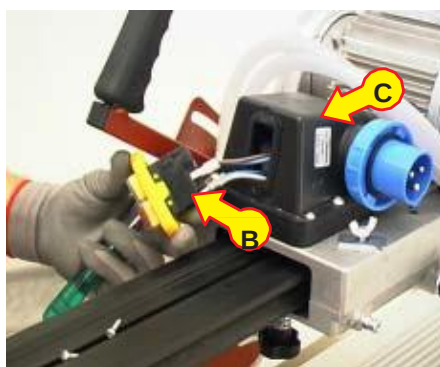


ПОСЛЕ ЗАМЕНЫ ПУСКОВОГО УСТРОЙСТВА УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ВСЕ СОЕДИНЕНИЯ БЫЛИ ВЫПОЛНЕНЫ ВЕРНО.

5.4 Замена пускового выключателя



УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СТАНОК ОТКЛЮЧЁН ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ И В ЛОТКЕ НЕТ ВОДЫ.



Снимите пусковой выключатель, раскрутив шурупы (A), отсоедините электропровода и замените выключатель on/off или повреждённый датчик тепла (B). Вновь подсоедините электропровода и закрутите шурупы.

Проверьте, не повреждён ли уплотнитель выключателя (C). Если это необходимо, произведите его замену.

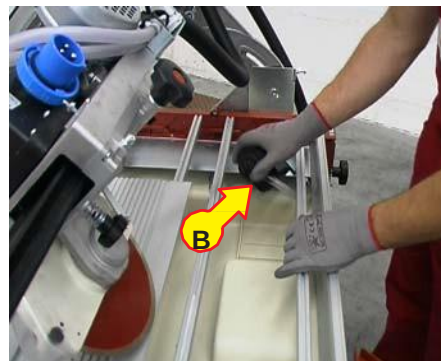


УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СОЕДИНЕНИЯ В КЛЕММНОЙ КОРОБКЕ БЫЛИ ВЫПОЛНЕНЫ ВЕРНО, ПРОВЕРЯВ НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ РЕЖУЩЕГО ДИСКА.

5.5 Слив жидкости и очистка лотка



УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СТАНОК ОТКЛЮЧЁН ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ.



Поместите ведро под сливное отверстие лотка. Удалите пробку (A) и слейте грязную воду. Извлеките насос (B) из лотка.



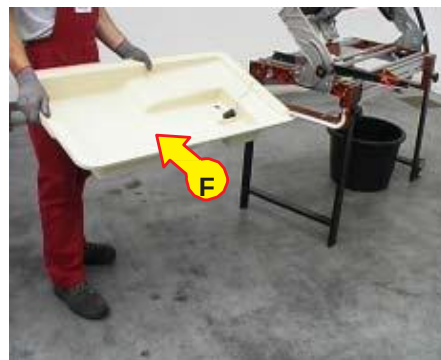
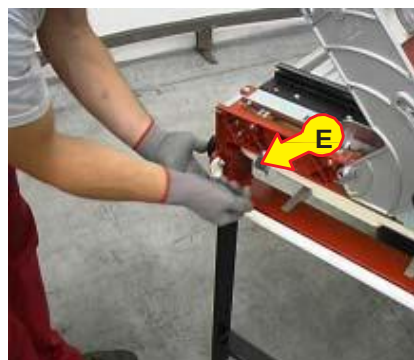
УТИЛИЗАЦИЯ ЖИДКОСТИ ИЗ ЛОТКА ДОЛЖНА ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ СОГЛАСНО ДЕЙСТВУЮЩЕМУ ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВУ СТРАНЫ.



ПРЕЖДЕ, ЧЕМ НАКЛОНИТЬ ПОЛОСУ СКОЛЬЖЕНИЯ:
1) СНИМИТЕ ПРИЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО;
2) УБЕДИТЕСЬ, ЧТО АЛМАЗНЫЙ ДИСК НЕ ЗАДЕВАЕТ КАРКАС СТАНКА



Чтобы вытащить лоток, необходимо опустить полосу скольжения на 45° градусов. Поместите моторную группу в максимально высокое положение. Ослабьте ручки-блокираторы стоек (передние и задние) (C), наклоните полосу скольжения (D) до упора-ограничителя и зафиксируйте её в таком положении, полностью закрутив ручки-блокираторы стоек (C).



Поверните против часовой стрелки блокиратор лотка (E) и извлеките его (F). Аккуратно выполните чистку лотка.



Поместите обратно очищенный лоток (F), закрутите по часовой стрелке блокиратор лотка (E), чтобы не допустить его смещения.

Ослабьте ручки-блокираторы стоек (передней и задней) (C) поместите полосу скольжения (D) в горизонтальное положение и заблокируйте её в таком положении, закрутив ручки (C).



Поставьте на место пробку (A) и рециркулярный насос (B).

