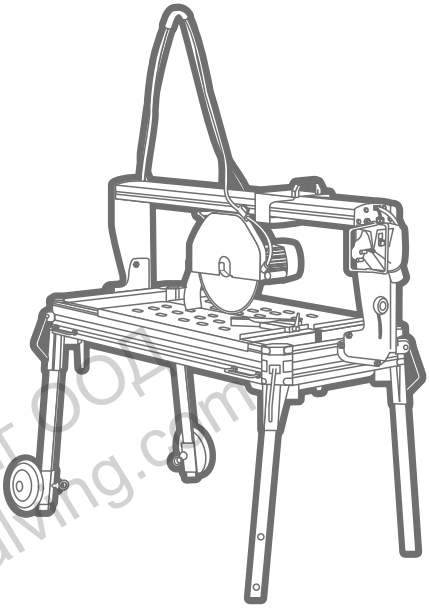
PRIME | SUPREME

ORIGINAL MADE IN ITALY



S/N

BG

ИНСТРУКЦИИ ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

Превод от английски език
на оригиналната инструкция

Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com

CE EAC

BATTIPAV™

MACCHINE PER EDILIZIA | MACHINES FOR BUILDING

PRIME

ART.		W		RPM	A	°C		
9085	230V 50Hz~	2,2kW / 3 hP S6 40%	350 / 25,4 mm	2800 min^{-1}	13A	160°C	850 mm	600 x 600 mm
90851	230V 50Hz~	2,2kW / 3 hP S6 40%	350 / 25,4 mm	2800 min^{-1}	13A	160°C	850 mm	600 x 600 mm
9100	230V 50Hz~	2,2kW / 3 hP S6 40%	350 / 25,4 mm	2800 min^{-1}	13A	160°C	1000 mm	700 x 700 mm
91001	230V 50Hz~	2,2kW / 3 hP S6 40%	350 / 25,4 mm	2800 min^{-1}	13A	160°C	1000 mm	700 x 700 mm
9120	230V 50Hz~	2,2kW / 3 hP S6 40%	350 / 25,4 mm	2800 min^{-1}	13A	160°C	1200 mm	850 x 850 mm
91201	230V 50Hz~	2,2kW / 3 hP S6 40%	350 / 25,4 mm	2800 min^{-1}	13A	160°C	1200 mm	850 x 850 mm
9150	230V 50Hz~	2,2kW / 3 hP S6 40%	350 / 25,4 mm	2800 min^{-1}	13A	160°C	1500 mm	1000 x 1000 mm
91501	230V 50Hz~	2,2kW / 3 hP S6 40%	350 / 25,4 mm	2800 min^{-1}	13A	160°C	1500 mm	1000 x 1000 mm
9200	230V 50Hz~	2,2kW / 3 hP S6 40%	350 / 25,4 mm	2800 min^{-1}	13A	160°C	2000 mm	1410 x 1410 mm
92001	230V 50Hz~	2,2kW / 3 hP S6 40%	350 / 25,4 mm	2800 min^{-1}	13A	160°C	2000 mm	1410 x 1410 mm

Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com

ART.		RPM	A
9085/A - 9100/A - 9120/A - 91201/A - 9150/A - 91501/A - 9200/A - 92001/A	115V 50Hz~	2800 min^{-1}	25A
9085/B - 9100/B - 9120/B - 91201/B - 9150/B - 91501/B - 9200/B - 92001/B	115V 60Hz~	3400 min^{-1}	25A
9085/C - 9100/C - 9120/C - 91201/C - 9150/C - 91501/C - 9200/C - 92001/C	230V 50Hz~	3400 min^{-1}	13A
9085/T380 - 9100/T380 - 9120/T380 - 91201/T380 - 9150/T380 - 91501/T380 - 9200/T380 - 92001/T380	400V 50/60Hz~	2800 min^{-1}	6A
9100/T380S1 - 9120/T380S1 - 9150/T380S1 - 9200/T380S1	400V 50Hz~	2800 min^{-1}	16A

PRIME

90°	x 2	45°		IP	*1	*2	Kg.
110 mm	180 mm	80 mm	720x1600x 1000 mm	54	LW = 79,8/0.0 dB(A) /mW(A) LOP = 68,5 dB(A) LOP Max = 80,7 dB(C)	1,15 m/s² (0,28m/s²)	80 Kg
110 mm	180 mm	80 mm	720x1600x 1000 mm	54	LW = 79,8/0.0 dB(A) /mW(A) LOP = 68,5 dB(A) LOP Max = 80,7 dB(C)	1,15 m/s² (0,28m/s²)	85 Kg
110 mm	180 mm	80 mm	720x1750x 1000 mm	54	LW = 79,8/0.0 dB(A) /mW(A) LOP = 68,5 dB(A) LOP Max = 80,7 dB(C)	1,15 m/s² (0,28m/s²)	92,3 Kg
110 mm	180 mm	80 mm	720x1750x 1000 mm	54	LW = 79,8/0.0 dB(A) /mW(A) LOP = 68,5 dB(A) LOP Max = 80,7 dB(C)	1,15 m/s² (0,28m/s²)	97,3 Kg
110 mm	180 mm	80 mm	720x1950x 1010 mm	54	LW = 79,8/0.0 dB(A) /mW(A) LOP = 68,5 dB(A) LOP Max = 80,7 dB(C)	1,15 m/s² (0,28m/s²)	99,8 Kg
110 mm	180 mm	80 mm	720x1950x 1010 mm	54	LW = 79,8/0.0 dB(A) /mW(A) LOP = 68,5 dB(A) LOP Max = 80,7 dB(C)	1,15 m/s² (0,28m/s²)	105 Kg
110 mm	180 mm	80 mm	720x2250x 1000 mm	54	LW = 79,8/0.0 dB(A) /mW(A) LOP = 68,5 dB(A) LOP Max = 80,7 dB(C)	1,15 m/s² (0,28m/s²)	109,5 Kg
110 mm	180 mm	80 mm	720x2250x 1000 mm	54	LW = 79,8/0.0 dB(A) /mW(A) LOP = 68,5 dB(A) LOP Max = 80,7 dB(C)	1,15 m/s² (0,28m/s²)	114,5 Kg
110 mm	180 mm	80 mm	720x2750x 1000 mm	54	LW = 79,8/0.0 dB(A) /mW(A) LOP = 68,5 dB(A) LOP Max = 80,7 dB(C)	1,15 m/s² (0,28m/s²)	127 Kg
110 mm	180 mm	80 mm	720x2750x 1000 mm	54	LW = 79,8/0.0 dB(A) /mW(A) LOP = 68,5 dB(A) LOP Max = 80,7 dB(C)	1,15 m/s² (0,28m/s²)	132 Kg

