

Станки камнерезные

GS350A-M | GS350A-XL



Технический паспорт
оборудования

СОДЕРЖАНИЕ

Введение	3
Технические характеристики	3
Комплект поставки	3
Краткое описание	3
Требования по технике безопасности	4
Сборка инструмента	6
Подготовка к работе	7
Методы резки	7
Техническое обслуживание	10
Правила хранения и транспортировки	11
Электрические соединения	12
Электрические схемы	13
Таблица устранения неполадок	13
Гарантийные обязательства	16
Положение по оценке гарантийности / негарантийности	17

Модель	Артикул
GS350A-M	2893504000
GS350A-XL	2893505100

Соответствует следующим директивам и европейским стандартам:

- European Machinery Directive 2006/42/EC
- «LOW VOLTAGE» 2006/95/EC
- Electromagnetic Compatibility Directive 2004/108/EC
- EN 12418 – Masonry and stone cutting-off machines – Safety
- ГОСТ 27.410-87

ВНИМАНИЕ! Перед использованием, внимательно
прочтите инструкцию по эксплуатации



1. ВВЕДЕНИЕ

1.1 Станки GÖLZ GS предназначены для резки плитки, мрамора и гранита.

1.2 Перед эксплуатацией оборудования внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством.

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

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GS350A-M	GS350A-XL
Двигатель	Электрический, 220 В, 50 Гц, IP55	
Мощность, Вт	2200	
Водяная помпа	S2, 220 В, 50 Гц, 55Вт	
Диаметр диска, мм	350x25,4	
Скорость вращения, об/мин	2800	
Угол наклона, градусы	0-45	
Размер стола, мм	1650x529	2350x529
Длина реза с запилом/ без, мм	1500/1300	2200/2000
Макс глубина реза, мм	110	
Габаритные размеры, мм	2000x740x1490	2770x740x1490
Вес станка, кг	113	135
Артикул	2893504000	2893505100
Комплектация	колеса, помпа, лазер	

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Станок для резки камня;
2. Ножки с фиксаторами;
3. Помпа (является расходным материалом, условия гарантии на помпу не распространяются);
4. Руководство по эксплуатации.

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

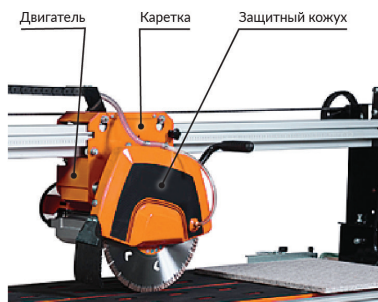
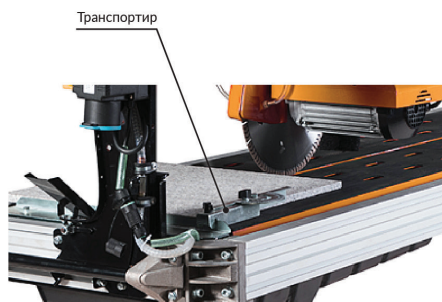
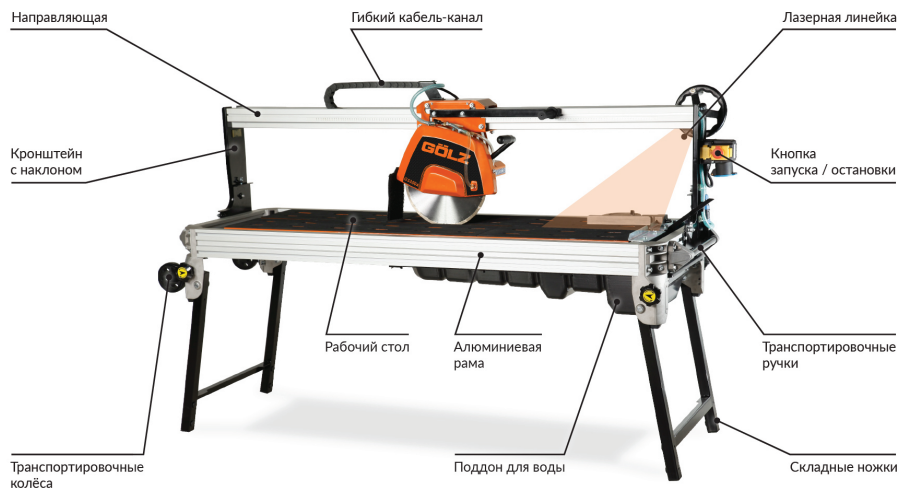
4. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

