○ DED7824 ○ DED7831
○ DED7827 ● DED7828

PL Tarczowa przecinarka do cięcia ceramiki

Instrukcja Obsługi z kartą gwarancyjną



Spis treści

1. Zdjęcia i rysunki	str. 3
2. Bezpieczeństwo pracy	str. 7
3. Przeznaczenie urządzenia	str. 10
4. Ograniczenia użycia	str. 10
5. Dane techniczne	str. 11
6. Przygotowanie do pracy	str. 11
7. Podłączanie do sieci	str. 11
8. Włączanie urządzenia	str. 12
9. Użytkowanie urządzenia	str. 12
10. Bieżące czynności obsługowe	str. 13
11. Samodzielne usuwanie usterek	str. 14
12. Kompletacja urządzenia, uwagi końcowe	str. 15
13. Informacje dla użytkowników o pozbywaniu się urządzeń elektrycznych i elektronicznych	str. 15
14. Wykaz części do rysunku złożeniowego	str. 16
Karta gwarancyjna	
Deklaracja Zgodności	Oddzielny dokument

UWAGA

Podczas pracy zaleca się, w celu uniknięcia wybuchu pożaru, porażenia prądem elektrycznym lub doznania obrażeń mechaniczych, zawsze przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa pracy.

Przed przystąpieniem do eksploatacji urządzenia prosimy zapoznać się z treścią Instrukcji Obsługi. Prosimy o zachowanie Instrukcji Obsługi i Deklaracji Zgodności.

Rygorystyczne przestrzeganie wskazówek i zaleceń zawartych w Instrukcji Obsługi wpłynie na przedłużenie żywotności Państwa urządzenia.

Deklaracja Zgodności dołączona jest do urządzenia jako oddzielny dokument. W przypadku braku Deklaracji Zgodności należy skontaktować się z Dedra-Exim Sp. z o.o.

Wyprodukowano dla:
Kontakt
DEDRA-EXIM Sp. z o.o.
05-800 Pruszków, ul. 3 Maja 8
Tel. (22) 73-83-777 wew. 129, 165
fax (22) 73-83-779
E-mail: info@dedra.com.pl
www.dedra.pl

Wszelkie prawa zastrzeżone. Niniejsze opracowanie jest chronione prawem autorskim. Kopiowanie lub rozpowszechnianie Instrukcji Obsługi we fragmentach albo w całości bez zgody Dedra-Exim zabronione.

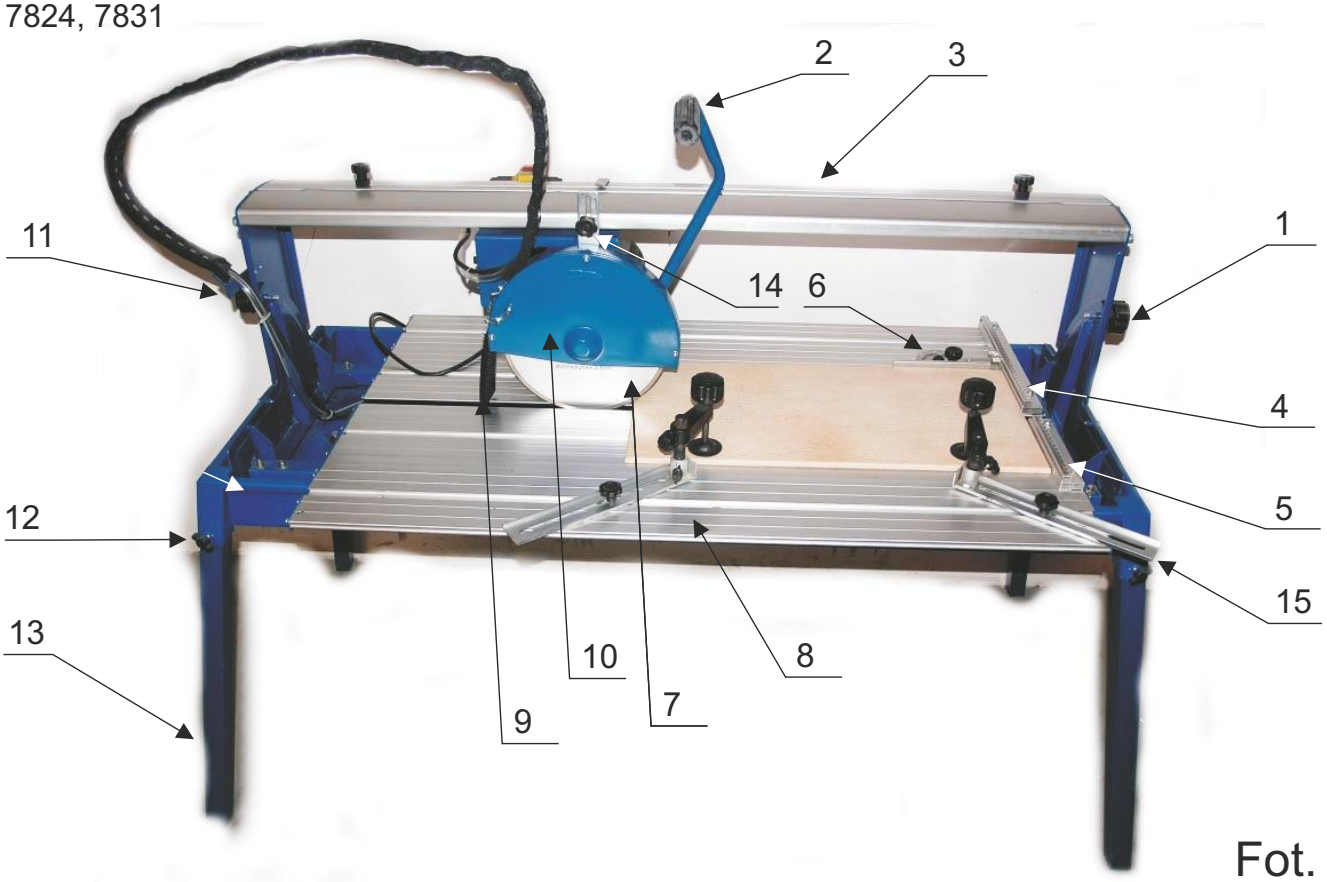
Dedra-Exim Sp. z o.o. zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian konstrukcyjno-technicznych oraz kompletacyjnych bez uprzedniego powiadamiania.

