

# КАМНЕРЕЗНЫЙ СТАНОК

- PLM-2000 AL/2.2 LASER
- PLM-1500 AL/2.2 LASER
- PLM-1500 AL/2.2/380 LASER



Технический паспорт  
оборудования

Модель	Артикул
PLM-2000 AL/2.2 LASER	арт.600103
PLM-1500 AL/2.2 LASER	арт.600149
PLM-1500 AL/2.2 380 LASER	арт.600150

**EAC**

## **СОДЕРЖАНИЕ**

Введение.....	4
Технические характеристики .....	4
Комплект поставки.....	4
Краткое описание.....	5
Требования по технике безопасности.....	6
Сборка инструмента.....	7
Подготовка к работе .....	8
Методы резки .....	9
Обслуживание станка.....	11
Правила хранения и транспортировки .....	11
Электрические соединения.....	13
Электрическая схема .....	13
Таблица устранения неполадок .....	14
Положение гарантийности / негарантийности.....	16

## **ВНИМАНИЕ!**

**Перед использованием, внимательно  
прочтите инструкцию по эксплуатации**

## 1. ВВЕДЕНИЕ

1.1 Станки PLM 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	PLM-2000 AL/2.2	PLM-1500 AL/2.2	PLM-1500 AL/2.2 380
Двигатель	Электрический, 220 В, 50 Гц, IP55		380 В, 50 Гц, IP55
Мощность, Вт	2200	2200	2200
Водяная помпа	S2, 220 В, 50 Гц, 55Вт		
Диаметр диска, мм	350x25,4	350x25,4	350x25,4
Скорость вращения, об/мин	2800	2800	2800
Угол наклона, градусы	0-45	0-45	0-45
Размер стола, мм	2000x529	1650x529	1650x529
Длина реза с запилом/без, мм	2200/2000	1500/1300	1500/1300
Макс глубина реза, мм	110	110	110
Габаритные размеры, мм	2770x740x1490	2000x740x1490	2000x740x1490
Вес станка, кг	135	113	113
Артикул	600103	600149	600150
Комплектация	колеса, помпа, лазер		

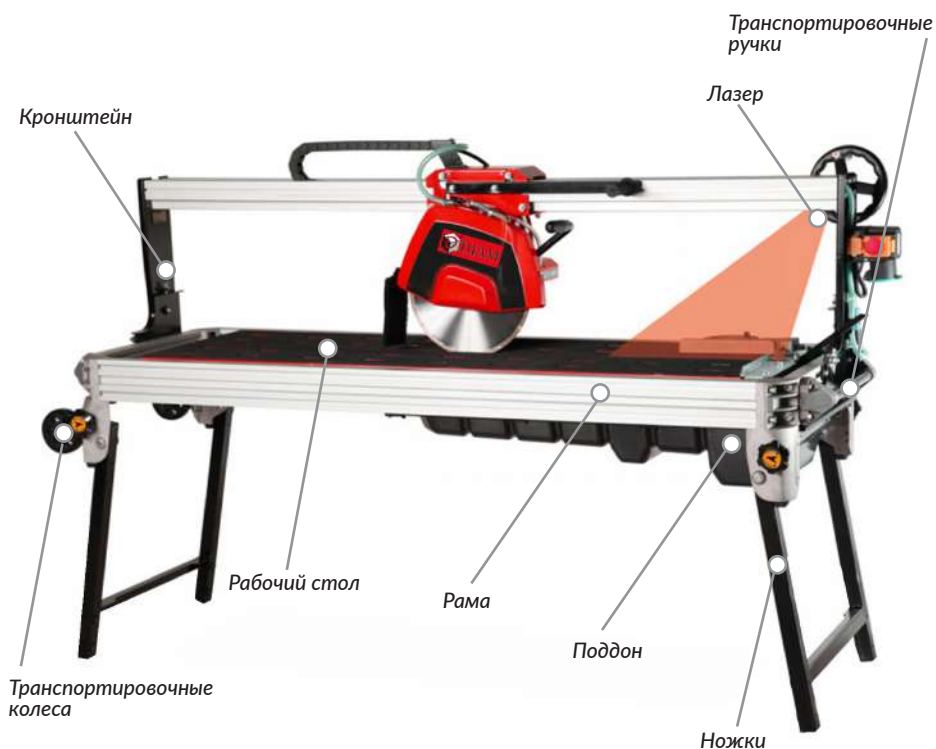
## 3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

