

MECHANICTM

MultiCUT

RD-250, R-250



RU | Инструкция по эксплуатации
UA | Інструкція з використання



Содержание

1. Назначение	3
2. Технические характеристики	3
3. Устройство	4
4. Эксплуатация и обслуживание	6
5. Безопасность эксплуатации оборудования	9
6. Комплектация	9
7. Гарантийные обязательства	10

1. Назначение

Станок MultiCUT RD-250 предназначен для криволинейной и прямолинейной резки керамогранита, керамики, стекла, гранита, мрамора и других аналогичных твёрдых материалов.

Устанавливается на столе, верстаке либо на полу.

В качестве сменного режущего инструмента используется алмазное кольцо либо алмазный диск.

Принцип работы:

Криволинейная резка осуществляется алмазным кольцом.

Внутренняя кромка кольца утапливается в пазы направляющих роликов, наружная часть кольца охватывается приводным ремнем. Во время вращения кольца осуществляется ручная подача заготовки в разных направлениях. При этом образуются различные художественные криволинейные фигуры. Полученные художественные заготовки используют как элементы витражей, настенной, напольной мозаики, различных сувенирных изделий и т.д..

Прямолинейная резка осуществляется алмазным диском диаметром 250 мм,* установленным на шпиндель и охваченным приводным ремнем по алмазосодному слою. Во время вращения диска осуществляется прямолинейная подача заготовки. Полученные изделия используются для облицовки интерьеров помещений, а также наружных фасадов зданий.

* Только для модели RD-250

2. Технические характеристики

Частота вращения инструмента	1 022 об/мин.
Линейная скорость резания	13,6 м/с
Охлаждающая жидкость	Вода
Мощность привода	0,55 кВт
Питание привода	220 В, 50 Гц
Вес станка	27,2 кг

3. Устройство

№ позиции	Наименование	Назначение
1	Рама	Несущий элемент конструкции
2	Линейка	Для прямолинейного перемещения обрабатываемого материала
3	Шнур питания	Для подключения устройства к сети питания
4	Кнопка «Пуск — Стоп»	Для включения и выключения устройства
5	Крышка	Для изоляции моторного отсека
6	Электродвигатель	Привод вращения
7	Кожух кольца	Для защиты оператора и крепления ролика поддержки
8	Столешница	Служит опорой для обрабатываемого материала
9	Узел прижима	Для монтажа и регулировки роликов прижимных
10	Ролики прижимные, 2 шт.	Предотвращает отклонение кольца алмазного при фигурном резе
11	Ролик поддержки	Обеспечивает дополнительную опору для кольца алмазного
12	Кольцо алмазное	Для фигурной и прямолинейной резки
13	Ролики направляющие, 5 шт.	Являются базой для монтажа кольца алмазного и алмазного диска*
14	Гайка барашковая	Для регулировки положения кожуха кольца
15	Шпиндель	Опора вращения алмазного диска*
16	Фланцы	Для установки на шпиндель алмазного диска*
17	Стойка в сборе	Для крепления и регулировки положения кожуха кольца
18	Шкив зубчатый	Передает движение на зубчатый ремень
19	Ролик натяжной	Обеспечивает натяжение зубчатого ремня и плотное зацепление всех элементов кинематики
20	Ролики приводные, 3 шт.	Обеспечивает правильное положение зубчатого ремня
21	Резервуар	Для смачивания водой алмазного инструмента, охлаждения элементов кинематики и сбора воды
22	Ремень зубчатый	Для передачи вращения от электродвигателя на кольцо алмазное или алмазный диск
23	Планка прижимная	Прижимает стойку в сборе
24	Экран	Для защиты работника от вращающихся деталей станка
25	Винты барашковые	Для регулировки зазора между роликами прижимными
26	Винт	Для фиксации стойки в сборе
27	Диск алмазный	Для прямолинейной резки