W
2,2kW / 3 hP S6 40%
2,2kW / 3 hP S6 40%
2,2kW / 3 hP S6 40%
2,2kW / 3 hP S6 40%
3,4kW / 4,5 hP S1

Ташев-Галв ООД
www.tashev-galving.com

ART.		W		RPM	A	°C		
8085	230V 50Hz~	2,2kW / 3 hP S6 40%	300 / 25,4 mm	2800 min^{-1}	13A	160°C	850 mm	600 x 600 mm
80851	230V 50Hz~	2,2kW / 3 hP S6 40%	300 / 25,4 mm	2800 min^{-1}	13A	160°C	850 mm	600 x 600 mm
8100	230V 50Hz~	2,2kW / 3 hP S6 40%	300 / 25,4 mm	2800 min^{-1}	13A	160°C	1000 mm	700 x 700 mm
81001	230V 50Hz~	2,2kW / 3 hP S6 40%	300 / 25,4 mm	2800 min^{-1}	13A	160°C	1000 mm	700 x 700 mm
8120	230V 50Hz~	2,2kW / 3 hP S6 40%	300 / 25,4 mm	2800 min^{-1}	13A	160°C	1200 mm	850 x 850 mm
81201	230V 50Hz~	2,2kW / 3 hP S6 40%	300 / 25,4 mm	2800 min^{-1}	13A	160°C	1200 mm	850 x 850 mm
8150	230V 50Hz~	2,2kW / 3 hP S6 40%	300 / 25,4 mm	2800 min^{-1}	13A	160°C	1500 mm	1000 x 1000 mm
81501	230V 50Hz~	2,2kW / 3 hP S6 40%	300 / 25,4 mm	2800 min^{-1}	13A	160°C	1500 mm	1000 x 1000 mm
8200	230V 50Hz~	2,2kW / 3 hP S6 40%	300 / 25,4 mm	2800 min^{-1}	13A	160°C	2000 mm	1410 x 1410 mm
82001	230V 50Hz~	2,2kW / 3 hP S6 40%	300 / 25,4 mm	2800 min^{-1}	13A	160°C	2000 mm	1410 x 1410 mm
8260	400V 50Hz~	3,4kW / 4,5 hP S1	300 / 25,4 mm	2800 min^{-1}	16A	160°C	2600 mm	1839 x 1839 mm
82601	400V 50Hz~	3,4kW / 4,5 hP S1	300 / 25,4 mm	2800 min^{-1}	16A	160°C	2600 mm	1839 x 1839 mm
83201	400V 50Hz~	3,4kW / 4,5 hP S1	300 / 25,4 mm	2800 min^{-1}	16A	160°C	3200 mm	2256 x 2256 mm

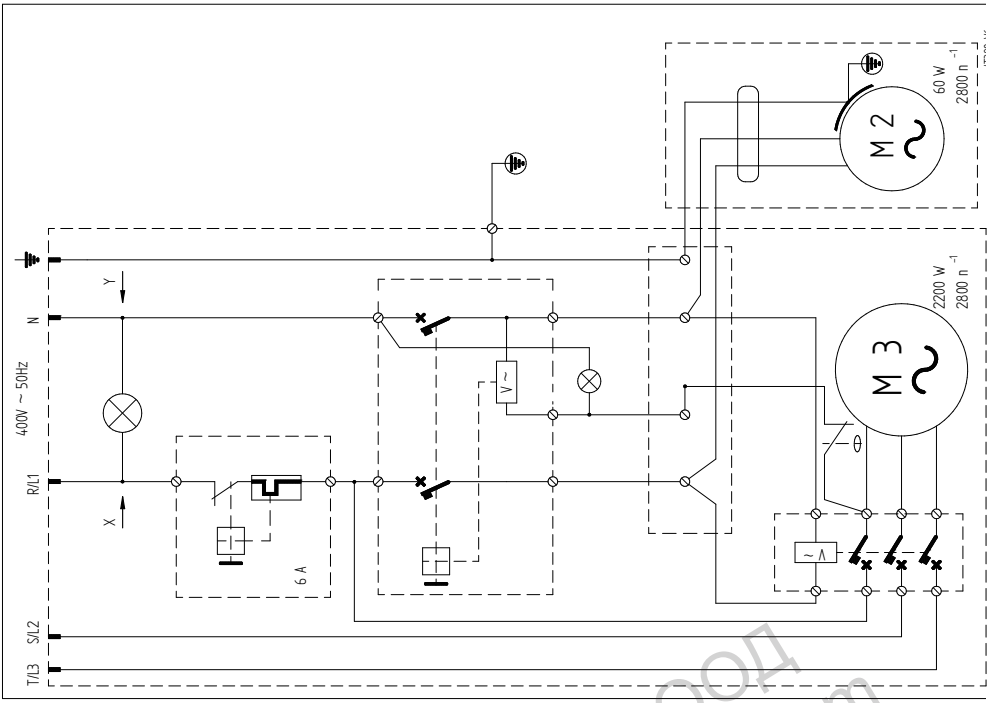
ART.		RPM	A
8085/A - 8100/A - 8120/A - 81201/A - 8150/A - 81501/A - 8200/A - 82001/A	115V 50Hz~	2800 min^{-1}	25A
8085/B - 8100/B - 8120/B - 81201/B - 8150/B - 81501/B - 8200/B - 82001/B	115V 60Hz~	3400 min^{-1}	25A
8085/C - 8100/C - 8120/C - 81201/C - 8150/C - 81501/C - 8200/C - 82001/C	230V 50Hz~	3400 min^{-1}	13A
8085/T380 - 8100/T380 - 8120/T380 - 81201/T380 - 8150/T380 - 81501/T380 - 8200/T380 - 82001/T380	400V 50/60Hz~	2800 min^{-1}	6A
8100/T380S1 - 8120/T380S1 - 8150/T380S1 - 8200/T380S1	400V 50Hz~	2800 min^{-1}	16A

