

# PRIME 700

ORIGINAL MADE IN ITALY

CK

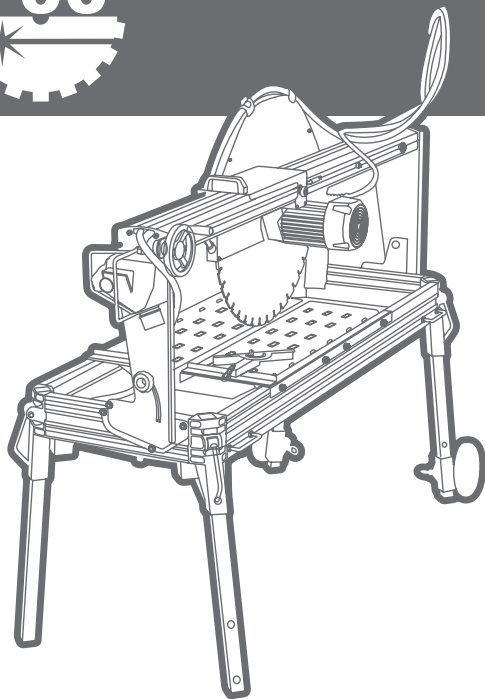
OPERATIVNÍ INSTRUKCE  
PILY PRO STAVEBNICTVÍ

PL

INSTRUKCJE UŻYTKOWANIA  
PIŁY DO BUDOWY

RU

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ  
ПИЛЫ ДЛЯ ЗДАНИЙ












CE EAC

**BATTIPAV**™

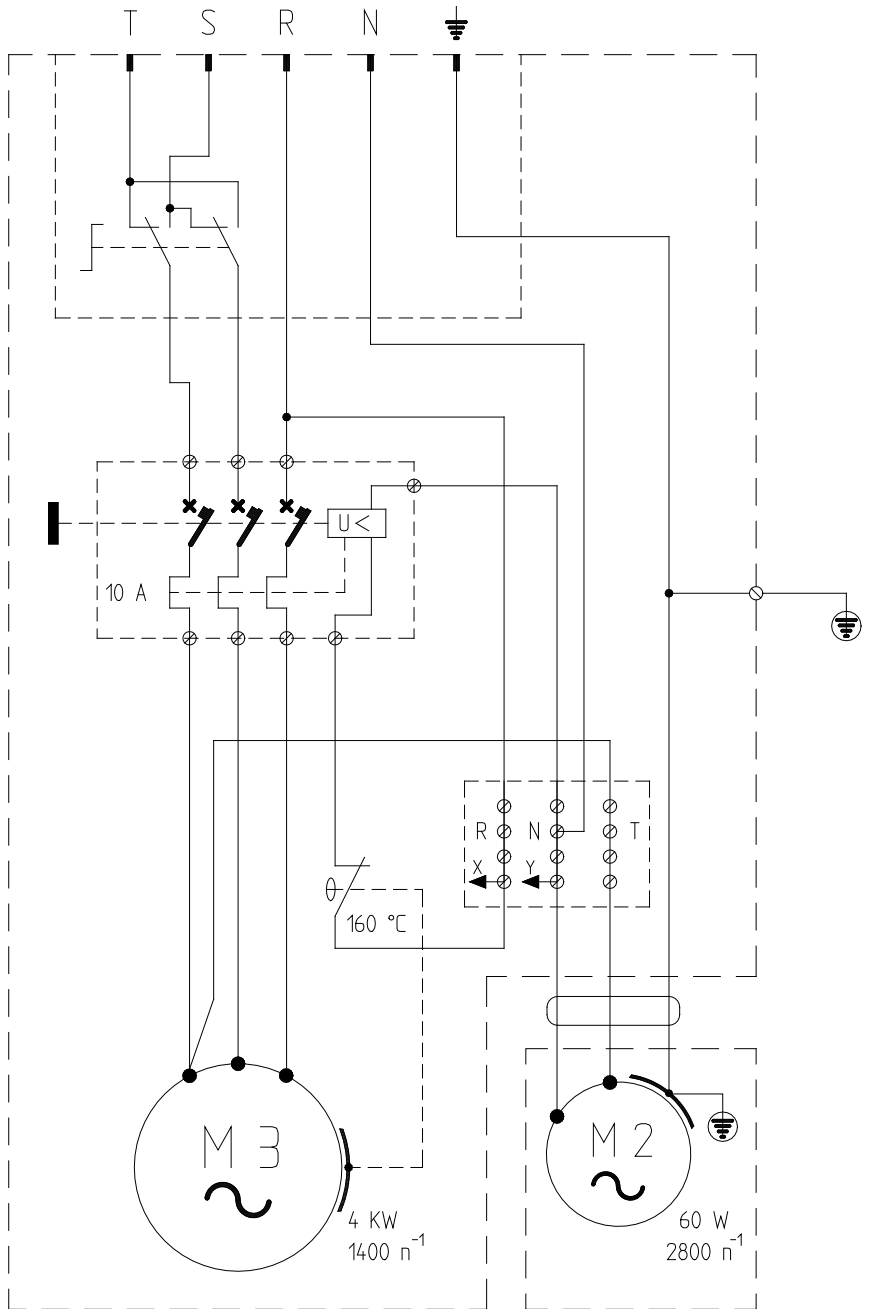
MACHINE PER EDILIZIA | MACHINES FOR BUILDING

## TECHNICKÁ DATA - DANE TECHNICZNE - ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

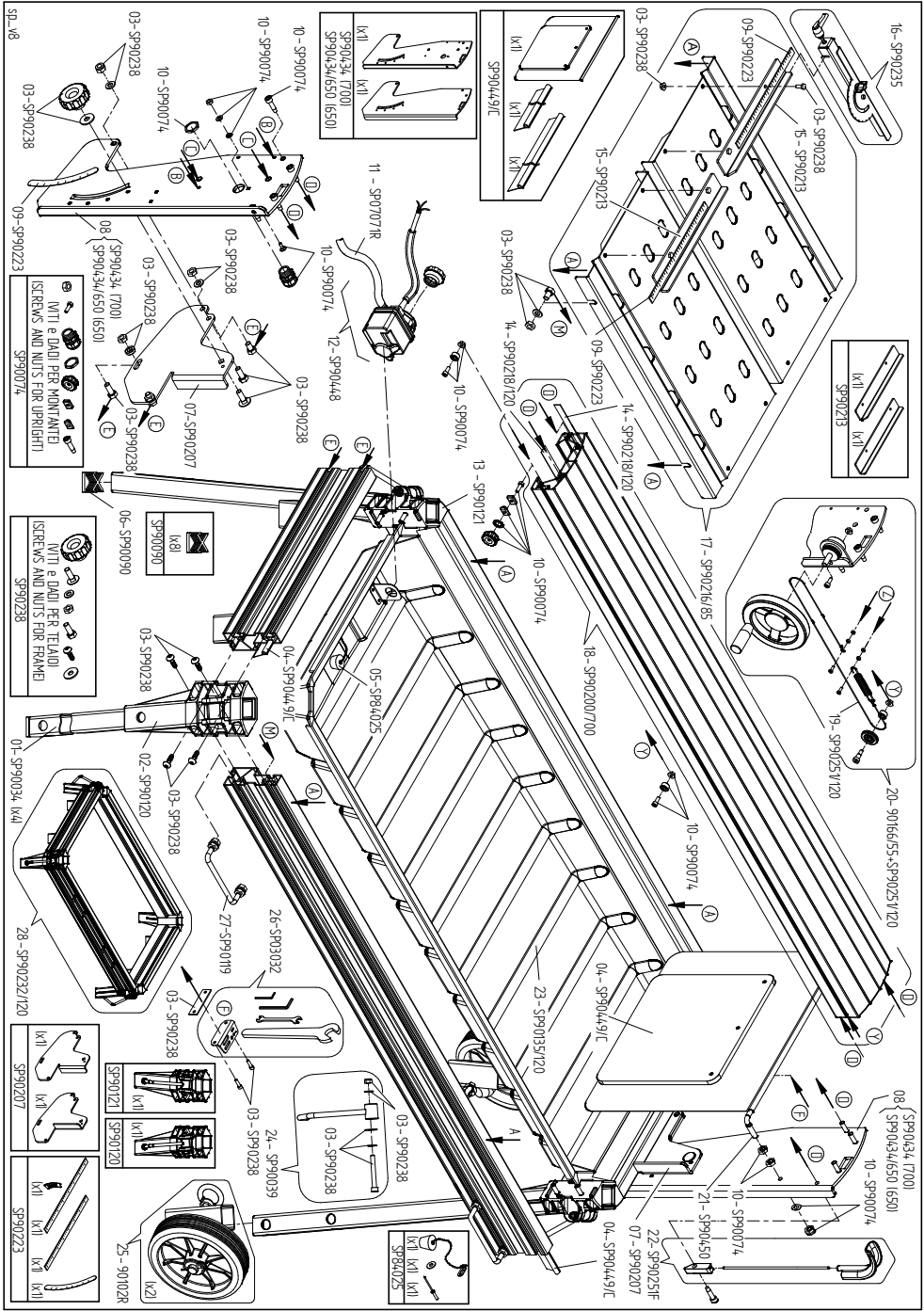
ART.									
90650	640 mm.	450 x 450 mm.	250 mm.	163 mm.	1100 mm.	650 / 25,4 mm	5,5 hP/ 4 kW	720x2250x 1060 mm.	115 Kg.
90651	640 mm.	450 x 450 mm.	250 mm.	163 mm.	1100 mm.	650 / 25,4 mm	5,5 hP/ 4 kW	720x2250x 1060 mm.	115 Kg.
90700	615 mm.	435 x 435 mm.	275 mm.	180 mm.	970 mm.	700 / 25,4 mm	5,5 hP/ 4 kW	720x2250x 1060 mm.	117 Kg.
90701	615 mm.	435 x 435 mm.	275 mm.	180 mm.	970 mm.	700 / 25,4 mm	5,5 hP/ 4 kW	720x2250x 1060 mm.	117 Kg.