* Только для модели RD-250

Рис. 1

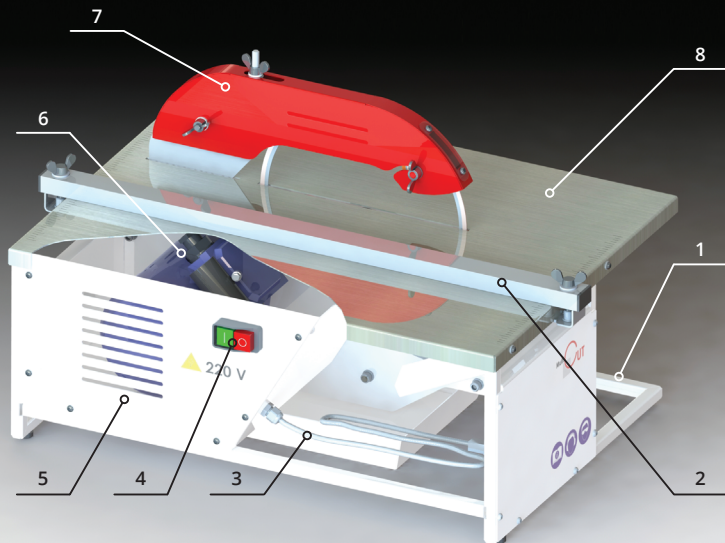
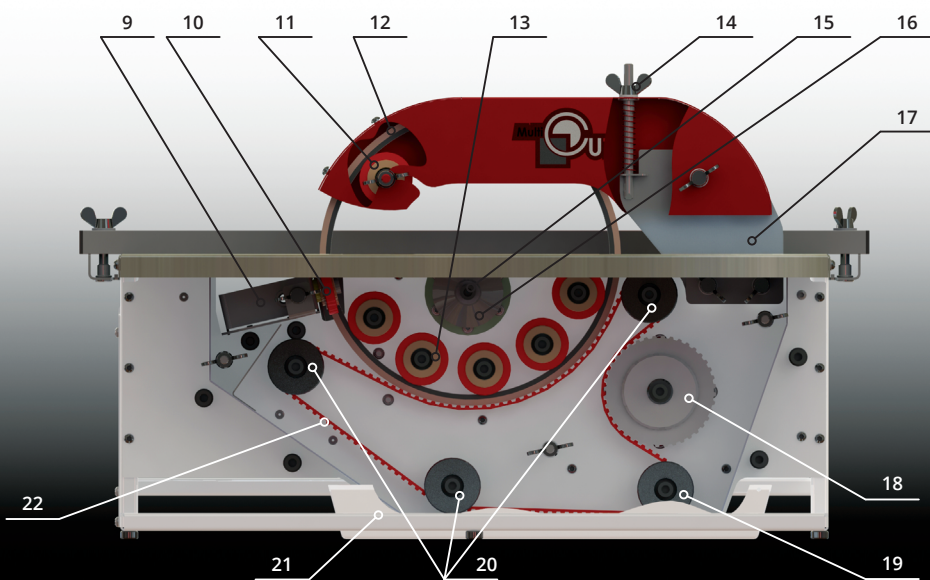


Рис. 2

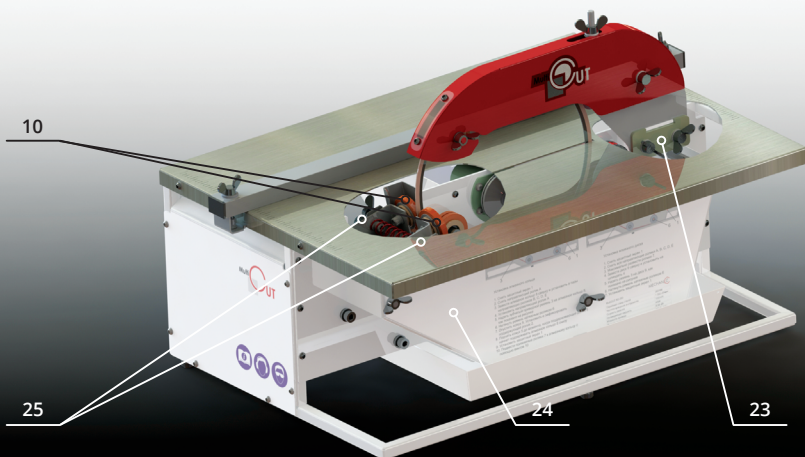


4. Эксплуатация и обслуживание

Подготовка для работы с кольцом алмазным

1. Открутив барашковые гайки, снимите экран **24**.
2. Открутив винт, снимите фланцы **16** со шпинделя **15**.
3. Отпустив винт, ролик натяжной **19** переместите в крайнее левое положение.
4. Винтами (правым и левым) барашковыми **25** разведите ролики **10** с образованием между ними максимального зазора (*рис. 3*).
5. Сверху через длинную прорезь в столешнице **8**, заведите кольцо алмазное **12** таким образом, чтобы оно прошло между роликами **10** (2 шт.) и легло внутренней поверхностью в кольцевые проточки роликов **13** (*рис. 2 и 3*).
6. Заправьте ремень зубчатый **22**, как показано на *рис. 2*, при этом зубья ремня должны войти в зацепление с зубьями шкива **18**.
7. Удерживая кольцо в таком положении, совместите наружную поверхность кольца и канавку зубчатого ремня.
8. Смещая ролик **19** вправо, натяните ремень. Зафиксируйте ролик винтом.
9. Наденьте фланцы **16** на шпиндель **15** и зафиксируйте их винтом.
10. Выведите ролик **11** из пазов кожуха **7**.
11. Вставьте стойку **17** с кожухом **7** в короткую прорезь в столешнице, как показано на *рис. 3 и 4*, совместите паз стойки с соответствующим выступом на корпусе, наденьте планку прижимную **23** и зафиксируйте винтом **26** *рис. 4*. (Выполняется при первичной сборке).
12. Барашковой гайкой **14** прижмите кожух **7** в нижнее положение и установите ролик **11** в пазы кожуха.