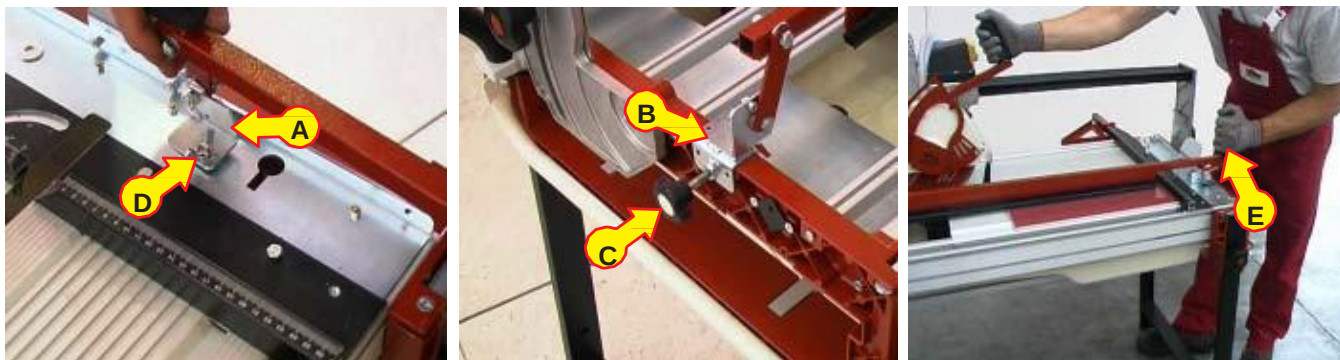


ДЛЯ ПРАВИЛЬНОЙ РАБОТЫ НАСОСА НЕОБХОДИМО ПОДДЕРЖИВАТЬ ЧИСТОТУ ВОДЫ. КАЖДЫЙ РАЗ, КОГДА ПРОИСХОДИТ ЗАМЕНА ВОДЫ В ЛОТКЕ НЕОБХОДИМО ОЧИЩАТЬ ФИЛЬТР И КРЫЛЬЧАТКУ НАСОСА.

6.1 ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ФУРНИТУРА

6.2 Блокиратор плитки

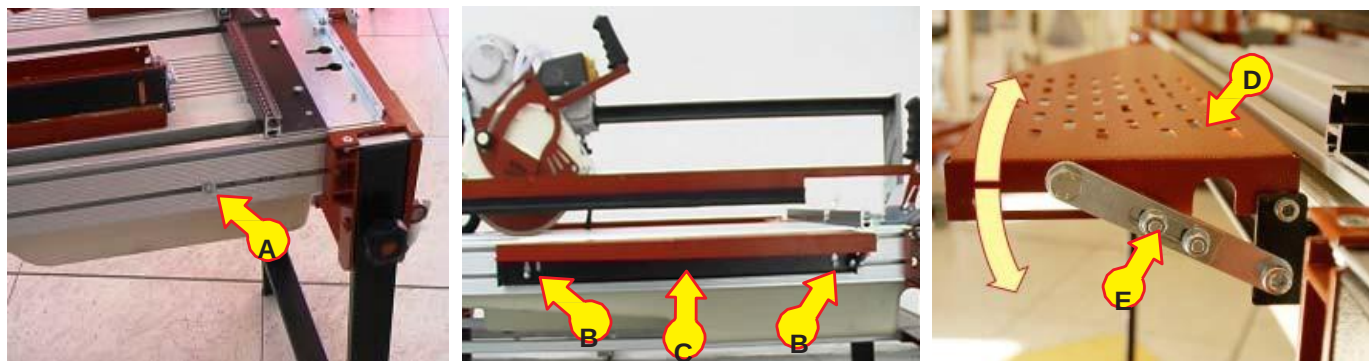
Блокиратор не позволяет плитке смещаться во время выполнения разреза.
Блокиратор особенно необходим при работе с плитками больших форматов.



Поместите шуруп с полувыпуклой головкой в специальное отверстие, находящееся на скобке (A).
С другой стороны станка закрепите зажимную скобку (B) на передней части лотка.
Как только вы убедитесь, что блокиратор плитки располагается параллельно линии разреза, крепко затяните ручку (C) и барашковую гайку (D).
Поместив плитку на стол станка, с помощью рычага (E) вы сможете крепко её зафиксировать.

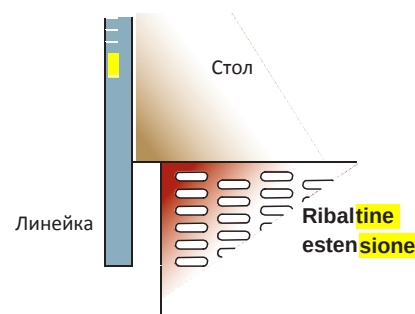
6.3 Расширители стола

Расширители крепятся по бокам лотка станка и позволяют увеличить рабочее пространство.