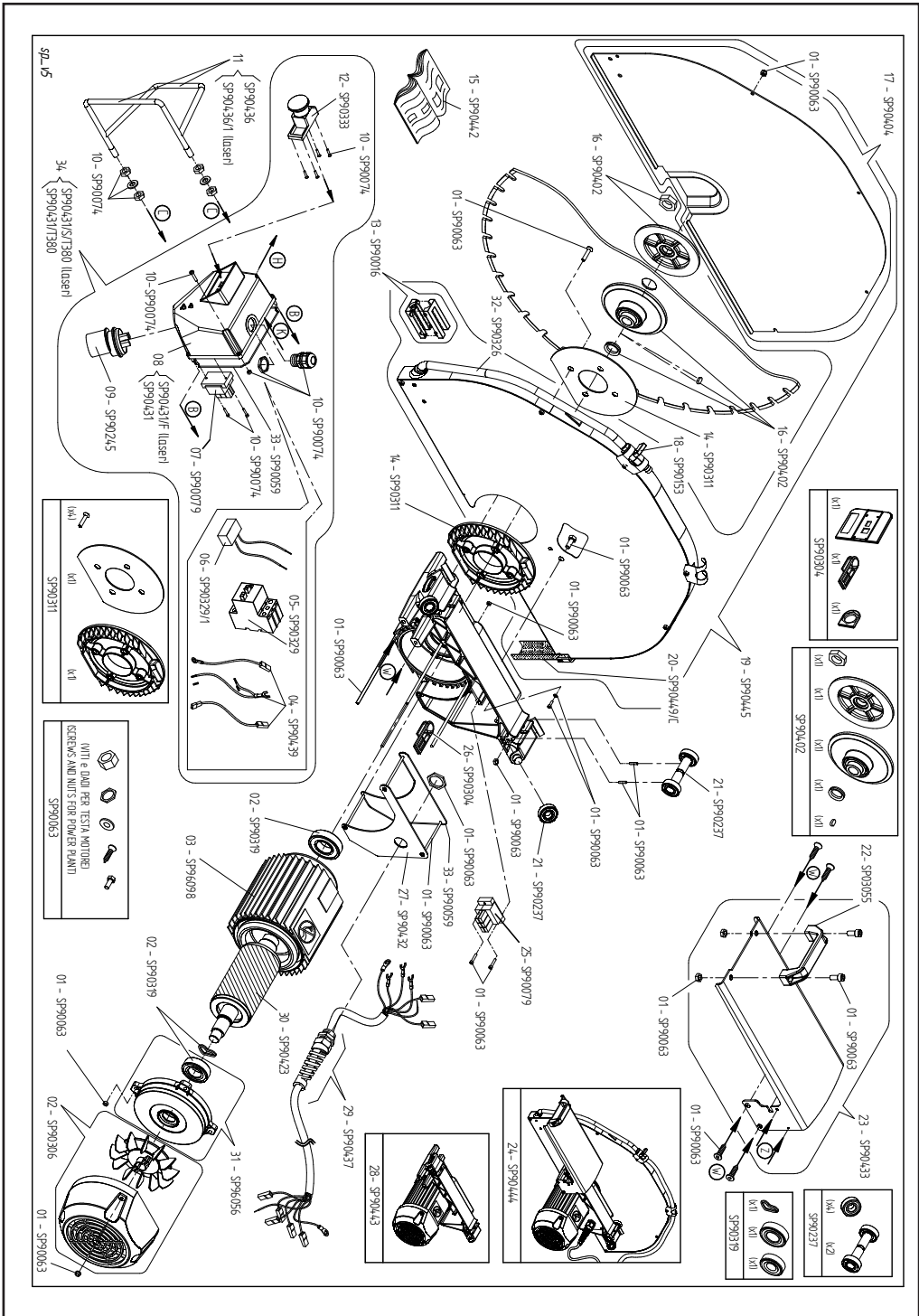


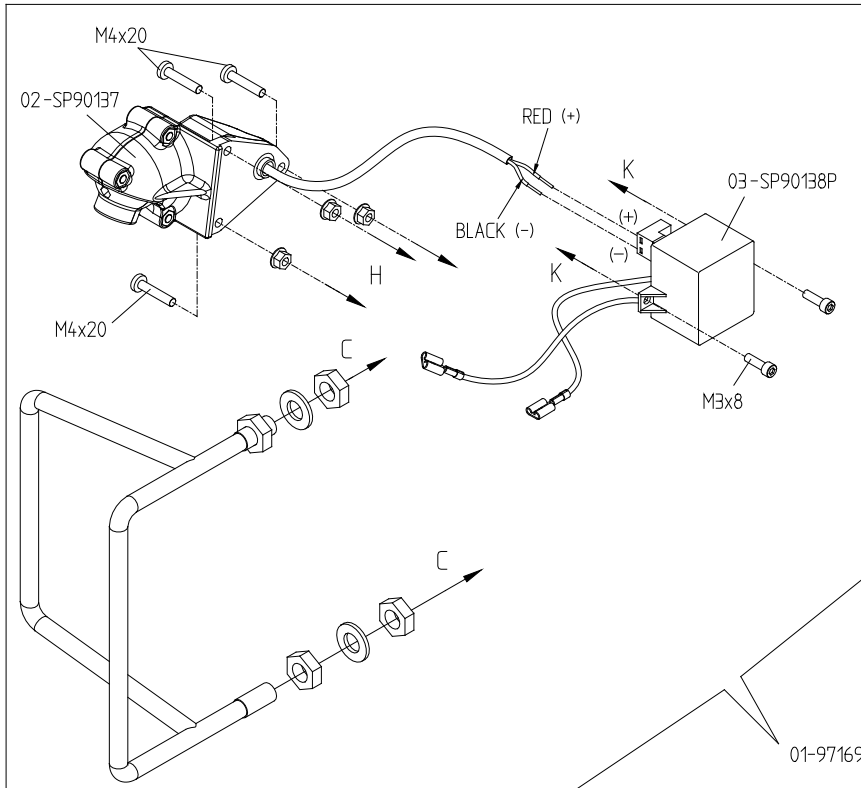
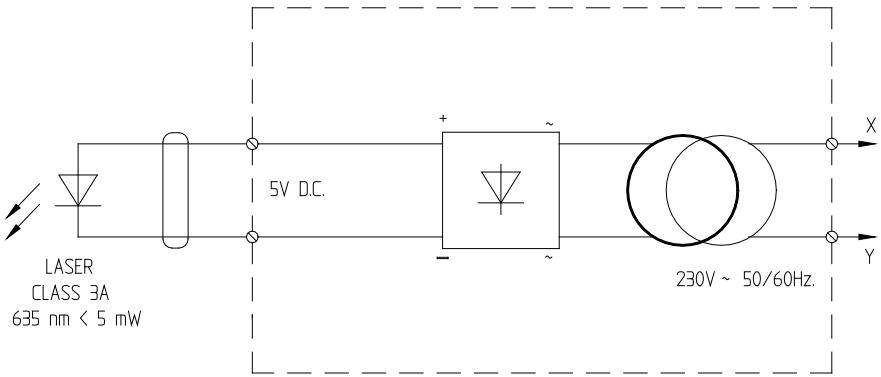
[www.youtube.com/battipav](http://www.youtube.com/battipav)





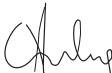
/T idm1

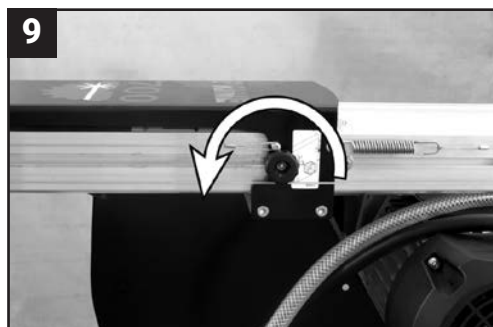
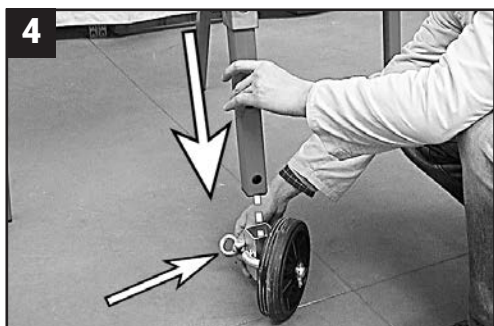
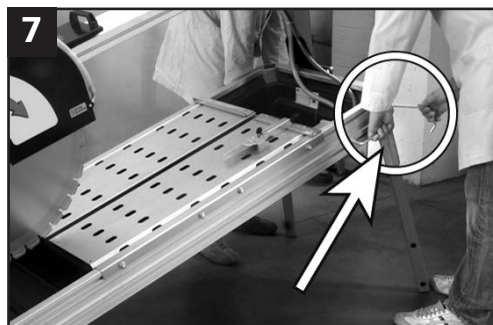
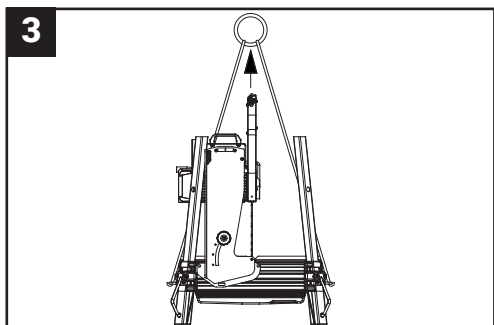




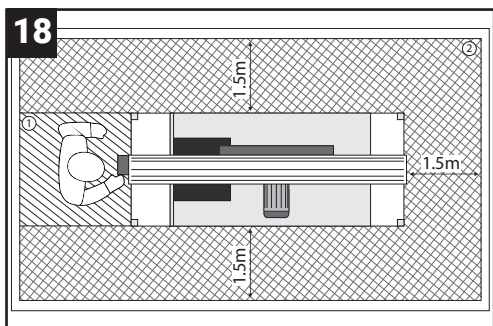
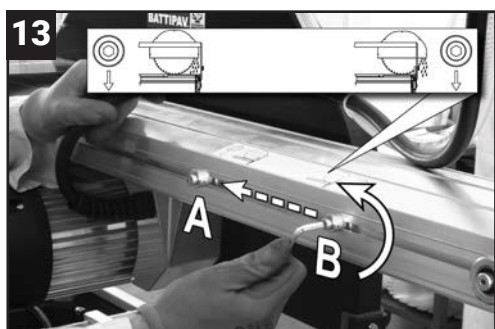
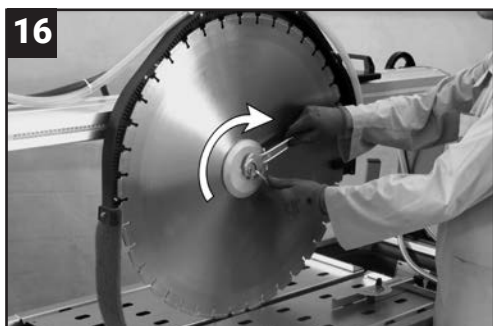
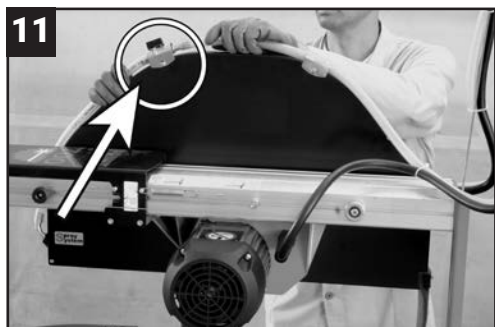


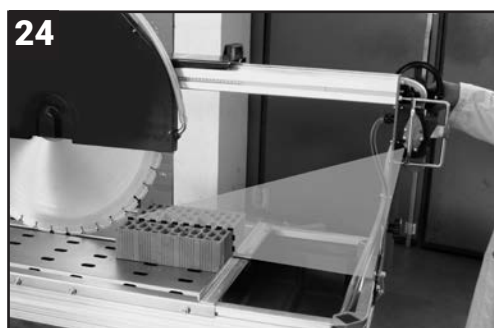
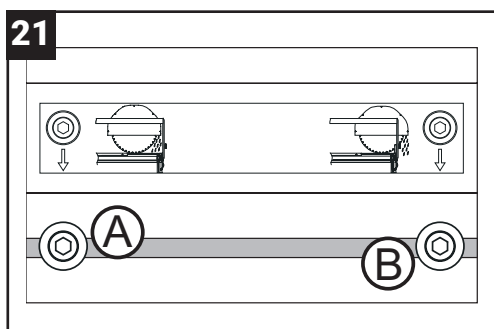
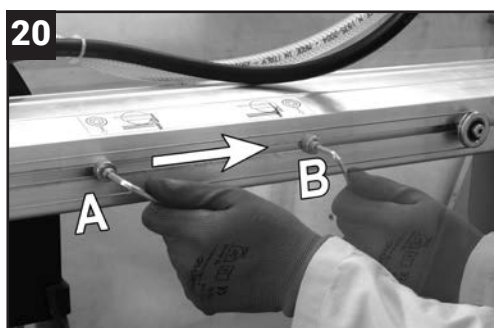
sp\_v2

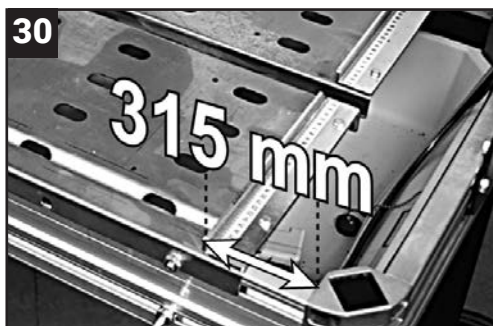
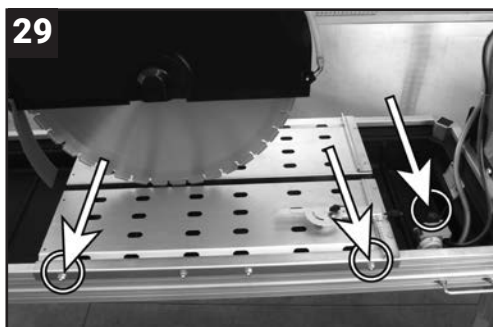
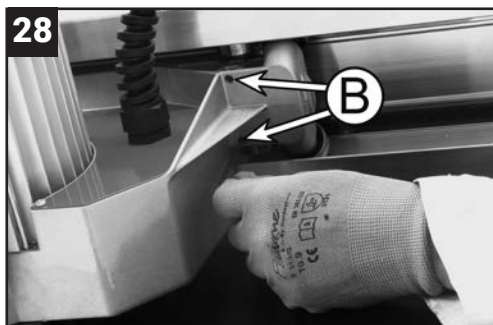
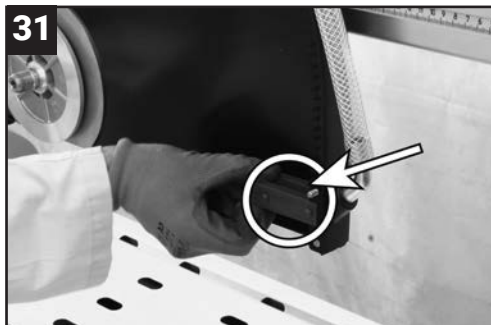
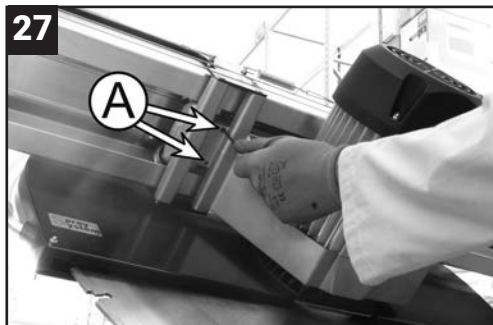
CK	PL	RU
<b>PROHLÁŠENÍ SOULADU</b>	<b>DEKLARACJA ZGODNOOCI WE</b>	<b>ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ</b>
Niže podepsaní, zastupující následující výrobce	Niżej podpisany, reprezentujący firmę:	Нижеподписавшийся представитель следующего конструктора
<b>BATTIPAV S.R.L.</b> <b>Z.i. 2 - Via Cavatorta, 6/1 - 48033 Cotignola (Ra) ITALY</b>		
prohlašuje, že frézy do betonu, přírodního kamene, žuly.	deklaruje, że frez do betonu, kamienia naturalnego, granitu.	Заявляет, что обрезной станок для керамики, мрамора, гранита, кирпича, бетонных изделий и аналогичных материалов
<b>Mod. 90650, Mod. 90651, Mod. 90700, Mod. 90701</b> <b>400 V ~ 50/60 Hz 4000 W</b> <b>S6 40% 1400 min-1</b> <b>MOTOR CLASS F</b>		
To je v souladu s požadavky těchto směrnic: Směrnice 2006/42 / ES Směrnice 2006/95 / ES Směrnice 2004/108 / ES Směrnice 2002/96 / ES.  a že byly použity všechny normy a / nebo technické specifikace uvedené.	spełnia wymagania następujących dyrektyw Wspólnoty Europejskiej: 2006/42/CE, 2006/95/CE, 2004/108/CE, 2002/96/CE  oraz, że zastosowano normy zharmonizowane.	соответствует следующим европейским директивам: ДИРЕКТИВА 2006/42/CE, ДИРЕКТИВА 2006/95/CE, ДИРЕКТИВА 2006/108/CE, ДИРЕКТИВА 2006/96/CE.  и что при его производстве были соблюдены все нормы и/или указанные специфические операции
<b>EN ISO 12100-1, EN ISO 12100-2, EN ISO 14121-1, EN 61029-1, EN 60335-1, EN 60335-2-41, EN 12418, IEC 1029-2-7</b>		
a povolit Zoli Alberto se estavením technické dokumentace	i Alberto Zoli jest upoważniona do przygotowania dokumentacji technicznej	и Альберто Золи уполномочен составлять техническую документацию
Rok výstavby	Sériové číslo	Data produkcji Numer seryjny.
		Дата выпуска N° серии:
Generální ředitel Claudio Tondini 	Dyrektor naczelny Claudio Tondini 	ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР Claudio Tondini 











**“PŘEKLAD ORIGINÁLNÍCH INSTRUKCÍ”****ÚČEL MANUÁLU**

Tento manuál je nedílnou částí stroje. Byl vytvořen společností Battipav S.r.l. aby poskytl provozovateli stroje informace potřebné pro dosažení maximální životnosti stroje.

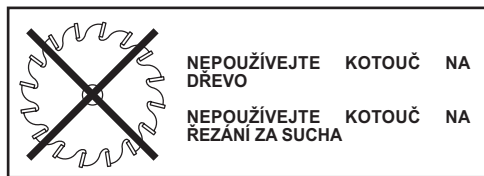
Před prvním použitím stroje si pečlivě přečtěte kapitolu o bezpečnosti.

Každý stroj je přísně zkontrolován a podroben sérii testů před vypuštěním do prodeje.

Naše společnost neustále vyvíjí své stroje a proto si vyhrazuje právo učinit změny bez předchozího upozornění. Proto nemohou být vzneseny žádné nároky nebo reklamace na základě informací nebo ilustrací uvedených v tomto manuálu.

