

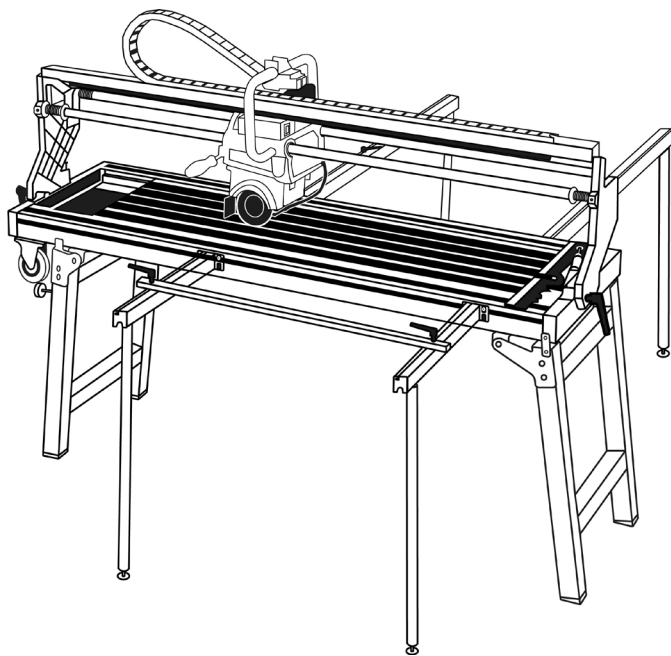


Helmut

RU

ПЛИТКОРЕЗ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



FGL1200H

www.helmutworld.com



ОГЛАВЛЕНИЕ

1. БЕЗОПАСНОСТЬ	4
2. СБОРКА.....	5
2.1. Комплектация	5
2.2. Подготовка к работе.....	6
3. УСТРОЙСТВО ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПЛИТКОРЕЗА	7
4. ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ.....	8
5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ	8
5.1. Проверка и настройка направляющих.....	8
5.2. Настройка лазера	8
5.3. Проверка угла диска	9
5.4. Регулировка плавности хода каретки	10
5.5. Регулировка стартовой планки	11
5.6. Регулировка подъёма-опускания диска	12
5.7. Резка	12
5.8. Замена диска	13
6. ПЕРЕД ЗАПУСКОМ ДВИГАТЕЛЯ	13
7. ЗАПУСК ДВИГАТЕЛЯ	14
8. ОСТАНОВКА ДВИГАТЕЛЯ	14
9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	15
10. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА.....	16
11. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	17
12. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	18

Уважаемый покупатель!

Благодарим Вас за приобретение электрического плиткореза торговой марки **Helmut**. При покупке изделия проверьте его на отсутствие механических повреждений, наличие полной комплектности, а также наличие и правильность оформления гарантийного талона. Руководство содержит информацию об эксплуатации и техническом обслуживании электрического плиткореза.



Данное руководство основано на последних сведениях и технических характеристиках инструмента, имеющихся на момент выпуска руководства.

Ввиду постоянной работы по усовершенствованию продукции производитель оставляет за собой право на изменение конструкции и внешнего вида инструмента без предварительного уведомления пользователей.

Несоблюдение инструкций может привести к травме или повреждению оборудования.

В случае возникновения сложностей или вопросов, связанных с эксплуатацией электрического плиткореза, обращайтесь в специализированный сервисный центр. При правильном обращении плиткорез будет надёжно служить вам долгое время.

Внимательно прочитайте Руководство пользователя перед использованием электрического плиткореза.



1. БЕЗОПАСНОСТЬ

Профессиональный электрический станок с автоматической подачей диска Helmut FGL1200H предназначен для резки любого типа керамической плитки длиной до 1200 мм.

Конструкция станка допускает увод реза до 1,5 мм на 1 метр реза. Наличие сколов на поверхности разрезаемой плитки зависит от качества плитки, правильного подбора алмазного диска, квалификации работника. В большинстве случаев соблюдение этих факторов позволяет минимизировать количество и размер сколов на обрабатываемой плитке.

При несоблюдении потребителем правил, описанных в настоящей инструкции, а также пунктов, указанных в гарантийном талоне, оборудование не подлежит ремонту по гарантии.