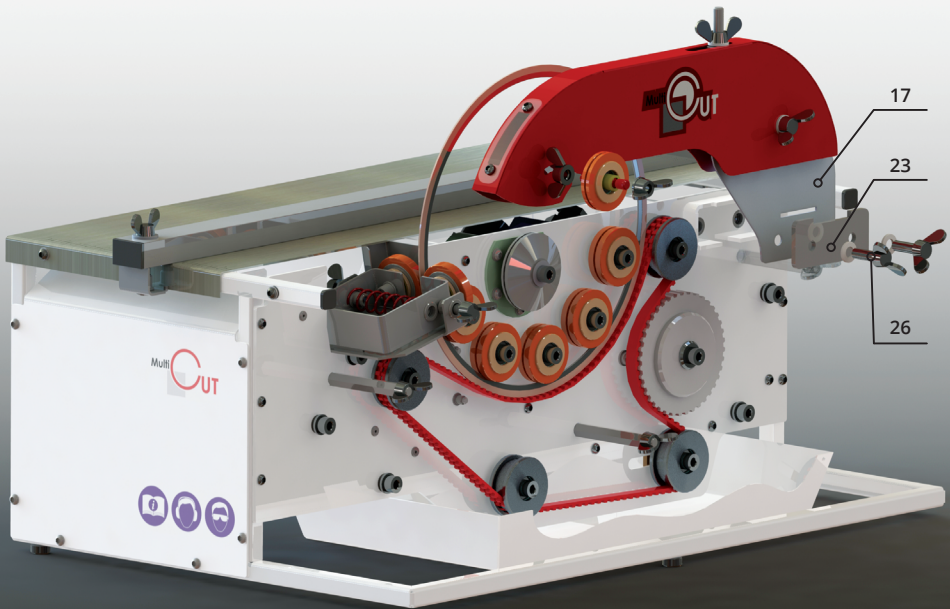
Рис. 3



13. Откручивая гайку **14** поднимайте кожух с роликом до того момента, когда кольцо алмазное попадет в кольцевую проточку ролика и кожух перестанет подниматься (ролик будет поддерживать кольцо). Гайка **14** не должна поджимать кожух **7**.
14. Установите на место экран **24**.
15. Винтами барашковыми **25** сведите ролики **10**. Оба ролика должны только касаться алмазного кольца, ни в коем случае не отклонять его. Не прилагайте больших усилий во избежание поломки кольца!
16. Вручную проверните алмазное кольцо на полный оборот для проверки правильности его монтажа.
17. Установите резервуар **21** и залейте в него воду, не доливая до верхнего края примерно 10 мм.
18. Подсоедините шнур питания **3** к источнику питания 220 В, 50 Гц.

Кольцезерез готов к работе.

Рис. 4



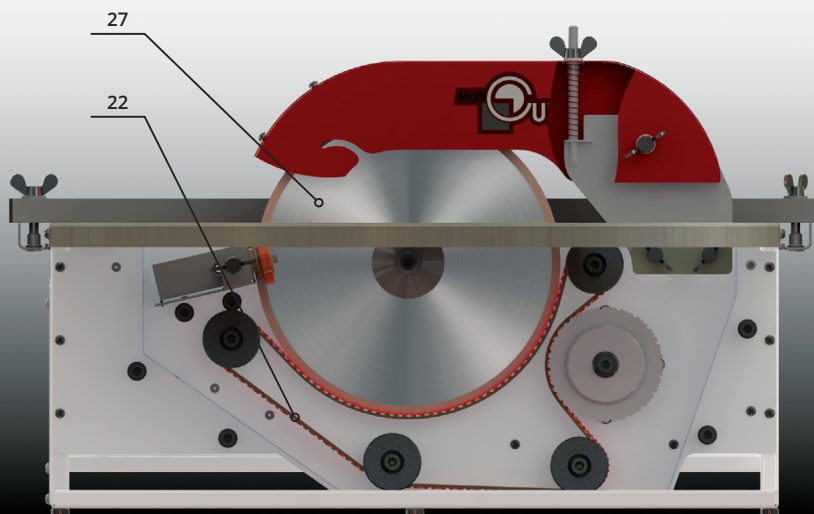
Подготовка для работы с диском алмазным*