**BEZPEČNOSTNÍ INFORMACE**

- Výrobce nenese odpovědnost pokud je na stroji použit jiný nástroj než zmíněný a doporučený v odstavci „DOPORUČENÉ POUŽÍVÁNÍ“



- Stroj je určen k používání pouze za podmínek zmíněných v odstavci „POVOLENÝ ZPŮSOB UŽÍVÁNÍ“ v kapitole „TECHNICKÁ DATA“
- Během řezání dodržujte bezpečnostní přestávky stroje, jak uvedeno níže.
- Stroj není určen k použití s permanentní zátěží..
- VŽDY DO PROVOZU O OVĚŘENÍ ROTACI ŽACÍHO DISKU ODSTRANĚNA.

**POZOR**

**NEPOUŽÍVEJTE DIAMANTOVÉ KOTOUČE NÍZKÉ KVALITY, KTERÉ NEJSOU URČENÉ K TOMUTO STROJI. POUŽITÍ KOTOUČŮ NÍZKÉ KVALITY MŮŽE ZPŮSOBIT ZRANĚNÍ UŽIVATELE NEBO POŠKOZENÍ STROJE A TAKÉ VÝZNAMNÉ ZPOMALENÍ PRÁCE.**

**POZOR**

**STROJ NENÍ URČEN K PROVOZU VE VÝBUŠNÉM PROSTŘEDÍ.**

**POZOR**

**VŽDY POUŽÍVEJTE INDIVIDUÁLNÍOCHRANNÉ PROSTŘEDKY Z DŮVODU PŘEDEJITÍ RIZIK PŘI PRÁCI. NIKDY NEZAPÍNEJTE STROJ POKUD SE KOTOUČ TOČÍ, POČKEJTE AŽ SE ZASTAVÍ.**

**Varování! Při používání elektrických strojů vždy dodržujte následující pokyny abyste předešli riziku požáru, elektrického šoku a dalších zranění. Přečtěte si, zapamatujte si a dodržujte vždy následující instrukce!**

**ZAPAMATUJTE SI NÁSLEDUJÍCÍ INSTRUKCE:****Udržte pracovní prostředí čisté**

- Nepořádek na pracovišti může způsobit zranění

**Berte ohled na okolí pracoviště**

- Nevystavujte stroj a nářadí dešti
- Nepoužívejte mokré nebo vlhké nástroje. Udržujte pracoviště dobře osvětlené
- Nepoužívejte nářadí v přítomnosti hořlavých kapalin nebo plynů

**Ochrana proti elektrickým šokům**

- Předcházejte kontaktu s elektřinou

**Držte děti z dosahu**

- Nenechte jiné osoby dotýkat se nástroje a stroje. Všechny ostatní osoby nesmí být v blízkosti pracoviště.

**Skládajte nástroje na bezpečném místě**

- Pokud není používán, nástroj by měl být uložen na suchém a bezpečném místě, mimo dosah dětí

**Netlačte na nástroj**

- Bude fungovat lépe a bezpečněji za podmínek které jsou k tomu určeny

**Používejte správný nástroj**

- Nepoužívejte nástroje určené pro lehkou práci na těžkou práci. Nepoužívejte nářadí k účelům ke kterým nejsou určeny.

**Používejte řádné oblečení**

- Gumové rukavice a protismeková obuv je doporučena pro práci venku. Dlouhé vlasy mějte bezpečně stažené. Noste ochranné brýle.
- Použijte respirátor pokud pracujete v prašném prostředí.

**Netahejte stroj za kabel**

- Nikdy netahejte stroj za kabel a neškubte jím abyste ho vytáhli ze zásuvky
- Dbejte aby kabel nepřišel do styku se žárem, olejem a ostrými hranami

**Vyhňte se nestabilním podkladům**

- Ujistěte se, že pracujete na bezpečném a pevném podkladu

**Udržujte nářadí v dobrém stavu**

- Udržujte nářadí ostré a čisté pro lepší a bezpečnější výkon
- Dodržujte pokyny údržby týkající se výměny dílů podléhajících opotřebením. Kontrolujte kabely pravidelně a pokud jsou poškozeny nechte je vyměnit pověřenou osobou. Udržujte madla suché, čisté a nemastné

**Demontáž nástroje**

- Demontujte vždy když není v používání, před údržbou a při výměně dílů podléhajících opotřebením.

**Uklidte servisní klíče**

- Zvykněte si zkontrolovat, že klíče nejsou na stroji před zapnutím stroje

**Vyhňte se nechtěnému spuštění**

- Ujistěte se že je vypínač vypnut při zapojování do elektriny

**Kabely a prodlužovací kabely pro práci venku**

- Používejte pouze kabely určené a označené k práci venku

**Dávejte pozor**

- Dívejte se co děláte. Použijte běžné smysly. Nepoužívejte stroj pokud nedáváte pozor.

**Zkontrolujte případné poškozené části**

- Před použitím stroje zkontrolujte bezpečnostní prvky a ujistěte se, že fungují správně. Zkontrolujte funkčnost a připevnění pohyblivých dílů, poškození, správné přimontování a další podmínky, které mohou mít vliv na správnou funkci stroje.
- Poškozené bezpečnostní prvky nebo jiné díly musí být řádně opraveny nebo vyměněny autorizovaným servisním střediskem, pokud není v tomto manuálu uvedeno jinak.
- Nechte vadné vypínače vyměnit autorizovaným servisním střediskem.
- Nepoužívejte stroj pokud nefunguje hlavní vypínač

**Varování**

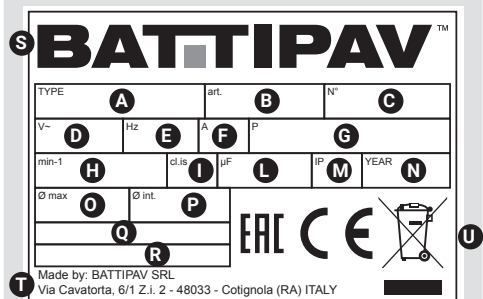
- Pro svoji bezpečnost používejte jenom příslušenství doporučené v tomto manuálu nebo v relevantním katalogu. Použití jiných příslušenství nebo dílů než doporučených v tomto manuálu může znamenat riziko zranění.

**Nechte nářadí opravovat kvalifikovaným personálem**

- Jen kvalifikovaní specialisté mohou opravovat elektrické nářadí, jinak hrozí nebezpečí pro uživatele.

## VÝROBCE A STROJ

Štítek viz níže je připevněný přímo na stroji. Obsahuje všechny údaje potřebné pro bezpečný provoz.



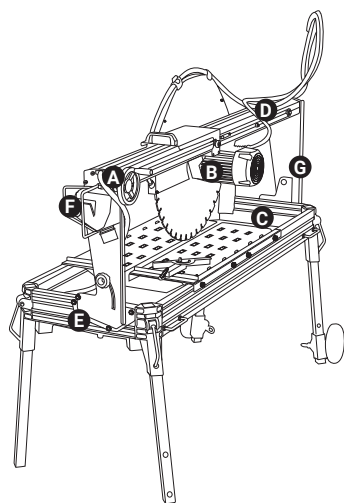
<b>A</b>	Model stroje	<b>M</b>	Hodnota ip
<b>B</b>	Položka	<b>N</b>	Rok výroby
<b>C</b>	Výrobní číslo	<b>O</b>	Maximální průměr nástroje
<b>D</b>	Příkon	<b>P</b>	Vnitřní průměr nástroje
<b>E</b>	Frekvence	<b>Q</b>	Příslušenství
<b>F</b>	Spotřeba	<b>R</b>	Příslušenství
<b>G</b>	Výkon	<b>S</b>	Jméno výrobce
<b>H</b>	Rychlost otáčení nástroje	<b>T</b>	Jméno výrobce a adresa
<b>I</b>	Třída ochrany	<b>U</b>	Certifikační značky
<b>L</b>	Kondenzátor startéru		

## SYMBOLY

Symbols a značky: samolepky nebezpečí / zákazy jsou umístěny na stroj kde jsou potřeba. Seznamte se s nimi před použitím stroje.

A		<b>Použití předepsaných ochranných prostředků (ochrana zraku a luchu)</b>
A		<b>Pozor! Nebezpečí kontaktu.</b>
A		<b>Nepoužívejte kotouče na dřevo nebo kov.</b>
A		<b>Uzemnění</b>
B		<b>Nemyjte vodou pod tlakem</b>
A		<b>Průprava</b>
B		<b>Nemyjte vodou pod tlakem</b>
B		<b>Zajištění pojezdu</b>
C		<b>Udržujte předepsanou hladinu vody v nádrži</b>

D		<b>Spínač hlavy motoru</b>
E		<b>Instrukce</b>
E		<b>Pozor! Zkontrolujte směr rotace kotouče</b>
F		<b>Pokyny ohledně laseru</b>
F		<b>Přítomnost elektřiny</b>
G		<b>Pozor: Zajistěte pojezd</b>



## POPIS STROJE

Stroj PRIME, stolová pila je stroj určený k řezání keramiky, mramoru, žuly, cihel, betonových předmětů a podobných materiálů do tloušťky 275 mm. Stroj používá diamantový kotouč řezací za mokra a je určen pro specializovaný personál ve stavebním sektoru. Obsluha pracuje před pohyblivou částí stroje v dosahu ovládacích prvků a usazuje materiál na pohyblivou část. pohybuje pohyblivou částí, čímž posouvá materiál ke kontaktu s nástrojem.

## TECHNICKÁ DATA

Napětí:	400V 50/60Hz~
Spotřeba proudu:	4 Kw
<b>Přípustné pracovní podmínky:</b>	
STŘÍDAVÝ – S6 SERVIS 40%	
40%	provoz pod zátěží
60%	funkce bez zátěže
Rychlost otáček:	1400 min-1
Amperometrický jistič okruhu:	10-16A
Teplotní jistič okruhu:	160°C
Stupeň IP:	54

## ŘEZACÍNÁSTROJ

### DIAMANTOVÝ KOTOUČ NA ŘEZÁNÍ ZA MOKRA NA: LASER / SEKTORY

Beton, kámen, žula, abrasivní materiály

**DOPORUČENÍ NÁSTROJ / MATERIÁL JE ČISTĚ INFORMATIVNÍ. VŽDY POSTUPOJTE PODLE INSTRUKCÍ VÝROBCE ŘEZACÍHO KOTOUČE.**

Přečerpávací čerpadlo: S3 230V 50/60Hz

Úroveň hluku byla změřena v souladu s normami UNI EN12418, EN 3744.

LW – HLADINA HLUKU = 88.1/0,0 Db (A)/Mw(A)

LOP – HLADINA HLUKU NA MÍSTĚ OPERÁTORA = 77.6 dB (A)

LOP MAX – ŠPIČKA HLADINY HLUKU NA MÍSTĚ OPERÁTORA 85.2 Db (C)

Hodnoty byly změřeny bez zatížení při maximálních otáčkách s nástrojem průměru 600 mm, typ 896C.

Při práci stroj vytváří hluk nad 85 dB(A).

Úroveň vibrací přenášených do rukou byla naměřena dle normy UNI ENISO 5349-1 během řezání porotonových cihel (délka 275 x šířka 190x výška 135 mm) za použití kotouče průměru 600 mm, typ 896C.

Zrychlení analyzováno na  $=0.82 \text{ m/s}^2$  (možná odchylka 0,19  $\text{m/s}^2$ )

**\* K plnému využití plné hloubky řezu by měly být použity správné kotouče průměr 660mm pro PRIME 650 a průměr 710mm pro PRIME 700**

**\*\* Délka řezu může být seřízena zarážkami pojezdu**

## INSTALACE

### PŘEPRAVA

Stroj PRIME 700 může být snadno přepravována pomocí přepravních madel.

**Před nesením stroje se ujistěte, že:**

- 9** • Posuvný pulť je zajištěn zámkem
- 12** • Trubkový držák je vysunutý
- 3** • Nohy jsou v přepravovací pozici

**3** Při zvedání stroje použijte čtyřbodové zvedací lano o kapacitě 200 kg nebo alespoň o 20% více než je hmotnost stroje, použijte háky v přepravních madlech.

### OBSLUHA

Při použití přepravních koleček může být stroj převážěn na pracovišti.

### POZOR



**ABY SE ZAJISTILA STABILITA STROJE, PŘÍSNĚ DODRŽUJTE NÁSLEDUJÍCÍ POSTUPY. DRŽTE STROJ PŘI PROVÁDĚNÍ NÍŽE POPSANÝCH AKČÍ. DRŽTE STROJ PŘI INSTALACI PŘEPRAVNÍCH KOLEČEK**

Když je stroj v pracovní pozici:

- 4** a) Uvolněte zajišťovací čep (na straně motoru)
- 4** b) Zdvihněte nohu a nasadte konzolu kola
- c) Zajistěte zajišťovacím čepem
- 4** d) Utáhněte šroub kola
- e) Opakujte totéž na druhé straně

### POZOR



**K USNADNĚNÍ PŘEVOZU STROJE PO PRACOVÍŠTI DOPORUČUJEME PŘEPRAVOVAT STROJ VE SNÍŽENÉ POLOZE:**

- 5** a) Uvolněte čepy zajišťující výsuv nohou, chyťte stroj za přepravní madla
- b) Pohybem dolů zasuňte nohy do stolu
- c) Zajistěte nohy zajišťovacím čepem
- d) Zopakujte totéž na druhé straně, u motoru

**6 PŘEPRAVUJTE STROJ JAKO NA OBRÁZKU 6.**

### UMÍSTĚNÍ

Na stabilním podkladu umístěte stroj do pracovní polohy následovně:

### POZOR



**9 UJISTĚTE SE, ŽE HLAVA MOTORU JE ZAJIŠTĚNA PROTI POHYBU**

- 7** a) Uvolněte zajišťovací čepy nohou
- 7** b) Pomocí madel zdvihněte zadní stranu (u motoru) až do dosažení vhodné pracovní výšky

**8 PŘED UMÍSTĚNÍM STROJE SE UJISTĚTE, ŽE DÍRY NA NOZE A STOLE JSOU NA SOBĚ - PŘED ZAJIŠTĚNÍM NOHY**



- 8** c) Zajistěte nohy jednu po druhé

## **POZOR**



### **PŘIDRŽUJTE STROJ PŘI ZASOUVÁNÍ A ZAJIŠŤOVÁNÍ NOHOU**

- d) Opakujte totéž na přední straně.  
**9** e) Povolte zajišťovací šroub pojezdu  
**10** f) Odšroubujte šroub krytu kotouče pomocí imbus klíče 6 mm  
 g) Nastavte kryt kotouče do správně polohy a zajistěte šroubem který se předtím povolil  
**11** h) Zapojte vodní hadici do ventilu  
**12** i) Zapojte držák hadice na své místo  
**13** l) Pomocí 5mm imbus klíče nastavte zarážku pojezdu do pozice A  
**14** m) Dejte kryt proti stříkání do pracovní polohy

### **KONTROLA PŘED POUŽITÍM**

## **POZOR**



### **STROJ PRIME BYL ZKONSTRUOVÁN NA ŘEZÁNÍ POUZE ZA MOKRA**

- 15** • Před jakýmkoli řezáním se ujistěte že minimální hladina vody je jako uvedeno na obrázku

## **POZOR**



Před použitím se ujistěte že je na pracovišti zdroj elektrického proudu

### **MONTÁŽ / DEMONTÁŽ KOTOUČE**

**Před jakoukoli údržbou nebo opravou odpojte stroj z elektřiny.**

Povolte pět matic z krytu kotouče a sejměte ho.