4.1 Станок для резки камня GÖLZ GS применяется для работы с широким спектром плитки и кирпичной продукции.

4.2 Любая модификация или трансформация станка не может осуществляться без предварительного разрешения производителя.

4.3 В поддон емкостью 30 л заливается вода для охлаждения алмазного диска.

4.4 Погружной насос (помпа) осуществляет подачу воды из поддона непосредственно на режущий инструмент.



5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 Помещение в котором устанавливается оборудование должно быть хорошо проветриваемым, просторным, освещенным.

5.2 Категорически запрещено устанавливать оборудование вблизи легковоспламеняющихся жидкостей и предметов.

- 5.3** Проверяйте наличие и четкость изображения на предупредительных табличках, которые размещаются на корпусе станка и несут необходимую для работы информацию.
- 5.4** Недопустимо использовать материал непредусмотренный производителем для обработки на данном оборудовании. Габариты заготовок определяются ходом рабочего стола.
- 5.5** Работайте только с охлаждающей жидкостью. Сухой рез может стать причиной серьезных поломок в помповой системе станка.
- 5.6** Держите руки на безопасном расстоянии от режущего инструмента.
- 5.7** Проверьте узлы и соединения станка на работоспособность и плавность хода. В случае необходимости отрегулируйте.
- 5.8** Не пытайтесь остановить и притормозить диск руками.
- 5.9** Не тяните за шнур питания при выключении из розетки и не наступайте на него. Электропроводящие части станка не должны находиться вблизи источников тепла.
- 5.10** Не касайтесь мокрыми руками токоведущих частей станка.
- 5.11** Убедитесь в наличии заземления. Категорически запрещено работать без заземления.
- 5.12** Не производите уборку станка при включенном питании или работающем двигателе.
- 5.13** Убедитесь в надежности установки и крепления станка.
- 5.14** Используйте режущий инструмент только предусмотренный производителем для данного типа оборудования. Использование инструмента с другими техническими параметрами может привести к разрыву диска.
- 5.15** В качестве охлаждающей жидкости используйте только холодную воду без химических примесей и песка.
- 5.16** Следите за уровнем охлаждающей жидкости.
- 5.17** Не допускайте попадание воды на токоведущие части станка.
- 5.18** При работе на станке используйте диэлектрический коврик или деревянную решетку.
- 5.19** При смене режущего инструмента используйте защитные рукавицы.
- 5.20** По окончании работы отключите станок от эл. сети.
- 5.21** Перед началом работы убедитесь в исправности режущего инструмента и надежности его крепления на шпинделе.
- 5.22** Следите за тем, чтобы длинномерные заготовки были надежно закреплены на рабочем столе.

ВНИМАНИЕ! Заземление обязательно.

6. СБОРКА ИНСТРУМЕНТА

6.1 Для установки или замены нового диска всегда выполняйте следующие инструкции:

- Выключите станок и отсоедините кабель питания (Рис. 1);
- Ослабьте 3 винта защитного кожуха. Затем снимите подвижную часть защитного кожуха диска (Рис. 2, Рис. 3, Рис. 4);
- Ослабьте шестигранную гайку с левой резьбой на валу двигателя и снимите внешний фланец и инструмент (Рис. 5, Рис. 6);
- Очистите вал инструмента и фланцы и проверьте его на износ (Рис. 7);
- Установите новый диск. Убедитесь, что направление вращения инструмента правильное, а посадочное отверстие соответствует диаметру вала (Рис. 8);
- Установите фланец (Рис. 9);
- Затяните шестигранную гайку с левой резьбой на валу двигателя (Рис. 10);
- Верните подвижную часть защитного кожуха на место. Затяните 3 винта (спереди назад) (Рис. 11, Рис. 12), убедитесь что лезвие не будет касаться какой-либо части внутреннего защитного кожуха.