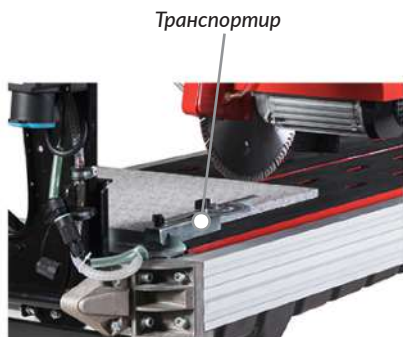
1. Станок для резки камня.
2. Ножки с фиксаторами.
3. Помпа (Является расходным материалом, условия гарантии на помпу не распространяются)
4. Руководство по эксплуатации

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

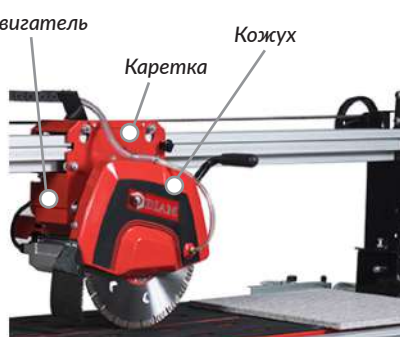
## 4. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

Станок для резки камня DIAM PLM применяется для работы с широким спектром плитки и кирпичной продукции. Любая модификация или трансформация станка не может осуществляться без предварительного разрешения производителя. В поддон емкостью 30 л заливается вода для охлаждения алмазного диска. Погружной насос (помпа) осуществляет подачу воды из поддона непосредственно на режущий инструмент.





Транспортир



Двигатель

Каретка

Кожух

## 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

Для установки или замены нового диска всегда выполняйте следующие инструкции:

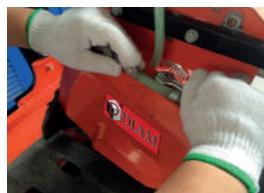
- Выключите станок и отсоедините кабель питания (1).
- Ослабьте 3 винта защитного кожуха. Затем снимите подвижную часть защитного кожуха диска (2,3,4).
- Ослабьте шестигранную гайку с левой резьбой на валу двигателя и снимите внешний фланец и инструмент (6,6).
- Очистите вал инструмента и фланцы и проверьте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



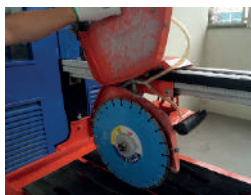
1



2



3



4



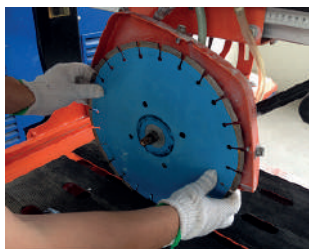
5



6



7



8



9



10



11



12

## 7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

### Перед запуском станка:

- Убедитесь, что защитный кожух диска хорошо закрыт.
- Убедитесь, что диск не касается стола в любом положении стола и режущей головкой.
- 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.

### Запуск машины:

- Для запуска аппарата нажмите зеленую кнопку (1).
- Чтобы остановить станок, нажмите красную кнопку (2) или непосредственно на аварийный выключатель (3).



1



2



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!  
 Двигатель оснащен тепловой защитой, чтобы предотвратить перегрев.

## 8. МЕТОДЫ РЕЗКИ

### 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 (1).
- Ослабьте регулировочную рукоятку (2).
- Отрегулируйте режущую головку в нужном положении (3).
- Убедитесь, что диск не касается стола в любом положении режущей головки (4).
- Сильно затяните регулировочную рукоятку и убедитесь, что режущая головка хорошо закреплена и не может двигаться (5).
- Поместите материал на рабочий стол, отрегулируйте положение, используя направляющую (6).
- Запустите станок (7).
- Положите руку на штурвал (8).
- Вращайте штурвал так, что каретка двигалась вперед-назад (9).



1



2



3



4



5



6



7



8



9

### Метод резания: под углом 45°

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

- Выключите станок и убедитесь, что диск не вращается (1).
- Ослабьте две рукоятки захвата с каждой стороны станка (2).
- Поверните всю режущую головку и направляющую под нужным углом (3).
- Хорошо затяните две ручки на каждой стороне станка (4).
- Ослабьте регулировочную рукоятку (5).
- Отрегулируйте глубину и хорошо затяните ее (5).
- 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 (6).



1



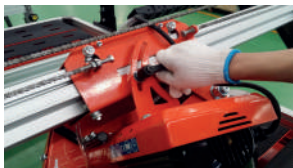
2



3



4



5



6

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

- Выключите станок и убедитесь, что диск не вращается (1).
- Ослабьте две рукоятки захвата с каждой стороны машины (3).
- Поверните всю режущую головку и рельс под углом 0° (4).
- Хорошо затяните две ручки на каждой стороне машины (5).
- Убедитесь, что диск не касается стола в любом положении режущей головки, когда режущая головка в самом нижнем положении (6).