1. Zdjęcia i rysunki

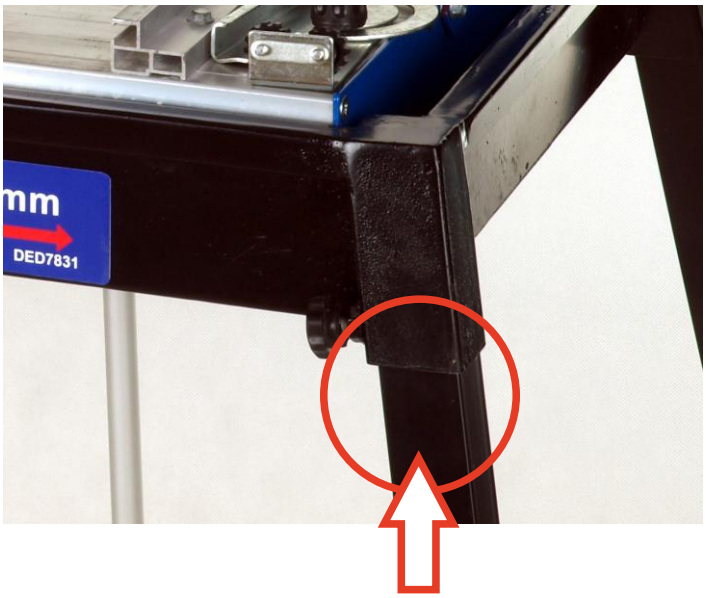
DED7827, 7828



DED 7824, 7831

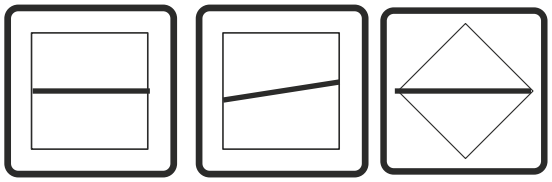


Fot. 1



Fot. 2





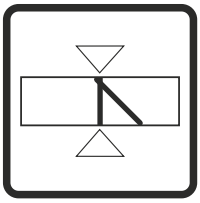
Fot. 3





Fot. 5





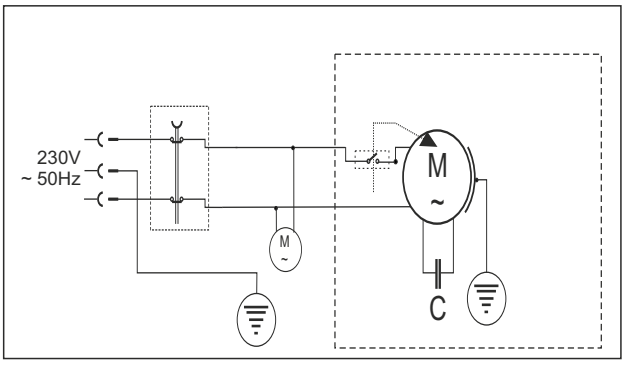
Fot. 6



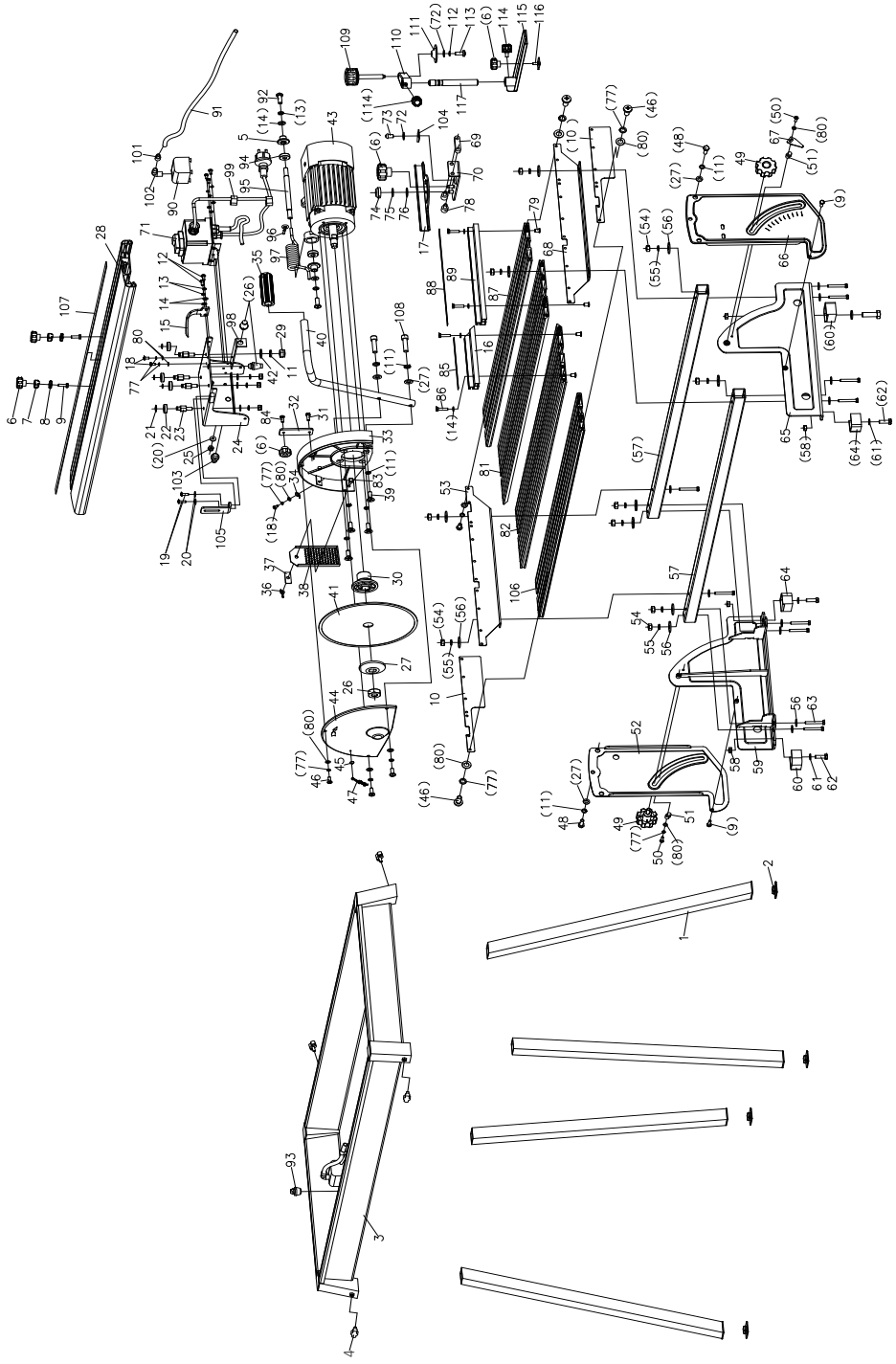
Fot. 4



Fot. 7

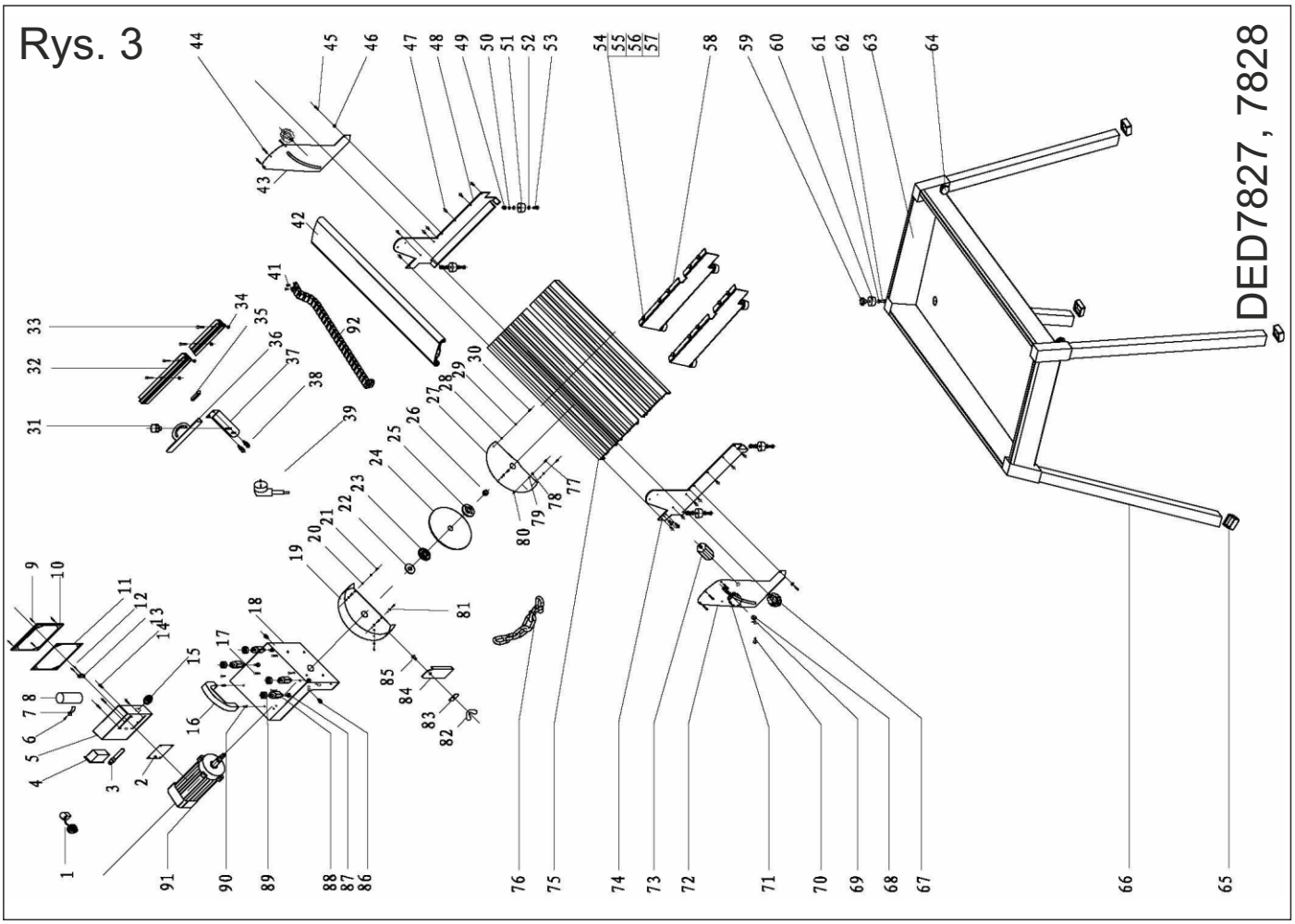


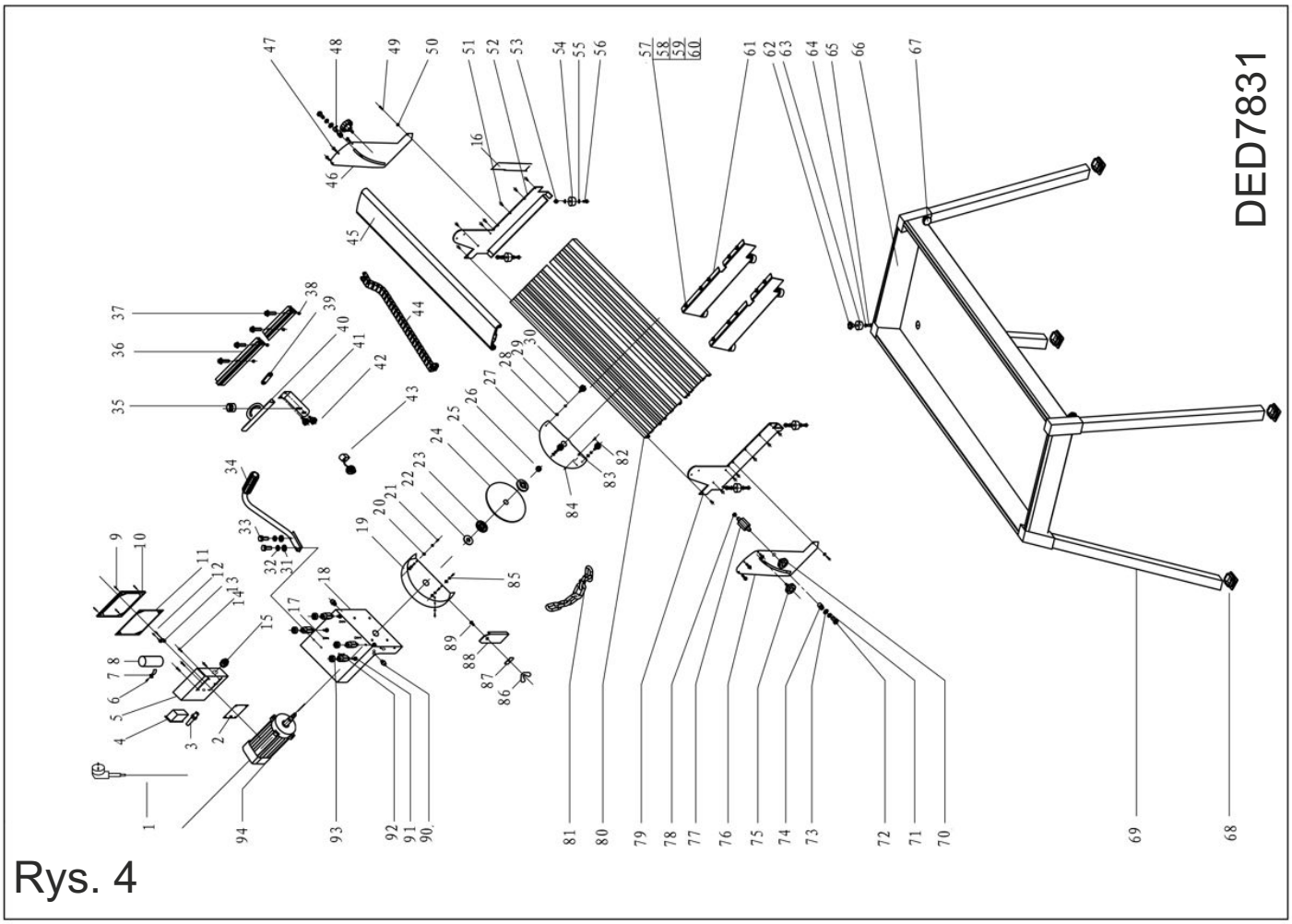
Rys. 1



Rys. 2

DED7824


Rys. 3
DED7827, 7828


DED7831
Rys. 4

Opis zastosowanych piktogramów


NAKAZ: Przeczytaj instrukcję obsługi


NAKAZ: Używać środków ochrony górnych dróg oddechowych


NAKAZ: Używać środków ochrony wzroku


NAKAZ: Używać wody podczas cięcia


OSTRZEŻENIE: ryzyko zranienia - wirujące elementy



INFORMACJA: Średnica tarczy



INFORMACJA: Średnica otworu mocowania tarczy



INFORMACJA: Prędkość obrotowa



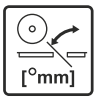
INFORMACJA: Max grubość cięcia



INFORMACJA: Max grubość cięcia przy ukosowaniu 45°



INFORMACJA: Max wymiar płytki do cięcia w karo



INFORMACJA: Zakres odchyleń głowicy roboczej (od pionu)