Основные требования безопасности:

- Ознакомьтесь с инструкцией перед эксплуатацией.
- Удостоверьтесь в надёжности установки станка.
- Помещение, в котором устанавливается станок, должно быть просторным, освещённым и хорошо проветриваемым.
- Оборудование запрещено устанавливать вблизи легковоспламеняющихся жидкостей и предметов.
- Недопустимо задействовать материал, не предусмотренный изготовителем для обработки на данном оборудовании.
- Держите руки на безопасном расстоянии от режущего инструмента.
- Проверьте узлы и соединения станка на работоспособность и плавность хода. В случае необходимости отрегулируйте.
- Не пытайтесь остановить или притормозить диск руками.
- Контролируйте исправность деталей станка, соединений подвижных деталей, правильность установок под планируемые операции.
- Не тяните шнур питания при выключении из розетки и не наступайте на него. Не касайтесь мокрыми руками токоведущих частей станка.
- Убедитесь в наличии заземления.



Внимание! Категорически запрещено работать без заземления.



2. СБОРКА

2.1. Комплектация

Станок.....	1 шт.
Опоры для консолей.....	4 шт.
Упорные планки.....	2 шт.
Консоли малые.....	2 шт.
Консоли большие.....	2 шт.
Шланг для насоса.....	1 шт.
Набор ключей.....	1 шт.
Алмазный диск 120 мм.....	1 шт.
Алмазный диск для фасок 85 мм.....	1 шт.
Набор фиксаторов и упоров.....	1 шт.
Набор крепежа.....	1 шт.
Патрубок для отвода воды.....	1 шт.
Насос с креплениями.....	1 шт.
Блок питания.....	1 шт.
Притир, запасные щётки и приводной ремень.....	1 шт.
Фиксаторы упорных планок.....	4 шт.
Пластиковый кейс.....	1 шт.
Сумка для аксессуаров.....	1 шт.
Гарантийный талон.....	1 шт.
Руководство по эксплуатации.....	1 шт.
Упаковка.....	1 шт.

На усмотрение производителя возможны изменения в комплектации без уведомления покупателя.



2.2. Подготовка к работе

1. Поднимите станок, руки должны находиться снаружи станка и не попадать между опорой и корпусом стола. Двигатель должен быть зафиксирован или находиться в крайнем положении в противоположной стороне от места подъёма (рис. 1).
2. Подтяните опору снизу и зафиксируйте её в рабочем положении запорной планкой. Это необходимо сделать с 2 сторон (рис. 2).

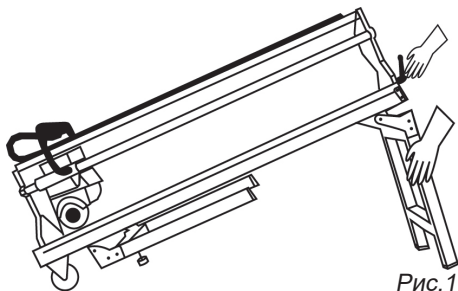


Рис.1

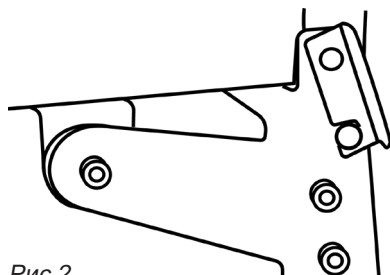


Рис.2

3. Перед началом работы установите консоли, упор. Подключите патрубков для отвода воды, подключите насос. Закрепите насос в ёмкости (в комплект не входит) так, чтобы он был полностью утоплен в воде, но не находился на дне ёмкости. Можно использовать строительное ведро или другую ёмкость. Установите режущий диск. Для этого используйте специальные ключи.
4. Установите рукоятку подъёма каретки (рис.3).
5. Отрегулируйте горизонтальное положение боковых консолей с помощью болтов (рис.4).
6. Осмотрите станок после сборки. На станке не должно быть никаких видимых повреждений. Корпус двигателя, состояние проводки и патрубков для системы охлаждения должны быть в надлежащем состоянии.