1



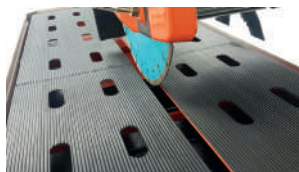
2



3



4



5



6

## 9. ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА

### 9.1 Перед каждым включением 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.
- Обеспечивать надежную затяжку резьбовых соединений.
- Проверять крепление узлов и механизмов.
- Проверять точность настройки параметров станка.

### 9.3 Каждые три месяца:

- Производить полную чистку оборудования.
- Обеспечивать надежное крепление узлов и механизмов.
- При интенсивной эксплуатации производить смазку подшипниковых узлов шпинделя 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 шпинделя 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.
- Зафиксируйте режущую головку.
- Зафиксируйте ползунок направляющей.
- Сложите и затяните ножки с помощью стопорных винтов (4,5,6,7).
- Убедитесь, что транспортировочные ручки и колеса установлены правильно и хорошо затянуты.

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



1



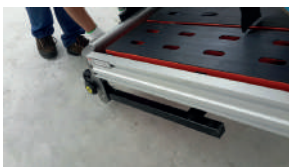
2



3



4



5



6



7



8



9

10.5 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.

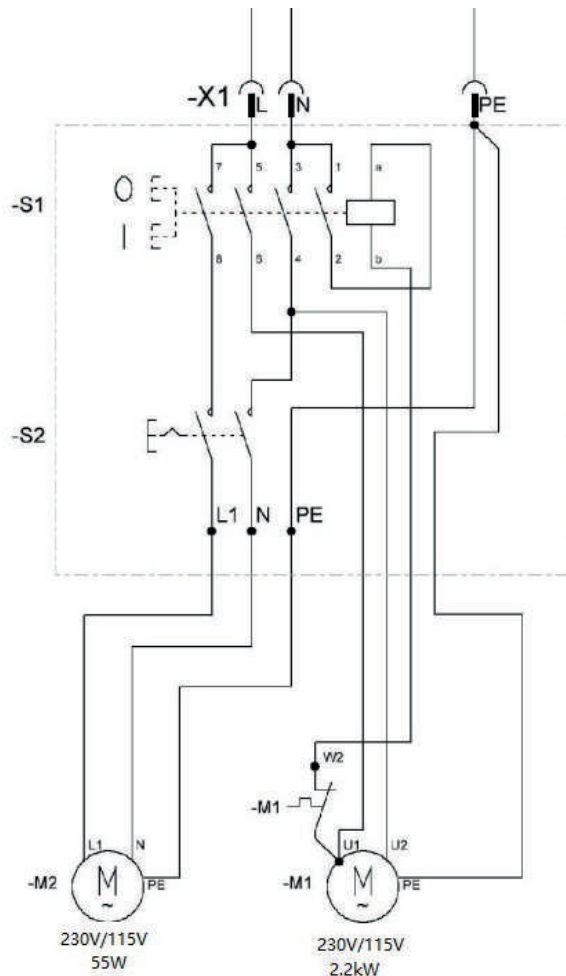
## 11. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ

Перед подключением аппарата к источнику питания убедитесь, что:

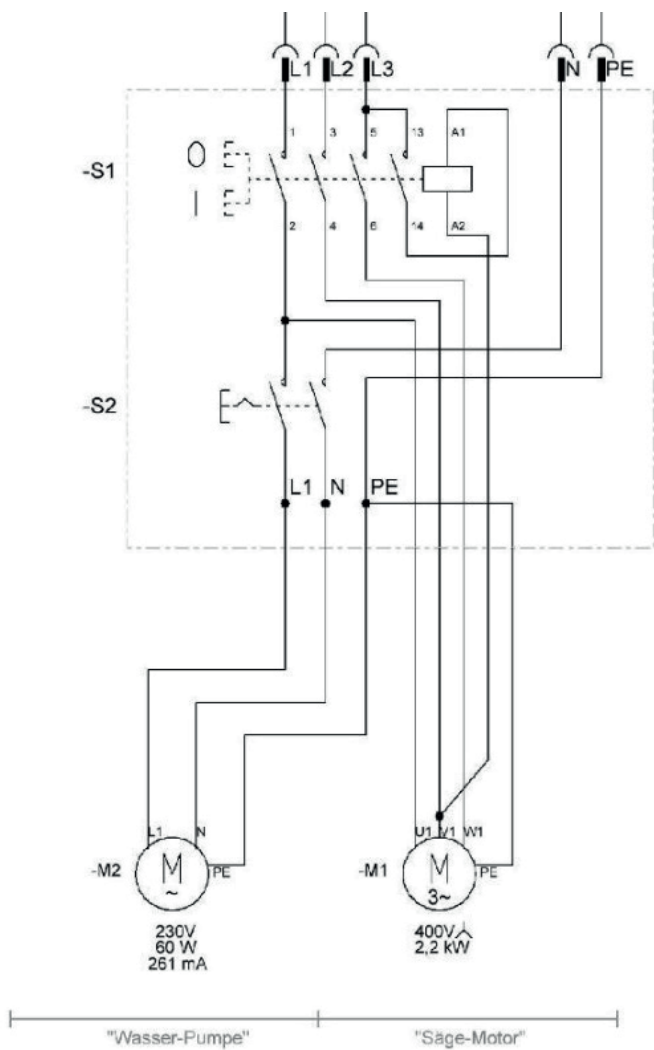
- Напряжение/фаза соответствует информации, указанной на шильдике станка.
- Доступный источник питания должен иметь заземление в соответствии с правилами техники безопасности.
- Размер электрического кабеля удлиненного провода должен быть (5x2,5 мм<sup>2</sup> до 50 м для 380 В).