INFORMACJA: Wymiary stołu roboczego



INFORMACJA: Masa urządzenia

2. Bezpieczeństwo pracy

⚠ UWAGA **Prosimy uprzejmie o dokładne zapoznanie się z treścią tego rozdziału, celem maksymalnego ograniczenia możliwości powstania urazu, bądź wypadku spowodowanego niewłaściwą obsługą lub nieznajomością Przepisów Bezpieczeństwa Pracy !!!**

Należy zapoznać się ze wszystkimi wskazówkami i instrukcjami. Należy zachować instrukcję obsługi.
Niniejszy sprzęt może być użytkowany przez dzieci w wieku co najmniej 8 lat i przez osoby o obniżonych możliwościach fizycznych, umysłowych i osoby o braku doświadczenia i znajomości sprzętu, jeżeli zapewniony zostanie nadzór lub instruktaż odnośnie do użytkowania sprzętu w bezpieczny sposób, tak aby związane z tym zagrożenia były zrozumiałe. Dzieci nie powinny bawić się sprzętem. Dzieci bez nadzoru nie powinny wykonywać czyszczenia i konserwacji sprzętu. Ostrzeżenia dotyczące urządzeń odnoszą się do urządzeń przewodowych, zasilanych napięciem sieciowym, oraz urządzeń bezprzewodowych, wyposażonych w baterie lub akumulatory.

Ogólne warunki bezpieczeństwa miejsca pracy

- *Należy utrzymywać strefę pracy w porządku i czystości. Stanowisko, na którym jest nieporządek, może być przyczyną wypadku.*
- *Stanowisko pracy powinno być dobrze oświetlone. Stanowisko źle oświetlone może zwiększyć ryzyko wypadku.*

- *Nie pracować urządzeniem w pobliżu środków wybuchowych (łatwopalnych, gazów, pyłu itp.). Podczas pracy urządzeniem wytwarzane są iskry mogące być przyczyną zapłonu*
- *Urządzenie musi być tak przechowywane, aby było niedostępne dla dziecka lub osoby postronnej.*
- *Dzieci nie powinny przebywać w strefie pracy podczas pracy urządzenia.*
- *Osoby trzecie nie powinny przebywać w strefie pracy podczas pracy urządzenia.*

Bezpieczeństwo elektryczne
- *Wtyczka musi być dopasowana do gniazda zasilającego. Zabronione jest używanie przewodów, w których wtyczka była przerabiana. Zabronione jest używanie adapterów wtyczki z uziemieniem ochronnym. Nie modyfikowane wtyczki i odpowiednie gniazda zmniejszają ryzyko powstania wypadku.*
- *Chronić się przed wstrząsem elektrycznym. Unikać kontaktu z uziemioną powierzchnią np.: lodówek, radiatorów, rur. Porażenie prądem jest większe, gdy ciało użytkownika jest uziemione.*
- *Nie wystawiać urządzenia na działanie deszczu i wilgoci. Przedostanie się wody do urządzenia zwiększa ryzyko porażenia prądem.*
- *Dbać o przewód zasilający. Nigdy nie używać przewodu do przenoszenia narzędzia, ciągnięcia lub wyciągania wtyczki z kontaktu. Przewód zasilający chronić przed działaniem ciepła, oleju, ostrych krawędzi lub ruchomych części urządzenia. Uszkodzony bądź poplątany przewód podwyższa ryzyko porażenia elektrycznego.*
- *Nie wymieniać samodzielnie uszkodzonego przewodu zasilającego, przekazać urządzenie do serwisu.*
- *W przypadku stosowania przedłużaczy dopasować przekrój przewodu do wymagań urządzenia. Okresowo sprawdzać stan przewodu przedłużacza. Nie stosować przedłużaczy z uszkodzonym przewodem.*
- *Pracując narzędziem, które przeznaczone jest do pracy na zewnątrz, należy używać odpowiednich przedłużaczy (do pracy na zewnątrz pomieszczeń). Zastosowanie odpowiedniego przedłużacza zmniejsza ryzyko porażenia prądem.*
- *Jeżeli urządzenie pracuje w wilgotnej atmosferze sieć zasilająca musi być wyposażona w zabezpieczenie różnicowo-prądowe (RDC).*

Bezpieczeństwo osób
- *Zachować ostrożność. Należy pracować z rozwagą i ostrożnością. Nie używać urządzenia, gdy jest się zmęczonym, pod wpływem leków, alkoholu lub innych środków odurzających (np. narkotyki). Nieuwaga może być przyczyną powstania urazu ciała.*
- *W trakcie pracy należy stosować środki ochrony indywidualnej. Zawsze używać okularów ochronnych. W związku z możliwością powstania pyłów szkodliwych dla zdrowia należy używać środków ochrony dróg oddechowych. Stosować środki ochrony słuchu.*
- *Należy unikać niezamierzonego uruchomienia urządzenia. Przed włożeniem wtyczki do gniazdka lub umieszczeniem akumulatorów bądź baterii w gnieździe, należy zawsze upewnić się, że wyłącznik jest w pozycji wyłączony. Podłączanie urządzenia do sieci zasilającej, przenoszenie podłączonego do sieci urządzenia gdy palec znajduje się na włączniku grozi niekontrolowanym włączeniem urządzenia i może być przyczyną wypadku.*
- *Usunąć wszelkie klucze i inne narzędzia nastawcze przed uruchomieniem urządzenia. Klucze, narzędzia umieszczone w ruchomych częściach urządzenia mogą by przyczyną wypadku.*
- *Starać się nie przyjmować nienaturalnych pozycji podczas pracy. Pozycja w trakcie pracy musi gwarantować utrzymanie równowagi i stabilności. Gwarantuje to lepsze panowanie nad narzędziem.*
- *Należy stosować odpowiedni strój roboczy. Strój nie powinien być luźny, nie powinno się nosić długiej i luźnej biżuterii. Włosy, luźne części stroju należy zabezpieczyć przed możliwością przechwycenia przez ruchome części urządzenia.*
- *Używać obuwia z podeszwami zabezpieczającymi przed poślizgiem.*
- *Jeżeli urządzenie jest przystosowane do współpracy z odciągiem urobku należy upewnić się, że odciąg jest prawidłowo podłączony, a kanały odciągu urobku są drożne. Stosowanie odciągu urobku znacznie zmniejsza zagrożenie związane z obecnością szkodliwych pyłów w atmosferze pracy.*
- *Przed dokonywaniem jakichkolwiek czynności konserwacyjnych (wymiana końcówki roboczej, czyszczenie urządzenia, drobne naprawy itp.) upewnić się, że urządzenie jest odłączone od zasilania.*

Obsługa urządzenia i jego eksploatacja
- *Nie przeciążać urządzenia. Używać właściwego urządzenia dla danego zastosowania. Prawidłowe użytkowanie urządzenia podniesie efektywność i bezpieczeństwo wykonywanej pracy.*
- *Dopasować urządzenie do wykonywanej pracy. Nie używać małych końcówek roboczych do wykonywania prac, wymagających dużych końcówek roboczych, obciążeń itp.*
- *Nie stosować urządzeń do prac, do których nie są one przeznaczone (np. nie stosować pilarek tarczowych do przecinania kłód i pni drzew).*
- *Stosować prowadnice w celu dokładnego ułożenia materiału obrabianego. Stosować uchwyty (imadła) w celu unieruchomienia obrabianego materiału.*
- *Uchwyty urządzenia powinny być suche, czyste, wolne od smaru, olejów itp.*
- *Każdorazowo przed rozpoczęciem pracy sprawdzać stan końcówek roboczych. Nie pracować uszkodzonymi bądź odkształconymi końcówkami roboczymi, może to spowodować wypadek.*