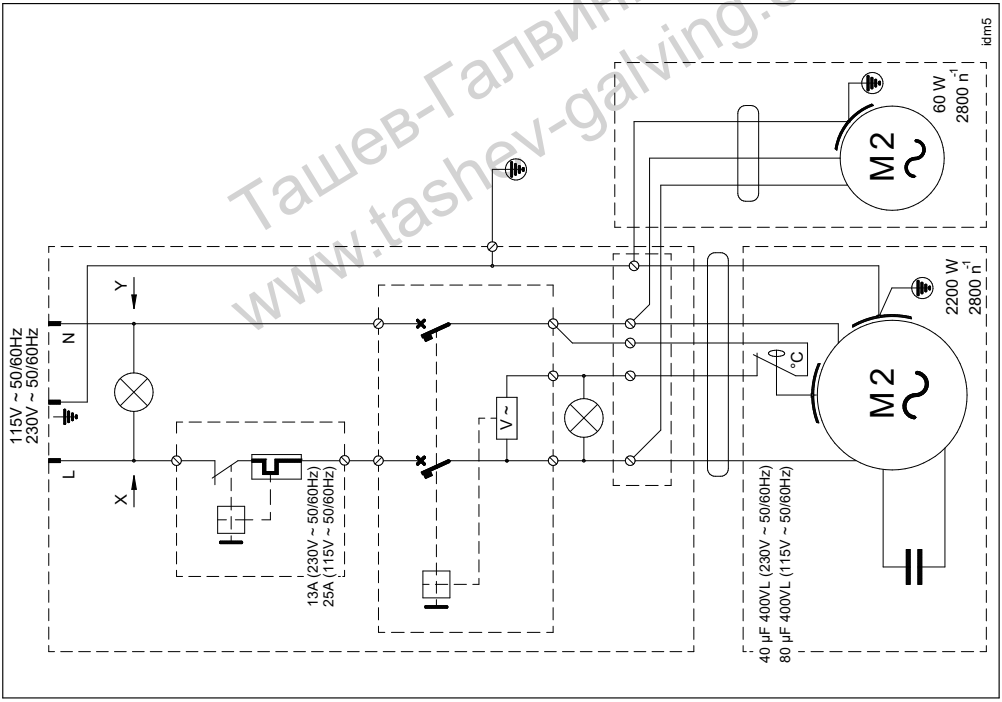
Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com