1. Отсоедините шнур питания **3** от источника питания.
2. Открутив барашковые гайки, снимите экран **24**.*
3. Открутив винт, снимите фланец прижимной **16** со шпинделя **15**.
4. Снимите ролики **13** (5 шт).
5. Отсоедините стойку **17** с кожухом **7** (рис. 2 и 3).
6. Снимите ролик **11**.
7. Винтами (правым и левым) барашковыми **25** разведите ролики **10** с образованием между ними максимального зазора (рис. 3).
8. Отпустив винт, ролик натяжной **19** переместите в крайнее левое положение.
9. Сверху через длинную прорезь в столешнице **8**, заведите диск алмазный **27** таким образом, чтобы он прошел между роликами **10** и оденьте посадочным отверстием на выступающий конец шпинделя с фланцем (рис. 5).
10. Наденьте прижимной фланец **16** на шпиндель **15** и зафиксируйте его винтом.
11. Заправьте ремень зубчатый **22**, как показано на рис. 5 при этом зубья ремня должны войти в зацепление с зубьями шкива. Совместите наружную поверхность диска и канавку зубчатого ремня.
12. Смещая ролик **19** вправо, натяните ремень. Зафиксируйте ролик винтом.
13. Барашковой гайкой **14** выставьте кожух **7** в нужное положение.
14. Установите на место экран **24**.
15. Установите резервуар **21** и залейте в него воду, не доливая до верхнего края примерно 10 мм.
16. Подсоедините шнур питания **3** к источнику питания 220 В, 50 Гц.

Кольцезрез готов к работе.

*Только для модели RD-250

Рис. 5



Обслуживание

1. Во время работы проверяйте уровень воды в резервуаре.
2. Не прикладывайте чрезмерных усилий подачи заготовки (кольцо или диск не должны останавливаться), т. к. это может привести к поломке алмазного кольца и преждевременному износу зубчатого ремня.
3. После окончания работы очистите резервуар **21**, залейте чистую воду и включите кольцераз на 30 сек. для промывки всех элементов кинематики.
4. Периодически проверяйте состояние моторного отсека кольцераза. Удалите просочившуюся влагу и устраняйте причину ее появления.
5. По мере износа роликов **10** при фигурной резке регулируйте их положение винтами барашковыми, добиваясь минимального торцевого биения кольца.
6. Контролируйте степень износа роликов и приводного ремня. При критическом износе, не позволяющем полноценно выполнять работу, замените их. (Обратитесь к поставщику).
7. Храните станок отрезной в чистом и сухом помещении.
8. Помните, что сильное загрязнение станка может привести к его поломке.

5. Безопасность эксплуатации оборудования

1. Не допускается работа со снятыми защитным экраном **24** и кожухом **7**.
2. Не допускается работа при отсутствии воды в резервуаре **21**.
3. Не допускается работа со снятой крышкой моторного отсека **5**.
4. Не допускается работа с неисправным шнуром питания.
5. Перед заменой инструмента или любыми работами по обслуживанию кольцераза, отсоедините шнур питания от источника эл. тока.

6. Комплектация

Комплектность устройства

Наименование	Количество
Станок	1
Резервуар для воды	1
Стойка в сборе с кожухом	1
Линейка	1
Паспорт	1
Ключ шестигранный N6	1
Кольцо алмазное	1

Запасные части

(заменяются по мере износа)

Наименование
Ремень зубчатый T5/10L = 1070 мм (позиция 22)
Ролики приводные (позиция 20)
Ролик натяжной (позиция 19)
Ролики направляющие (поз. 13)
Ролики прижимные (поз. 10)
Ролик поддержки (поз. 11)

Изготовитель имеет право на внесение изменений в дизайн, комплектацию, технические характеристики изделия в ходе усовершенствования своей продукции без оповещения об этих изменениях.

7. Гарантийные обязательства

1. На Станок отрезной MultiCUT RD-250 предоставляется гарантия сроком 12 месяцев с даты продажи, но не более 3 лет с даты изготовления.
2. Гарантия не распространяется на запчасти (см. п. 6).
3. Гарантия не распространяется на неисправности, наступившие вследствие неправильной эксплуатации и хранения станка отрезного.

Штамп ОТК

Дата производства: « ____ » « _____ » 20__ г.

Дата продажи: « ____ » « _____ » 20__ г.

Продавец: _____

Изготовитель: ООО «Ди-Стар» Украина,
36007, г. Полтава,
ул. Маршала Бирюзова, 45-А

Тел.-факс: +38 (0532) 508-705
E-mail: sales@distar.com.ua
Website: www.distar.ua

Зміст

1. Призначення	11
2. Технічні характеристики	11
3. Складові частини	12
4. Експлуатація та обслуговування	14
5. Безпека експлуатації обладнання	17
6. Комплектація	17
7. Гарантійні зобов'язання	18

1. Призначення

Верстат MultiCUT RD-250 призначений для криволінійного і прямолінійного різання керамограніту, кераміки, скла, граніту, мармуру та інших аналогічних твердих матеріалів.