- *Sprawdzić stan i ustawienie wszystkich części ruchomych, osłon, ich zamontowanie i wszelkie inne warunki, które mogą mieć wpływ na warunki pracy urządzenia.*
- *Nie pracować urządzeniem, w którym uszkodzone są jakiekolwiek osłony. Urządzenie oddać do serwisu w celu wymiany osłony na nową bądź jej naprawy.*
- *Nie używać urządzenia, w którym nie działa wyłącznik/włącznik. Tak wadliwe urządzenie należy oddać do naprawy.*
- *Wyjąć wtyczkę z kontaktu (odłączyć źródło zasilania) przed każdorazowym regulowaniem urządzenia, wymianą osprzętu lub zaprzestaniu pracy. Operacja ta zabezpiecza użytkownika przed niekontrolowanym uruchomieniem urządzenia.*
- *Stosować tylko końcówki robocze, które są zalecane przez producenta i dopuszczone do użytkowania w instrukcji obsługi. Stosowanie nieodpowiednich końcówek roboczych może doprowadzić do wypadku.*
- *Urządzenie należy przechowywać w taki sposób, aby nie było dostępne dla dzieci. Osoby, które nie zapoznały się z punktami przepisów bezpieczeństwa pracy nie mogą obsługiwać tego urządzenia. Osoby nie znające przepisów bezpieczeństwa, nie mające doświadczenia w obsłudze urządzenia są narażone na urazy i mogą spowodować wypadek.*
- *Urządzenie musi być poddawane przeglądom technicznym. Kontroli należy poddawać mocowania, poprawność działania części ruchomych, czy nie są zblokowane. Kontrola powinna obejmować sprawdzenie, czy części nie są uszkodzone, pęknięte i nie będą powodem nieprawidłowego działania urządzenia. Wadliwe i uszkodzone części należy wymienić na nowe.*
- *Narzędzie robocze powinno być utrzymywane w dobrym stanie, sprawne, bez zanieczyszczeń.*
- *Używanie urządzenia i akcesoriów musi być zgodne z tą instrukcją. Nieprzestrzeganie tych zasad może doprowadzić do powstania niebezpiecznych sytuacji.*
- *Przed pierwszym uruchomieniem należy sprawdzić, czy napięcie zasilania odpowiada wartości podanej na tabliczce znamionowej.*
- *Wszelkie elementy odpowiedzialne za bezpieczeństwo muszą być utrzymywane w pełnej sprawności technicznej. W przypadku ich uszkodzenia należy niezwłocznie je naprawić lub wymienić na nowe.*
- *Nie korzystać z urządzenia w przypadku, gdy przewód zasilający lub wtyczka są uszkodzone.*
- *Nie ciągnąć za przewód zasilający w czasie wyjmowania wtyczki z gniazdka.*
- *Urządzenie należy przechowywać z dala od źródeł ciepła (tj. centralne ogrzewanie, piecyk, itp.) w celu uniknięcia odkształcenia się elementów z tworzywa sztucznego.*
- *Podczas korzystania z urządzenia, nie zatykać wlotu powietrza. W przeciwnym razie wydajność pochłaniania kurzu zmniejszy się oraz powstanie ryzyko spalenia silnika.*
- *Urządzenie, które nie jest użytkowane, powinno być przechowywane w miejscu niedostępnym dla dzieci.*

<u>Serwis</u>
- *Naprawę elektronarzędzia może wykonywać jedynie wykwalifikowany fachowiec, przy zastosowaniu oryginalnych części. Postępowanie takie gwarantuje zachowanie bezpieczeństwa urządzenia.*

- *Szczegółowe wymagania bezpieczeństwa dla przecinarek do materiałów ceramicznych i kamienia*

- *Każda zmiana, która mogłaby doprowadzić do zmiany charakterystyki maszyny, na przykład prędkości obrotowej albo maksymalnej średnicy tarczy tnącej, może być wykonana tylko przez producenta, który powinien potwierdzić, że maszyna nadal spełnia wymagania bezpieczeństwa.*
- *Urządzenie powinno być ustawione na równej, stabilnej powierzchni, wolnej od przeszkód (oprócz materiału przeznaczonego do cięcia) i o właściwym oświetleniu.*
- *Stosować środki ochrony słuchu.*
- *Stosować okulary ochronne.*
- *Stosować rękawice ochronne.*
  ⚠UWAGA *Ryzyko przecięcia wirującą tarczą. Nie zbliżać żadnej części ciała do tarczy podczas pracy urządzenia.*
- *Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić, czy kierunek obrotów urządzenia jest zgodny z podanym w dokumentacji technicznej.*
- *Stosować tarcze, których parametry odpowiadają wykonywanej pracy. Nieprawidłowy dobór narzędzia może skutkować słabą jakością obróbki, dłuższą pracą itp.*
- *Stosować tylko takie tarcze, których maksymalna prędkość robocza jest mniejsza niż nominalna prędkość wrzeciona maszyny.*
- *Przy zakładaniu, zaciskaniu i zdejmowaniu tarcz tnących należy zawsze sprawdzić, czy włącznik urządzenia jest w pozycji „wyłączony", a urządzenie jest odłączone od zasilania.*
- *Przestrzeń robocza powinna być uprzątnięta ze wszystkiego, co może utrudniać pracę.*
- *Zbiorniki na wodę powinny być napełnione, bądź maszyna powinna być podłączona do zasilania wodą.*
- *Przed rozpoczęciem pracy każdorazowo sprawdzić prawidłowość montażu i sprawność osłon.*
- *Osoby trzecie nie powinny przebywać w strefie pracy podczas pracy urządzeniem.*
- *Każdorazowo sprawdzać stan tarczy. W przypadku stwierdzenia uszkodzenia bądź odkształcenia tarczy, wymienić ją na nową.*

Jednakże nawet, jeśli urządzenie jest eksploatowane zgodnie z Instrukcją Obsługi, niemożliwe jest całkowite wyeliminowanie czynnika ryzyka związanego z konstrukcją i przeznaczeniem maszyny. W szczególności występują następujące ryzyka:
- porażenie prądem
- zranienie w wyniku kontaktu z wirującymi częściami urządzenia

Opis urządzenia (Fot. 1)

1. Pokrętło zaciskowe pochylenia zespołu napędowego, 2. Rękojeść, 3. Prowadnica zespołu napędowego, 4. Listwa ograniczająca prosta, 5. Listwa ograniczająca kątowa, 6. Przymiar kątowy, 7. Tarcza, 8. Blat stołu roboczego z blatem dodatkowym, 9. Chlapacz, 10. Osłona diamentowej piły tarczowej, 11. Wspornik elastycznej osłony przewodów, 12. Śruba motylkowa mocowania nóg podstawy, 13. Noga podstawy,14. Pokrętło ogranicznika długości cięcia, 15. Uchwyt (zacisk) materiału z listwami mocującymi.

3. Przeznaczenie urządzenia

Przecinarka z tarczową piłą diamentową jest produktem zaprojektowanym do cięcia wszelkiego rodzaju płytek okładzinowych, zarówno ściennych jak i podłogowych oraz kamienia, cegły, cegły klinkierowej i innych materiałów ceramicznych o wymiarach z zakresu użytkowego . Zastosowano tutaj system obróbki na mokro z użyciem wody jako czynnika chłodzącego i przeciwpyłowego , podawanego bezpośrednio na tarczę diamentową. Dzięki temu w czasie pracy znacznie ograniczono rozprzestrzenianie się urobku. Maszyna pozwala wykonać podstawowe operacje cięcia elementów ceramicznych: cięcie wzdłużne pasków, cięcie poprzeczne, cięcie wzdłuż przekątnej oraz ukosowanie krawędzi. Wszystkie wymienione operacje cięcia opisano szczegółowo w dalszej części instrukcji.

4. Ograniczenia użycia

Przecinarka z tarczą diamentową do cięcia ceramik modele DED7824, 7827, 7828, 7831 mogą być użytkowane tylko zgodnie z zamieszczonymi poniżej “Dopuszczalnymi warunkami pracy”.

Maszyna może być użytkowana tylko i wyłącznie z tarczowymi piłami diamentowymi, opisanymi w części. “Zalecane diamentowe piły tarczowe”.

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

W konstrukcji i budowie przecinarki nie przewidziano zastosowań urządzenia do celów profesjonalnych. Przecinarki przeznaczone są dla majsterkowiczów lub do użytku domowego.

Samowolne zmiany w budowie mechanicznej i elektrycznej, wszelkie modyfikacje, i czynności obsługowe nie opisane w Instrukcji Obsługi będą traktowane za bezprawne i powodują natychmiastową utratę Praw Gwarancyjnych. Użytkowanie niezgodnie z przeznaczeniem bądź z Instrukcją Obsługi oraz przekraczanie dopuszczalnych parametrów pracy spowoduje natychmiastową utratę Praw Gwarancyjnych.

Przecinarka tarczowa może być użytkowana tylko w pomieszczeniach zamkniętych.

W czasie pracy diamentowa piła tarczowa rozpryskuje niewielkie ilości wody, zwłaszcza przy cięciu elementów wystających poza gabaryt stołu roboczego. Dlatego też przy urządzaniu miejsca pracy należy na ten fakt zwrócić uwagę(poslizgnięcie się operatora maszyny) oraz należy systematycznie uzupełniać poziom wody w zbiorniku by pompka mogła funkcjonować a sam proces cięcia przebiegał prawidłowo.

DOPUSZCZALNE WARUNKI PRACY

Dla7827, 7828, praca dorywcza S2 20 min
Dla DED7824 praca przerywana S3 25%
Dla DED7831 praca dorywcza S2 10 min
maksymalny czas pracy urządzenia pod pełnym obciążeniem

5. Dane techniczne

Przecinarka tarczowa	DED7824	DED7827	DED 7828	DED7831
Silnik elektryczny	indukcyjny	indukcyjny	indukcyjny	indukcyjny
Napięcie pracy	230v 50Hz	230v 50Hz	230v 50Hz	230v 50Hz
Moc znamionowa silnika	1100W	800W	800W	800W
Narzędzie klasy	I	I	I	I
Masa	55kg	30kg	30kg	32kg
Prędkość obrotowa tarczy	2950 obr/min	2950 obr/min	2950 obr/min	2950 obr/min
Średnica tarczy	250 mm	200 mm	200 mm	230 mm
Średnica otworu tarczy	25,4 mm	25,4 mm	25,4 mm	25,4 mm
Wymiary stołu roboczego	1060x630 mm	890x394 mm	990x394 mm	1170x394 mm
Max. długość cięcia	1020 mm	650 mm	750 mm	930 mm
Max. grubość cięcia	60 mm	36 mm	36 mm	40 mm
Max. grubość cięcia przy ukosowaniu 45°	do 38 mm	do 29 mm	do 29 mm	do 38 mm
Zakres odchyleń głowicy roboczej (od pionu)	od 0° do 45°	od 0° do 45°	od 0° do 45°	od 0° do 45°
Stopień ochrony	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54
Moc pompki	6,5 W	5 W	5 W	8 W
Max. temp. wody w obiegu	35°	35°	35°	35°
Poziom ciśnienia dźwięku	76,6 dB	95 dB	95 dB	95 dB
Poziom mocy dźwięk	89,6 dB	108 dB	108 dB	108 dB
Niepewność pomiaru KpA	3 dB	3 dB	3 dB	3 dB
Niepewność pomiaru KwA	3 dB	3 dB	3 dB	3 dB
Wibracje ah	<2,5 m/s2	3,4 m/s2	3,4 m/s2	3,4 m/s2
Niepewność pomiaru kah	1,5m/s2	1,5 m/s2	1,5m/s2	1,5m/s2

6. Przygotowanie do pracy

Przecinarka tarczowa do cięcia ceramik typu DED7824, 7827, 7828, 7831 jest wyposażona w podstawę roboczą wraz ze zbiornikiem wody. Montaż podstawy roboczej przebiega następująco. Należy wsunąć nogi do gniazda podstawy. W opakowaniu znajduje się komplet 4 śrub do zablokowania nóg (Fot. 2). Gniazdo do ich wkręcenia znajduje się od wewnętrznej strony (pod blatem).