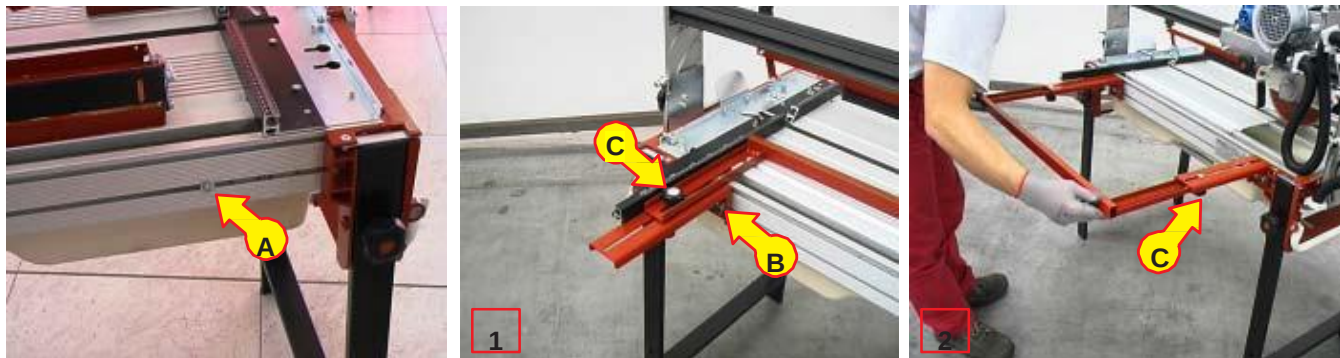
Заведите крепление кронштейна (C) в прорезь на боковой части станка (d) и слегка приподнимите вверх.

Расширитель стола должен быть установлен на примерном расстоянии 2 см от опоры с измерительной линейкой, зафиксируйте болты (A).
Если расширитель находится ниже уровня станины отрегулируйте его с помощью гаек (e).



6.4 Расширитель стола с опорой.

Если вам необходимо осуществить разрез под углом 45 градусов на плитках большого размера, расширитель стола с опорой гарантирует вам точность работы.



Расширитель стола с опорой крепится с помощью скоб на боковой части станка (А).

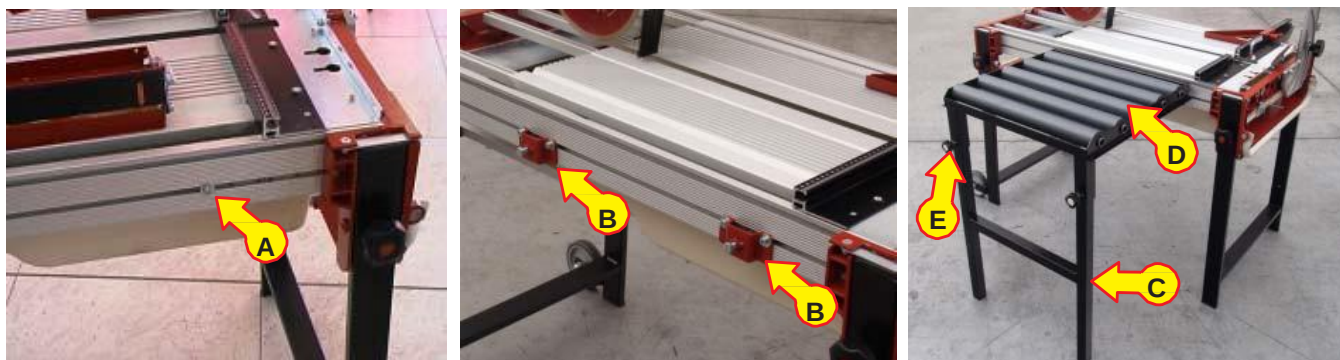
Открутите болты (А). Ослабьте ручки (С). Установите расширитель стола на боковую часть станка на крепежи (А) с помощью кронштейнов из набора (В).

Фото 1 для разрезов под углом 45 градусов от 0 до 50см

Фото 2 для разрезов под углом 45 градусов от 50 до 80см

6.5 Загрузочный стол с роликами

Облегчает работу с материалами больших форматов.



Закрепите крепления Омега (В) на скобах (А).