- 16** Odmontuje jistící matici kotouče pomocí klíče 30mm a imbus klíče 5mm.

## **POZOR**



### **JISTÍCÍ MATICE KOTOUČE MÁ LEVÝ ZÁVIT.**

- Připevňte nový kotouč, dejte pozor na správný směr rotace kotouče (je vyznačen na kotouči)
- Utáhněte kotouč a namontujte zpět kryt kotouče

### **ZAPOJENÍ DO ELEKTŘINY**

## **POZOR**



Stroj musí být připojen ke zdroji elektřiny přes proudový chránič (RCCB) s následujícími hodnotami:

RCCB

**In 16 A Id 30 mA**

**Abyste se ujistili, že chránič funguje správně, pravidelně ho kontrolujte zmáčknutím knoflíku na jeho přední straně.**

- Před zapojením stroje do elektřiny zkontrolujte jestli napětí je totožné s napětím požadovaným pro stroj
- Stroj musí být uzemněn. Pokud není, nezapojujte stroj do elektřiny.

### **OVLÁDACÍ PRVKY**

## **POZOR**



- 17** Stroj PRIME 700 je vybaven kontrolním panelem sestávajícího se z

#### **1) TLAČÍTKO START (černé)**

Slouží k zapnutí stroje

#### **2) TLAČÍTKO STOP (červené)**

Slouží k vypnutí stroje. Toto tlačítko je nutno nastavit do správné pozice aby šlo stroj zapnout. Pokud nejd zapnout, otočte jej o 90 stupňů.

**3) ZÁSUVKA DO ELEKTŘINY** Použijte prodlužovací kabel s 5 kolíky. Při údržbě odpojte kabel ze zásuvky.

**4) LASER (příslušenství k PRIME 650 – 700)**

Ukazuje řez na materiálu.

Funguje jen při zapojení stroje do elektřiny.

## ŘEZÁNÍ NA STOLE

### POZOR



**18** PŘED ŘEZÁNÍM SE UJISTĚTE, ŽE JE DOSTATEK VOLNÉHO PROSTORU OKOLO STROJE (1,5 m) na všechny strany.  
KVŮLI BEZPEČNOSTI NENECHÁVEJTE STÁT JINÉ OSOBY V BLÍZKOSTI STROJE PŘI PRÁCI.

**19** • Seřídte řezaný materiál na požadované rozměry řezu.

### POZOR



PŘED ŘEZÁNÍM SE UJISTĚTE ŽE JE ŘEZANÝ MATERIÁL ŘÁDNĚ OPŘENÝ O ZARÁŽKU.

**19** • Zapněte stroj a počkejte až začne vytékat voda chladicí kotouč, seřídte proud vody kohoutem na požadované množství a řežte.

### MAXIMÁLNÍ DÉLKA ŘEZU:

- 1000 mm PRIME 650
- 820 mm PRIME 650S
- 970 mm PRIME 700
- 795 mm PRIME 700S

Seřízením předních a zadních dorazů je možné zvýšit délku řezu.

### Modello PRIME 650 - PRIME 700

- 20** 1) Pomocí 5 mm imbus klíče povolte přední zarážku
- 20** **21** 2) Posuňte zarážku do nové pozice B a šroub opět utáhněte
- 14** 3) Upravte přidavný kryt proti stříkání vody
- 4) Opakujte totéž se zadními zarážkami

### POZOR



**POKUD JE UPRAVENA DÉLKA ŘEZU, DOCHÁZÍ K VYTÉKÁNÍ VODY ZE STROJE.**

**Model PRIME 650S - PRIME 700S**

Provedte pouze body 1, 2 a 3

### POZOR



**NESEŘÍZUJTE ZADNÍ DORAZY NA STROJÍCH S LASEROVÝM UKAZATELEM**

## ŘEZÁNÍ POD ÚHLEM 45 STUPŇŮ

### POZOR



Před nastavováním hlavy motoru se ujistěte že:

- Stroj je vypnutý
- Pult se nehýbe

**22** Podle stupnice na stroji vpravo nahoře nastavte hlavu motoru do požadované polohy a utáhněte matice

**23** • Umístěte materiál na řezací stůl a řežte

### LASEROVÝ UKAZATEL

### POZOR



### LASEROVÝ PŘÍSTROJ TŘÍDY IIIA

Pomocí laserového ukazatele může být řezání urychleno.

Laserový systém ukazuje čáru řezu na stole

### POZOR



**LASEROVÝ UKAZATEL ZAČNE FUNGOVAT PO ZAPOJENÍ STROJE DO ELEKTŘINY**

### POZOR



**POUŽÍVÁNÍ STROJE NA SLUNCI MŮŽE SNÍŽIT VIDITELNOST LASERU. PROTO JE DOPORUČENO POUŽÍVAT STROJ UVNITŘ.**

**ŘEZÁNÍ S LASEROVÝM UKAZATELEM**

- Zapojte stroj do elektřiny
- 24** • Nastavte řezaný materiál tak aby se čára laseru shodovala s požadovaným místem řezu
- Řežte jak je uvedeno v kapitole „ŘEZÁNÍ NA STROJI“

**POZOR**

**NENASTAVUJTE LASER PROTI OČÍM OBSLUHY.  
NEZÍREJTE DO LASERU HOLÝMA OČIMA ANI SKRZ  
BRÝLE**

**SEŘIZOVÁNÍ LASERU**

V případě že laser neukazuje čáru řezu správně, nastavte ho následovně:

- 25** • Povolte tři zajišťovací šrouby tak aby bylo možno s laserem hýbat
- 24** • Použijte imbus klíč 5 mm
- 25** • Pomocí imbusu 5 mm točte dokud laser nebude ukazovat správně

**POZOR**

**BĚHEM SEŘIZOVÁNÍ SE UJISTĚTE, ŽE LASER  
NEZASÁHNE DO OČÍ OBSLUHY**

**POZOR**

**VŽDY DODRŽUJTE BEZPEČNOU VZDÁLENOST OČÍ  
OD LASERU**

**POZOR**

**VÝROBCE SE DISTANCUJE OD POUŽÍVÁNÍ LASERU  
JINÝM ZPŮSOBEM NEŽ DOPORUČENÝM.**

**SYSTÉM POSTUPU ŘEZÁNÍ**

- 26** Tento systém může být použit k posunu řezací hlavy vpřed a dozadu – velice precizním způsobem, pomocí ručního kolečka umístěného vpředu vpravo.

**POZOR**

**TENTO SYSTÉM JE VELICE CITLIVÝ, DEJTE VELIKÝ  
POZOR ABYSTE OMYLEM NEZABLOKOVALI ŘEZNÝ  
KOTOUČ.**

**RIZIKA**

Během vývoje stroje dbal výrobce na případná rizika a nebezpečí pro obsluhu. Přesto jsou stále nějaká potenciální rizika, viz níže:

**POZOR**

- Nebezpečí přítomnosti elektrického proudu:  
**Stroj má vnitřní elektrický systém: PŘIPOJTE  
STROJ DO SYSTÉMU S DALŠÍ OCHRANOU A  
ÚČINNÝM UZEMNĚNÍM**

**POZOR**

- Nebezpečí vystavení dlouhému působení hluku  
V případě kontinuálního používání stroje je obsluha vystavena hluku nad 85 dB (A).  
**OBSLUHA MUSÍ POUŽÍVAT ODPOVÍDAJÍCÍ  
OCHRANU SLUCHU.**

**POZOR**

- Nebezpečí zásahu odlomky materiálu  
**OBSLUHA MUSÍ POUŽÍT OCHRANNÉ BRÝLE**

**POZOR**

- Nebezpečí kontaktu s rotujícím kotoučem  
**OBSLUHA MUSÍ POUŽÍT ODPOVÍDAJÍCÍ  
OCHRANNÉ RUKAVICE**

**VŽDY PRACUJTE V PRACOVNÍ POZICI (pozice 1 na  
obrázku 18) BĚHEM NÁSLEDUJÍCÍCH FÁZÍ:**

- Umísťování materiálu na pult
- Řezání materiálu
- Během zastavování se kotouče při vypínání stroje.

## ÚDRŽBA

### POZOR



**PŘED ZAPOČETÍM JAKÉKOLI ÚDRŽBY NEBO OPRAVY ODPOJTE STROJ OD PROUDU**

#### SEŘÍZENÍ POJEZDU ŘEZACÍHO PULTU

Pojezdový pult má dvě místa na seřízení vertikální vůle. Pro správné seřízení postupujte následovně:

- 27** • Pomocí 3 mm imbus klíče šroubujte oba přední seřizovací kolíky dokud není vůle eliminována
- 28** • Totéž proveďte se zadním seřizovacími kolíky (B).

### POZOR



**UTÁHNĚTE VŠECHNY ČTYŘI KOLÍKY STEJNĚ ABYSTE DOSÁHLI POŽADOVANÉ JEMNOSTI POJEZDU**

### ČISTĚNÍ

### POZOR



**NEMYJTE STROJ POUŽITÍM TLAKOVÉ MYČKY**

- 29** Je velice jednoduché vyčistit stroj PRIME 700 povolením matic a odmontováním pracovního pultu.  
Pomocí vypouštěcího kohoutu na spodu zásobníku vody vypusťte zbytky vody a nečistot.

### POZOR



**30 PO VYČISTĚNÍ STROJE UMÍSTĚTE PRACOVNÍ PULT ZPĚT, DEJTE POZOR NA DODRŽENÍ VZDÁLENOSTI OD DRŽÁKŮ NOHOU**

- 31 32** Čistěte trysky pravidelně

## ZBAVENÍ SE VÝROBKU

Pokud chcete vyhodit stroj nebo jeho části, tyto musí být odstraněny v souladu s příslušnými předpisy:



#### Elektromotor

Hliník	AL
Ocel	AC
Měď	CU
Polyamid	PA

#### Hlavní tělo stroje

Ocel	AC
Polyamid	PA
Hliník	AL

#### Čerpadlo

Polyamid	PA
Ocel	AC
Hliník	AL
Měď	CU
Zbytky Epoxidu	

#### R.A.E.E. IT0802000002803

Evropská směrnice 2002/96/CE určuje likvidaci elektrických vybavení, nesmí být dáváno do komunálního odpadu, ale samostatně sbíráno aby se předešlo případným škodám na zdraví nebo životním prostředí. Kvůli směrnici 2002/96/CE musí být elektrické vybavení označeno symbolem přeškrtnutého odpadkového koše. Obal stroje musí být zlikvidován také podle příslušných směrnic. Pro další informace ohledně likvidace elektrického vybavení vyhledejte příslušný úřad.



## ODSTRANĚNÍ ZÁVAD

**TENTO STROJ MŮŽE BÝT OPRAVOVÁN POUZE ZAŠKOLENÝM PERSONÁLEM**

Tento elektrický stroj je ve shodě s příslušnými bezpečnostními předpisy. Opravy mohou být prováděny jen zaškoleným personálem, s použitím originálních náhradních dílů. Pokud toto není dodrženo, uživatel může být vystaven nebezpečí.

PROBLÉM	PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
<b>Stroj neběží</b>	Kabel není správně zapojen nebo je poškozen	Zapojte zásuvku. Zkontrolujte kabel
	V zásuvce není proud	Zkontrolujte zásuvku
	Spínač přehřátí motoru se sepnul	Počkejte několik minut než se motor zchladí
	Spínač přehřátí se sepnul	Kontaktujte svého distributora kvůli výměně
	Kontrolní spínač je poškozený	Kontaktujte svého distributora kvůli výměně
<b>Chladicí kapalina se nedostává ke kotouči</b>	Rozstříkovač jednotka je ucpaná	Otevěrete rozstříkovačovou jednotku uvnitř krytu kotouče a vyčistěte ji
	Čerpadlo je poškozené	Kontaktujte svého distributora kvůli výměně
	Hadice je zlomená	Narovnejte hadici
<b>Motor neobvykle páchne</b>	Voda se dostala do motoru	Kontaktujte svého distributora kvůli výměně
<b>Motor nespustí správně</b>	Ložiska motoru jsou poškozeny	Kontaktujte svého distributora kvůli výměně
<b>Laserový ukazatel nefunguje</b>	Laserový ukazatel je poškozen	Kontaktujte svého distributora kvůli výměně
	Napájení laseru je poškozeno	Kontaktujte svého distributora kvůli výměně

## “PRIME 650/700 TŁUMACZENIE ORYGINAŁU”

### CEL DOKUMENTACJI TECHNICZNO-RUCHOWEJ

Ta dokumentacja techniczno-ruchowa jest integralną częścią urządzenia. Została opracowana przez BATTIPAV S.R.L., aby wszystkim upoważnionym do obsługi, przez cały czas zdatności do pracy maszyny, udzielić niezbędnych informacji.

Vor jeder Verwendung aufmerksam das Kapitel bezüglich der Sicherheit lesen.

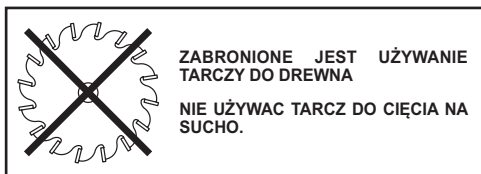
Przed każdym użyciem przeczytać rozdział dotyczący bezpieczeństwa.

Zanim nasze maszyny opuszczą fabrykę, przechodzą dokładną końcową kontrolę.

BATTIPAV S.R.L. stale pracuje nad rozwojem swoich maszyn, dlatego zastrzega sobie prawo, podejmowania zmian. Z tego powodu nie mogą być wnoszone jakiegokolwiek roszczenia dotyczące danych technicznych i ilustracji zamieszczonych w niniejszej dokumentacji techniczno ruchowej.

### WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA

- Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności przy użyciu maszyny PRIME 700 z narzędziami, które nie zostały wymienione w Ustępie „ZALECANE ZASTOSOWANIE”



- PRIME 700 została opracowana do rodzaju pracy wyłącznie podanego w Ustępach: „DOPUSZCZALNE RODZAJE PRACY” oraz „DANE TECHNICZNE”.
- Podczas cięcia schładzać maszynę jak podano w dalszym tekście..
- PRIME 700 nie jest przeznaczona do pracy ciągłej.
- **SPRAWDZAĆ KIERUNEK OBROTÓW PRZY ZDEMONTOWANEJ TARCZY TNĄCEJ**

### UWAGA



**NIE UŻYWAĆ TARCZ DIAMENTOWYCH NISKIEJ JAKOŚCI LUB POZBAWIONYCH SPECYFIKACJI PRODUCENTA. ZASTOSOWANIE TARCZ O NISKIEJ JAKOŚCI, OPRÓCZ WYRAŻNEGO WYDŁUŻENIA PRACY MOŻE TAKŻE SPOWODOWAĆ OBRAŻENIA CIAŁA UŻYTKOWNIKA ORAZ USZKODZENIE MASZYN.**

### UWAGA



**MASZYNA NIE JEST PRZEWDZIANA DO UŻYTKU W OBSZARZE NARAŻONYM NA EKSPLOZJE.**

### UWAGA



**STALE STOSOWAĆ INDYWIDUALNE ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ, DLA ZMINIMALIZOWANIA POWSTAJĄCYCH ZAGROŻEŃ.**

**NIGDY NIE WŁACZAĆ MASZYN, JEŚLI NARZĘDZIE TNĄCE ZNAJDUJE SIĘ W RUCHU. ZAWSZE ODCZEKAĆ DO JEGO ZATRZYMANIA.**

**Uwaga! Przy użyciu narzędzi elektrycznych unikać porażenia prądem, obrażeń ciała i zagrożenia pożarowego. Bezwzględnie przestrzegać wskazań bezpieczeństwa. Przeczytać i przestrzegać te wskazówki zanim włączycie maszynę. Starannie przechowywać dokumentację bezpieczeństwa.**

### STARANNIE PRZECHOWYWAĆ WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA!

#### **Utrzymywać porządek w obszarze roboczym!**

- Bałagan w obszarze roboczym może doprowadzić do wypadków.

#### **Uwzględnić warunki otoczenia!**

- Nie wystawiać maszyny na deszcz!
- Nie używać maszyny w wilgotnym lub mokrym otoczeniu. Zapewnić dobre oświetlenie obszaru roboczego!
- Nie używać maszyny w pobliżu łatwopalnych płynów i gazów!

#### **Chronić się przed porażeniem elektrycznym!**

- Nie dotykać uziemionych części maszyny!

#### **Nie dopuszczać dzieci w pobliże maszyny!**

- Nie pozwalać na dotykanie maszyny i kabla przez osoby trzecie i nie dopuszczać ich w pobliże maszyny!

**Bezpiecznie przechowywać maszynę!**

- Nieużywana maszyna powinna być w suchym bezpiecznym i w niedostępnym dla dzieci miejscu.

**Nie przeciążać maszyny!**

- Wasza maszyna będzie lepiej i bezpieczniej pracować w optymalnym zakresie wydajności.

**Używać maszynę w prawidłowy sposób!**

- Nie używać za słabej maszyny lub za słabego wyposażenia do ciężkich zadań! Używać maszynę wyłącznie do celów i prac, do których została przeznaczona!

**Nosić odpowiednie ubranie robocze!**

- Przy pracach na zewnątrz zaleca się stosowanie obuwia gumowego i antypoślizgowego. Przy długich włosach zakładać na głowę siatkę! Używać okularów ochronnych!
- Przy pracy w warunkach zapylenia nosić maskę!

**Unikać błędnego wykorzystania kabla!**

- Nie podnosić maszyny ciągnąc za kabel. Nie wyciągać wtyczki z gniazda ciągnąc za kabel.
- Chronić kabel przed wysoką temperaturą, olejem i ostrymi krawędziami.

**Unikać niepewnej pozycji ciała!**

- Zapewnić prawidłową pozycję i w każdej chwili zachować równowagę!

**Starannie konserwować narzędzia!**

- Utrzymywać narzędzia w stanie naostrzonym i czystym, aby lepiej i bezpieczniej pracować.
- Dokładnie przestrzegać wskazówek odnośnie konserwacji i wymiany zużytych części! Regularnie kontrolować kabel w razie potrzeby dokonać jego wymiany. Czynność tą może wykonać jedynie wykwalifikowany elektryk. Utrzymywać uchwyty w stanie suchym i wolnym od oleju i smaru.

**Wyciągnąć wtyczkę z gniazda sieciowego!**

- Wyciągać wtyczkę za każdym razem przed konserwacją lub wymianą narzędzia.

**Nie pozostawiać kluczy w maszynie!**

- Przed włączeniem maszyny sprawdzić czy wszystkie klucze i narzędzia nastawcze zostały usunięte.

**Unikać przypadkowego rozruchu maszyny!**

- Upewnić się czy wyłącznik maszyny jest w pozycji wyłączonej, przed wetknięciem wtyczki do gniazda.

**Zastosowanie kabla przedłużającego na dworze**

- Na dworze stosować tylko dopuszczone do tego i odpowiednio oznaczone kable!

**Stale być skupionym!**

- Obserwować swoją pracę. Postępować rozsądnie. Nie używać maszyny będąc rozkojarzonym.

**Sprawdzać maszynę pod kątem uszkodzeń!**

- Przed dalszym użyciem maszyny dokładnie sprawdzić wszystkie urządzenia warunkujące bezpieczeństwo pod kątem prawidłowego funkcjonowania i ewentualnych uszkodzeń. Sprawdzić czy wszystkie ruchome części prawidłowo funkcjonują, nie zakleszczają się i nie są uszkodzone. Dla zapewnienia bezbłędnej pracy maszyny wszystkie części muszą być prawidłowo zmontowane i spełnione dopuszczalne warunki pracy.
- Uszkodzone urządzenia i części warunkujące bezpieczeństwo powinny być skontrolowane w prawidłowy sposób przez autoryzowany serwis i wymienione zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową.
- Uszkodzone wyłączniki muszą być wymienione przez autoryzowany serwis.
- Nie używać maszyny w której wyłącznik nie włącza /wyłącza.

**Uwaga!**

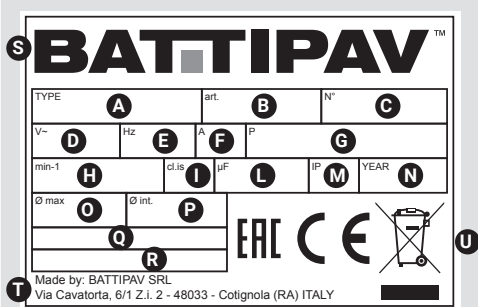
- Dla własnego bezpieczeństwa nie używać wyposażenia, które nie zostało zawarte w dokumentacji techniczno-ruchowej lub w odpowiednim katalogu. Użycie innego wyposażenia jak opisanego w wyżej wymienionych dokumentach może doprowadzić do obrażeń ciała.

**Zlecać naprawę maszyny wyłącznie wykwalifikowanemu personelowi!**

- Ten sprzęt elektryczny odpowiada obowiązującym przepisom bezpieczeństwa. Naprawy wolno wykonywać tylko wykwalifikowanym pracownikom przy użyciu oryginalnych części zamiennych w innym przypadku może dojść do ciężkich obrażeń ciała operatora maszyny.

## IDENTYFIKACJA MASZINY

Przedstawiona tabliczka znamionowa jest umieszczona bezpośrednio na maszynie. Znajdują się na niej dane i wskazówki do bezpiecznej pracy maszyny.



<b>A</b>	Model maszyny	<b>M</b>	Stopień ochrony
<b>B</b>	Artykuł	<b>N</b>	Rok budowy
<b>C</b>	Numer fabryczny	<b>O</b>	Max. średnica narzędzia
<b>D</b>	Napięcie sieciowe	<b>P</b>	Mocowanie narzędzia
<b>E</b>	Częstotliwość	<b>Q</b>	Wyposażenie
<b>F</b>		<b>R</b>	Wyposażenie
<b>G</b>	Moc elektryczna	<b>S</b>	Identyfikacja producenta
<b>H</b>	Prędkość obrotowa narzędzia	<b>T</b>	Identyfikacja producenta i adres
<b>I</b>	Klasa izolacji	<b>U</b>	Znak towarowy i certyfikat
<b>L</b>	Kondensator rozruchowy		

## IDENTYFIKACJA ZNAKÓW

Symbole i znaki:

W niezbędnych miejscach maszyny umieszczono naklejki informujące o zagrożeniach i znaki zakazu, które należy przyjąć do wiadomości.

<b>A</b>		Zastosowanie przepisowych środków ochrony osobistej BHP (Okulary ochronne i ochrona słuchu) są obowiązkowe
<b>A</b>		Przed każdym użyciem przeczytać dokumentację techniczno-ruchową
<b>A</b>		Zastosowanie przepisowych środków ochrony osobistej BHP obowiązkowe (rękawice ochronne)
<b>A</b>		<b>Uwaga!</b> Zagrożenie przypadkowego dotknięcia
<b>B</b>		<b>Nie stosować</b> tarcz przeznaczonych do drewna i metalu
<b>A</b>		<b>Kabel z uziemieniem</b>
<b>B</b>		<b>Nie myć</b> myjką wysokociśnieniową
<b>B</b>		<b>Zajściění pojazdu</b>
<b>C</b>		<b>Poziom wody</b> w wannie maszyny



D		<b>Opór końcowy głowicy silnika</b>
E		<b>Ostrzeżenia</b>
E		<b>Uwaga! Sprawdzić kierunek obrotów</b>
F		<b>Wskazówki</b> <b>Wyposażenie Laser</b>
F		<b>Uwaga element pod napięciem</b>
G		<b>Uwaga! Sanki zablokowane</b>

## DANE TECHNICZNE

Zasilanie elektryczne:	400V 50/60Hz~
Pobór mocy:	4 Kw
<b>Dopuszczalne warunki pracy:</b>	
PRACA PRZERYWANA S6 40%	
40%	Obciążenie
60%	Bieg jałowy
Prędkość obrotowa:	1400 min <sup>-1</sup>
Wyłącznik:	10-16A
Wyłącznik ochronny:	160°C
Stopień ochrony IP:	54

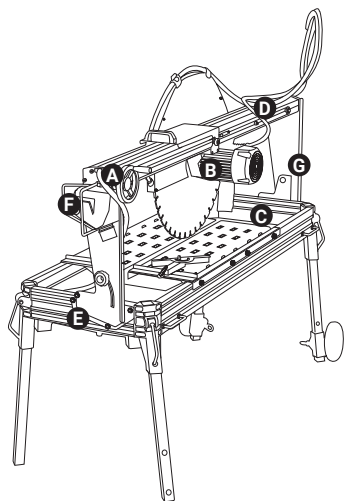
## UŻYCIE ZGODNE Z PRZEZNACZENIEM:

**NARZĘDZIE TNĄCE  
TARCZA DIAMENTOWA (CIĘCIE NA MOKRO)**

Materiały:

Cement, kamień naturalny, granit, materiały ściernalne.  
**PRZY ZASTOSOWANIU RÓŻNYCH TARCZ TNĄCYCH NALEŻY UŻYWAĆ ICH TYLKO DO MATERIAŁÓW, DO KTÓRYCH ZOSTAŁY PRZEZNACZONE. PRZY KAŻDYM UŻYCIU NALEŻY PRZESTRZEGAĆ WSKAZÓWEK PRODUCENTA TARCZY TNĄCEJ.**

Pompa wodna: S3 230V 50/60Hz



## OPIS MASZYNY

Piła stołowa PRIME 700 dla budownictwa jest specjalną maszyną, która nadaje się do cięcia cegieł, kamienia naturalnego, granitu, wyrobów cementowych do głębokości cięcia 180 mm. Stosuje się ją do cięcia na mokro przy użyciu tarczy diamentowej przez wykwalifikowany personel mający doświadczenie w branży budowlanej. Użytkownik stoi przy węższym boku maszyny, skąd ma dostęp do elementów obsługi i może położyć obrabiany materiał na stole roboczym. Uruchamia maszynę, przesuwa głowicę, aż tarcza tnąca wejdzie w kontakt z materiałem

Wytwarzany przez maszynę poziom hałasu został pomierzony według norm DIN EN 12418 oraz EN 3744.

LW - Poziom hałasu = 88,1/0,6 dB(A)/mW(A)

LOP- Poziom hałasu na stanowisku roboczym = 77,6 dB(A)

LOPmax - Szczytowe ciśnienie akustyczne na stanowisku roboczym = 85,2 dB(C)

Pomiary przeprowadzono bez obciążenia przy maksymalnej prędkości, użyto narzędzie tnące o średnicy 600 mm z segmentowaną krawędzią Nr Art. 896C.

Dla maszyny będącej w cyklu roboczym wytwarzany przez nią poziom emisji hałasu wynosi więcej jak 85 dB(A).

Wielkość drgań przenoszonych na zespół ręka / ramię został pomierzony w zgodności z normą DIN EN ISO 5349-1 podczas cięcia materiału typu Poroton (Dł 275 x Sz 190 x Wys 135 mm) narzędziem tnącym o średnicy 600 mm z segmentowaną krawędzią Nr Art. 896C.

-Ekwiwalentna całkowita wartość drgań  $a = 0,82 \text{ m/s}^2$  (Niepewność pomiaru  $0,19 \text{ m/s}^2$ )

**\* Dla optymalnego wykorzystania wydajności cięcia maszyny powinno zastosować się narzędzia tnące o średnicach  $\varnothing 660 \text{ mm}$  (Prime 650) oraz  $\varnothing 710 \text{ mm}$  (Prime 700).**

**\*\* Dla tych długości cięcia należy dokonać korekty ustawienia oporów sanek**

## INSTALACJA

### TRANSPORT

Piłę stołową PRIME 700 można wygodnie transportować posługując się uchwytami do przenoszenia.

**Przed transportem zapewnić, że:**

- 9** • Sanki z silnikiem są zablokowane pokręteł obrotowym, które znajduje się na prowadnicy
- 12** • Pręt mocowania węża wyjąć ze swojego łoża
- 3** • Nogi znajdują się w pozycji transportowej

**3** Do transportu maszyny zastosować 4-ramiennie ciężko łańcuchowe lub linowe o nośności 200kg lub co najmniej 20% więcej niż wynosi ciężar maszyny a haki ciężła umieścić na uchwytach transportowych maszyny.

### PRZEMIESZCZANIE MASZYNY:

Przy użyciu wyposażenia „Koła transportowe” możliwe jest przemieszczanie maszyny bez pomocy drugiej osoby.