Рис. 1



Рис. 2



Рис. 3



Рис. 4



Рис. 5



Рис. 6



Рис. 7



Рис. 8



Рис. 9



Рис. 10

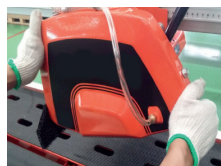


Рис. 11



Рис. 12

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

7.1 Перед запуском станка:

- Убедитесь, что защитный кожух диска хорошо закрыт;
- Убедитесь, что диск не касается стола в любом положении стола и режущей головки;
- Заполните поддон для воды чистой водой и убедитесь, что водяной насос полностью погружен в воду;
- Водяной насос не должен работать без воды, при необходимости пополните поддон для воды чистой водой.

7.2 Запуск машины:

- Для запуска аппарата нажмите зеленую кнопку (Рис. 13);
- Чтобы остановить станок, нажмите красную кнопку (Рис. 14) или непосредственно на аварийный выключатель (Рис. 15).



Рис. 13



Рис. 14



Рис. 15

7.3 После запуска машины незамедлительно проверьте следующее:

- Вода течет свободно, обильно и доставляется на обе стороны диска.
- Сопла и шланги не забиты.

Если одно из этих условий не выполнено, немедленно остановите станок!

7.4 Двигатель оснащен тепловой защитой, чтобы предотвратить перегрев.

8. МЕТОДЫ РЕЗКИ

8.1 Метод резания: Фиксированная глубина резки

При фиксированной глубинной резке режущая головка фиксируется в определенном положении.

Чтобы настроить фиксированную глубину резки, выполните следующие действия:

- Выключите машину и убедитесь, что диск не вращается (Рис. 16);
- Ослабьте регулировочную рукоятку (Рис. 17);

- Отрегулируйте режущую головку в нужном положении (Рис. 18);
- Убедитесь, что диск не касается стола в любом положении режущей головки (Рис. 19);
- Сильно затяните регулировочную рукоятку и убедитесь, что режущая головка хорошо закреплена и не может двигаться (Рис. 20);
- Поместите материал на рабочий стол, отрегулируйте положение, используя направляющую (Рис. 21);
- Запустите станок (Рис. 22);
- Положите руку на штурвал (Рис. 23);
- Вращайте штурвал так, что каретка двигалась вперед-назад (Рис. 24).



Рис. 16



Рис. 17

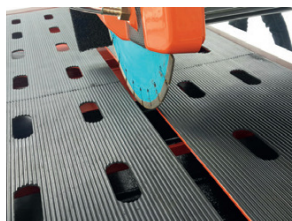


Рис. 18

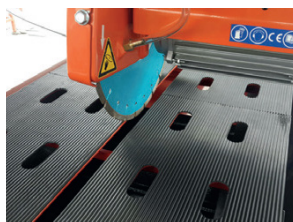


Рис. 19



Рис. 20



Рис. 21



Рис. 22



Рис. 23



Рис. 24

8.2 Метод резания: под углом 45°

Станок GÖLZ GS позволяет резать под углом от 0 до 45°. Чтобы выполнить резку, выполните следующую процедуру:

- Выключите станок и убедитесь, что диск не вращается (Рис. 25);
- Ослабьте две рукоятки захвата с каждой стороны станка (Рис. 26);
- Поверните всю режущую головку и направляющую под нужным углом (Рис. 27);
- Хорошо затяните две ручки на каждой стороне станка (Рис. 28);
- Ослабьте регулировочную рукоятку (Рис. 29);
- Отрегулируйте глубину и хорошо затяните ее (Рис. 29);
- Убедитесь, что диск не касается стола в любом положении режущей головки, когда режущая головка в самом нижнем положении;
- Поместите материал на стол, отрегулируйте положение, используя направляющую;
- Запустите станок;
- Используйте штурвал для резки вперед и назад (Рис. 30).