Встановлюється на столі, верстаті або на підлозі.

В якості змінного ріжучого інструменту використовується алмазне кільце або алмазний диск.*

Принцип роботи:

Криволінійна різка здійснюється алмазним кільцем.

Внутрішня кромка кільця встановлюється в пази направляючих роликів, зовнішня частина кільця охоплюється приводним ременем. Під час обертання кільця здійснюється ручна подача заготовки в різних напрямках. При цьому утворюються різні художні криволінійні фігури. Отримані художні заготовки використовують як елементи вітражів, настінної, напольної мозаїки, різних сувенірних виробів і т.ін.

Прямолінійна різка здійснюється алмазним диском діаметром 250 мм, встановленим на шпindelі і охопленим приводним ременем по алмазоносному шару. Під час обертання диска здійснюється прямолінійна подача заготовки. Отримані вироби використовуються для облицювання інтер'єрів приміщень, а також зовнішніх фасадів будівель.

* Тільки для моделі RD-250

2. Технічні характеристики

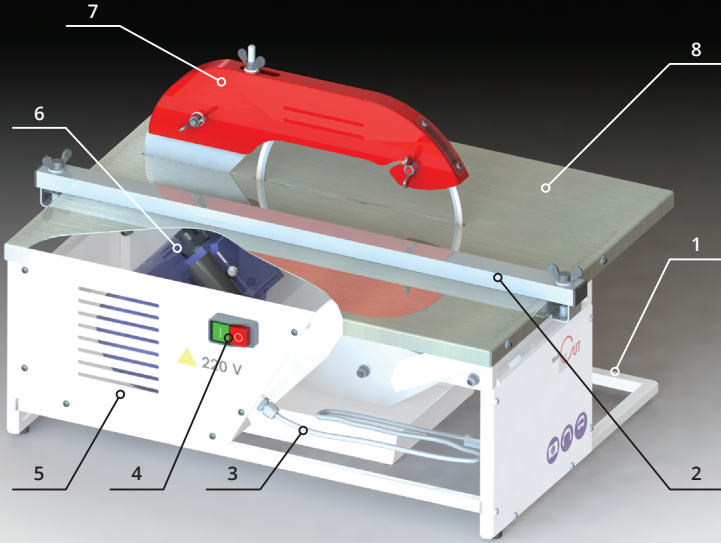
Частота обертання інструменту	1 022 об/хв.
Лінійна швидкість різання	13,6 м/с
Охолоджуюча рідина	Вода
Потужність приводу	0,55 кВт
Живлення приводу	220 В, 50 Гц
Вага верстата	27,2 кг

3. Складові частини

№ позиції	Найменування	Призначення
1	Рама	Несучий елемент конструкції
2	Лінійка	Для прямолінійного переміщення оброблюваного матеріалу
3	Шнур живлення	Для підключення пристрою до мережі живлення
4	Кнопка «Пуск — Стоп»	Для включення і виключення пристрою
5	Кришка	Для ізоляції моторного відсіку
6	Електродвигун	Привід обертання
7	Кожух кільця	Для захисту оператора і кріплення ролика підтримки
8	Стільниця	Служить опорою для оброблюваного матеріалу
9	Вузол прижиму	Для монтажу і регулювання роликів притискних
10	Ролики прижиму, 2 шт.	Запобігає відхиленню кільця алмазного
11	Ролик підтримки	Забезпечує додаткову опору для кільця алмазного
12	Кільце алмазне	Для фігурної і прямолінійного різання
13	Ролики напрямні, 5 шт.	Є базою для монтажу кільця алмазного і алмазного диска*
14	Гайка смушкова	Для регулювання положення кожуха кільця
15	Шпindel	Опора обертання алмазного диску*
16	Фланці	Для установки на шпindel алмазного диску*
17	Стійка в зборі	Для кріплення і регулювання положення кожуха кільця
18	Шків зубчастий	Передає рух на зубчастий ремінь
19	Ролик натяжний	Забезпечує натяг зубчастого ремня і щільне зчеплення всіх елементів кінематики
20	Ролики привідні, 3 шт.	Забезпечує правильне положення зубчастого ремня
21	Резервуар	Для промивання водою алмазного інструменту, охолодження елементів кінематики та збору води
22	Ремінь зубчастий	Для передачі обертання від електродвигуна на кільце алмазне або алмазний диск
23	Планка притискна	Притискає стійку в зборі
24	Екран	Для захисту оператора від обертових деталей верстата
25	Гвинти смушкові	Для регулювання зазору між роликами притискними
26	Гвинт	Для фіксації стійки в зборі
27	Диск алмазний	Для прямолінійного різання