W przypadku przecinarki możliwa jest praca bez nóg roboczych. Jedynym ograniczeniem jest ustawienie maszyny na stabilnym, równym podłożu w miejscu dobrze oświetlonym. Maszyna musi być tak ustawiona by w czasie pracy nie mogła się przewrócić.

Do zbiornika wody wlewamy wodę. Następnie mocujemy pompkę wody w gnieździe zbiornika wody w taki sposób by przewód podający wodę znajdował się u góry pompki. Należy zwrócić uwagę by przewód podający wodę pompki nie był zagnieciony, bowiem w takim przypadku pompka nie podawała by wody.

Cały zespół napędowy, prowadnice i stół roboczy są zmontowane fabrycznie i nie wymagają żadnego montażu. Jedyną czynnością do wykonania jest przykręcenie listwy ograniczającej (kątowej) do stołu roboczego.

Na koniec czynności przygotowawczych należy bezwzględnie sprawdzić czy osłona przecinarki nie jest uszkodzona Następnie należy sprawdzić czy tarcza diamentowa nie jest poluzowana oraz czy nie wchodzi w kontakt ze stołem roboczym.

⚠UWAGA

Poziom wody w zbiorniku musi być taki by smok pompy wody był całkowicie zanurzony. Praca przecinarką w przypadku gdy wody jest zbyt mało i smok wystaje ponad poziom lustra wody jest absolutnie niedozwolona. Może to doprowadzić do uszkodzenia pompki. Z podobnych powodów nie należy załączać maszyny na sucho !!!

7. Podłączenie do sieci

Instalacja zasilająca powinna być wykonana zgodnie z zasadniczymi wymaganiami dotyczącymi instalacji elektrycznych i spełniać wymogi bezpieczeństwa użytkowania. Parametry minimalnego przekroju przewodu zasilającego oraz nominalnej wartości bezpiecznika w zależności od mocy urządzenia podano w poniższej tabeli:

Moc urządzenia [W]	Minimalny przekrój przewodu [mm2]	Minimalna wartość bezpiecznika typu C [A]
<700	0,75	6
700÷1400	1	10
1400÷2300	1,5	16
>2300	2,5	16

Instalacja winna być wykonana przez uprawnionego elektryka. W przypadku korzystania z przedłużaczy należy zwrócić uwagę by przekrój żyły nie był mniejszy od wymaganego (patrz tabela). Przewód elektryczny ułożyć tak, aby w czasie pracy nie był narażony na przecięcie. Nie używać uszkodzonych przedłużaczy.
Okresowo sprawdzać stan techniczny kabla zasilającego. Nie ciągnąć za kabel zasilający.

8. Włączenie urządzenia

Przed włączeniem maszyny, każdorazowo należy sprawdzać czy wszelkie elementy odpowiedzialne za bezpieczeństwo pracy są sprawne. Każdorazowo należy sprawdzić stan tarczy diamentowej oraz czy tarcza nie wchodzi w kontakt ze stołem roboczym. Po sprawdzeniu omówionych czynności należy odblokować zespół napędowy by mógł swobodnie przesuwać się w prowadnicy. Na czas transportu zespół napędowy zawsze jest zablokowany. Zwolnienie blokady polega na odkręceniu pokrętła blokującego, które w przypadku maszyny jest umieszczone na wspornikach prowadnicy zespołu napędowego obok pokręteł zacisków skali kątowej.

Włączyć maszynę do sieci. Włącznik znajduje się z tyłu zespołu napędowego obok silnika maszyny. Przycisk"I" włącznika służy do uruchamiania maszyny, przycisk " 0" do zatrzymywania. Po włączeniu maszyny niemal natychmiast powinna zadziałać pompka wody podając ją na tarczę diamentową. Zatrzymanie maszyny (wyłączenie) spowoduje odłączenie podawania wody przez pompkę. Nie pozostawiać maszyny na biegu jałowym.

9. Użytkowanie urządzenia

Przecinarka tarczowa do cięcia ceramik DED 7824, 7827, 7828, 7831 pozwala wykonać podstawowe operacje cięcia pasków materiału, cięć prostopadłych, cięć pod dowolnym kątem (np. wzdłuż przekątnej płytki) oraz fazowania krawędzi w zakresie do 45 stopni. We wszystkich opisanych poniżej rodzajach cięcia płytki ceramiczne kładziemy na stole licem do góry.

⚠UWAGA

Nigdy nie należy uruchamiać maszyny w momencie kontaktu tarczy diamentowej z obrabianym materiałem !!!
Nigdy nie należy uderzać tarczą w momencie jej wejścia w materiał !!!

Cięcie prostopadłe płytki ceramicznej - (Fot. 3,4)

Płytkę ceramiczną kładziemy na stole roboczym przecinarki i dosuwamy do listwy ograniczającej. Płytka jest ustawiona prostopadle do szczeliny stołu roboczego i płaszczyzny tarczy diamentowej. Na listwach jest umieszczona skala w milimetrach ułatwiająca ustalenie szerokości odcinanego materiału. Przesuwając płytkę wzdłuż listew należy dobrać pożądany wymiar odczytując go ze skali na listwach. Dociskając lekko płytkę jedną ręką, drugą uruchamiamy maszynę i po osiągnięciu pełnej prędkości oraz po zadziałaniu pompki wody należy poprowadzić zespół napędowy trzymając go za uchwyt. Prędkość posuwu należy tak dobrać by diamentowa tarcza tnąca tylko w nieznacznym stopniu zmniejszała swą prędkość obrotową w stosunku do biegu bez obciążenia.
W zależności od rozmiarów ciętego materiału może okazać się konieczne ograniczenie ruchu wózka jezdnego wraz z silnikiem (co jest przydatne przy cięciu płytek na jednakową długość, wcinaniu się w płytkę itp.). Do ustawiania odcinka cięcia służą dwa przesuwne zderzaki (które zostaną unieruchomione, po dokręceniu ich, Fot. 4) umieszczone są na górze głównej listwy. Czynności pomiarowe i regulacyjne należy prowadzić starannie - pozwoli to ograniczyć straty powodowane błędami.
Wąskie pasy należy odcinać z kawałków płytek nie węższych jak 8 -10 cm.

Zaleca się próby na odpadach. Po wykonaniu całego cięcia należy odsunąć zespół napędowy z tarczą i wyłączyć maszynę . Dopiero wtedy można zdjąć ze stołu przecięte elementy.

Cięcie płytek ceramicznych pod dowolnym kątem - cięcie po przekątnej - (Fot. 5)

Integralną częścią składową przecinarek jest przymiar kątowy, pozwalający, na ustawienie płytki na stole roboczym pod dowolnym kątem w celu jej przecięcia. Przymiar kątowy mocujemy do dowolnej z listew ograniczających. W tym celu od przymiaru odkręcamy dwie śruby i mocowanie wsuwamy w otwór w listwie na stole roboczym.

Na płytce rysujemy linię cięcia.Głowicę roboczą przesunąć w strefę pomiędzy listwy pozycjonujące. Przy pomocy miarki zmierzyć wymiar pomiędzy wieńcem tarczy tnącej, a krawędzią stołu po stronie listwy kątowej (jak pokazano na rysunku). Wycofać głowicę w tylne położenie.

Wstępnie ułożyć płytkę tak, aby linia cięcia narysowana na płytce była równoległa do szczeliny w stole roboczym. Oprzeć płytkę o listwę pozycjonującą. Dosunąć głowicę roboczą do płytki tak aby wieniec piły tarczowej oparł się o jej krawędź (w miejscu cięcia płytki). Powoli przesuwać płytką w poprzek stołu roboczego, tak aby wymiar zmierzony na początku operacji pokrywał się z linią cięcia narysowaną na płytce. Następnie lekko wycofać głowicę roboczą i uruchomić silnik.

Przed zetknięciem się tarczy diamentowej z ciętym materiałem, drugą ręką unieruchomić płytkę trzymając za krawędź naprzeciw krawędzi stykającej się z przymiarem kątowym. Wykonać operację cięcia.

Cięcie wzdłuż przekątnej wykonujemy tak jak to opisano powyżej. Rysowanie linii cięcia w tym przypadku nie jest konieczne. Płytkę dodatkowo unieruchamiamy ręką trzymając za sąsiednią krawędź. Nie należy dosuwać płytki w stronę tarczy tnącej. Cięcie należy rozpoczynać z minimalnym posuwem -bardzo powoli, aby nie wykruszyć naroża płytki.

Należy zwrócić uwagę na to by listwa prowadząca przymiaru nie znalazła się w szczelinie stołu roboczego. Takie ustawienie przymiaru grozi uszkodzeniem tarczy diamentowej lub wypadkiem podczas pracy.

Cięcie płytek ceramicznych z pochyloną głowicą - fazowanie płytek (Fot. 6).

Fazowanie płytek pod kątem do 45 stopni (i każdym innym)można prowadzić zarówno przy cięciach prostopadłych jak i skośnych. Aby do fazowania uzyskać dowolny kąt w zakresie od 0 do 45 stopni należy pochylić cały zespół napędowy z prowadnicą o żądaną wartość. Luzujemy pokrętła zaciskowe po obu stronach maszyny, ustawiamy kąt i zaciskamy pokrętłami ponownie. Wartość tego kąta odczytujemy na skali pochylenia, która w przypadku przecinarki DED7824, 7827, 7828, 7831 umieszczona jest po prawej stronie maszyny. Fazowanie płytek można prowadzić obrabiając samą krawędź płytki ale też można ciąć płytkę na wymiar i kształt z jednoczesnym jej fazowaniem. Kiedy wykonujemy tylko fazowanie, odcinamy tylko pionową ścianę boku płytki.