### UWAGA



**ABY NIE NARUSZAĆ STABILNOŚCI MASZYNY NALEŻY DOKŁADNIE PRZESTRZEGAĆ NASTĘPUJĄCEGO ZALECENIA:  
Z POMOCĄ DRUGIEJ OSOBY PODEPRZEĆ MASZYNĘ PODCZAS INSTALACJI ZESTAWU KÓŁ**

Z maszyną w pozycji roboczej wykonać następujące czynności: (patrz Ustęp "Ustawienie":

- a) Poluzować blokadę lewej nogi (strona silnika).
- 4** b) Podnieść nogę i wstawić w mocowanie koła patrz
- c) Zabezpieczyć nogę, przewidzianą w tym celu blokadą.
- 4** d) Zakręcić śrubę mocowania koła
- e) Powtórzyć proces dla prawej nogi.

### UWAGA



**MASZYNA POZWALA NA ŁATWY TRANSPORT NA MIEJSCE BUDOWY PRZY POMOCY DRUGIEJ OSOBY, JEŚLI UPRIEDNIO ZOSTANIE OPUSZCZONA. W TYM CELU POSTĄPIĆ JAK NIŻEJ OPISANO:**

- 5** a) Poluzować blokady nóg jedna po drugiej na przedniej stronie a przy tym trzymać maszynę za uchwyty transportowe.
- b) Opuszczać prednią stronę maszyny, wsuwając nogi w mocowania, aż środkowy otwór nogi znajdzie się na wysokości otworu uchwytu.
- c) Unieruchomić nogi przewidzianymi do tego blokadami.
- d) Powtórzyć procedurę od punktu (a), (b) oraz (c) dla tylnej strony maszyny.

**6** TRANSPORTOWAĆ MASZYNĘ JAK PRZEDSTAWIONO NA RYSUNKU 6.

**USTAWIENIE**

Postawić maszynę na stabilnej powierzchni.  
Przygotować maszynę do pozycji roboczej i w tym celu postąpić jak następuje:

**UWAGA**

**9** ZAPEWNIĆ, ŻE SANKI SILNIKA SĄ ZABLOKOWANE POKRĘTŁEM OBROTOWYM, KTÓRE ZNAJDUJE SIĘ NA PROWADNICY

- 7** a) Otworzyć blokady nóg.  
**7** b) Podnieść jedną stronę maszyny za uchwyty transportowe do pozycji roboczej.

**8** DLA PRAWIDŁOWEGO POZYCJONOWANIA MASZYNY ZAPEWNIĆ, ŻE GÓRNY OTWÓR NOGI JEST ZGODNY Z ODPOWIADAJACYM MU ZŁĄCZEM NOGI, DOPIERO POTEM ZABLOKOWAĆ.

- 8** c) Zablokować nogi jedna po drugiej.

**UWAGA**

**PODEPRZEĆ MASZYNĘ PODCZAS BLOKOWANIA NÓG.**

- d) Powtórzyć procedurę na drugiej stronie maszyny.  
**9** e) Poluzować pokrętło obrotowe blokady sanek, które znajduje się na prowadnicy.  
**10** f) Odkręcić śrubę blokującą osłony tarczy przy użyciu 6 mm klucza inbusowego.  
g) Obrócić osłonę tarczy i zablokować uprzednio odkręconą śrubą.  
**11** h) Przyłączyć wąż wodny do zaworu.  
**12** i) Wetknąć pręt mocowania węża do swojego łoża.  
**13** l) Przy użyciu klucza inbusowego 5mm przemieścić opór sanek z początku cięcia do pozycji A.  
**14** m) Ustawić w pozycję roboczą dodatkową osłonę przeciwbryzgową.

**KONTROLE PRZED UŻYCIEM****UWAGA**

**PIŁA STOŁOWA JEST PRZEZNACZONA WYŁĄCZNIE DO PRACY NA MOKRO.**

- 15** • Przed rozpoczęciem cięcia zapewnić, że ilość wody w wannie odpowiada prawidłowemu poziomowi

**UWAGA**

Przed uruchomieniem zapewnić dostępność zasilania elektrycznego.

**MONTAŻ I DEMONTAŻ TARCZY**

**Przed wykonaniem jakichkolwiek prac związanych z regulacją lub konserwacją maszyny należy odłączyć ją od zasilania.**

Odkręcić 5 (pięć) nakrętek na osłonie tarczy diamentowej i zdjąć osłonę.

- 16** Odkręcić nakrętkę mocującą tarczę diamentową za pomocą klucza płaskiego 30 mm i klucza inbusowego 5 mm.

**UWAGA**

**GWINT NAKRĘTKI MOCUJĄCEJ TARCZĘ TNĄCĄ JEST LEWOSKRĘTNY**

- Podczas montażu tarczy zwrócić uwagę na kierunek obrotów, który jest wyraźnie zaznaczony na narzędziu.
- Mocno zakręcić nakrętkę tarczy i założyć osłonę tarczy.

**PRZYŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE****UWAGA**

Maszyna musi być podłączona do sieci elektrycznej przez wyłącznik o następujących właściwościach:

Wyłącznik różnicowy **In 16 A Id 30 mA**

**WSKAZÓWKA: Do prawidłowego zastosowania wyłącznika różnicowego, nie wolno zapominać o okresowej kontroli jego funkcjonowania za pomocą odpowiedniego przycisku znajdującego się na przedniej stronie urządzenia.**

- Zapewnić, że przekrój przewodu zasilającego jest dopasowany do natężenia prądu i długości przewodu. Dla kabla do 50m długości wystarczy przekrój 4 mm<sup>2</sup>.
- Przed przyłączeniem maszyny do sieci zapewnić, że sieć przyłączeniowa ma parametry zgodne z tabliczką znamionową.
- Do podłączenia maszyny wolno używać tylko kabla ze sprawnym przewodem uziemiającym. W przypadku wątpliwości nie podłączać.

**ELEMENTY STERUJĄCE I KONTROLNE****UWAGA**

- 17** Maszyna PRIME 700 została wyposażona w tablicę sterującą z następującymi elementami obsługi

**1) PRZYCIŚK START: (CZARNY)**

Aby włączyć maszynę wcisnąć do oporu przycisk START.

**2) PRZYCIŚK STOP: (CZERWONY)**

Aby wyłączyć maszynę wcisnąć do oporu przycisk STOP. Maszyna została wyposażona w urządzenie automatycznej blokady. **P r z e d** włączeniem maszyny zapewnić, że urządzenie to zostało odbezpieczone.

Do odbezpieczenia urządzenia blokującego należy obrócić je o 90° zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

**3) WTYCZKA SIECIOWA:**

Przyłączenie do sieci  
Stosować tylko kabel przedłużający wyposażony w 5-biegunowe gniazdo.

Przed wykonywaniem konserwacji i innych prac należy wyjąć wtyczkę, aby oddzielić maszynę od sieci elektrycznej.

**4) TRASER LASEROWY: (Opcja dla modeli PRIME 650-700)**

Wyświetla linię cięcia na stole roboczym. Zaczyna działać, po włączeniu maszyny do sieci elektrycznej.

**WYKONANIE CIĘCIA PŁASKIEGO****UWAGA**

- 18** **PRZED WŁĄCZENIEM MASZyny UŻYTKOWNIK MUSI ZAPEWNIĆ PRZESTRZEŃ ROBOCZĄ WOKÓŁ MASZyny, CO NAJMNIEJ 150 cm. BEZPIECZNA PRACA MASZyny JEST ZAGWARANTOWANA JEŚLI PODCZAS CIĘCIA W OBSZARZE ROBOCZYM NIE ZNAJDUJĄ SIĘ INNE OSOBY.**

- 19** • Seřidte řezaný materiál na požadované rozměry řezu.

**UWAGA**

**PRZED ROZPOCZĘCIEM CIĘCIA NALEŻY ZAPEWNIĆ, ABY MATERIAŁ DOBRZE PRZYLEGAŁ DO OPORU**

- 19** • Włączyć maszynę i odczekać, aż woda chłodząca wypłynie z tarczy tnącej. Wyregulować ilość wody zaworem znajdującym się na osłonie tarczy tnącej. Dopiero potem rozpocząć cięcie.

**CIĘCIE DO DŁUGOŚCI:**

- 1000 mm PRIME 650
- 820 mm PRIME 650S
- 970 mm PRIME 700
- 795 mm PRIME 700S

Wyregulować opory sanek na początku i na końcu cięcia w taki sposób, aby przesuw sanek z głowicą tnącą był maksymalny, co jest równoznaczne z największą długością cięcia.

**Model Prime 650 - Prime 700**

- 20** 1) Odkręcić opór sanek na początku cięcia przy użyciu klucza inbusowego 5 mm patrz.
- 20** **21** 2) Przesunąć opór sanek do nowej pozycji B, która jest podana na naklejce, następnie ponownie zablokować.
- 14** 3) Odchylić dodatkową osłonę przeciwbryzgową patrz.
- 4) Powtórzyć procedurę dla oporu sanek na końcu cięcia.

**UWAGA** 

**ZMIANA DŁUGOŚCI CIĘCIA PROWADZI DO TEGO, ŻE WODA WYPIĘWA Z WANNY**

**Model Prime 650S - Prime 700S**

Wykonać tylko Punkt 1, 2 i 3 procedury jak wyżej.

**UWAGA** 

**DLA MODELI, KTÓRE SĄ WYPOSAŻONE W TRASER LASEROWY, NIE WOLNO ZMIENIĄĆ POZYCJI OPORU KOŃCA CIĘCIA.**

**WYKONANIE CIĘCIA 45°****UWAGA** 

Przed pozycjonowaniem głowicy tnącej zapewnić, że:

- Maszyna jest wyłączona.
- Narzędzie tnące nie porusza się.

**CIĘCIE 45°:**

- 22** Postępując się podziałką na nośniku prowadnicy przechylić głowicę tnącą do pozycji Jolly i dokręcić pokrętkami.
- 23** • Położyć materiał na stole roboczym i wykonać cięcie.

**TRASER LASEROWY****UWAGA**  **LASER KLASY IIIA**

Przy użyciu „Trasera laserowego” możliwe jest przyspieszenie cięcia. Ten specjalny system laserowy jest w stanie wskazać linię cięcia narzędzia na stole roboczym

**UWAGA** 

**TRASER LASEROWY ZACZYNA PRACOWAĆ ZARAZ PO WŁĄCZENIU MASZYNY**

**UWAGA** 

**BEZPOŚREDNIE PROMIENIE SŁONECZNE MOGĄ ZAKŁÓCIĆ EFEKTYWNOŚĆ TRASERA LASEROWEGO.**

**DLATEGO NALEŻY USTAWIĆ MASZYNĘ W PRZEMYŚLANYM MIEJSCU.**

**PROCES CIĘCIA Z TRASEREM LASEROWYM**

- Przyłączyć maszynę do sieci elektrycznej.
- 24** • Materiał ułożyć w taki sposób, że wyświetlany przez laser promień jest zgodny z ustawieniem linii na materiale
- Wykonać cięcie jak opisano w Ust. „WYKONANIE CIĘCIA PŁASKIEGO”.

**UWAGA** 

**NIE ZMIENIĄĆ POZYCJI TRASERA, ABY PROMIEN NIE ZOSTAŁ SKIEROWANY NA OCZY OPERATORA. NIE ZAGLĄDAĆ GOŁYM OKIEM LUB BEZPOŚREDNIO W PRZYRZĄDY OPTYCZNE.**

## REGULACJA TRASERA LASEROWEGO

Jeśli laser nie jest nastawiony z linią cięcia na jednej osi, można go prawidłowo wyregulować.  
W celu pozycjonowania lasera postąpić jak niżej opisano:

- 25** • Poluzować 3 śruby mocujące kuli, aż pozwoli się poruszać.
- 24** • Prawidłowo przyłożony do oporu kąтового element spojycjonować na linii cięcia narzędzia tnącego.
- 25** • Wetknąć dostarczony klucz imbusowy 5 mm do sześciokątnego otworu na kuli.
- 25** • Obracać kluczem imbusowym kulę, aż promień lasera będzie zgodny z linią cięcia narzędzia.

## UWAGA



**PODczas KAŻDEJ REGULACJI ZAWSZE ZAPEWNIĄĆ, ŻE WYTWARZANY PRZEZ TRASER PROMIEN, NIE DOSTANIE SIĘ DO OCZU UŻYTKOWNIKA.**

## UWAGA



**ZAWSZE UTRZYMYWAĆ ODSTĘP BEZPIECZEŃSTWA MIĘDZY OCZAMI UŻYTKOWNIKA A KOŃCEM LINII LASEROWEJ**

## UWAGA



**PRODUCENT NIE PONOSI ŻADNEJ ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA ODBIEGAJĄCE OD NINIEJSZEJ DOKUMENTACJI ZASTOSOWANIE TRASERA LASEROWEGO**

## SYSTEM POSUWU SANEK

Z opcjonalnym wyposażeniem "SYSTEM POSUWU SANEK" można wykonywać precyzyjny ruch głowicy tnącej do przodu i tyłu za pomocą koła ręcznego znajdującego się na przednim słupku maszyny.

## UWAGA



**Z UWAGI NA WYSOKĄ CZUŁOŚĆ SYSTEMU POSUWU, NALEŻY OSTROŻNIE POSTĘPOWAĆ ABY UNIKNĄĆ PRZYPADKOWEGO ZABLOKOWANIA NARZĘDZIA TNĄCEGO (TARCZY)**

## POZOSTAŁE ZAGROŻENIA

Firma BATTIPAV Srl uwzględniła wszystkie aspekty, które mogą stanowić zagrożenie bezpieczeństwa i zdrowia użytkownika maszyny. Mimo to mogą powstać inne zagrożenia przy pracy maszyny:

## UWAGA



- Zagrożenie doprowadzonym napięciem:  
Maszyna posiada swój własny wyłącznik elektryczny.

**MASZYNA MUSI BYĆ PRZYŁĄCZONA PRZEZ URZĄDZENIE, WYPOSAŻONE W SWÓJ WYŁĄCZNIK MOCY Z PRAWIDŁOWYM UZIEMIENIEM, KTÓREGO WYŁĄCZENIE GWARANTUJE ODCIĘCIE ZASILANIA.**

## UWAGA



- Zagrożenie przez długotrwałą pracę w hałasie: Przy trwałym obciążeniu przekracza 85dB(A) **OBOWIĄZKOWO NOSIĆ SŁUCHAWKI OCHRONNE**

## UWAGA



- Zagrożenie przez odłamki materiału. **BEZWGLĘDNIE NALEŻY UŻYWAĆ OKULARÓW OCHRONNYCH**

## UWAGA



- Zagrożenie przez przypadkowy kontakt z obracającym się narzędziem tnącym **BEZWGLĘDNIE NALEŻY UŻYWAĆ TWAR-DYCH RĘKAWIKI OCHRONNYCH (Rys. 18, Poz. 1):**
- Przy podawaniu materiału.
- Podczas ciecienia materiału.
- Przed zatrzymaniem narzędzia tnącego po wyłączeniu maszyny.