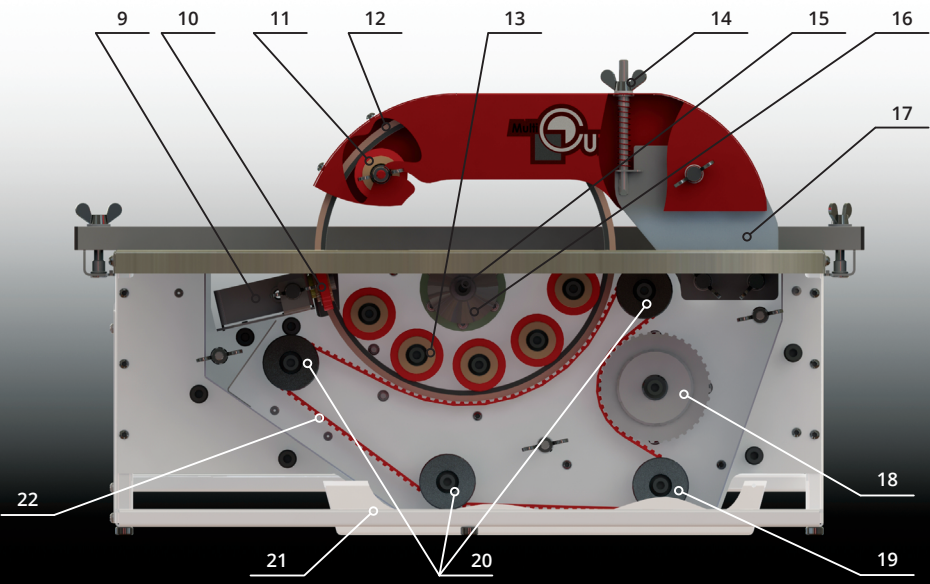
* Тільки для моделі RD-250

Рис. 1



УКРАЇНСЬКА

Рис. 2

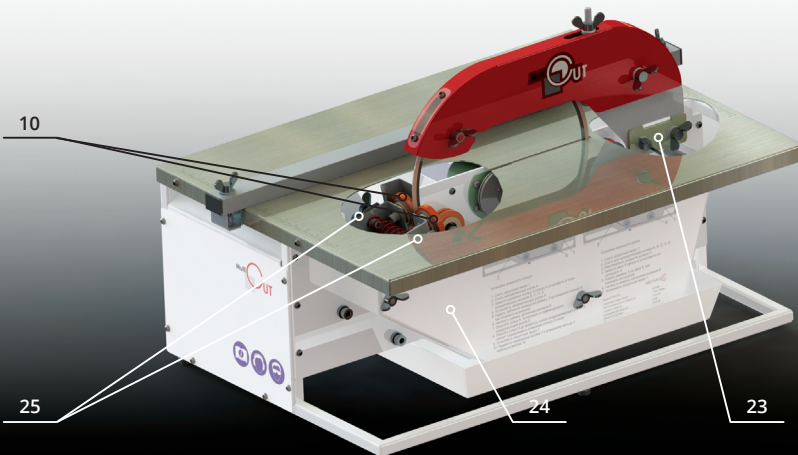


4. Експлуатація та обслуговування

Підготовка для роботи з алмазним кільцем

1. Відкрутивши смушкові гайки, зніміть екран **24**.
2. Відкрутивши гвинт, зніміть фланці **16** зі шпинделя **15**.
3. Відпустивши гвинт, ролик натяжний **19** перемістіть в крайнє ліве положення.
4. Гвинтами (правим і лівим) смушковими **25** розведіть ролики **10** з утворенням між ними максимального зазору (рис. 3).
5. Зверху, через довгий проріз в стільниці **8**, заведіть кільце алмазне **12** таким чином, щоб воно пройшло між роликами **10** (2 шт.) і лягло внутрішньою поверхнею в кільцеві проточки роликів **13** (рис. 2 і 3).
6. Заправте ремінь зубчастий **22**, як показано на рис. 2, при цьому зуби ременя повинні увійти в зачеплення з зубами шківів **18**.
7. Утримуючи кільце в такому положенні, вставте зовнішню поверхню кільця і канавку зубчатого ременя.
8. Зміщуючи ролик **19** вправо, натягніть ремінь. Зафіксуйте ролик гвинтом.
9. Одягніть фланці **16** на шпindel ь **15** і зафіксуйте їх гвинтом.
10. Виведіть ролик **11** з пазів кожуха **7**.
11. Вставте стійку **17** з кожухом **7** в коротку проріз в стільниці, як показано на рис. 3 і 4, вирівняйте паз стійки з відповідним виступом на корпусі, одягніть планку притиску **23** і зафіксуйте гвинтом **26** (рис. 4). (Виконується при первинній збірці).
12. Смушковою гайкою **14** притисніть кожух **7** в нижнє положення і встановіть ролик **11** в пази кожуха.