Płytki szkliwione miękkie (przeznaczone na ścianę) wymagają bardzo niewielkich posuwów głowicy roboczej. W przeciwnym razie krawędź będzie poszczerbiona. Jeżeli i ten sposób zawiedzie należy odcinać krawędź płytki, która powstała w procesie jej formowania. W tym przypadku należy wykonać kilka prób cięcia,aby nabrać wprawy.
Sam proces cięcia (fazowania) należy prowadzić jak w przypadkach opisanych powyżej, zarówno przy cięciach prostopadłych jak i skośnych.

Fazowanie płytek można prowadzić obrabiając samą krawędź płytki ale też można ciąć płytkę na wymiar i kształt z jednoczesnym jej fazowaniem. Wymaga to nieco wprawy. Zalecamy by przed obróbką płytek, wykonać kilka prób cięcia.

10. Bieżące czynności obsługowe

⚠UWAGA

Wszystkie czynności obsługowe należy prowadzić przy wyjętej z gniazdka wtyczce
Okresowo weryfikować stan techniczny maszyny do cięcia płytek.

Po pewnym okresie eksploatacji i wykonaniu dużej ilości cięć może zaistnieć potrzeba wyregulowania zespołu napędowego w szynach prowadnicy. Rozregulowanie może objawiać się następująco:
1. Nierównoległym ustawieniem tarczy diamentowej w stosunku do szczeliny stołu roboczego (tym samym brakiem prostopadłości osi silnika do prowadnicy i szczeliny w stole) co może powodować utrudnione cięcie i uszkadzanie płytek ceramicznych, zwłaszcza przy cięciu wąskich pasków.
2. Luzem zespołu napędowego w szynach prowadnicy i unoszeniem się zespołu napędowego w momencie wejścia tarczy w materiał, co może powodować brak prostopadłości cięcia.
3. Nadmiernym przesunięciem się zespołu napędowego, prostopadłym do prowadnicy co może w skrajnym przypadku doprowadzić do tego, że przy pochyleniu zespołu o kąt np. 45 stopni, tarcza diamentowa będzie dotykała krawędzi szczeliny stołu roboczego.

We wszystkich wymienionych przypadkach należy dokonać odpowiednich czynności regulacyjnych. Czynności te nie wymagają demontażu przecinarki. Do tego celu służą cztery mimośrody na których umieszczone są łożyska odtaczające się w prowadnicy zespołu napędowego. Za pomocą klucza dołączonego do zestawu należy w zależności od potrzeby tak pokręcać mimośrody (a tym samym przemieszczać łożyska w szynach) by uzyskać pożądany efekt i usunąć nieprawidłowe objawy pracy przecinarki.

Obsługa i poprawne działanie przecinarek wymaga okresowych kontroli nasmarowania szyn prowadnicy. Szyny prowadnicy w których prowadzone są łożyska winny być nasmarowane smarem łożyskowym.

Należy dbać o czystość maszyny czyszcząc ją każdorazowo po zakończeniu pracy. Należy przepłukać czystą wodą komorę piły tarczowej i usunąć zgromadzony szlam. Stół roboczy należy spłukać czystą wodą. Zespół napędowy przetrzeć do sucha szmatką. Zbiornik wody należy opróżnić i wyczyścić ze szlamu i resztek ciętego materiału.

Nie należy pozostawiać maszyny w pełnym wody zbiorniku. Każdorazowo po zakończeniu pracy należy przepłukać filtr smoka pompki wody. W tym celu należy zsunąć z pompki pokrywę smoka, wyjąć filtr i po oczyszczeniu założyć ponownie.

Ostatnią czynnością jest zablokowanie zespołu napędowego. Należy przesunąć zespół w prowadnicy w jego skrajne położenie (w prawo patrząc od strony tarczy) i zablokować pokrętłem.

Przecinarkę należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczonym przed dostępem wilgoci.

Zamocowanie, wymiana diamentowej piły tarczowej (Fot. 7)

Przystępując do wymiany tarczy diamentowej należy bezwzględnie odłączyć zasilanie od maszyny wyjmując wtyczkę z gniazdka. Następnie należy zdemontować osłonę tarczy tnącej odkręcając trzy mocujące ją wkręty (zob fot. 7). W celu łatwiejszego demontażu osłony wskazane jest poluzowanie nakrętki motylkowej mocującej chlapacz z osłoną tarczy. Po zdjęciu osłony, należy za pomocą klucza 19 odkręcić nakrętkę mocującą tarczę i zdjąć pierścień dociskowy oraz zużytą tarczę.

Montaż nowej tarczy należy przeprowadzić w odwrotnej kolejności.

⚠UWAGA Praca przecinarką ze zdjętą osłoną tarczy diamentowej jest niedozwolona

Zalecane tarcze diamentowe

Fabrycznie przecinarka DED7827, 7828, jest wyposażona w tarczę diamentową o średnicy 200 mm i otworze mocującym 25,4 mm (odpowiednik nr katalogowy H1123E). Model DED7831 wyposażona w tarczę diamentową o średnicy 230 mm i otworze mocującym 25,4 mm (odpowiednik: nr katalogowy H1125). Model DED7824 jest wyposażony w piłę tarczową diamentową z wieńcem ciągłym o średnicy 250 mm i otworze mocującym 25,4 mm (odpowiednik nr katalogowy H1136E i H1126E). Tarcze posiadają wieniec ciągły i są przeznaczone do cięcia materiałów typu terakota oraz niższe klasy gresu (oczywiście także do cięcia płytek miękkich, ściennych).

W wymienionych typach maszyn, tarcze posiadają wieniec ciągły i są przeznaczone do cięcia materiałów typu terakota oraz niższe klasy gresu (oczywiście także do cięcia płytek miękkich ściennych).

Do cięcia materiałów jeszcze twardszych jak wyższe klasy gresu oraz wszelkie inne materiały do 8-10 klasy ścieralności zalecamy stosowanie tarcz diamentowych typu Turbo T dla DED7827, 7828 H1196E, dla modelu DED7831 - H1197E, dla modelu DED7824, H1198E).

11. Samodzielne usuwanie usterek

Problem	Prawdopodobna przyczyna	Rozwiązanie
Maszyna nie działa	Zadziałał bezpiecznik termiczny silnika skutkiem jego przeciążenia. Uszkodzony włącznik. Silnik nie ma mocy, rusza z trudem. Czuć zapach palonej izolacji.	Przekazać urządzenie do serwisu w celu wymiany bezpiecznika termicznego. Przekazać urządzenie do serwisu w celu wymiany włącznika. Wyłączyć maszynę, przekazać do serwisu. Uszkodzony silnik. Przekazać urządzenie do serwisu w celu wymiany silnika.
Maszyna rusza z trudem	Piła tarczowa wygięła się skutkiem niewłaściwego użytkowania. Kondensator rozruchowy jest uszkodzony. Uszkodzone łożysko silnika.	Wymienić piłę tarczową. Przekazać urządzenie do serwisu. Przekazać urządzenie do serwisu.
Silnik przegrzewa się	Zapchane otwory wentylacyjne. Zbyt długa praca. Zbyt duży posuw zespołu napędowego	Oczyścić otwory wentylacyjne. Wyłączyć urządzenie, odczekać do wystygnięcia urządzenia. Zmniejszyć posuw.
Pompka nie podaje wody	Zagięty bądź zagnieciony przewód podający wodę. Zbyt mały poziom wody w zbiorniku. Zapchane sitko smoka pompy wody.	Ułożyć przewód prawidłowo. Uzupełnić wodę w zbiorniku. Przeczyścić sitko, wymienić wodę.
Jakość cięcia niezadowalająca	Źle dobrana do materiału piła tarczowa. Zużyta piła tarczowa. Zbyt duży posuw zespołu napędowego. Luz zespołu napędowego w prowadnicy. Brak kąta prostego między płaszczyzną piły a listwą oporową.	Dobrać odpowiednią piłę tarczową. Wymienić piłę na sprawną. Zmniejszyć posuw. Wyregulować, skasować luz. Wyregulować.

12. Kompletacja urządzenia, uwagi końcowe

Kompletacja:
Wraz z maszyną, jako jej wyposażenie wchodzą:
1. Przecinarka do cięcia ceramiki z tarczą; 2. Komplet kluczy, śrubek i nakrętek; 3. Przymiar kątowy do cięcia skośnego; 4. Pompka wody; 5. Korek do wanny (DED7831); 6. Dodatkowy blat stołu (DED7824); 7. Rękojeść prowadząca zespół napędowy (DED7824); 8. Wspornik wysokości położenia piły (DED7824); 9. Docisk materiału 2 szt. (DED7824); 10. Listwy montażowe blatu dodatkowego 2 szt. (DED7824); 11. Nogi 4 szt.

Przy zamawianiu części zamiennych, prosimy opisać uszkodzoną część podając orientacyjny termin zakupu przecinarki.
W okresie gwarancyjnym, naprawy dokonywane są na zasadach podanych w Karcie Gwarancyjnej zawartej na końcowych stronach niniejszej instrukcji. Reklamowany produkt prosimy przekazać do naprawy w miejscu zakupu (sprzedawca jest obowiązany do przyjęcia reklamowanego produktu), albo przesłać do Serwisu Centralnego DEDRA EXIM. Adres podany jest w Karcie Gwarancyjnej. Maszyna powinna być na czas transportu starannie zabezpieczona przed uszkodzeniami (opakowanie oryginalne). Prosimy dołączyć Karę Gwarancyjną wystawioną przez Importera oraz dowód zakupu. Bez tych dokumentów naprawa będzie taktowana jako pogwarancyjna

Po okresie gwarancyjnym naprawy wykonuje Serwis Centralny. Uszkodzony produkt należy wysłać do Serwisu (koszt wysyłki pokrywa użytkownik).
DEDRA-EXIM Sp. z o.o. zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian konstrukcyjnych lub kompletacyjnych bez uprzedniego powiadamiania.