**KONSERWACJA****UWAGA**

**PRZED WYKONANIEM REGULACJI I INNYCH PRAC WYŁĄCZYĆ MASZYNĘ Z SIECI.**

**REGULACJA SANEK**

Sanki z silnikiem zostały wyposażone punkty regulacji ustawienia luzu pionowego głowicy silnika. Do prawidłowej regulacji postąpić jak niżej podano:

- 27** • 3 mm kluczem imbusowym dokręcać obie przednie śruby nastawcze (A) na sankach, aż do usunięcia luzu.
- 28** • Powtórzyć te czynności na obu tylnych śrubach nastawczych (B).

**UWAGA**

**CZTERY ŚRUBY NASTAWCZE MUSZĄ BYĆ RÓWNOMIERNIE MOCNO DOKRĘCONE, ABY SANKI ŁATWO SIĘ PORUSZAŁY**

**CZYSZCZENIE****UWAGA**

**NIE CZYŚCIĆ MASZYNĘ MYJKĄ WYSOKOCIŚNIENIOWĄ**

- 29** Maszyna PRIME 700 pozwala na łatwe czyszczenie, jeśli wcześniej usunie się blat stołu roboczego. W tym celu odkręcić nakrętki mocujące. Posuć z wanny wodnej pozostałości po cięciu otwierając korek w wannie.

**UWAGA**

**30 PO OCZYSZCZENIU WANNY PONOWNIE ZAŁOŻYĆ STÓŁ ROBOCZY, ZWRÓCIĆ UWAGĘ NA ODSTĘP MOCOWANIA NÓG.**

- 31 32** Regularnie czyścić dysze z uwzględnieniem wskazówek.

**UTYLIZACJA**

Przy złomowaniu całej maszyny lub jej części, należy postąpić zgodnie z obowiązującymi przepisami i wskazówkami w tym zakresie.

**Silnik elektryczny**

Aluminium	AL
Stal	AC
Miedź	CU
Poliamid	PA

**Rama główna**

Stal	AC
Poliamid	PA
Aluminium	AL

**Pompa nurnikowa**

Poliamid	PA
Stal	AC
Aluminium	AL
Miedź	CU
Żywica epoksydowa	

**Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne IT 08020000002803**

Dyrektywa EG 2002/96/EG określa, że zużyte elektryczne urządzenia nie mogą być przekazane do normalnej miejskiej sieci odbierającej śmieci, lecz składowane w posegregowany sposób i oddane do odzysku i recyklingu materiałów, z których to urządzenie zostało wytworzone, zapobieganiu szkód w środowisku i zdrowiu człowieka. Zgodnie z Dyrektywą EG nr 2002/96/EG wszystkie urządzenia elektryczne muszą być oznaczone symbolem przekreślonego kosza papierowego. Opakowanie maszyny musi być oddane do ponownego użytku zgodnie z obowiązującymi przepisami. Po więcej informacji dotyczących utylizacji urządzeń elektrycznych, proszę zwrócić się do firm świadczących usługi w tym zakresie.



## MOŻLIWE PROBLEMY

### MASZYNA MOŻE BYĆ NAPRAWIANA WYŁĄCZNIE PRZEZ WYKWALIFIKOWANY PERSONEL.

To urządzenie elektryczne podlega odpowiednim normom bezpieczeństwa. Naprawy wolno wykonywać tylko wykwalifikowanemu personelowi z wykorzystaniem oryginalnych części zamiennych, gdyż inaczej powstaje zagrożenie obrażeń ciała użytkownika maszyny.

Problem	Przyczyna	Usunięcie
<b>Maszyna nie funkcjonuje a zielona lampka kontrolna pracy nie świeci się.</b>	Zadziałał wyłącznik nadmiarowo-prądowy.	Nacisnąć przycisk powrotny.
	Włączył się wyłącznik termiczny silnika.	Odczekać kilka minut, aż silnik schłodzi się.
	Uszkodzenie wyłącznika nadmiarowo-prądowego.	Zwrócić się do dostawcy po wymianę.
	Uszkodzenie wyłącznika termicznego.	Zwrócić się do dostawcy po wymianę.
<b>Woda chłodząca nie dochodzi do narzędzia wierzącego</b>	Zespół dysz zatkany.	Zdemontować zespół dysz z osłony tarczy i udrożnić.
	Defekt pompy obiegowej.	Zwrócić się do dostawcy po wymianę.
	Przewód wodny załamany.	Usunąć załamania przewodu.
<b>Silnik wytwarza zapach.</b>	Woda wniknęła do silnika	Zwrócić się do dostawcy po wymianę.
	Defekt kondensatora.	Zwrócić się do dostawcy po wymianę.
<b>Słaby rozruch silnika.</b>	Uszkodzone łożyska silnika.	Zwrócić się do dostawcy po wymianę.
	Defekt kondensatora.	Zwrócić się do dostawcy po wymianę.
<b>Traser laserowy nie funkcjonuje</b>	Uszkodzony moduł lasera.	Zwrócić się do dostawcy po wymianę.
	Defekt zasilacza sieciowego lasera.	Zwrócić się do dostawcy po wymianę.



## “ОРИГИНАЛЬНЫЙ ТЕКСТ”

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**

Питание:	400V 50/60Hz~
Поглощенная мощность:	4 Kw
Разрешенное использование:	
ПЕРЕМЕЖАЮЩИЙСЯ РЕЖИМ РАБОТЫ S6 40%	
40%	работа с постоянной нагрузкой
60%	работа на холостом ходу
Скорость вращения:	1400 min-1
Амперометрический выключатель:	10-16А
Термический выключатель:	160°C
Степень защиты IP:	54

**РАЗРЕШЕННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ****Станок с подачей воды: АЛМАЗНЫЙ ДИСК**

ЛАЗЕР/СЕГМЕНТЫ

цемент, натуральный камень, гранит, абразивные материалы

**КОМБИНАЦИИ: ИНСТРУМЕНТ/МАТЕРИАЛ  
ДЛЯ РЕЗКИ - НОСЯТ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО  
ОРИЕНТИРОВОЧНЫЙ ХАРАКТЕР ПЕРЕД  
КАЖДЫМ ПРИМЕНЕНИЕМ ВСЕГДА  
ВЫПОЛНЯТЬ УКАЗАНИЯ ПО НАДЛЕЖАЩЕМУ  
ИСПОЛЬЗОВАНИЮ, ПРЕДОСТАВЛЯЕМЫЕ  
ИЗГОТОВИТЕЛЕМ СТАНКА.**

Водяной циркуляционный насос: S3 230V 50Hz

Уровень шума, издаваемого машиной, был измерен в соответствии с нормами UNI EN12418, EN3744.

LW – УРОВЕНЬ ЗВУКОВОЙ МОЩНОСТИ = 88,1/0,6 дБ(А) /мВт(А)  
 LOP – УРОВЕНЬ ЗВУКОВОГО ДАВЛЕНИЯ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ ОПЕРАТОРА=77.6 дБ(А)  
 LOP Max – ПИКОВЫЙ УРОВЕНЬ ЗВУКОВОГО ДАВЛЕНИЯ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ ОПЕРАТОРА=85.2 дБ(С)

Измерения были выполнены при режиме работы без нагрузки и при максимальной скорости, с использованием резца диаметром 600 мм, сегментного типа Art. 896C

Шум, издаваемый устройством в рабочих условиях, превышает 85 дБ(А).

Уровень вибрации, передаваемой на руки, был измерен в соответствии с нормой UNI EN ISO 5349-1 во время резки кирпича типа Поротон. (Д 275 x Ш 190 x В 135 мм) с режущим диском диаметром 600мм сегментного типа Art. 896C.

-Средневзвешенное ускорение =0,82 м/с2 (погрешность измерения 0,19м/с2)

\* Длина реза, получаемая при модификации положения стопоров каретки.

## ПРИМЕНЕНИЕ

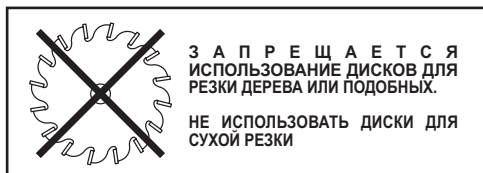
Перед каждым применением внимательно прочитать главу, посвященную безопасности. Каждая машина перед выпуском с нашего завода подвергается серии приемочных испытаний и проходит тщательный контроль. Компания BATTIPAV постоянно работает над усовершенствованием своих машин; поэтому она оставляет за собой право проведения модификаций.

Не могут, следовательно, быть заявлены права на данные и иллюстрации, содержащиеся в этом руководстве.

Станок для резки на строительной площадке PRIME 700 – продукт передовых технологий по резке керамической плитки, кирпичей, поротона, изделий из бетона и строительных материалов.

## МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- Изготовитель отклоняет всякую ответственность при использовании станка для резки PRIME 700 с режущими дисками, не указанными в параграфе «РАЗРЕШЕННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ»;



- Станок PRIME 700 разработан для эксплуатации исключительно при условиях «ТИП РАЗРЕШЕННОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ», приведенный в параграфе «ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ».
- Во время операций по резке, необходимо делать перерывы в работе станка, как указано;
- Станок PRIME 700 не предназначен для работы с непрерывной нагрузкой.
- **ВСЕГДА ПРОВЕРЯТЬ НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ПРИ ДЕМОНТИРОВАННОМ РЕЖУЩЕМ ДИСКЕ.**

## ВНИМАНИЕ



НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ АЛМАЗНЫЕ ДИСКИ НИЗКОГО КАЧЕСТВА ИЛИ НЕПОДХОДЯЩИЕ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ ТРЕБОВАНИЙ, ОПРЕДЕЛЯЕМЫХ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ДИСКОВ НИЗКОГО КАЧЕСТВА МОЖЕТ ПРИЧИНИТЬ ВРЕД ОПЕРАТОРУ И САМОЙ МАШИНЕ, КРОМЕ ТОГО, МОЖЕТ ЗНАЧИТЕЛЬНО ЗАМЕДЛИТЬ РАБОТУ.

## ВНИМАНИЕ



для уменьшения рисков, связанных с обработкой, всегда использовать индивидуальные средства защиты. НИКОГДА НЕ ВКЛЮЧАТЬ СТАНОК ПРИ ВРАЩАЮЩЕМСЯ РЕЖУЩЕМ ДИСКЕ, ДОЖДАТЬСЯ ЕГО ОСТАНОВА.

## ВНИМАНИЕ



для уменьшения рисков, связанных с фрагментацией материалов, необходимо использование защитных очков соответствующего типа.

## ВНИМАНИЕ



НЕПРЕРЫВНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА В ТЕЧЕНИЕ 8 (ВОСЬМИ) ЧАСОВ ЯВЛЯЕТСЯ ПРИЧИНОЙ УРОВНЯ ШУМА, ПРЕВЫШАЮЩЕГО 85 дБ(А); ПОЭТОМУ НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ПРОТИВОШУМНЫЕ НАУШНИКИ, КАК ПРЕДПИСАНО ЗАКОНОМ.

## ВНИМАНИЕ



для уменьшения рисков, связанных со случайным контактом с режущим диском, использовать стойкие к порезам защитные перчатки, соответствующие НОРМЕ EN388

**ВНИМАНИЕ**

**ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ ДОЛЖНА ВЫПОЛНЯТЬСЯ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.**

Рекомендуется выполнять следующие правила безопасности:

- во время резки медленно перемещать каретку, избегая чрезмерного замедления диска;
- убедиться, что разрезаемая заготовка хорошо установлена на упоре.

**ВНИМАНИЕ**

**СТАНОК НЕ РАССЧИТАН НА ПРИМЕНЕНИЕ ВО ВЗРЫВООПАСНЫХ СРЕДАХ.**

**ВНИМАНИЕ**

**ОСТАВИТЬ ВОКРУГ СТАНКА 150 СМ СВОБОДНОГО ПРОСТРАНСТВА. ДЛЯ БЕЗОПАСНОСТИ РАБОТЫ ПОСТОРОННИМ ЛИЦАМ ЗАПРЕЩАЕТСЯ НАХОДИТСЯ РЯДОМ СО СТАНКОМ ВО ВРЕМЯ РЕЗКИ.**

**УСТАНОВКА**

При помощи второго человека привести станок в рабочее положение, как показано ниже:

**ВНИМАНИЕ**

УБЕДИТЬСЯ, ЧТО:

- **ПРИВОДНАЯ ГОЛОВКА ЗАФИКСИРОВАНА С ПОМОЩЬЮ ФИКСИРУЮЩЕЙ РУКОЯТКИ, РАСПОЛОЖЕННОЙ НА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ БАЛКЕ.**

**7** а) разблокировать фиксаторы ног;

**8** б) с помощью транспортных ручек поднимать одну сторону машины до достижения рабочей позиции;

**ВНИМАНИЕ**

**ДЛЯ УПРОЩЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ ПО УСТАНОВКЕ, РАЗМЕСТИТЬ КАРЕТКУ РЕЗКИ НА СТОРОНЕ, ПРОТИВОПОЛОЖНОЙ ПОДНИМАЕМОЙ.**

**ВНИМАНИЕ**

**8** **ДЛЯ ПРАВИЛЬНОЙ УСТАНОВКИ СТАНКА УБЕДИТЬСЯ, ЧТО ВЕРХНЕЕ ОТВЕРСТИЕ НОГ СООТВЕТСТВУЕТ ОТВЕРСТИЮ ИХ КРЕПЛЕНИЙ, ПРЕЖДЕ ЧЕМ ПРИСТУПАТЬ К ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНОЙ ФИКСАЦИИ.**

**8** с) поочередно зафиксировать ноги.

**ВНИМАНИЕ**

**ПОДДЕРЖИВАТЬ СТАНОК ВО ВРЕМЯ ОПЕРАЦИЙ ПО ФИКСАЦИИ НОГ.**

д) Повторить операцию для противоположной стороны;

**8** е) Ослабить фиксирующую рукоятку каретки, расположенную на направляющей балке;

**9** ф) С помощью прилагающегося ключа-шестигранника 6 мм удалить установочный винт защитного кожуха диска;

**10** г) Повернуть защитный кожух и зафиксировать его с помощью предварительно демонтированного винта.

**11** h) Подсоединить трубку подачи воды к отсекающему вентилю;

**12** i) Вставить штангу для держателя труб в соответствующее гнездо;

**13** l) С помощью ключа-шестигранника 5 мм привести упор каретки начала резки в положение А.

**МОНТАЖ И ДЕМОНТАЖ АЛМАЗНОГО ДИСКА****ВНИМАНИЕ**

**16** Отвинтить 5 (пять) гаек, расположенных на защитном кожухе диска, и снять его. Снять зажимную гайку диска, используя ключ 30 мм и ключ-шестигранник 5 мм.