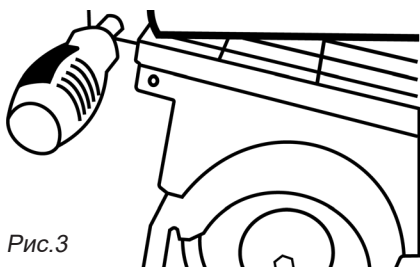


Рис.3

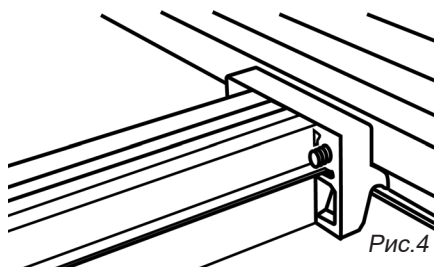


Рис.4



3. УСТРОЙСТВО ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПЛИТКОРЕЗА

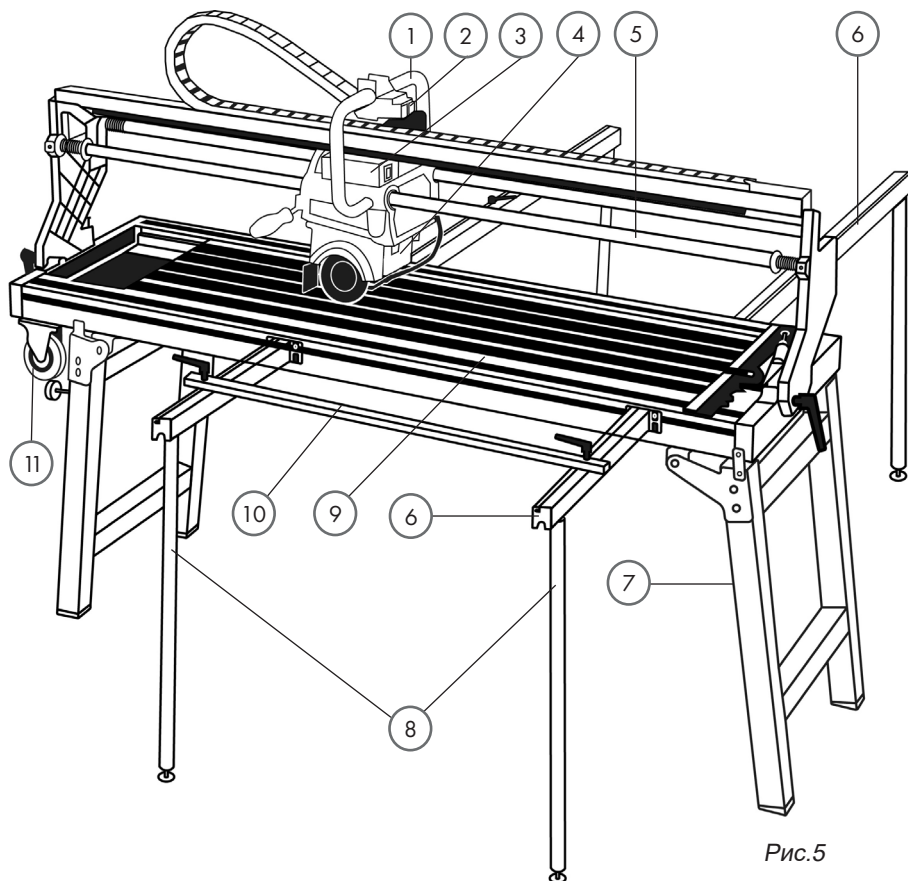


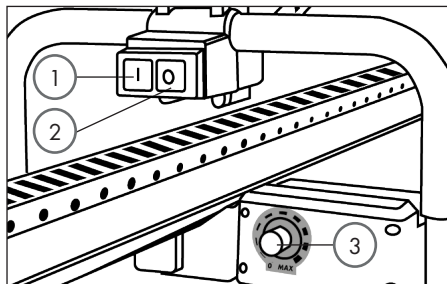
Рис.5

Перечень деталей, изображённых на рисунке:

1. Рабочая ручка
2. Пускатель
3. Привод автоподачи
4. Двигатель
5. Направляющая
6. Консоли для расширения рабочей зоны
7. Складные ножки
8. Опоры для консолей
9. Рабочий стол
10. Упорная планка
11. Транспортировочные колёса



4. ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ



1. Кнопка включения
2. Кнопка выключения
3. Привод автоподдачи

Рис.6



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

5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1. Проверка и настройка направляющих

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

5.2. Настройка лазера

Для настройки лазерного маркера станок нужно установить на плоской и горизонтальной поверхности. Установите диск с помощью набора инструментов. Включите лазерный указатель реза. Луч должен проходить чётко по центру диска, если есть отклонения, то необходимо произвести настройку (рис.7).