Рис. 25



Рис. 26

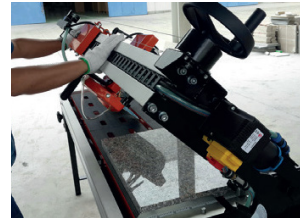


Рис. 27



Рис. 28

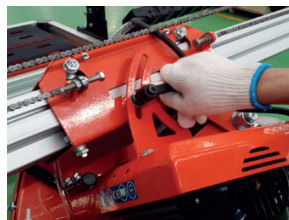


Рис. 29

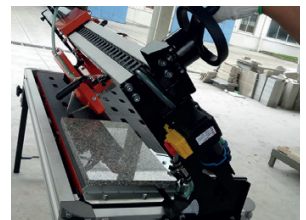


Рис. 30

Чтобы вернуть режущую головку и рельс в нормальное положение выполните следующие действия:

- Выключите станок и убедитесь, что диск не вращается (Рис. 31);

- Ослабьте две рукоятки захвата с каждой стороны машины (Рис. 32);
- Поверните всю режущую головку и рельс под углом 0° (Рис. 33);
- Хорошо затяните две ручки на каждой стороне машины (Рис. 34);
- Убедитесь, что диск не касается стола в любом положении режущей головки, когда режущая головка в самом нижнем положении (Рис. 35, Рис. 36).



Рис. 31

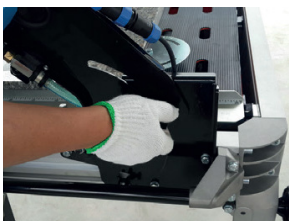


Рис. 32



Рис. 33



Рис. 34

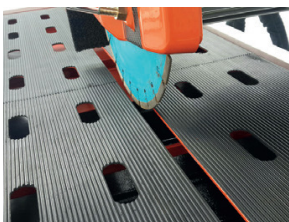


Рис. 35



Рис. 36

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

9.1 При каждом включении необходимо:

- Очистить станок от пыли и грязи;
- Очистить электрооборудование;
- Проверить надежность питающего кабеля;
- Проверить надежность винтовых соединений;
- Проверить надежность крепления режущего инструмента.

9.2 Ежемесячно:

- Производить влажную чистку;
- Производить комплексную проверку питающего кабеля;
- Обеспечить надежную затяжку резьбовых соединений;
- Проверять крепление узлов и механизмов;

- Проверять точность настройки параметров станка;
- Проверить плавность хода режущей головки.

При необходимости отрегулировать:

- Проверить прямолинейность реза, при необходимости отрегулировать;
- Производить смазку подшипниковых узлов и роликов.

9.3 Каждые три месяца:

- Производить полную чистку оборудования;
- Обеспечивать надежное крепление узлов и механизмов;
- Производить смазку подшипниковых узлов и роликов;
- Контроль работы и чистка пускателя, электрических соединений и разъемов;
- Контроль износа движущихся частей станка.

9.4 Каждые шесть месяцев:

- Комплексная проверка питающего кабеля;
- Обеспечивать надежную затяжку резьбовых соединений;
- Обеспечивать надежность защитных кожухов;
- При интенсивной эксплуатации производить смазку подшипниковых узлов вала и роликов, проверять точность настройки параметров станка.

10. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

10.1 Транспортировка оборудования должна производиться в жесткой упаковке производителя, надежно закрепленной в транспортном средстве.

10.2 Несоблюдение требований правил транспортировки указанных в п 10.1 может привести к механическим повреждениям и выходу оборудования из строя.

10.3 Станок следует хранить в упаковке или в закрытом от попадания пыли виде в защищенном от дождя и снега помещении при температуре от -40 до $+40^{\circ}\text{C}$ не более года. Относительная влажность воздуха не более 80% при температуре $+20^{\circ}\text{C}$.

10.4 Не допускается наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных жидкостей.