SUPREME

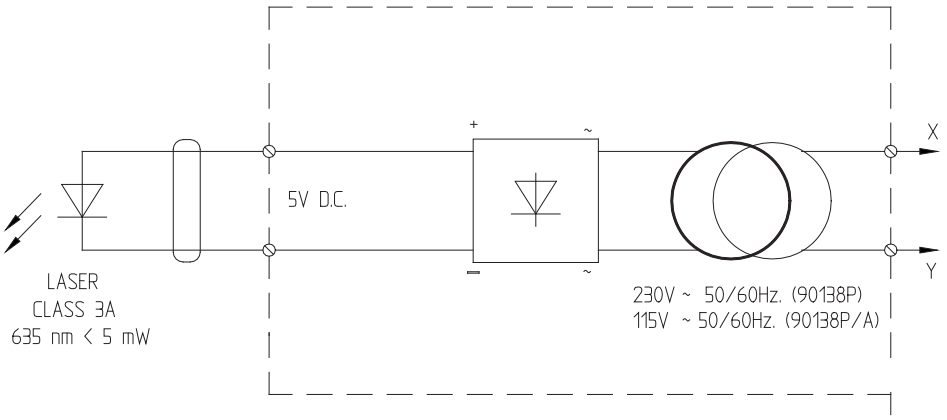
90°	x 2	45°		IP	*1	*2	Kg.	W
85 mm	135 mm	60 mm	720x1600x 1000 mm	54	LW = 79,8/0.0 dB(A) /mW(A) LOP = 68,5 dB(A) LOP Max = 80,7 dB(C)	1,15 m/s² (0,28m/s²)	80 Kg	2,2kW / 3 hP S6 40%
85 mm	135 mm	60 mm	720x1600x 1000 mm	54	LW = 79,8/0.0 dB(A) /mW(A) LOP = 68,5 dB(A) LOP Max = 80,7 dB(C)	1,15 m/s² (0,28m/s²)	85 Kg	2,2kW / 3 hP S6 40%
85 mm	135 mm	60 mm	720x1750x 1000 mm	54	LW = 79,8/0.0 dB(A) /mW(A) LOP = 68,5 dB(A) LOP Max = 80,7 dB(C)	1,15 m/s² (0,28m/s²)	83 Kg	2,2kW / 3 hP S6 40%
85 mm	135 mm	60 mm	720x1750x 1000 mm	54	LW = 79,8/0.0 dB(A) /mW(A) LOP = 68,5 dB(A) LOP Max = 80,7 dB(C)	1,15 m/s² (0,28m/s²)	88 Kg	2,2kW / 3 hP S6 40%
85 mm	135 mm	60 mm	720x1950x 1010 mm	54	LW = 79,8/0.0 dB(A) /mW(A) LOP = 68,5 dB(A) LOP Max = 80,7 dB(C)	1,15 m/s² (0,28m/s²)	86 Kg	3,4kW / 4,5 hP S1
85 mm	135 mm	60 mm	720x1950x 1010 mm	54	LW = 79,8/0.0 dB(A) /mW(A) LOP = 68,5 dB(A) LOP Max = 80,7 dB(C)	1,15 m/s² (0,28m/s²)	91 Kg	
85 mm	135 mm	60 mm	720x2250x 1000 mm	54	LW = 79,8/0.0 dB(A) /mW(A) LOP = 68,5 dB(A) LOP Max = 80,7 dB(C)	1,15 m/s² (0,28m/s²)	92 Kg	
85 mm	135 mm	60 mm	720x2250x 1000 mm	54	LW = 79,8/0.0 dB(A) /mW(A) LOP = 68,5 dB(A) LOP Max = 80,7 dB(C)	1,15 m/s² (0,28m/s²)	97 Kg	
85 mm	135 mm	60 mm	720x2750x 1000 mm	54	LW = 79,8/0.0 dB(A) /mW(A) LOP = 68,5 dB(A) LOP Max = 80,7 dB(C)	1,15 m/s² (0,28m/s²)	99 Kg	
85 mm	135 mm	60 mm	720x2750x 1000 mm	54	LW = 79,8/0.0 dB(A) /mW(A) LOP = 68,5 dB(A) LOP Max = 80,7 dB(C)	1,15 m/s² (0,28m/s²)	103 Kg	
85 mm	135 mm	60 mm	720x3400x 1000 mm	54	LW = 79,8/0.0 dB(A) /mW(A) LOP = 68,5 dB(A) LOP Max = 80,7 dB(C)	1,15 m/s² (0,28m/s²)	144,4 Kg	
85 mm	135 mm	60 mm	720x3400x 1000 mm	54	LW = 79,8/0.0 dB(A) /mW(A) LOP = 68,5 dB(A) LOP Max = 80,7 dB(C)	1,15 m/s² (0,28m/s²)	151 Kg	
85 mm	135 mm	60 mm	720x3950x 1000 mm	54	LW = 79,8/0.0 dB(A) /mW(A) LOP = 68,5 dB(A) LOP Max = 80,7 dB(C)	1,15 m/s² (0,28m/s²)	165 Kg	