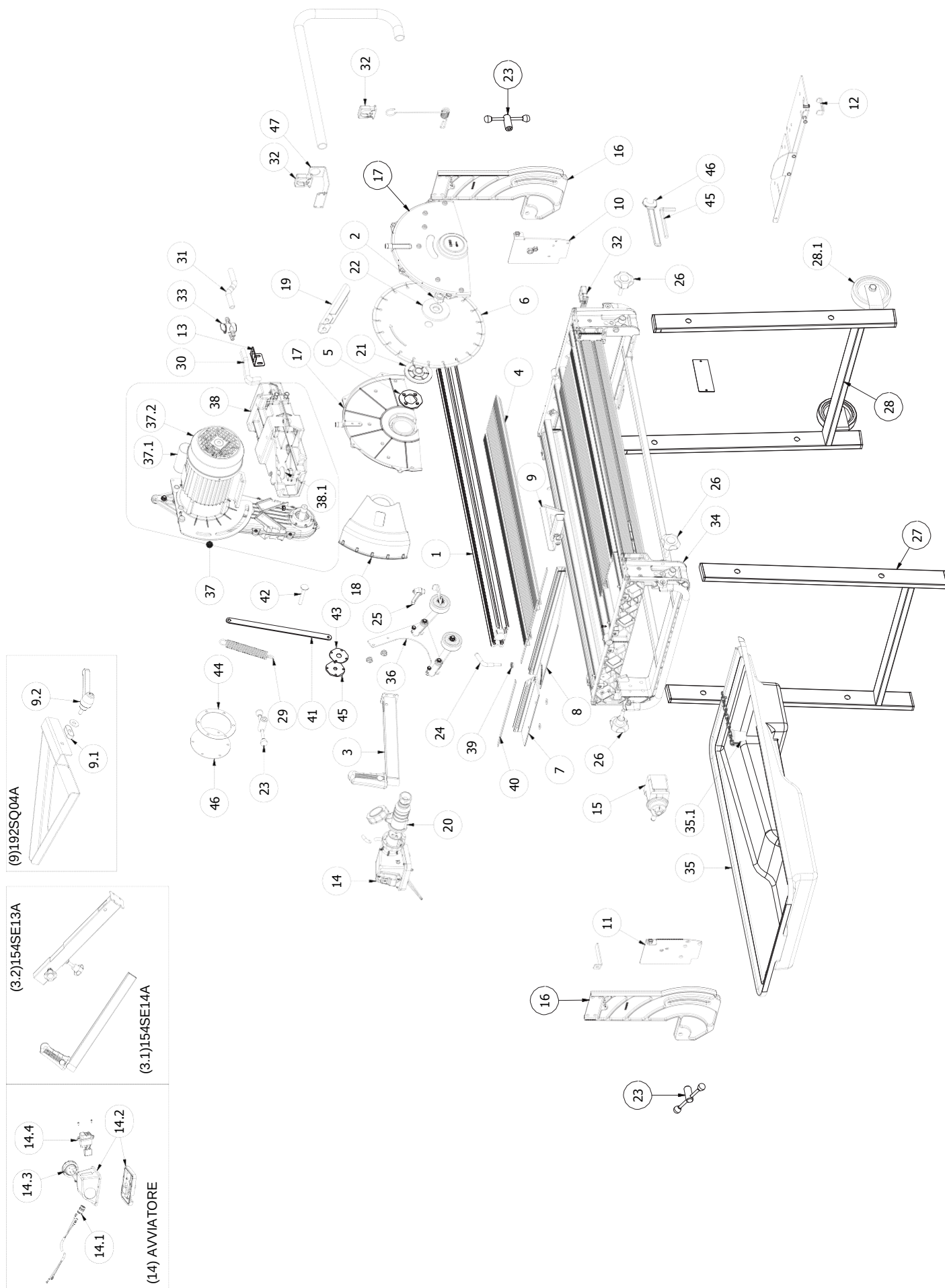
Поместите опорную ножку (С) в корпус роликового стола (D) и зафиксируйте с помощью ручек (Е). Поместите корпус роликового стола в крепления Омега (В), и зафиксируйте его на корпусе станка. Ослабьте ручки (Е) чтобы отрегулировать высоту роликового стола (D) по отношению к рабочей поверхности станка.