Kilka ważnych informacji i praktycznych porad

Tempo cięcia płytek ceramicznych zależy od ich twardości. Czym twardsza płytka tym wydajność cięcia jest mniejsza

Wydajność cięcia zmniejsza się w trakcie użytkowania piły tarczowej. Aby diamentowa piła tarczowa odzyskała swoje własności użytkowe, należy przeciąć kawałek piaskowca, albo innego silnie ściernego materiału (np. zużytą ściernicę)

Zużywanie się wieńca diamentowego zależy przede wszystkim od rodzaju ciętego materiału. Silnie ścierne materiały powodują szybsze zużywanie się piły tarczowej. Dlatego w zależności od rodzaju ciętych płytek tempo zużywania się piły tarczowej będzie różne.

Diamentowe piły tarczowe stosowane w maszynach do cięcia płytek ceramicznych zostały zaprojektowane tylko do cięcia. Nie wolno używać ich bocznej powierzchni do szlifowania. Nieprzestrzeganie tego faktu prowadzi do uszkodzenia piły tarczowej - jest niebezpieczne, a w dalszej konsekwencji prowadzi do uszkodzenia silnika elektrycznego.

Po zakończeniu pracy zasobnik opróżniać z wody i szlamu . Woda przyspiesza korozję stalowej części piły tarczowej

Absolutnie nie należy pozostawiać maszyny z wypełnionym wodą i szlamem zbiornikiem. Szlam wytrąca się z wody i ulega zestaleniu, powodując zablokowanie piły tarczowej. Uruchomienie w takich warunkach maszyny prowadzi do uszkodzenia silnika elektrycznego. Roszczenia gwarancyjne w takiej sytuacji nie będą uznawane.

Przekazywane do napraw gwarancyjnych maszyny noszące ślady ingerencji osób trzecich będą traktowane jako naprawy pogwarancyjne.

13. Informacje dla użytkowników o pozbywaniu się urządzeń elektrycznych i elektronicznych

(dotyczy gospodarstw domowych)



UWAGA Przedstawiony symbol umieszczony na produktach lub dołączonej do nich dokumentacji informuje, że niesprawnych urządzeń elektrycznych lub elektronicznych nie można wyrzucać razem z odpadami bytowymi. Prawidłowe postępowanie w razie konieczności utylizacji, powtórnego użycia lub odzysku podzespołów polega na przekazaniu urządzenia do wyspecjalizowanego punktu zbiórki, gdzie będzie przyjęte bezpłatnie. Informacji o lokalizacji miejsc zbiórki zużytego sprzętu udzielają władze lokalne np. na swoich stronach internetowych .

Prawidłowa utylizacja urządzenia umożliwia zachowanie cennych zasobów i uniknięcie negatywnego wpływu na zdrowie i środowisko, które może być zagrożone przez nieodpowiednie postępowanie z odpadami.

Nieprawidłowa utylizacja odpadów zagrożona jest karami przewidzianymi w odpowiednich przepisach lokalnych.

Użytkownicy w krajach Unii Europejskiej

W razie konieczności pozbycia się urządzeń elektrycznych lub elektronicznych, prosimy skontaktować się z najbliższym punktem sprzedaży lub z dostawcą, którzy udzielą dodatkowych informacji.

Pozbywanie się odpadów w krajach poza Unią Europejską

Taki symbol dotyczy tylko krajów Unii Europejskiej.

W razie potrzeby pozbycia się niniejszego produktu prosimy skontaktować się z lokalnymi władzami lub ze sprzedawcą celem uzyskania informacji o prawidłowym sposobie postępowania.

14. Wykaz części do rysunku złożeniowego (Rys. 2, 3, 4,)

DED7827, 7828

Nr	Nazwa części	Il.	Nr	Nazwa części	Il.	Nr	Nazwa części	Il.
1	Pompka	1	32	Listwa wiodąca	2	63	Zbiornik na wodę	1
2	Nakładka gumowa	1	33	Wkręt kołnierza	4	64	Nakrętka pokrętła	4
3	Odgiętka	1	34	Nakrętka	4	65	Stopka gumowa	4
4	Włącznik	1	35	Kamień mocujący	1	66	Noga	4
5	Skrzynka włącznika	1	36	Podziałka	1	67	Śruba pokrętła	2
6	Wkręt samogwintujący	1	37	Korpus przymiaru kątowego	1	68	Pozycjoner	2
7	Zatrzask kondensatora	1	38	Pokrętło	2	69	Igła	1
8	Kondensator	1	39	Wtyczja	1	70	Wkręt z łbem okrągłym	2
9	Wkręt samogwintujący	4	40	Łańcuch	1	71	Regulator ustawienia	2
10	Osłona skrzynki włącznika	1	41	Wkręt	4	72	Przymiar kątowy	1
11	Podkładka	1	42	Prowadnica	1	73	Odbój	1
12	Wkręt samogwintujący	2	43	Przymiar kątowy	1	74	Left supporting board	1
13	Docisk przewodu	1	44	Wkręt	6	75	Stół	3
14	Wkręt z łbem ogroągłym	4	45	Wkręt	2	76	Łańcuch	1
15	Nakrętka	1	46	Podkładka płaska	2	77	Wkręt z łbem okrągłym	2
16	Uchwyt	1	47	Wkręt wpuszczny	14	78	Podkładka sprężysta	2
17	Wkręt wpuszczny	4	48	Wspornik prowadnicy	1	79	Podkładka płaska	2
18	Rama silnika	1	49	Nakrętka	8	80	Nakrętka	2
19	Osłona	1	50	Podkładka sprężysta	8	81	Podkładka sprężysta	4
20	Podkładka płaska	4	51	Stopka gumowa	8	82	Nakrętka motylkowa	1
21	Wkręt z łbem ogrągłym	4	52	Podkładka płaska	16	83	Podkładka	1
22	Podkładka gumowa	1	53	Wkręt z łbem okrągłym	8	84	Chlapacz	1
23	Pierścień osadczy	1	54	Wkręt	10	85	Wkręt z łbem kwadratowym	1
24	Tarcza	1	55	Podkładka płaska	10	86	Zaślepka	2
25	Pierścień dociskowy	1	56	Podkładka sprężysta	10	87	Nakrętka	4
26	Nakrętka	1	57	Nakrętka	10	88	Mimośród	4
27	Osłona zewnętrzna	1	58	Podpora	2	89	Łożysko	4
28	Podkładka płaska	3	59	Śruba pokrętła	1	90	Wkręt	2
29	Podkładka sprężysta	3	60	Rynienka	1	91	Silnik	1
30	Wkręt z łbem ogrągłym	3	61	Podkładka płaska	1	92	Osłona przewodu	48
31	Śruba pokrętła	1	62	Wkręt	1			

DED7831

Í Ø	Nazwa części	szt.	Nr	Nazwa części	szt.	Nr	Nazwa części	szt.
1	Wtyczka	1	33	Wkręt	2	65	Wkręt	1
2	Nakładka gumowa	1	34	Uchwyt	1	66	Zbiornik na wodę	1
3	Odgiętka	1	35	Śruba pokrętła	1	67	Nakrętka pokrętła	4
4	Włącznik	1	36	Listwa wiodąca	2	68	Stopka gumowa	4
5	Skrzynka włącznika	1	37	Wkręt	4	69	Noga	4
6	Wkręt	1	38	Nakrętka	4	70	Śruba pokrętła	1
7	Zatrzask kondensatora	1	39	Mocowanie do prowadnicy	1	71	Podkładka płaska	2
8	Kondensator	1	40	Podziałka	1	72	Wkręt	2
9	Wkręt	4	41	Korpus przymiaru kątowego	1	73	Podkładka sprężysta	2
10	Osłona skrzynki włącznika	1	42	Pokrętło	2	74	Pozycjoner	2
11	Podkładka	1	43	Popmka wody	1	75	Regulator ustawień	2
12	Wkręt	4	44	Osłona przewodu	1	76	Przymiar kątowy	1
13	Docisk przewodu	1	45	Prowadnica	1	77	Odbój	1
14	Wkręt	2	46	Przymiar kątowy	1	78	Nakrętka	1
15	Nakrętka	1	47	Wkręt	6	79	Lewt wspornik prowadnicy	1
16	Wspornik	1	48	Wskaźnik	1	80	Stół	3
17	Wkręt	4	49	Wkręt	2	81	Łańcuch	1
18	Rama silnika	1	50	Podkładka płaska	2	82	Wkręt	2
19	Osłona	1	51	Wkręt	16	83	Podkładka sprężysta	2
20	Podkładka płaska	4	52	Prawy wspornik prowadnicy	1	84	Nakrętka	2
21	Wkręt	4	53	Nakrętka	8	85	Podkładka sprężysta	4
22	Podkładka gumowa	1	54	Stopka gumowa	8	86	Nakrętka motylkowa	1
23	Pierścień oporowy	1	55	Podkładka płaska	16	87	Podkładka	1
24	Tarcza	1	56	Wkręt	8	88	Chlapacz	1
25	Pierścień dociskowy	1	57	Wkręt	10	89	Śruba	1
26	Nakrętka	1	58	Podkładka płaska	10	90	Zaślepka	2
27	Osłona zewnętrzna	1	59	Podkładka sprężysta	10	91	Nakrętka	4
28	Podkładka płaska	3	60	Nakrętla	10	92	Minośkód	4
29	Podkładka sprężysta	3	61	Podpora	2	93	Łożysko	4
30	Wkręt	3	62	Śruba	1	94	Silnik	1
31	Podkłądka sprężysta	2	63	Korek spustowy	1			
32	Podkładka płaska	2	64	Podkładka płaska	1			