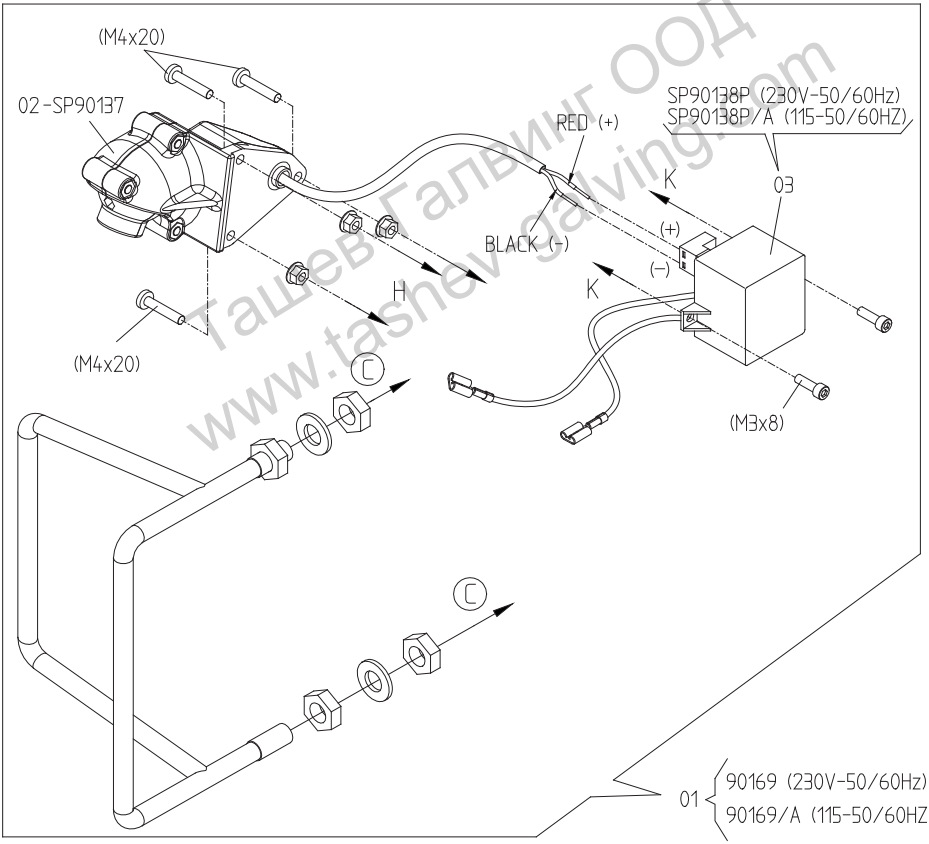
Ташев-Галв ООД
www.tashev-galv.com





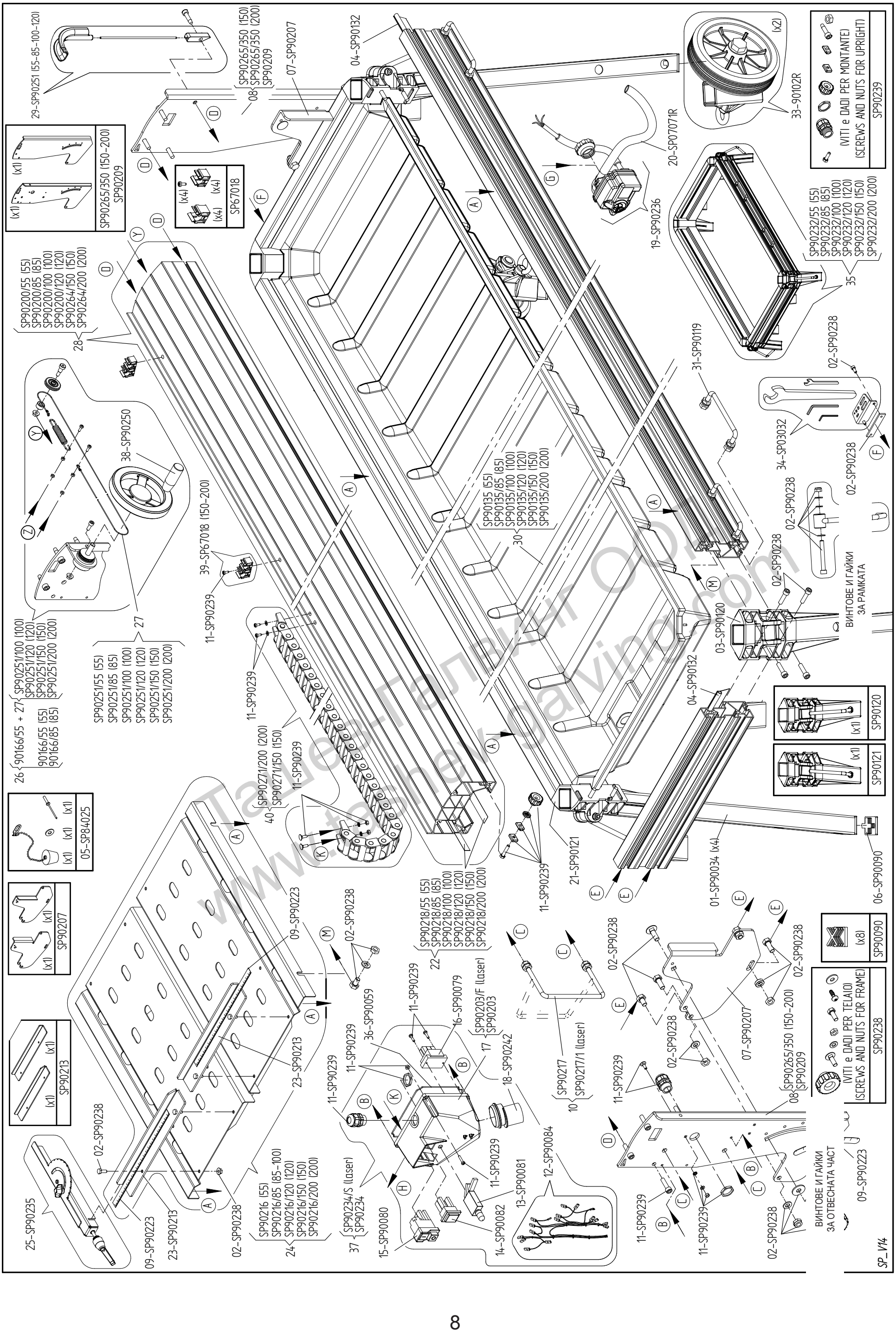
Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com