7.1 Поиск неполадок

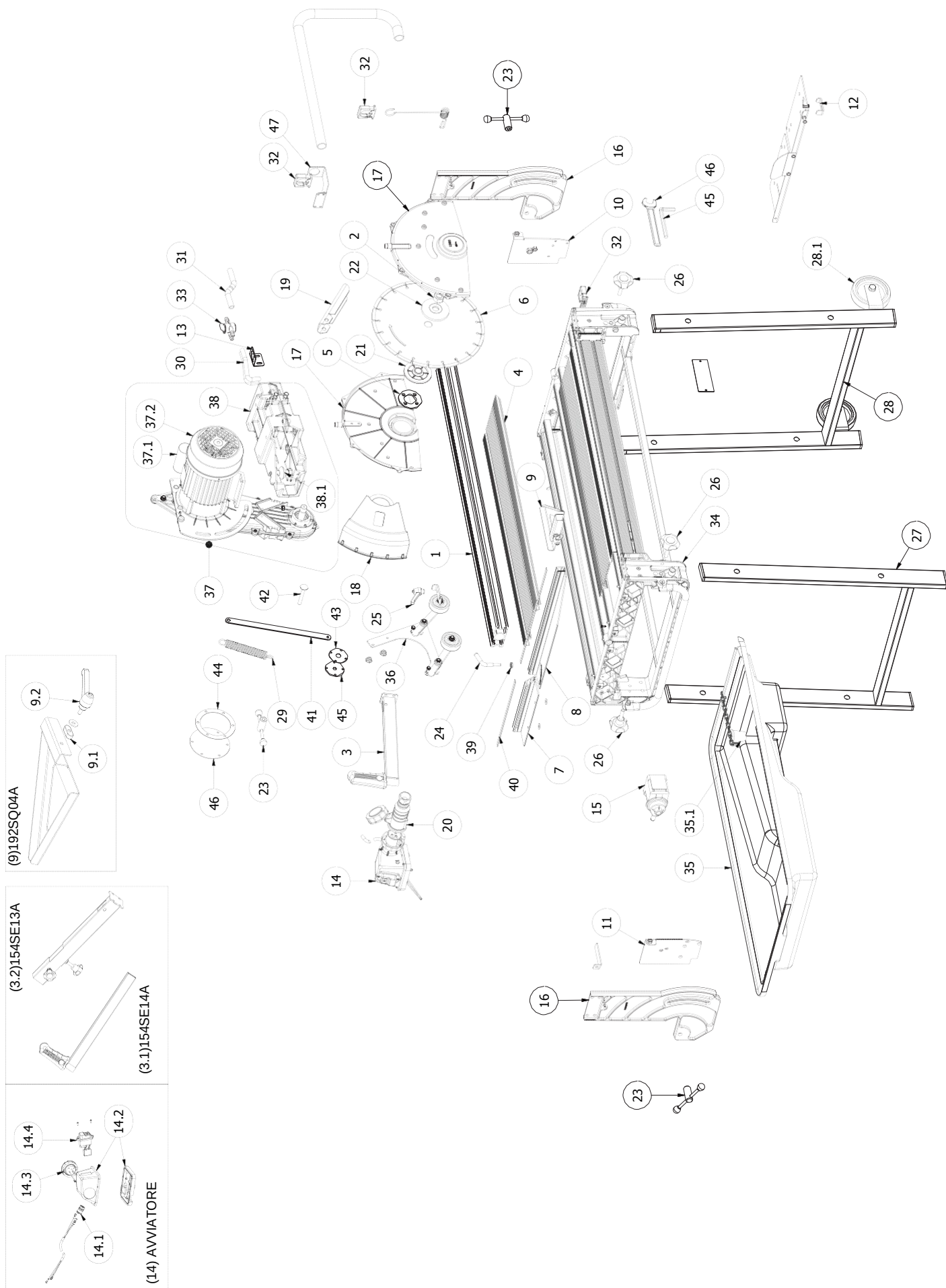
Проблема	Причина	Решение
Мотор не вращается	Штекер плохо вставлен в электророзетку	Надавить на штекер и как следует поместить его в электророзетку.
	Сила ток не соответствует необходимым нормам (Амп.)	Проверить силу тока
	Неполадка в кабеле электропитания	Проверить соединение в клеммной коробке. При необходимости заменить кабель
	Отсутствует напряжение в сети	Проверить напряжение в электророзетке
	Повреждён выключатель	Заменить выключатель
Диск не вращается	Неполадки в работе мотора	Обратитесь в службу технической поддержки компании или к дистрибьютору
	Повреждён ремень или вода попала в трансмиссионное устройство	Обратитесь в службу технической поддержки компании или к дистрибьютору
Шум в трансмиссии	Неверно установлен диск	Проверить, верно ли закреплён диск
Станок выключается во время работы	Повреждены подшипники	Обратитесь в службу технической поддержки компании или к дистрибьютору
	Перегревается мотор	Подождать пока мотор остынет
Вода не поступает к диску	Включается тепловой датчик амперметра	Необходимо понять причину повышения
	Насос не работает	Проверьте, чтобы в насосе не было загрязнений. Если необходимо заменить насос, следуйте инструкции параграфа “Замена водного насоса”
	Слишком низкий уровень воды в лотке	Добавьте воду в лоток
	Кран засорился	Почистите или замените кран
	Шланг, по которому поступает вода, повреждён или засорился	Отсоединить от насоса шланг подачи воды и продуть его. Прочистите шланг или замените его, в зависимости от степени износа.
Наблюдается чрезмерный люфт при движении моторной группы	Засорился фильтр насоса	Прочистите отверстия насосного фильтра.
	Необходимо отрегулировать ролики	Обратитесь к параграфу “Регулировка механизма скольжения”
	Ролики износились	Обратитесь в службу технической поддержки компании или к дистрибьютору
Диск не режет	Диск изнашивался	Заточите диск по алмазной полосе, смотри параграф «Заточка алмазного диска» .
	Неподходящий диск	Установить подходящий диск, смотри параграф “Рекомендуемые диски”