10.5 Перед транспортировкой станка всегда выполняйте следующие инструкции:

- Снимите диск;
- Удалите воду из поддона (Рис. 37);
- Зафиксируйте режущую головку (Рис. 38);
- Зафиксируйте ползунок направляющей (Рис. 39);
- Сложите и затяните ножки с помощью стопорных винтов (Рис. 40, Рис. 41, Рис. 42, Рис. 43);
- Убедитесь, что транспортировочные ручки и колеса установлены правильно и хорошо затянуты (Рис. 44, Рис. 45).

Станок должен перевозиться двумя людьми, используя транспортировочные ручки или колеса. Станок не предназначен для транспортировки краном!



Рис. 37



Рис. 38



Рис. 39

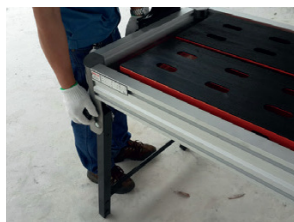


Рис. 40

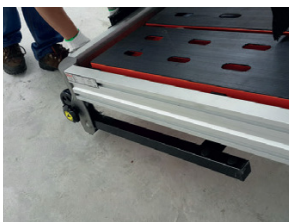


Рис. 41



Рис. 42



Рис. 43



Рис. 44



Рис. 45

10.6 Перед хранением всегда выполняйте следующие инструкции:

- Очистите машину;
- Очистить поддон для воды;
- Очистите водяной насос;
- В случае мороза выпустите всю систему водяного охлаждения из поддона;
- Храните станок в сухом и недоступном для детей месте.

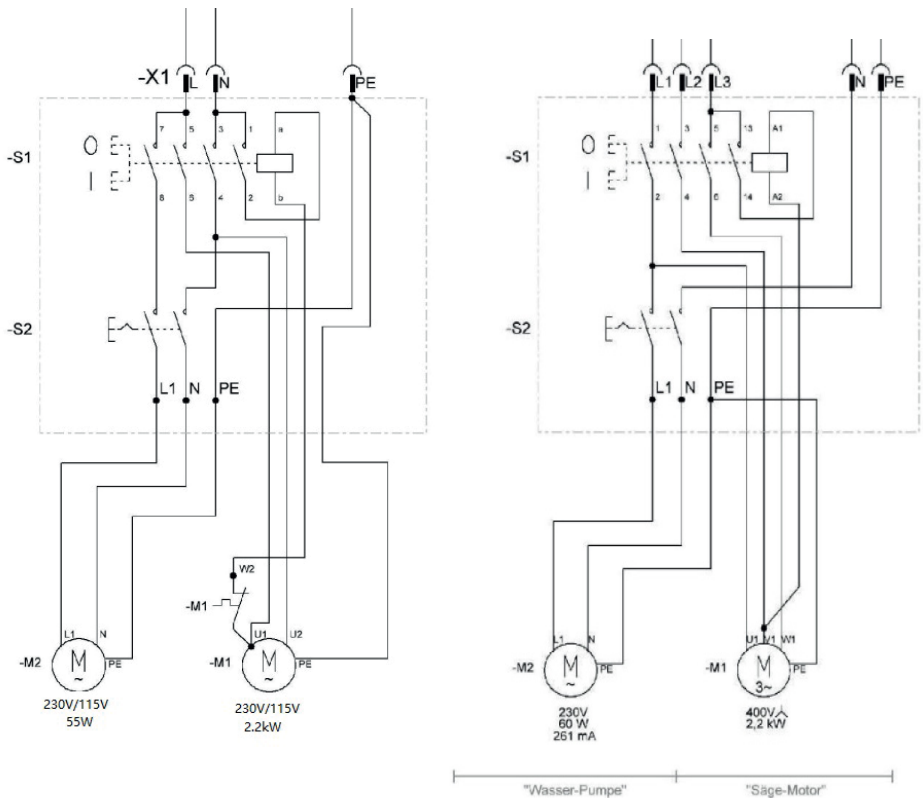
11. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ.