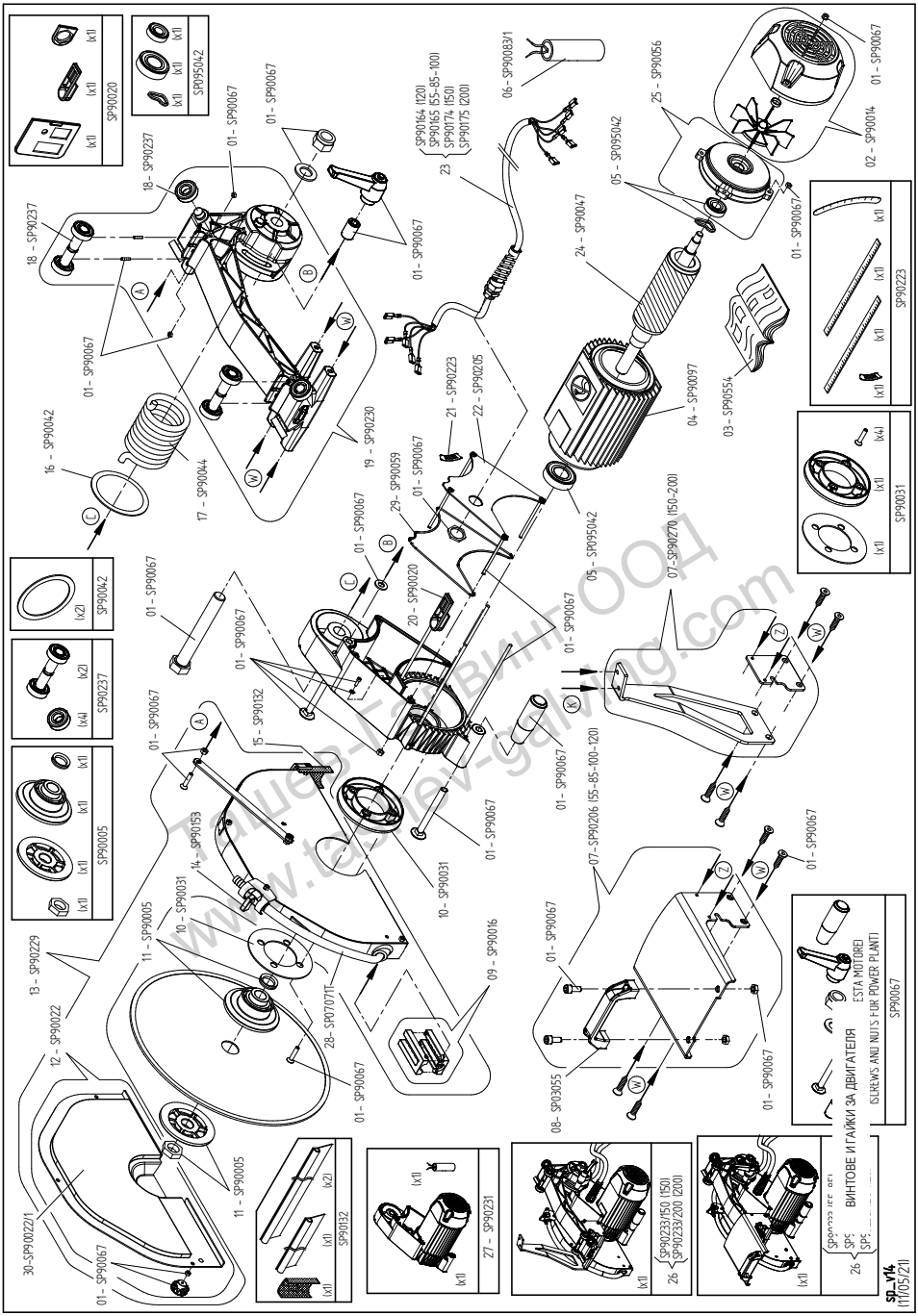


Ташев Галвинг ООД
www.tashev-galving.com

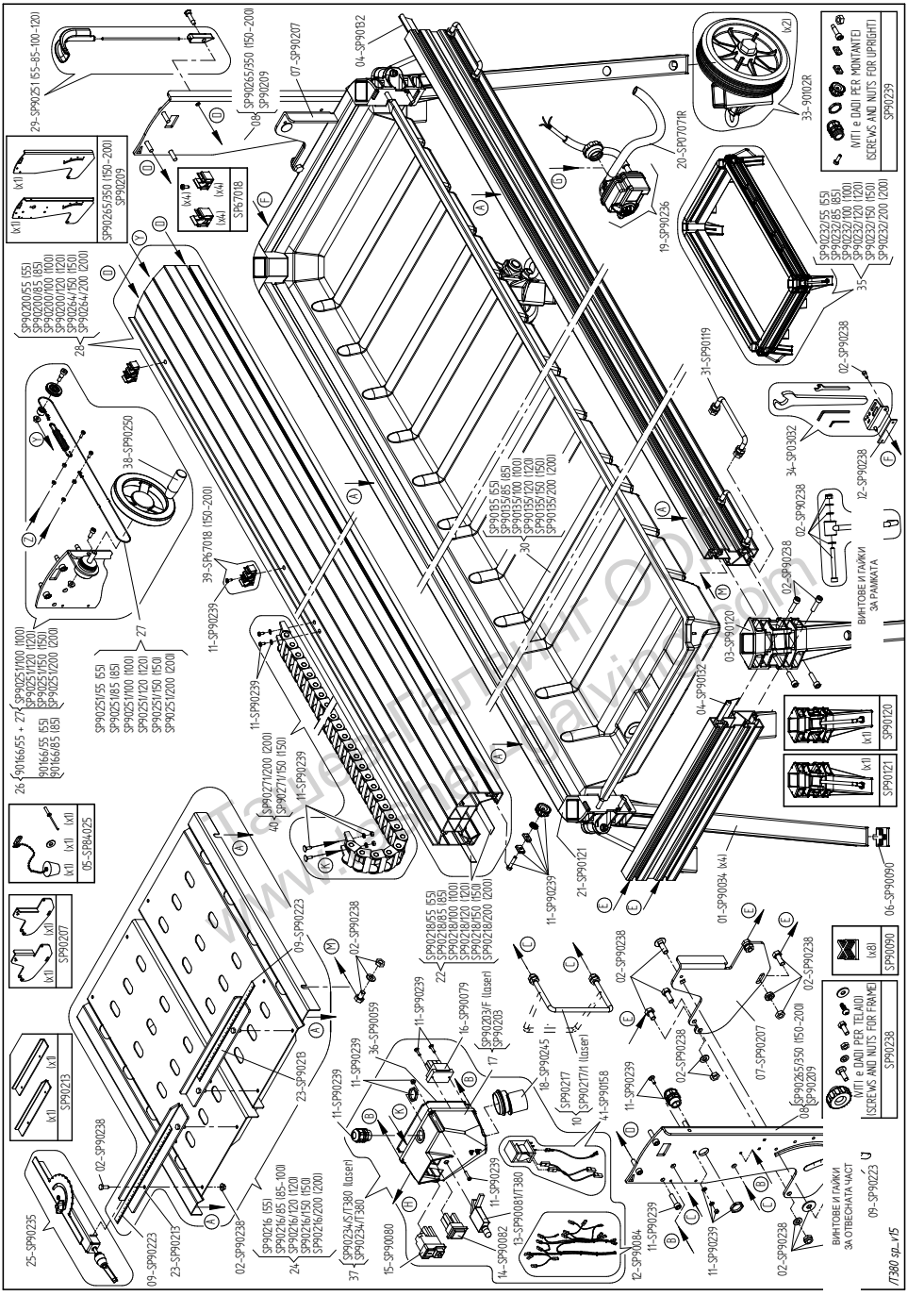
SP.V3



Ташев-Галвинг ООД www.tashev-galving.com