8.1 Запчасти

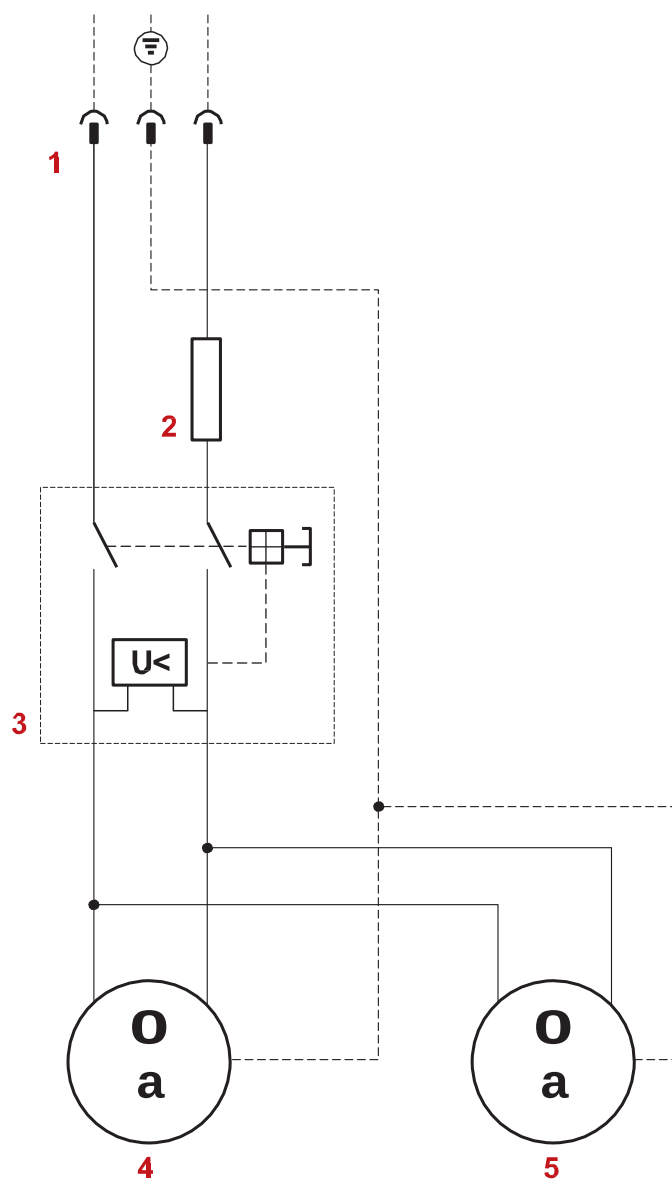
Элемент	Артикул	Описание
1	114RE16D	ПОЛОСА СКОЛЬЖЕНИЯ ZOE 85 ADV
1	114RE16D1	ПОЛОСА СКОЛЬЖЕНИЯ ZOE 105 ADV
1	114RE16D2	ПОЛОСА СКОЛЬЖЕНИЯ ZOE 130 ADV
1	114RE16D2.1	ПОЛОСА СКОЛЬЖЕНИЯ ZOE 155 ADV
2	129DE03CDX	ГАЙКА БЛОКИРАТОР ДИСКА 20MA DX.
3	154SE12A	РУЧКА С РУКОЯТКОЙ ZOE 85/105 ADV
3.1	154SE14A	РУЧКА С РУКОЯТКОЙ ZOE 130/155 ADV
3.2	154SE13A	ДЕРЖАТЕЛЬ РУЧКИ ZOE 130/155 ADV
4	156NL15D	АЛЛЮМИНЕВАЯ НАКЛАДКА LL.85CM ZOE 85/105/155 ADV
4	156NL15D1	АЛЛЮМИНЕВАЯ НАКЛАДКА LL.112CM ZOE 130 ADV
4	156NL09D	АЛЛЮМИНЕВАЯ НАКЛАДКА LL.60CM ZOE 155 ADV
5	158GB07D	ЗАЖИМ БЛОКИРАТОРА ДИСКА
6	179SET360E	АЛМАЗНЫЙ ДИСК Ø360 СЕГМЕНТНЫЙ
7	191AE07D	ЛЕВАЯ ОПОРА С ИЗМЕРИТЕЛЬНОЙ ЛИНЕЙКОЙ
8	191GE02D	ПРАВАЯ ОПОРА С ИЗМЕРИТЕЛЬНОЙ ЛИНЕЙКОЙ
9	192SQ04A	ПРАВЫЙ ТРЕУГОЛЬНИК
9.1	900CH8X12	ЗАКРЕПА 8X12 M6
9.2	305MR03C	СЪЁМНАЯ РУЧКА M6X15
10	202BP02D	ЛЕВЫЙ ДЕРЖАТЕЛЬ СТОЙКИ
11	202BP03D	ПРАВЫЙ ДЕРЖАТЕЛЬ СТОЙКИ
12	202FS05D	РЕГУЛИРОВКА ОПОРЫ С ИЗМЕРИТЕЛЬНОЙ ЛИНЕЙКОЙ
13	202PR02D	ЗАЖИМНАЯ ПЛАНКА ДЛЯ КРАНА
14	235ZS 02A	ПУСКОВОЕ УСТРОЙСТВО 110V 50/60HZ С ДАТЧИКОМ ТЕПЛА 25A
14	235ZS 03A	ПУСКОВОЕ УСТРОЙСТВО 230V 60HZ С ДАТЧИКОМ ТЕПЛА 25A
14	235ZS 01A	ПУСКОВОЕ УСТРОЙСТВО 230V 50HZ С ДАТЧИКОМ ТЕПЛА 15A
14	235SH01C	ПУСКОВОЕ УСТРОЙСТВО 400V 50/60HZ TR15A
14.1	320PR01C	РЕЗЬБОВОЙ ЗАЖИМ ПРОВОДА PG11
14.2	246PM03D	КОЖУХ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ С УСТАНОВОЧНЫМ КРОНШТЕЙНОМ
14.3	264SI01C	ВСТРОЕННАЯ РОЗЕТКА 230V CE BLU
14.3	264SI02C	ВСТРОЕННАЯ РОЗЕТКА 400V С ЗАЖИМНЫМ КОЛЬЦОМ
14.4	234MT01A	МИКРОВОКЛЮЧАТЕЛЬ 230V С ДАТЧИКОМ ТЕПЛА 15A
14.4	234MT02A	МИКРОВОКЛЮЧАТЕЛЬ 115V 50/60Hz С ДАТЧИКОМ ТЕПЛА 25A
14.4	234MD03C	МИКРОВОКЛЮЧАТЕЛЬ 115V БЕЗ ДАТЧИКА ТЕПЛА
14.4	234MT03A	МИКРОВОКЛЮЧАТЕЛЬ 400V 50/60HZ БЕЗ ДАТЧИКОВ ТЕПЛА
15	240	ПОКРУЖНОЙ НАСОС 230V 50HZ
15	240110	ПОГРУЖНОЙ НАСОС 110V 50/60HZ
15	240422	ПОГРУЖНОЙ НАСОС 230V 60HZ
15	240JET230V50HZ	ПОГРУЖНОЙ НАСОС 230V 50HZ (ZOE155 ADV)
16	251RE01D	СТОЙКА ДЕРЖАТЕЛЬ ПОЛОСЫ СКОЛЬЖЕНИЯ
17	262CP11D	ПАРА КРЫШЕК ДИСКА
18	263FE05A	ЗАЩИТА ДИСКА ZOE ADV
19	263GM03D	РЕЗИНОВАЯ ЗАЩИТА ОТ БРЫЗГ
20	264PV04C	РОЗЕТКА IP67 230V
21	278PA12D	ФЛАНЕЦ-ДЕРЖАТЕЛЬ ДИСКА
22	278PB03G	ФЛАНЕЦ-БЛОКИРАТОР ДИСКА