11.1 Перед подключением аппарата к источнику питания убедитесь, что:

- Напряжение/фаза соответствует информации, указанной на шильдике станка;
- Доступный источник питания должен иметь заземление в соответствии с правилами техники безопасности;
- Размер электрического кабеля удлиненного провода должен быть (5x2,5 мм² до 50 м для 380 В).

12. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ

Схемы подключения для станков 220 В и 380 В



13. ТАБЛИЦА УСТРАНЕНИЯ НЕПОЛАДОК

13.1 Перед тем как устранить какую-то неисправность убедитесь в том, что станок полностью отключен от электричества.

ВНИМАНИЕ: Любые работы по исправлению неисправностей должны осуществляться только квалифицированным электриком.

Ошибка	Возможная причина	Поиск неисправностей	Персонал
При включении станок не запускается	Сетевая вилка ослаблена	Проверьте правильность подключения к сети	Операционный персонал
	Сетевая вилка неисправна	Проверьте вилку электропитания на работоспособность, при необходимости замените	Квалифицированные электрики
	Ослабленное соединение в электросистеме	Проверьте всю электрическую систему машины	
	Приводной двигатель неисправен	Проверить приводной двигатель, при необходимости заменить	Операционный персонал
	Главный выключатель неисправен	Проверьте главный выключатель, при необходимости замените	Квалифицированные электрики
Машина не обеспечивает достаточную производительность	Сетевая вилка слишком длинная, катушка шнура смотана	Соблюдайте предписанную длину сетевой вилки. Размотайте кабельный шнур	Операционный персонал
	Мощность местной сети недостаточна	Обратите внимание и соблюдайте данные подключения машины	
	Приводной двигатель не поддерживает скорость вращения	Проверить приводной двигатель, при необходимости заменить.	Квалифицированные электрики
Мотор не запускается	Сетевая вилка вставлена неправильно	Проверьте вилку электропитания на правильность подключения	Операционный персонал
	На распределительном щите строypлощадки сработал предохранитель	Проверьте предохранители	
Сегменты откруваются	Перегрев, охлаждение плохое	Проверьте линию охлаждающей воды	Операционный персонал
		Сегменты прикипаются	Производитель

Низкая подача охлаждающей жидкости или ее отсутствие	Водяной насос всасывает воздух	Наполните резервуар водой, поверните насос стороной всасывания вниз	Операционный персонал
	Шланги засорены	Очистите шланги	
	Шланги погнуты	Проверьте расположение шлангов	
	Шланг не герметичен или отсоединен	Замените или повторно присоедините шланг должным образом	
	Колесо водяного насоса или сетчатый фильтр загрязнены	Очистите колесо насоса или сетчатый фильтр	
	Водяной насос не работает	Проверьте линию электропитания, при необходимости замените	Квалифицированные электрики
Высокий сегментный износ	Соединение сегментов слишком слабое	Используйте отрезные круги с более прочными сегментами или уменьшите давление подачи	Операционный персонал
	Сегменты слишком тонкие по сравнению с мощностью двигателя и давлением подачи	Уменьшите давление подачи или используйте отрезные круги с более толстыми сегментами	
	Режущий круг отклоняется	Проверьте направляющие стола, при необходимости отрегулируйте	
	Режущий круг кончился	Используйте новый отрезной круг	
	Давление подачи слишком высокое	Убавьте давление подачи	
Посадочное отверстие режущего диска изношено	Режущий диск вращается на валу двигателя	Проверьте монтажный фланец, при необходимости замените	Производитель

Режущий диск показывает боковое и радиальное биение	Отрезной круг погнут или поврежден	Используйте новый отрезной круг	Производитель
	Фланец загрязнен или поврежден	Очистите или замените фланец	Операционный персонал
	Вал двигателя погнут	Заменить электродвигатель	Квалифицированные электрики
Нулевая производительность, когда режущее лезвие круга затупилось	Отрезной круг не соответствует материалу	Используйте подходящий отрезной круг	Операционный персонал
	Отрезной круг не соответствует мощности машины		
	Диск засалился	Вскройте алмазный слой	
Отрезной круг имеет оксидное покрытие	Отрезной круг перегревается, слишком мало охлаждающей воды	Проверьте охлаждающую жидкость	Операционный персонал
	Боковое трение в разрезе	Уменьшите скорость подачи, медленно режьте материал	

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

14.1 Продавец гарантирует исправную работу оборудования в течение двенадцати месяцев эксплуатации, если условия эксплуатации соответствовали руководству, станок не имеет механических повреждений и следов несанкционированного вмешательства.