**ВНИМАНИЕ****ЗАЖИМНАЯ ГАЙКА ДИСКА ИМЕЕТ ЛЕВУЮ РЕЗЬБУ.**

- Выполнить установку диска, обращая внимание на его направление вращения, ясно указанное на резце.
- Затянуть диск и снова установить защитный кожух.

**ВНИМАНИЕ****ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ ПО ДЕМОНТАЖУ ДИСКА РЕКОМЕНДУЕМ НИЖЕСЛЕДУЮЩЕЕ.**

Защитив руки при помощи перчаток, крепко взяв одной рукой алмазный диск и другой рукой отвинтить зажимную гайку с помощью ключа 30 мм.

**ТРАНСПОРТИРОВКА**

PRIME 700 можно легко перемещать с помощью транспортных ручек.

**Перед перемещением станка убедиться, что:**

- приводная каретка закреплена с помощью фиксирующей рукоятки, расположенной на направляющей балке;
  - ноги находятся в транспортной позиции.
- 3** • стержень держателя труб вытасчен из своего гнезда.

**3** **ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ СТАНКА ИСПОЛЬЗОВАТЬ СТРОП С ЧЕТЫРЬМЯ КРЮКАМИ, ЗАЦЕПЛЯЯ КРЮКИ ЗА ТРАНСПОРТНЫЕ РУЧКИ;****ВНИМАНИЕ****ДЛЯ ОБЛЕГЧЕНИЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ СТАНКА PRIME 700 НА СТРОИТЕЛЬНОЙ ПЛОЩАДКЕ, РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПЕРЕМЕЩАТЬ ЕГО В ОПУЩЕННОЙ ПОЗИЦИИ ПРИ ПОМОЩИ ВТОРОГО ЧЕЛОВЕКА, КАК ОПИСАНО НИЖЕ:**

- ослабить одно за другим крепления ног в передней части, поддерживая машину с помощью транспортных ручек;
- 5** b) опустить переднюю часть станка, при этом ноги убираются внутрь опор, пока диаметр внутреннего отверстия ног не совпадет с диаметром опор; зафиксировать ноги с помощью специальных фиксаторов ног;
- зафиксировать ноги с помощью специальных фиксаторов ног;
  - повторить операции, указанные в пунктах (a), (b), (c) для задней части.

**6** **ВЫПОЛНИТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ, КАК ПОКАЗАНО НА ФОТО 6.****ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ****ВНИМАНИЕ**

Станок должен быть подключен к электрической сети с помощью дифференциального выключателя, имеющего следующие характеристики:

Дифференциальный выкл **Vx. 16 A Id 30 mA**

**Примечание.** Для правильной эксплуатации дифференциальных выключателей нужно периодически проверять их эффективность, что обычно делается с помощью специальной кнопки, расположенной на передней части самого устройства.

- Убедиться, что сечение проводников кабеля питания было рассчитано в соответствии с током зажигания и его длиной. Для кабелей длиной до 50 м достаточным является сечение 4 мм<sup>2</sup>.
- До подключения станка к электрической сети убедиться, что вольтаж линии совпадает с указанным на табличке машины.
- Подключать станок только к линии, имеющей эффективное заземление. В случае возникновения сомнений не подключать станок.

## КОНТРОЛЬ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

### ВНИМАНИЕ



**СТАНОК PRIME 700 ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ РАБОТЫ С ПОДАЧЕЙ ВОДЫ.**

- 15** • Перед началом любых операций по резке убедиться, что уровень воды в баке соответствует, указанному.

### ВНИМАНИЕ



**Перед каждым началом эксплуатации проверить наличие напряжения питания сети.**

## ВЫПОЛНЕНИЕ ПРЯМОЙ РЕЗКИ

### ВНИМАНИЕ



**ДО НАЧАЛА ОПЕРАЦИЙ ПО РЕЗКЕ УБЕДИТЬСЯ, ЧТО МАТЕРИАЛ ХОРОШО УПИРАЕТСЯ В УПОР.**

- 19** • Разместить разрезаемую заготовку на рабочем столе так, чтобы получить детали желаемого размера;
- 19** • Включить станок и подождать выхода воды, охлаждающей режущий диск, затем отрегулировать ее необходимое количество с помощью отсекающего воду клапана, расположенного на защитном ограждении диска и приступить к резке.

## РЕЗ, ДЛИНОЙ ДО:

- 1000мм PRIME 650
- 820мм PRIME 650S
- 970мм PRIME 700
- 795мм PRIME 700S

Регулируя упоры каретки в начале и конце реза можно использовать всю доступную длину хода каретки режущей головки и получитьрезы увеличенной длины.

## Модель Prime 650 - Prime 700

- 20** 1) С помощью ключа-шестигранника 5 мм ослабить упор каретки в начале реза
- 20** **21** 2) Перевести упор каретки в новое положение В, указанное на этикетке, и снова зафиксировать
- 3) Повторить операцию для упора каретки конца резки.

### ВНИМАНИЕ



**ИЗМЕНЕНИЕ ДЛИНЫ РЕЗА ПРИВОДИТ К ПРОТЕЧКЕ ВОДЫ ИЗ СТАНКА**

## Модель Prime 650S - Prime 700S

Выполнять исключительно вышеназванные операции 1 и 2.

### ВНИМАНИЕ



**НЕ ИЗМЕНЯТЬ ПОЛОЖЕНИЕ УПОРА КАРЕТКИ В КОНЦЕ РЕЗА В МОДЕЛЯХ, ОСНАЩЕННЫХ ЛАЗЕРНЫМ РАЗМЕТОЧНЫМ УСТРОЙСТВОМ**

## ВЫПОЛНЕНИЕ РЕЗА ПОД УГЛОМ 45°

### ВНИМАНИЕ



**Перед установкой положения режущей головки убедиться, что:**

- машина выключена;
- режущий диск не находится в движении.

**РЕЗКА ПОД УГЛОМ 45°**

**22** Используя градуированную шкалу, расположенную на стойке станка, привести режущую головку в положение для резки под углом 45° и затянуть фиксирующие рукоятки.

**23** • разместить разрезаемую заготовку на рабочем столе и выполнить рез.

**ЛАЗЕРНОЕ РАЗМЕТОЧНОЕ УСТРОЙСТВО****ВНИМАНИЕ****Серийный для Art. 90651 и 90701  
ЛАЗЕРНОЕ УСТРОЙСТВО КЛАССА IIIAS**

помощью лазерного разметочного устройства можно ускорить операции по резке. Действительно, специальная лазерная система указывает на рабочем столе предполагаемую линию реза.

**ВНИМАНИЕ**

**ЛАЗЕРНОЕ РАЗМЕТОЧНОЕ УСТРОЙСТВО НАЧИНАЕТ РАБОТУ ПОСЛЕ ПОДКЛЮЧЕНИЯ МАШИНЫ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ.**

**ВЫПОЛНЕНИЕ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ЛАЗЕРНОГО РАЗМЕТОЧНОГО УСТРОЙСТВА**

- подключить машину к электрической сети;
- 24** • разместить разрезаемую заготовку так, чтобы линия образуемая лазером совпадала с линией реза на заготовке;
- выполнить рез, как указано в параграфе «ВЫПОЛНЕНИЕ ПРЯМОЙ РЕЗКИ».

**ВНИМАНИЕ**

**НЕ ИЗМЕНЯТЬ ПОЛОЖЕНИЕ РАЗМЕТОЧНОГО УСТРОЙСТВА, НАПРАВЛЯЯ ЛУЧ В НАПРАВЛЕНИИ ГЛАЗ ОПЕРАТОРА. НЕ УСТАНОВЛИВАТЬ ЛУЧ БЕЗ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СРЕДСТВ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ГЛАЗ, НЕ СМОТРЕТЬ НАПРЯМУЮ, ИСПОЛЬЗУЯ ОПТИЧЕСКИЕ ПРИБОРЫ.**

**РЕГУЛИРОВКА РАЗМЕТОЧНОГО УСТРОЙСТВА**

В случае, если разметочное устройство не находится на одной оси с линией реза, нужно выполнить его правильное выравнивание. Для правильной установки разметочного устройства выполнить нижеследующее:

- 25** • ослабить три установочных винта так, чтобы можно было выполнить перемещение модуля;
- 24** • установить отметку под прямым углом на линии реза диска;
- 25** • вставить прилагающийся ключ-шестигранник 5 мм в шестиугольное отверстие, расположенное на модуле;
- 24** • при помощи ключа-шестигранника поворачивать модуль до выравнивания луча с линией реза режущего инструмента.

**ВНИМАНИЕ**

**ВО ВРЕМЯ ПРОВЕДЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ ПО РЕГУЛИРОВКЕ, УБЕДИТЬСЯ, ЧТО ЛУЧ, СОЗДАВАЕМЫЙ ЛАЗЕРНЫМ РАЗМЕТОЧНЫМ УСТРОЙСТВОМ НЕ ДОСТИГАЕТ ГЛАЗ ОПЕРАТОРА.**

**ВНИМАНИЕ**

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОТКЛОНЯЕТ ВСЯКУЮ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ В СЛУЧАЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ЛАЗЕРНОГО РАЗМЕТОЧНОГО УСТРОЙСТВА ДЛЯ ЦЕЛЕЙ, ОТЛИЧНЫХ ОТ ОБОЗНАЧЕННОЙ.**

**СИСТЕМА ПОДАЧИ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА**

Дополнительное устройство «СИСТЕМА ПОДАЧИ РЕЖУЩЕГО УСТРОЙСТВА» позволяет удобно и точно регулировать продвижение режущей головки вперед и назад с помощью маховика, расположенного на передней стойке станка.

**ВНИМАНИЕ**

**В СВЯЗИ С ВЫСОКОЙ ЧУВСТВИТЕЛЬНОСТЬЮ УСТРОЙСТВА, ПРИ РАБОТЕ СОБЛЮДАТЬ ОСТОРОЖНОСТЬ, ЧТОБЫ ИЗБЕЖАТЬ СЛУЧАЙНЫХ БЛОКИРОВОК РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА.**

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### РЕГУЛИРОВКА КАРЕТКИ

Приводная каретка оснащена двумя регуляторами для калибровки вертикального зазора приводной головки.

Для правильной регулировки выполнить нижеследующее:

- 27** • с помощью ключа-шестигранника 3 мм завинчивать два установочных штифта передней регулировки (А) до устранения зазора;
- 28** • повторить операцию для двух штифтов задней регулировки (В).

## ВНИМАНИЕ



**РАВНЫМ ОБРАЗОМ ЗАТЯНУТЬ ЧЕТЫРЕ РЕГУЛЯТОРА С ЦЕЛЬЮ ПОЛУЧЕНИЯ СООТВЕТСТВУЮЩЕЙ РАЗМЕРНОСТИ.**

## ЧИСТКА

### **29 НЕ МЫТЬ СТАНОК С ПОМОЩЬЮ СТРУИ ВОДЫ ПОД ДАВЛЕНИЕМ.**

PRIME 700 можно легко очистить, ослабив стопорные гайки и сняв рабочий стол. С помощью пробки, расположенной на дне бака оборотной воды, опорожнить машину от остаточных продуктов обработки.

## ВНИМАНИЕ



### **30 ПОСЛЕ ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ ПО ОЧИСТКЕ БАКА, СНОВА УСТАНОВИТЬ РАБОЧИЙ СТОЛ, СОБЛЮДАЯ РАССТОЯНИЕ ОТ ОПОРЫ НОГИ.**

- 31 32** Периодически выполнять чистку распылителя, как указано.

## УТИЛИЗАЦИЯ

В случае переработки всего станка или отдельных его частей, материалы утилизируются согласно правилам действующего законодательства.



### Электрический двигатель

Алюминий	AL
Сталь	AC
Медь	CU
Полиамид	PA

### Основной корпус

Сталь	AC
Полиамид	PA
Алюминий	AL

### Погружной насос

Полиамид	PA
Сталь	AC
Алюминий	AL
Медь	CU
Эпоксидная	

### R.A.E.E. IT0802000002803

Европейская директива 2002/96/CE предписывает, что электрическое оборудование не должно перерабатываться вместе с твердыми городскими отходами, но должно быть собрано отдельно для оптимизации уровня переработки и повторного использования материалов, его составляющих, и прежде всего, для предотвращения нанесения возможного ущерба здоровью и окружающей среде. В соответствии с Европейской директивой 2002/96/CE все электрическое оборудование должно быть маркировано знаком в виде перечеркнутого мусорного контейнера. Упаковка машины должна быть утилизирована в соответствии с нормами по утилизации действующего законодательства. Для получения подробной информации по правильной утилизации электрической аппаратуры, обратиться в соответствующую коммунальную службу.



## ЛОКАЛИЗАЦИЯ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

### РЕМОНТ СТАНКА ДОЛЖЕН ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.

должен производиться исключительно квалифицированным персоналом, с использованием оригинальных запасных частей, в противном случае, он может представлять серьезную опасность для пользователя.

Проблема	Причина	Способ устранения
<b>Станок не работает</b>	Кабель питания плохо подсоединен или поврежден.	До конца вставить вилку в розетку, проверить кабель питания.
	Отсутствует напряжение в электрической розетке.	Проверить электрическую розетку.
	Сработал выключатель защиты от высокой температуры двигателя.	Подождать несколько минут, пока двигатель охладится.
	Выключатель защиты от сверхтоков поврежден.	Обратиться к своему дистрибьютору для замены.
	Поврежден главный выключатель в цепи управления	Обратиться к своему дистрибьютору для замены.
<b>Смазка не поступает к режущему инструменту.</b>	Засорился распылитель	Демонтировать распылитель, установленный внутри защитного кожуха диска и очистить его от возможных отложений.
<b>При работе двигателя образуется неприятный запах.</b>	Рециркуляционный насос поврежден.	Обратиться к своему дистрибьютору для замены.
	Сдавлен трубопровод системы смазки.	Устранить возможные ущемления на трубопроводе системы смазки.
<b>Двигатель плохо запускается.</b>	Внутрь двигателя попала вода.	Обратиться к своему дистрибьютору для замены.
	Повреждены подшипники двигателя.	Обратиться к своему дистрибьютору для замены.
<b>Лазерное разметочное устройство не работает</b>	Модуль лазера поврежден.	Обратиться к своему дистрибьютору для замены.
	Блок питания разметочного устройства поврежден.	Обратиться к своему дистрибьютору для замены.











[www.battipav.com](http://www.battipav.com)