## 12. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ

220 V



380 V



### 13. ТАБЛИЦА УСТРАНЕНИЯ НЕПОЛАДОК

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	
	Ослабленное соединение в электросистеме	Проверьте всю электрическую систему машины	Квалифицированные электрики
	Приводной двигатель неисправен	Проверить приводной двигатель, при необходимости заменить	
	Главный выключатель неисправен	Проверьте главный выключатель, при необходимости замените	
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
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	Квалифицированные электрики
Водяной насос не работает	Проверьте линию электропитания, при необходимости замените		
Мотор не запускается	Сетевая вилка вставлена неправильно	Проверьте вилку электропитания на правильность подключения	Операционный персонал
	На распределительном щите стропплощадки сработал предохранитель	Проверьте предохранители	
Сегменты отквиваются	Перегрев, охлаждение плохое	Проверьте линию охлаждающей воды	Операционный персонал
		Сегменты прикипаются	Производитель

Ошибка	Возможная причина	Поиск неисправностей	Персонал
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	
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	
Посадочное отверстие режущего диска изношено	Режущий диск вращается на валу двигателя	Проверьте монтажный фланец, при необходимости замените	Производитель
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. ПОЛОЖЕНИЕ ГАРАНТИЙНОСТИ / НЕГАРАНТИЙНОСТИ

Наименование	Причины	Гарантия Да/Нет
Отсутствует гарантийный талон		Нет
Истек срок гарантии		Нет
Неправильное или неполное оформление гарантийного талона		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 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	После проведения технической экспертизы	Да
Замена узлов и агрегатов вышедших из строя в виду длительного использования		Нет
Вышла из строя помпа	Расходный материал	Нет
Производилось несанкционированное вскрытие или ремонт оборудования лицами не имеющими права на проведение ремонта		Нет



## АКТ ПРЕДПРОДАЖНОЙ ПОДГОТОВКИ

Модель: .....

Серийный номер: .....

Дата выпуска:   д   м     г

Объект проверки	Норма	Имеет повреждения (отклонения от нормы)	Примечания
Качество упаковки			
Качество лакокрасочного покрытия			
Механические повреждения			
Работоспособность двигателя			
Работоспособность узлов и агрегатов			
Комплектность			

**Оборудование соответствует технической документации и  
комплектно. Признано годным к эксплуатации.**

.....  
Должность

.....  
Подпись

.....  
Расшифровка



# DIAM

## ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Модель: .....

Дата продажи через торговую сеть:    □□ д   □□ м   □□□□ г

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.....

## О нас

DIAM – алмазный инструмент, разработанный группой компаний Диам совместно с ведущими мировыми производителями, с учетом специфики российских условий эксплуатации.

- Алмазные круги, коронки, АГШК, притиры
- Плиткорезы ручные и электрические
- Системы реза крупноформата
- Камнерезные станки
- Рабочие столы
- Вакуумные присоски
- Виброприсоски
- Системы стягивания плитки
- Сверлильные машины
- Магнитные сверлильные станки
- Виброплиты
- Резчики швов

**Продажа и сервис в России:**



# ***ПРОФСТРОЙСНАБ***

профессиональный строительный  
инструмент и оборудование

000 «ПрофСтройСнаб»  
+7 (495) 777-17-71, [www.tool-tech.ru](http://www.tool-tech.ru), [info@tool-tech.ru](mailto:info@tool-tech.ru)