14.2 Продавец обязуется в течение гарантийного срока устранять все неисправности, возникшие не по вине потребителя;

14.3 При покупке оборудования убедитесь в наличии штампа продавца, отметки даты выпуска или даты продажи, а также отсутствия внешних повреждений;

14.4 Гарантийный срок в двенадцать месяцев исчисляется от даты изготовления в случае отсутствия штампа продавца с указанием даты продажи.

Гарантийные обязательства не распространяются:

- На водяной насос (помпа), который относится к разряду расходных материалов;
- На быстроизнашивающиеся детали и узлы, сменные и съемные принадлежности, если на них присутствуют следы эксплуатации (отрезные диски и т.п.);
- При промышленном использовании станка (беспрерывный процесс реза), гарантийный срок сокращается до 6 месяцев;

- Не полная комплектация станка, которая могла быть выявлена при продаже (претензии третьих лиц не принимаются).

14.5 Проведение гарантийного ремонта осуществляется уполномоченным сервисным центром изготовителя только при предъявлении оборудования в полной комплектации, с правильно заполненным гарантийным талоном, актом рекламации.

Оборудование в сервисный центр принимается только в чистом виде!

15. ПОЛОЖЕНИЕ ПО ОЦЕНКЕ ГАРАНТИЙНОСТИ / НЕГАРАНТИЙНОСТИ

Наименование	Причины	Гарантия Да/Нет
Отсутствие фирменного гарантийного талона производителя	Нет документов, подтверждающих покупку товара	Нет
Неправильное или неполное заполнение гарантийного талона	Не подтверждается формальное право потребителя на гарантийное обслуживание	Нет
Истёк срок гарантийного обслуживания		Нет
Несоответствие номеров в паспорте и на оборудование		Нет
Нарушена оригинальная упаковка	Хранение или транспортировка	Нет
Оборудование имеет видимые механические повреждения	Небрежное обращение или использование оборудования не по назначению	Нет
Не работает электрооборудование	После проведения технической экспертизы	Да/Нет
Отсутствует заводская комплектация		Нет
Нет рекламации	Техническая экспертиза, оплачивается отдельной графой клиентом	Нет

Допущены технологические ошибки при сборке оборудования клиентом		Нет
Оборудование имеет производственные дефекты	После проведения технической экспертизы	Да
Техническое обслуживание	Согласно графика указанного в паспорте	Нет
Замена режущего инструмента	Износ	Нет
Замена узлов и агрегатов имеющих производственный дефект		Да
Замена узлов и агрегатов вышедших из строя ввиду длительного использования		Нет
Вышла из строя помпа	Расходный материал	Нет
Производилось несанкционированное вскрытие или ремонт оборудования лицами не имеющими права на проведение ремонта		Нет

Гарантийный, а также послегарантийный ремонт и техническое обслуживание выполняется только в условиях сервисного центра.



СЦ ООО «Диамир»
М.О., г. Мытищи,

Проектируемый проезд 4529,
Владение 1А стр.1

тел: +7 (495) 357-57-67
e-mail: ap@diamir.su

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Модель:

Дата продажи через торговую сеть:

		д			м					г
-------------	-------------	---	-------------	-------------	---	-------------	-------------	-------------	-------------	---

Серийный номер:

Подпись продавца:

М.П.

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

Ф.И.О. покупателя:

Подпись покупателя:

Технический паспорт оборудования

Станки камнерезные

GS350A-M | GS350A-XL