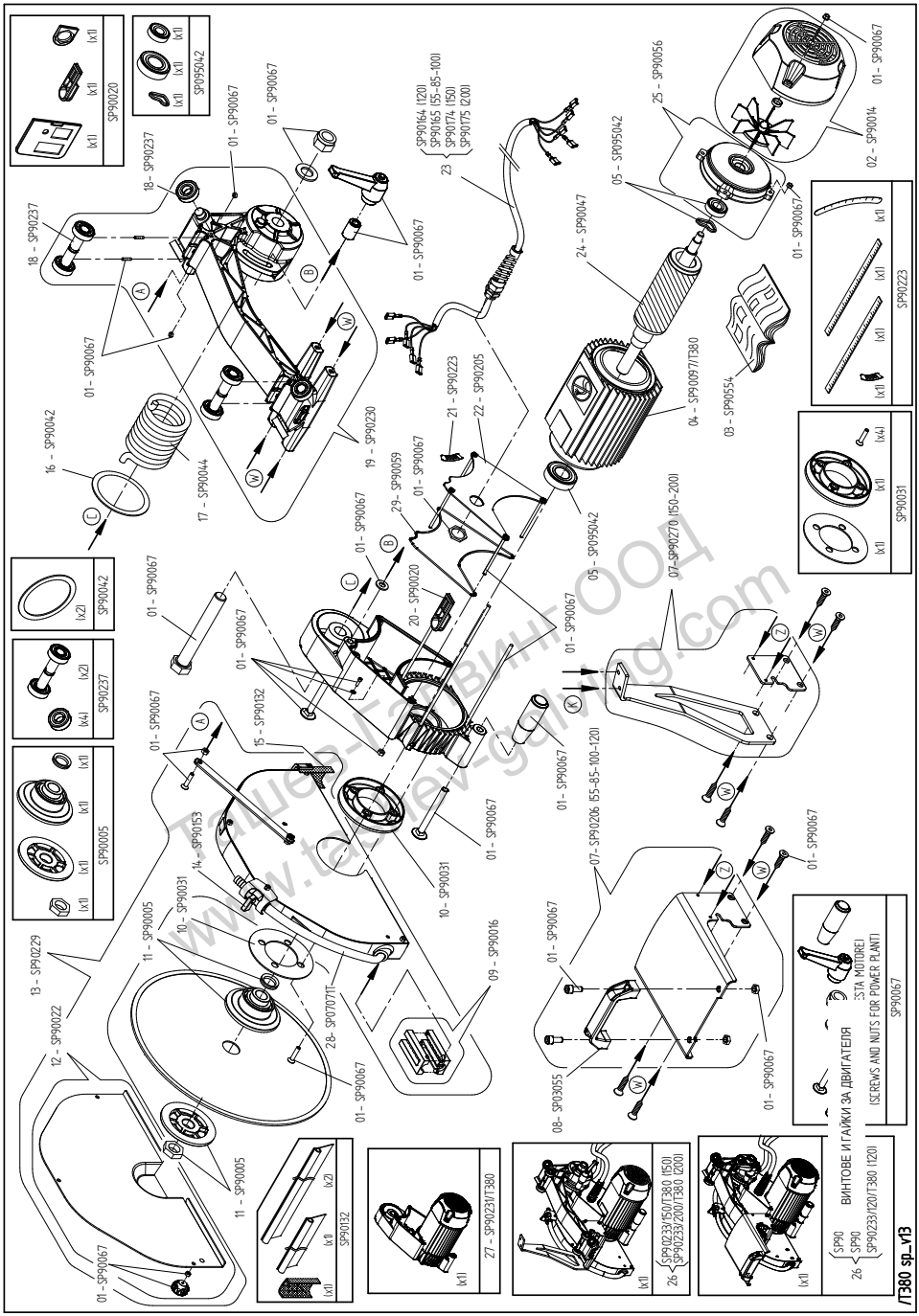
Ташев-Гаровни ООД
www.tashev-garoni.com



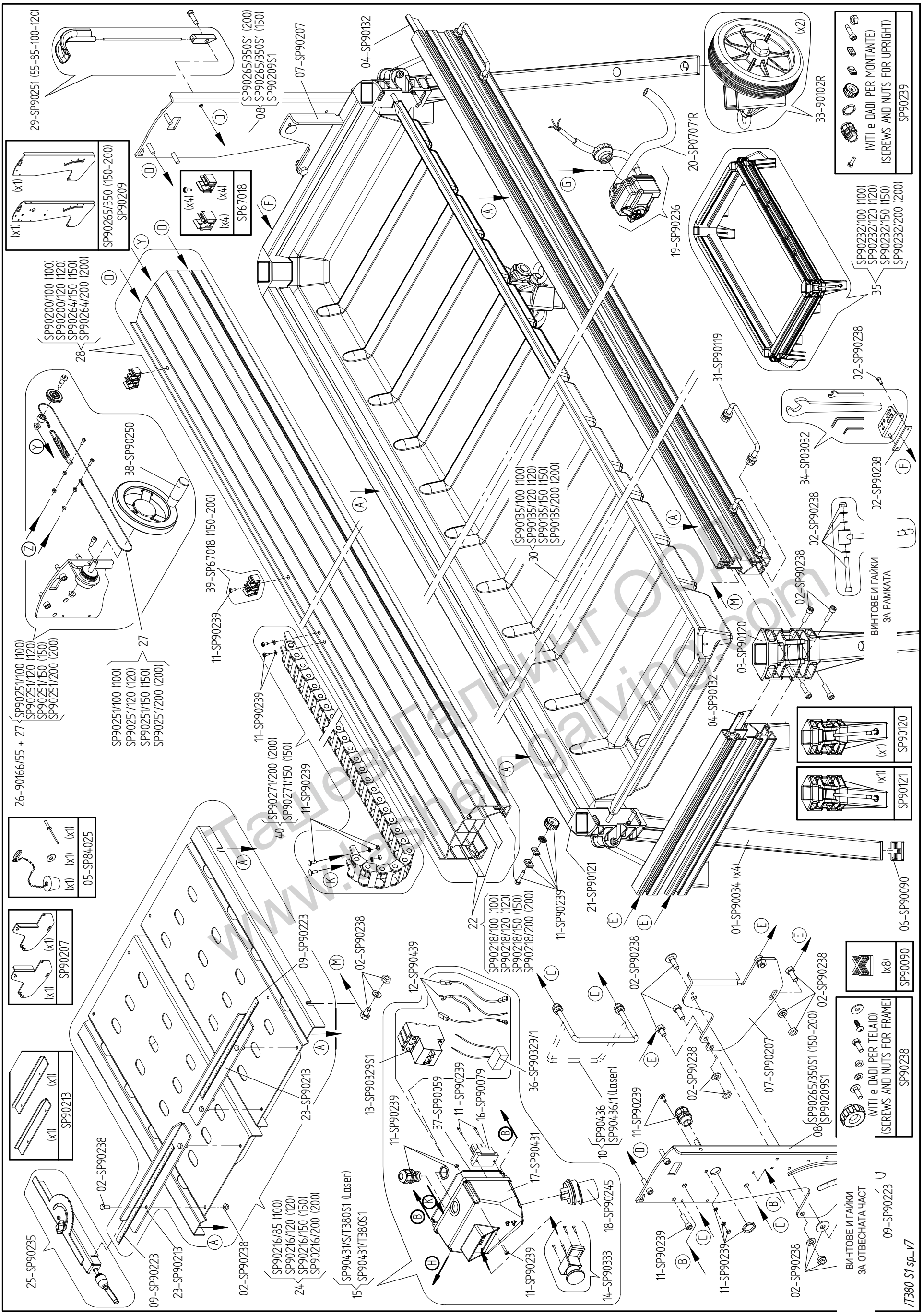
Tapeciermaschinen Polska
www.tapeciermaschinen.com.pl