Лазер имеет шесть винтов. Спереди располагаются по два винта с каждой стороны - они отвечают за настройку вертикальной плоскости (рис.8).

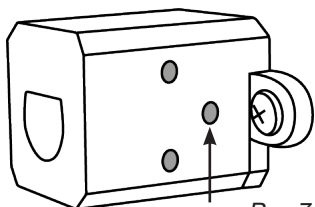


Рис.7

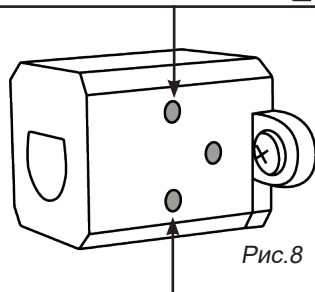


Рис.8

Два винта, ближайших к опоре направляющих, регулируют положение лазера относительно плоскости диска. Регулировка производится поочерёдной затяжкой и ослаблением винтов с противоположных сторон корпуса лазера (рис.9).



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

Результат регулировки лазерного указателя - луч проходит по центру диска. Каретка расположена в точке максимального удаления от лазерного указателя (рис.10).

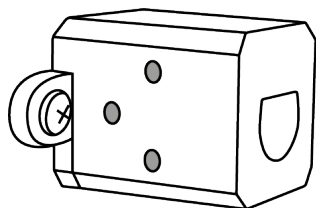


Рис.9

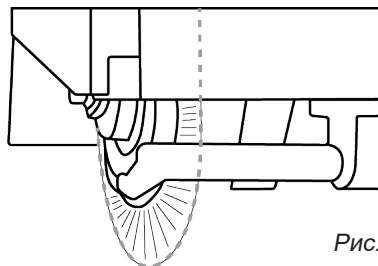


Рис.10

5.3. Проверка угла диска

Приложите упорную планку к диску так, чтобы диск находился по центру планки (рис.11). Возьмите угольник, измерьте расстояние от края стола справа и слева от диска (рис.12). Числовые значения, при правильно выставленном положении диска, должны совпадать. Если значения не совпали - необходимо произвести регулировку.

Далее ослабьте 4 болта, отвечающих за закрепление каретки (рис.13). С помощью винтов отрегулируйте положение каретки таким образом, чтобы расстояние от планки до края было равным с двух сторон. Затяните болты крепления каретки.

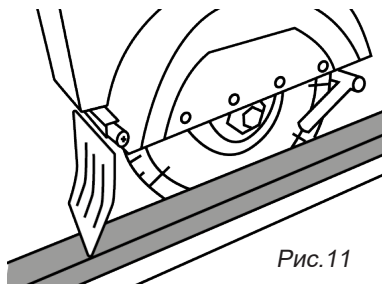


Рис.11

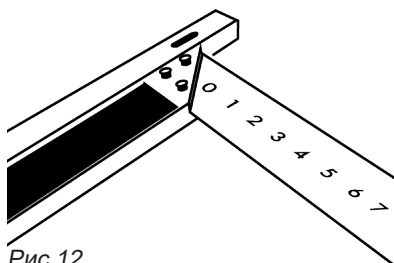


Рис.12

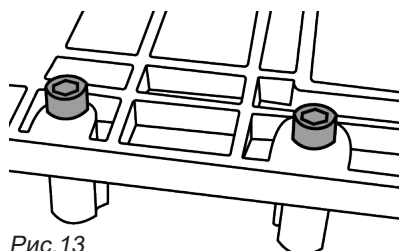


Рис.13

5.4. Регулировка плавности хода каретки

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

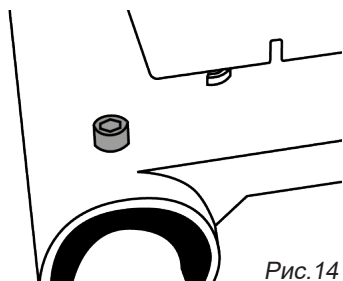


Рис.14

1. Снять контролирующие колпачки с регулировочных болтов.
2. С помощью комплектного шестигранного ключа отрегулировать прижим так, чтобы каретка перемещалась равномерно, без усилий и при этом не имела люфта (рис.14).
3. Закрутить контролирующие колпачки.