Элемен	Артикул	Описание
23	305MA01A	РУЧКА 10МА LL45
24	305MF01D	ФИКСИРОВАННАЯ РУЧКА М8Х25
25	305MR15C	СЪЁМНАЯ РУЧКА М6
26	305PM35C	РУЧКА-ФИКСАТОР М10Х40
27	311GH02A	ПЕРЕДНЯЯ ПОДНОЖКА
28	311GH03A	ЗАДНЯЯ ПОДНОЖКА С КОЛЁСИКАМИ
28.1	315CB10C	КОЛЕСО Ø125Х31 F15
29	314TR08D	ПРУЖИНА НАТЯЖЕНИЕ
30	318T1107D	ТРУБКА Ø11Х16 0,47mt
31	318T1111D	ТРУБКА Ø11Х16 2,40mt ZOE 85ADV
31	318T1112D	ТРУБКА Ø11Х16 2,60mt ZOE 105ADV
31	318T1115D	ТРУБКА Ø11Х16 3,10mt ZOE 130ADV
32	320PG04C	ФИКСАТОР КОЖУХА
33	324RD01D	КРАН С ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЕМ
34	325VP01A	ВЫДВИЖНОЙ ЛОТОК ZOE 85ADV
34	325VP02A	ВЫДВИЖНОЙ ЛОТОК ZOE 105ADV
34	325VP03A	ВЫДВИЖНОЙ ЛОТОК ZOE 130ADV
34	325VP04A	ВЫДВИЖНОЙ ЛОТОК ZOE 155ADV
35	326SE08A	ВНЕШНЯЯ ВАННОЧКА 38LT
35.1	322CN03C	ПРОБКА ДЛЯ ВАННОЧКИ
36	420BLOSCONEW	ПРИЖИМНЫЕ РОЛИКИ
37	420GMFS	МОТОРНАЯ ГРУППА
37.1	2878001C	КОНДЕНСАТОР 80MF МОТОРА 115V 50/60HZ
37.1	2875001C	КОНДЕНСАТОР 50MF МОТОРА 230V 50/60HZ
37.2	297IN85D	МОТОР 2,2 230V 50HZ
37.2	297IN85D60H	МОТОР 2,2 230V 60HZ
37.2	297IN85D50	МОТОР 1,65 KW 110V 50HZ
37.2	297IN85D60	МОТОР 1,65 KW 110V 60HZ
37.2	297IN85D400	МОТОР 2.2 KW 400V 50/60HZ
38	420GS01A	ХОДОВАЯ ГРУППА
38.1	309CS01A	ВЫПУКЛЫЙ РОЛИК С ПОДШИПНИКАМИ
39	420LETTOR	ИНДЕКАТОР ГРАДУСОВ ИЗМЕРИТЕЛЬНОЙ ЛИНЕЙКИ
40	903MMPIK	ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ ШКАЛА В ММ (2 ШТ)
41	425LR07D	РЫЧАГ СЪЁМА ЗАЩИТНОГО КОЖУХА
42	900TTDE10B	БОЛТ UNI5732 10Х80
43	140FU06D1	УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ ШАЙБА Ø60
44	140FU06D2	УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ ШАЙБА Ø126
45	158GH01D	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО Ø 60ММ
46	158GH02D	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО Ø126ММ
47	202PG02D	НАПРАВЛЯЮЩАЯ СКОБА ДЛЯ ШЛАНГА