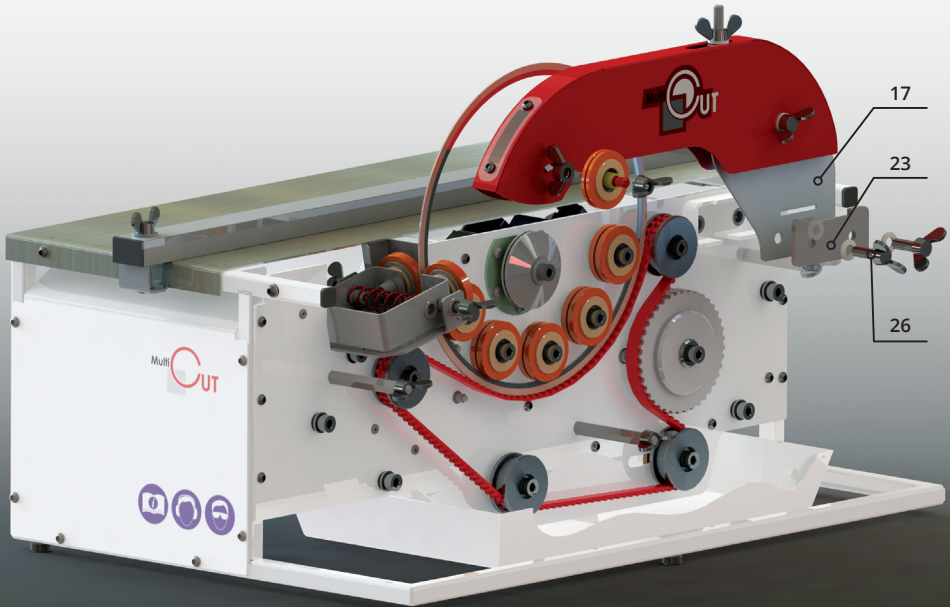
Рис. 3



13. Відкручуючи гайку **14** піднімайте кожух з роликом до того моменту, коли кільце алмазне потрапить в кільцеву проточку ролика і кожух перестане підніматися (ролик буде підтримувати кільце). Гайка **14** не повинна підтискати кожух **7**.
14. Встановіть на місце екран **24**.
15. Гвинтами смушковими **25** зведіть ролики **10**. Обидва ролика повинні тільки стосуватися алмазного кільця, ні в якому разі не відхиляти його. Не застосовуйте великих зусиль, щоб уникнути поломки кільця!
16. Вручну проверніть алмазне кільце на повний оборот для перевірки правильності його монтажу.
17. Встановіть резервуар **21** і залийте в нього воду, не доливаючи до верхнього краю приблизно 10 мм.
18. Підключіть шнур живлення **3** до джерела живлення 220 В, 50 Гц.

Кільцеріз готовий до роботи.

Рис. 4



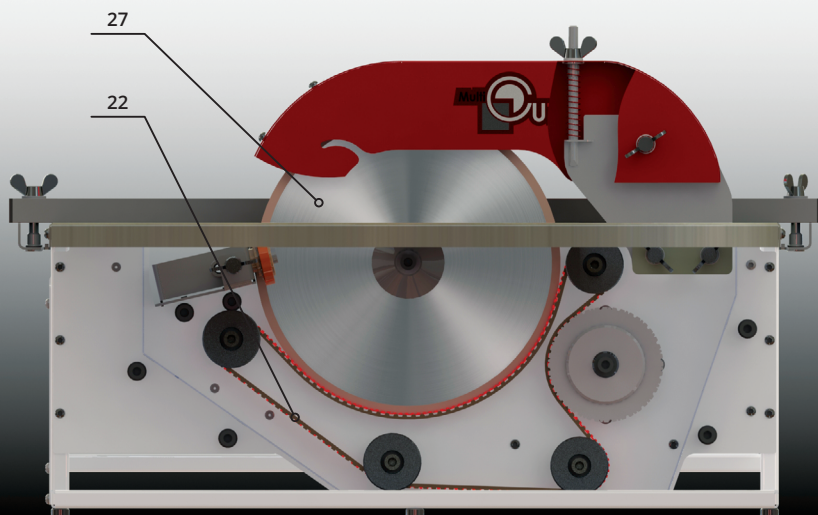
Підготовка для роботи з диском алмазним*