5.5. Регулировка стартовой планки



Внимание! Регулировка стартовой планки производится только после проверки угла диска, описанной в пункте 5.3!

Для настройки необходимо расположить станок на горизонтальной поверхности. Возможны 2 варианта регулировки боковой планки - с помощью угольника и плоскости диска или с помощью угольника и лазерной метки.

Вариант регулировки №1 (рис.15):

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

Вариант регулировки №2 (рис.16):

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

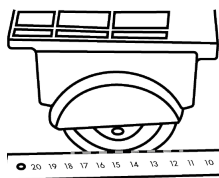


Рис.15

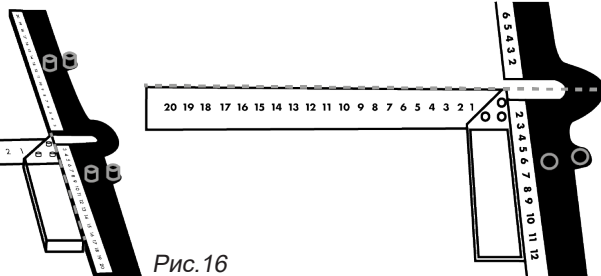


Рис.16



5.6. Регулировка подъёма-опускания диска

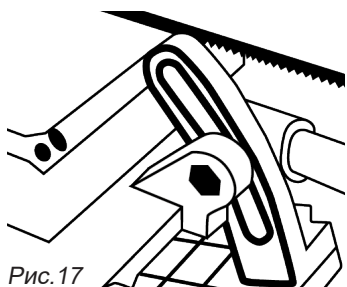


Рис.17

Регулировка осуществляется путём ослабления болта шестигранным ключом и перемещением каретки на нужное расстояние. Для удобства перемещения установите ручку на штатное место в подвижной части каретки (рис. 17).

5.7. Резка

Установите плитку с помощью упоров и фиксаторов, а также лазерной метки. Перед началом реза подберите необходимую скорость (начинать следует с минимальной скорости подачи). Для резки плитки под углом наклоните верхнюю часть станка на нужный угол при помощи зажимов, расположенных на опорах направляющей станка (рис. 18).

С помощью упора и фиксатора зафиксируйте плитку на столе станка. Проведите диск к плитке и проверьте, где будет место входа диска.



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

Для реза по диагонали используйте боковые упоры для фиксации плитки (рис. 19).



Если плитка большого размера, используйте боковые консоли для поддержки плитки.

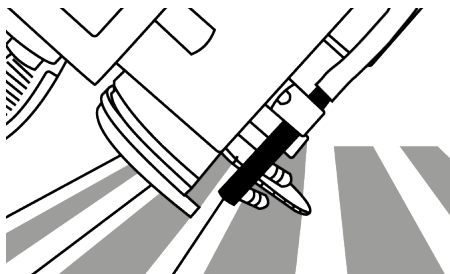


Рис.18

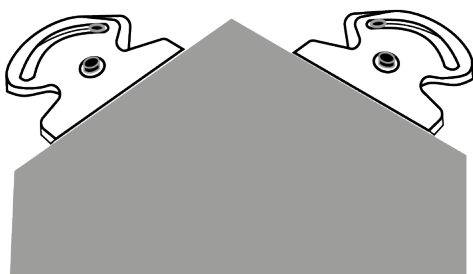


Рис.19

5.8. Замена диска

Для замены режущего диска используйте специальный инструмент, входящий в комплект поставки (рис.20).

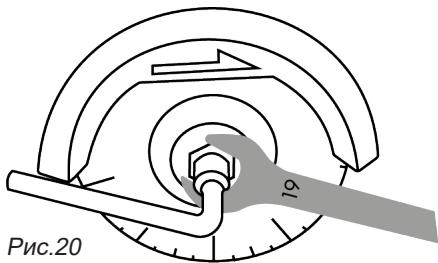


Рис.20

Не зажимайте диск руками - это может привести к деформации диска. Каждый раз перед запуском станка убедитесь, что диск надёжно зажат, не люфтит и не прокручивается. Всегда обращайтесь на указатель вращения диска.