8.2 Электросхема



1 Электророзетка

2 Тепловой датчик

1 Выключатель ON/OFF

3 Мотор диска

1 Мотор насоса (если таковой имеется)



ОБРАЩАЙТЕ ВНИМАНИЕ НА ВСЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ, УКАЗАНЫЕ НА ТАБЛИЧКАХ, КОТОРЫЕ ЕСТЬ НА КАЖДОМ ИЗ КОМПОНЕНТОВ СТАНКА.

Место
для марки



Техническое оборудование и инструменты
для укладки полов

Via dei Tipografi, 11
41122 MODENA (Italy)



30
YEARS
1974 - 2004



техническое оборудование и
инструменты для укладки полов

Гарантийный
сертификат



В ГАРАНТИЯ

Модель

ZOE 85 / 105 / 130 / 155 ADV

Номер машины

Покупатель

Адрес

Индекс..

Город

Провинция

Телефон

Факс

Род
деятель
ности

☐ Укладчик полов
☐ Другое

☐ Строитель

☐ Строительная компания

Дата покупки

20

Название, адрес и печать дистрибьютора

Компания вносит ваши данные в свои списки, чтобы иметь возможность отправлять вам информационный и рекламный материал.

В соответствии со статьёй 13 закона 675/96, в любое время вы можете получить доступ к вашим данным, попросить удалить их или внести изменения, или же запретить их использование, написав по адресу:

RAIMONDI S.p.A.

Via dei Tipografi n. 11 - 41122 MODENA (Italy)

ПОЛНОСТЬЮ ЗАПОЛНИТЬ И ОТПРАВИТЬ В ТЕЧЕНИЕ 10 ДНЕЙ СО ДНЯ ПОКУПКИ



А Гарантия

Показать техническому
специалисту

Модель

ZOE 85 / 105 / 130 / 155 ADV

Номер машины

Покупатель

Адрес

Индекс.

Город

Провинция.

Дата покупки

20

Условия гарантии:

- Гарантия на машину действительна в течение 12 месяцев с даты её приобретения.
- Датой покупки считается дата, указанная в квитанции или в счёте-фактуре, которые дистрибьютор оставляет покупателю в момент доставки машины.
- Гарантия считается недействительной, если часть В не полностью заполнена и/или отправлена позднее, чем в течение 10 дней со дня покупки (дата указана на почтовой марке).
- Под гарантией подразумевается замена или ремонт деталей, в которых был обнаружен заводской брак.
- Если замена деталей происходит через дистрибьютора, то она будет признана бесплатной после того, как заменённые детали будут доставлены в наш офис и после проведённого обследования будет выявлен заводской брак. Гарантия не покрывает затраты на работу по установке данных деталей.
- Покупатель берёт на себя все расходы по транспортировке.
- Гарантия не распространяется на детали, подверженные износу. Гарантия не действует, если ущерб машине был принесён по неосторожности, в связи с её неверной установкой или с неверным использованием.
- Гарантия не действует, если ремонт машины был осуществлён неуполномоченным персоналом.
- Замена машины или продление гарантии исключено, если причиной поломки машины явилось неквалифицированное вмешательство.
- Никто не имеет права изменять или указывать иные сроки гарантии, в устном или письменном виде, без специального на то разрешения от компании ОАО RAIMONDI.
- Гарантией не предусмотрено возмещение ущерба, если прямой или косвенный ущерб был нанесён людям или имуществу в связи с пренебрежением правилами использования машины.

Дата

производства

/ /

Номер машины