Nr	Nazwa części	szt.	Nr	Nazwa części	szt.	Nr	Nazwa części	szt.
1	Noga	4	40	Rękojeść	1	79	Gwintowana tuleja	4
2	Stopa gumowa	4	41	Tarcza	1	80	Podkładka płaska	33
3	Zbiornik na wodę	1	42	Podkładka płaska	10	81	Listwa stołu roboczego A	1
4	Pokrętło	4	43	Silnik	1	82	Listwa stołu roboczego B	1
5	Tuleja	2	44	Obudowa zewnętrzna tarczy	1	83	Śruba M6x14	1
6	Pokrętło	3	45	Pierścień	1	84	Śruba M6x30	2
7	Ogranicznik A	2	46	Wkręt M5x12	3	85	Skala	1
8	Ogranicznik B	2	47	Łańcuch	4	86	Śruba M6x25	4
9	Śruba M6x20	4	48	Śruba M8x25	6	87	Listwa stołu roboczego C	1
10	Dodatkowa rama stołu	1	49	Regulator ustawień	2	88	Skala	1
11	Podkładka sprężysta	14	50	Wkręt M5x20	2	89	Mimośród	4
12	Wkręt M6x12	2	51	Podkładka	2	90	Pompka wody	1
13	Podkładka sprężysta	8	52	Wspornik przymiaru kąt. B	1	91	Rurka wodna	1
14	Podkładka płaska	12	53	Lewa rama stołu roboczego	1	92	Wkręt M6x16	2
15	Wskaźnik	1	54	Nakrętka M6	10	93	Korek spustowy	1
16	Listwa wiodąca A	1	55	Podkładka sprężysta	10	94	Łożyska	2
17	Podziałka	1	56	Podkładka płaska	20	95	Wałek	1
18	Wkręt M5x10	6	57	wspornik ramy stołu	2	96	Śruba	1
19	Wkręt M5x16	1	58	Nakrętka M8	4	97	Sprężyna	1
20	Podkładka	2	59	Rama nośna lewa	1	98	Metalowy ogranicznik	1
21	Pierścień zabezpieczający	4	60	Podkładka	2	99	Uchwyt	6
22	Łożysko 609z	4	61	Podkładka płaska	4	100		
23	Listwa wiodąca B	1	62	Śruba M8x25	4	101	Złącze	1
24	Rama silnika	1	63	Śruba M6x45	10	102	Kolanko	1
25	Nakrętka M5	1	64	Podkładka	2	103	Amortyzator gumowy	3
26	Nakrętka	1	65	Rama nośna prawa	1	104	Wskaźnik	1
27	Pierścień dociskowy	1	66	Wspornik przymiaru kąt. A	1	105	Wspornik	1
28	Prowadnica	1	67	Wskaźnik	1	106	Listwa stołu roboczego D	1
29	Nakrętka M8	4	68	Prawa rama stołu roboczego	1	107	Skala	1
30	Pierścień oporowy	1	69	Blokada przymiaru	1	108	Nakrętka tulejkowa	1
31	Śruba M6x16	2	70	Korpus przymiaru kątowego	1	109	Pokrętło dociskowe	1
32	Płytka ograniczająca	1	71	Włącznik	1	110	Obrotowa płytka	1
33	Obudowa wewnętrzna tarczy	1	72	Podkładka płaska	1	111	Docisk	1
34	Mocowanie łańcucha	1	73	Wkręt M4x6	1	112	Metalowy ogranicznik	1
35	Uchwyt	1	74	Osłona	1	113	Mocowanie docisku	1
36	Nakrętka motylkowa M6	1	75	Gumowy pierścień	1	114	Pokrętło	1
37	Gumowa płytka	1	76	Podkładka	1	115	Podstawa docisku	1
38	Chlapacz gumowy	1	77	Podkładka sprężysta	2	116	Blokada przymiaru	1
39	Wkręt M8x25	4	78	Pokrętło	2			

W domu możesz z nami zrobić wszystko !

Dziękujemy za dokonanie wyboru elektronarzędzi DEDRA.

Zapraszamy do wypróbowania także innych naszych narzędzi i elektronarzędzi, przeznaczonych do obróbki drewna, ceramiki i metalu.

Wśród nich znajdą Państwo między innymi:

- Pilarki tarczowe do drewna stołowe, taśmowe, ręczne oraz kątowe 600 W - 3000 W
- Strugarki grubościowe, wyrówniarki oraz strugi elektryczne ręczne
- Wyrzynarki przenośne
- Przecinarki do płytek ceramicznych z tarczami diamentowymi
- Młotowiertarki, wiertarki stołowe i ręczne, wiertarko-wkrętarki akumulatorowe
- Przecinarki taśmowe do metalu
- Szlifierki kątowe
- Wciągniki elektryczne
- Piły tarczowe do drewna z węglikami spiekanymi oraz uniwersalne o średnicach do 600 mm
- Diamentowe piły tarczowe do cięcia ceramiki oraz jej szlifowania o średnicach 110 mm-350 mm
- Diamentowe koronki do ceramiki
- Wycinacze otworów z nasypem węglika wolframu oraz pilniki
- Otwornice do drewna
- Mieszaki do zapraw, tynków, klejów oraz farb
- Komplety kluczy, nasadek, końcówek roboczych
- Wkrętaki, kombinerki, szczypce, cęgi
- Zestawy wierteł do drewna, ceramiki i metalu
- Zestawy wierteł oraz dłut do młotowiertarek
- Piły ręczne oraz brzeszczoty
- Miarki zwijane oraz składane, noże
- Poziomnice, poziomnice laserowe, poziomnice wodne, łaty murarskie
- Noże do szkła, przyssawki, oleje
- Torby narzędziowe
- oraz wiele innych narzędzi i akcesoriów

Zapraszamy do odwiedzenia naszej strony internetowej www.dedra.pl lub bezpośredni kontakt z nami. Wszelkich niezbędnych informacji udzielą Państwu nasi pracownicy z działów handlowego oraz technicznego. Do Państwa dyspozycji jest serwis elektronarzędzi DEDRA z możliwością zakupu dowolnej części zamiennej do wszystkich naszych maszyn.

DEDRA EXIM Sp. z o.o.
05-800 Pruszków ul. 3 Maja 8
tel: (+48 / 22) 73-83-777
fax: (+48 / 22) 73-83-779
http: //www . dedra .pl
e-mail: info@dedra.pl

Karta Gwarancyjna

Pieczęć sprzedawcy

Data i podpis .....

Nr katalogowy: ○ DED7824 ○ DED7827
● DED7828 ○ DED7831

Nazwa: Przecinarka tarczowa

Nr partii:.....

Gwarancja na sprzedany towar nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawiesza uprawnień kupującego wynikających z przepisów o rękojmi za wady rzeczy sprzedanej.

WARUNKI GWARANCJI

1. Gwarantujemy sprawne działanie produktu, zgodnie z warunkami techniczno - użytkowymi opisanymi w Instrukcji Obsługi. Udzielamy gwarancji na okres 24 miesięcy licząc od daty zakupu uwidocznionej w niniejszym dokumencie. Gwarancja obowiązuje na całym terenie Rzeczypospolitej Polskiej i UE. Adresy serwisów dla poszczególnych krajów dostępne są na stronie www.dedra.pl. W przypadku braku serwisu dla danego kraju zobowiązania gwaranta realizuje serwis centralny. Reklamacja winna być zgłoszona pisemnie w okresie trwania gwarancji.

2. Gwarantowi przysługuje uprawnienie do wyboru sposobu zaspokojenia uznanych roszczeń gwarancyjnych (nieodpłatna naprawa, wymiana produktu na nowy lub odstąpienie od umowy).

3. Gwarancja obejmuje wyłącznie uszkodzenia powstałe w okresie obowiązywania gwarancji, które wyniknęły z przyczyn tkwiących w sprzedanym produkcie lub nieprawidłowości spowodowanych złą technologią wykonania.

4. Wady ujawnione w okresie gwarancyjnym będą usunięte przez DEDRA-EXIM w terminie nie dłuższym niż 14 dni roboczych od dnia dostarczenia do serwisu. Czas naprawy może się przedłużyć w wypadku konieczności sprowadzenia części niezbędnych do naprawy, o czym użytkownik zostanie powiadomiony.

5. Reklamowany produkt winien być dostarczony do punktu sprzedaży. Warunkiem rozpatrzenia reklamacji jest :
- przedstawienie prawidłowo wypełnionej Karty Gwarancyjnej,
- przedstawienie dokumentu potwierdzającego fakt dokonania zakupu wraz z datą sprzedaży (np. paragon, faktura VAT)
- dostarczenie pełnej kompletacji zgodnie z punktem „kompletacja" w instrukcji obsługi.

6. Gwarancja nie obejmuje wad powstałych w wyniku:
- użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem i zaleceniami Instrukcji Obsługi,
- przeciążenia urządzenia, prowadzącego do uszkodzenia silnika, elementów przekładni mechanicznej lub innych elementów urządzenia,
- dokonywania napraw przez osoby nieupoważnione,
- dokonywania modyfikacji w konstrukcji,
- uszkodzeń mechanicznych, fizycznych, chemicznych, spowodowanych siłami i czynnikami zewnętrznymi,zanieczyszczeniem mikro środowiska
- uszkodzeń będących następstwem: montażu niewłaściwych części lub osprzętu, stosowania niewłaściwych smarów, olejów, środków konserwujących

7. Gwarancji nie podlegają części ulegające naturalnemu zużyciu w czasie eksploatacji takie jak: bezpieczniki termiczne, szczotki elektrografitowe, linki napędowe, paski klinowe, uchwyty narzędziowe, końcówki robocze elektronarzędzi (piły tarczowe, wiertła, frezy, itp.).

8. Tabliczka znamionowa urządzenia powinna być czytelna. Reklamowany egzemplarz należy dokładnie zabezpieczyć przed uszkodzeniami w transporcie. Na ile to możliwe dostarczyć w oryginalnym opakowaniu.

Oświadczenie Nabywcy

Warunki gwarancji są mi znane, co potwierdzam własnoręcznym podpisem:

....
data i miejsce podpis konsumenta

DEDRA EXIM Sp. z o.o.
05-800 Pruszków ul. 3 Maja 8
tel: (+48 / 22) 73-83-777
fax: (+48 / 22) 73-83-779
http: //www . dedra .pl
e-mail: info@dedra.pl

ADNOTACJE O DOKONANYCH NAPRAWACH

L.P.	Data zgłoszenia do naprawy	Data wykonania naprawy	Zakres naprawy , opis czynności naprawczych	Podpis wykonującego naprawę