6. ПЕРЕД ЗАПУСКОМ ДВИГАТЕЛЯ

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

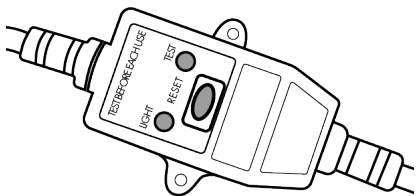


Рис.21

На блоке PRCD (рис.21) проверьте наличие красного сигнала готовности. В случае его отсутствия нажмите кнопку «RESET».

Подключите блок питания насоса в специальную вилку на станке.

Переведите выключатель насоса (при наличии) в положение ВКЛЮЧЕНО.

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

Убедитесь, что ничего не мешает свободному вращению режущего инструмента.

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



7. ЗАПУСК ДВИГАТЕЛЯ

1. После сборки станка произведите пробный пуск двигателя станка.
2. Проверьте работу лазерного указателя. Луч должен проходить по центру желоба между профилями и быть в одной плоскости с режущим диском.
3. Убедитесь в работоспособности системы подачи воды. Помпа должна быть погружена в воду полностью и не подсасывать воздух. Чаще меняйте воду, чтобы уменьшить количество шлама, проходящего через насос. Не допускайте, чтобы помпа находилась на дне ёмкости, так как туда оседает шлам.
4. Отрегулируйте консоли с помощью винтов для создания единой плоскости с рабочим столом станка.
5. Нажмите кнопку «ПУСК»
6. Рекомендации по использованию дисков:
 - Используйте диски, предназначенные для работ на высоких оборотах.
 - Выключайте станок при смене диска.
 - Используйте инструменты для смены диска, не держите диск руками.

8. ОСТАНОВКА ДВИГАТЕЛЯ

В автоматическом режиме двигатель останавливается и отключается самостоятельно. Также двигатель можно остановить принудительно, нажав кнопку отключения двигателя.



9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Перед выполнением любых работ по техническому обслуживанию плиткореза внимательно изучить информацию, предупреждения и инструкции по технике безопасности, приведённые в данном руководстве.

Перед началом технического обслуживания необходимо остановить двигатель и отключить станок от электросети.

ИНТЕРВАЛЫ	ПРОЦЕДУРЫ
Перед каждым включением	Очистить станок от пыли и грязи Проверить надёжность питающего кабеля Проверить надёжность винтовых соединений Проверить надёжность крепления режущего инструмента
Ежемесячно	Производить влажную чистку Производить комплексную проверку питающего кабеля Обеспечивать надёжную затяжку резьбовых соединений Проверять крепление узлов и механизмов Проверять точность настройки параметров станка
Каждые 3 месяца	Производить полную чистку оборудования Обеспечивать надёжное крепление узлов и механизмов При интенсивной эксплуатации производить смазку подшипниковых узлов шпинделя и роликов Контроль работы и чистка пускателя, электрических соединений разъёмов Контроль износа движущихся частей станка
Каждые 6 месяцев	Комплексная проверка питающего кабеля Обеспечивать надёжную затяжку резьбовых соединений Обеспечивать надёжность защитных кожухов При интенсивной эксплуатации производить смазку подшипниковых узлов шпинделя и роликов, проверять точность настройки параметров станка



10. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Транспортировка оборудования должна производиться в оригинальной упаковке производителя, надёжно закреплённой в транспортном средстве.

Несоблюдение требований правил транспортировки может привести к механическим повреждениям и выходу оборудования из строя.

Станок следует хранить в упаковке или в закрытом от попадания пыли виде, в защищённом 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 $+20^{\circ}\text{C}$.

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

Перед хранением выполняйте следующие инструкции:

- Почистите станок. Удалите частички обработанного материала из желобов, произведите очистку поверхности рабочего стола. Не используйте агрессивные чистящие средства для очистки станка.
- Очистите водяной насос, промыв его в чистой воде. Так же рекомендуем пропускать чистую воду через систему охлаждения станка после завершения его работы.
- В случае заморозков, освободите все системы водяного охлаждения от воды.
- Хранить в тёплом сухом месте.