1. Відключіть шнур живлення **3** від джерела живлення.
2. Відкрутивши смушкові гайки, зніміть екран **24**.*
3. Відкрутивши гвинт, зніміть фланець притисної **16** зі шпинделя **15**.
4. Зніміть ролики **13** (5 шт).
5. Відключіть стійку **17** з кожухом **7** (рис. 2 и 3).
6. Зніміть ролик **11**.
7. Гвинтами (правим і лівим) смушковими **25** розведіть ролики **10** з утворенням між ними максимального зазору (рис. 3).
8. Відпустивши гвинт, ролик натяжний **19** перемістіть в крайнє ліве положення.
9. Зверху через довгий проріз в стільниці **8**, заведіть диск алмазний **27** таким чином, щоб він пройшов між роликками **10** і одягніть посадковим отвором на виступаючий кінець шпинделя з фланцем (рис. 5).
10. Одягніть притисної фланець **16** на шпиндель **15** і зафіксуйте його гвинтом.
11. Заправте ремінь зубчастий **22**, як показано на рис. 5 при цьому зуби ремня повинні увійти в зачеплення з зубами шківа. Зіставте зовнішню поверхню диска і канавку зубчастого ремня.
12. Зміщуючи ролик **19** вправо, натягніть ремінь. Зафіксуйте ролик гвинтом.
13. Смушковою гайкою **14** виставте кожух **7** в потрібне положення.
14. Встановіть на місце екран **24**.
15. Встановіть резервуар **21** і залийте в нього воду, не доливаючи до верхнього краю приблизно 10 мм.
16. Підключіть шнур живлення **3** до джерела живлення 220 В, 50 Гц.

Кільцеріз готовий до роботи.

* Тільки для моделі RD-250

Рис. 5



Обслуговування

1. Під час роботи перевіряйте рівень води в резервуарі.
2. Не прикладайте надмірних зусиль подачі заготовки (кільце або диск не повинні зупинятися), так як це може привести до поломки алмазного кільця і передчасного зносу зубчастого ремня.
3. Після закінчення роботи очистіть резервуар **21**, залийте чисту воду і включіть кільцеріза на 30 сек. для промивання всіх елементів кінематики.
4. Періодично перевіряйте стан моторного відсіку кільцеріза. Видаляйте просочилася вологу і усувайте причину її появи.
5. У міру зношування роликів **10** при фігурної різки регулюйте їх положення гвинтами смушковими, домагаючись мінімального торцевого биття кільця.
6. Контролюйте ступінь зносу роликів і приводного ремня. При критичному зносі, що не дозволяє повноцінно виконувати роботу, замініть їх. (Зверніться до постачальника).
7. Зберігайте верстат відрізний в чистому і сухому приміщенні.
8. Пам'ятайте, що сильне забруднення верстата може привести до його поломки.

5. Безпека експлуатації обладнання

1. Не допускається робота зі знятими захисним екраном 24 і кожухом **7**.
2. Не допускається робота при відсутності води в резервуарі **21**.
3. Не допускається робота зі знятою кришкою моторного відсіку **5**.
4. Не допускається робота з несправним шнуром живлення.
5. Перед заміною інструменту або будь-якими роботами з обслуговування кільце різа, від'єднайте шнур живлення від джерела ел. струму.

6. Комплектація

Комплектність пристрою

Наименование	Количество
Станок	1
Резервуар для води	1
Стійка в зборі з кожухом	1
Лінійка	1
Паспорт	1
Ключ шестигранний N6	1
Кільце алмазне	1

Запасні частини

(замінюються по мірі зносу)

Найменування
Ремінь зубчастий T5/10L = 1070 мм (поз. 22)
Ролики приводні (по. 20)
Ролик натяжний (поз. 19)
Ролики напрямні (поз. 13)
Ролики притискні (поз. 10)
Ролик підтримки (поз. 11)

Виробник має право на внесення змін в дизайн, комплектацію, у ході удосконалення своєї продукції без оповіщення про ці зміни в технічному опису

7. Гарантійні зобов'язання

1. На Верстати відрізни MultiCUT RD-250 (MultiCUT R-250) надається гарантія терміном 12 місяців з дати продажу, але не більше 3 років з дати виготовлення.
2. Гарантія не поширюється на запчастини (див. П. 6).
3. Гарантія не поширюється на несправності, які настали внаслідок неправильної експлуатації та зберігання верстата відрізного.

Штамп ОТК

Дата виробництва: « ____ » « _____ » 20__ г.

Дата продажу: « ____ » « _____ » 20__ г.

Продавець: _____

Виробник: ТОВ «Ді-Стар» Україна,
36007, м Полтава,
вул. Маршала Бірюзова, 45-А
Тел.-факс: +38 (0532) 508-705
E-mail: sales@distar.com.ua
Website: www.distar.ua