Перед транспортировкой выполните следующие действия:

- Снимите диск.
- Блокируйте режущую головку.
- Сложите и затяните ножки фиксирующими винтами.
- Убедитесь, что ручки для транспортировки и колёса остановлены правильно и хорошо затянуты.

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



11. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	FGL1200H
Напряжение, В/Гц	220/50
Мощность, Вт	2300
Длина реза, мм	1200
Скорость вращения диска, об/мин	13000
Макс. глубина реза при 90°/45° , мм	30/25
Макс. диаметр диска, мм	120
Диаметр посадочного отверстия, мм	20
Размер рабочего стола, мм	1350x450
Ход каретки	ручной/авто
Лазерный указатель реза	да
Габариты коробки, см	163x54x73
Вес нетто/брутто, кг	69/89

12. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации плиткореза - 12 месяцев со дня продажи. Неисправности, допущенные по вине изготовителя, в течение гарантийного срока устраняются бесплатно.



Внимание! Самостоятельная разборка узлов плиткореза в течение гарантийного срока эксплуатации запрещена.

Гарантия не распространяется на изделия с повреждениями, наступившими в результате их эксплуатации с нарушением требований данного руководства*:

- механических повреждений в результате удара, падения и т.п.;
- повреждений в результате воздействия огня, агрессивных веществ;
- проникновения жидкостей, посторонних предметов внутрь изделия;
- работа с перегрузкой;
- небрежное обращение с инструментом при работе и хранении, проявлением чего являются следы оплавления или трещины, вмятины на наружных поверхностях изделия, сильное загрязнение, коррозия деталей изделия;
- проведения технического обслуживания с нарушением сроков периодичности;
- на изделия, вышедшие из строя по причине неправильной эксплуатации.



Перед работой настоятельно рекомендуем проверить настройку точности станка.

Оборудование в сервисный центр принимается только в чистом виде!

* Гарантийное обслуживание также не распространяется на узлы и детали, являющиеся расходными элементами и материалами, водяной насос (помпа), приводные ремни и колёса, резиновые уплотнители, тросики, натяжители, сальники, смазка, защитные кожухи, фильтра, крепёжные элементы, а также на следующие элементы: быстроизнашивающиеся детали и узлы, сменные и съёмные принадлежности, если на них присутствуют следы эксплуатации (отрезные диски и т.п.); при промышленном использовании станка (беспрерывный процесс реза) гарантийный срок сокращается до 6 месяцев; неполная комплектация станка, которая могла быть выявлена при продаже (претензии третьих лиц не принимаются); на регулировочные работы по настройке точности реза станка, так как после каждой транспортировки, длительного хранения, настройки могут сбиваться.

Гарантия с инструмента снимается в случае:

- использования инструмента не по назначению;
- применения комплектующих, не предусмотренных данным руководством;
- разборки при попытке устранения дефекта покупателем;
- самовольного изменения конструкции;
- появления дефектов, вызванных действием непреодолимой силы (пожар, наводнение, удар молнии и др.).

При отсутствии в гарантийных талонах даты продажи и штампа магазина претензии не принимаются.

Профилактические работы, регулировка, чистка, консервация производятся за счёт потребителя.



Инструкции, указанные в данном руководстве, не относятся к абсолютно всем ситуациям, которые могут возникнуть. Оператор должен осознавать, что контроль над практической эксплуатацией и соблюдение всех предосторожностей входит в его непосредственные обязанности.



Все виды ремонта плиткореза должны производиться квалифицированным персоналом уполномоченных ремонтных мастерских.

ПО ВОПРОСАМ, СВЯЗАННЫМ С НЕИСПРАВНОСТЯМИ
ИЗДЕЛИЯ, ОБРАЩАЙТЕСЬ В СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

**Адреса и телефоны ближайших
сервисных центров указаны на нашем сайте**

EAC EAC — Соответствует всем требуемым Техническим
регламентам Таможенного союза ЕврАзЭС.

«Helmut» в России

☎ +7(495) 518-94-22

✉ info@helmutworld.com

🌐 www.helmutworld.com

ZHEJIANG SHIJING TOOLS CO., LTD
Add: No.1, Weiwu West road, Tongqin Town, Wuyi county,
Zhejiang, China for
Helmut LLC, Russia