400V 50/60Hz~

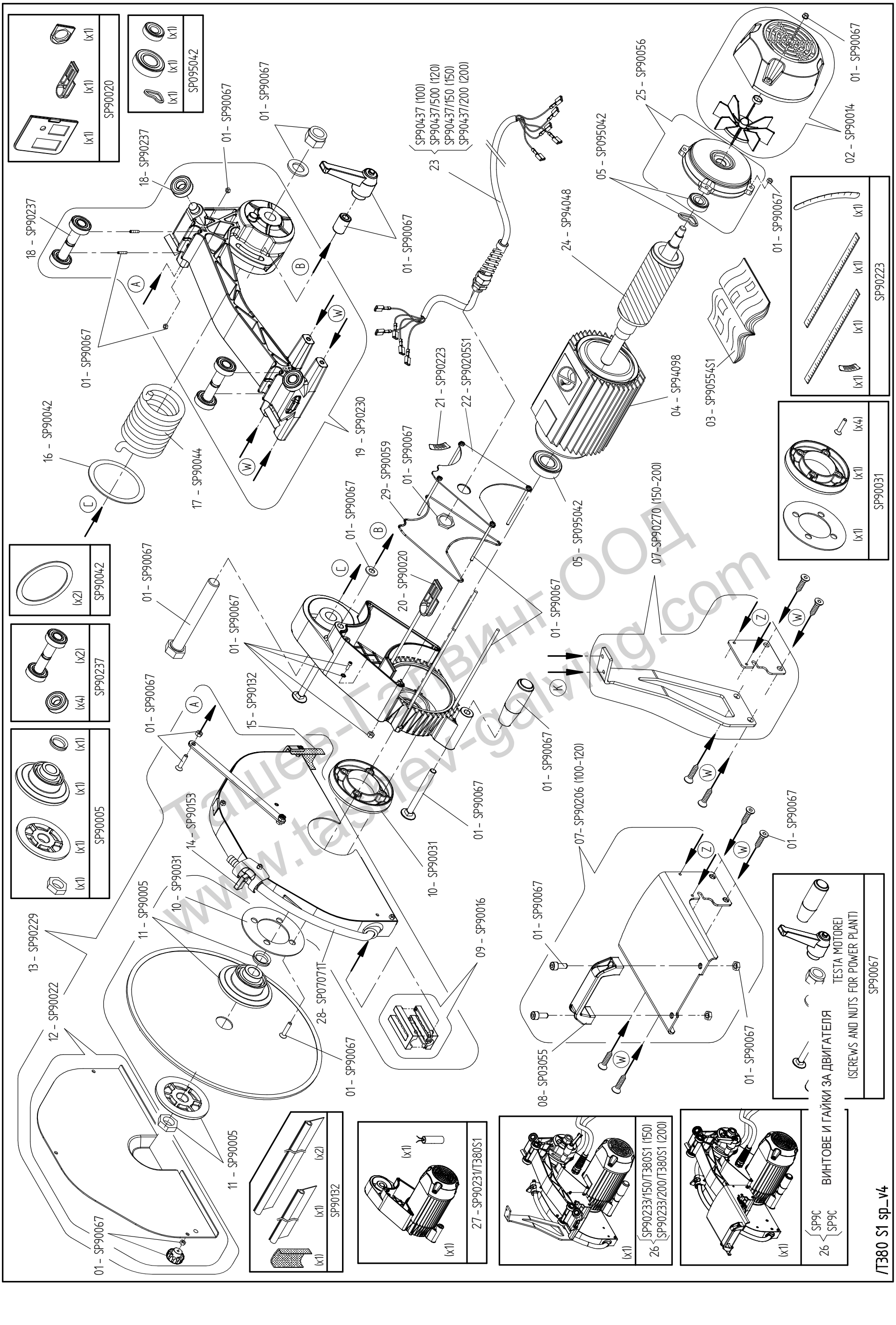
PRIME



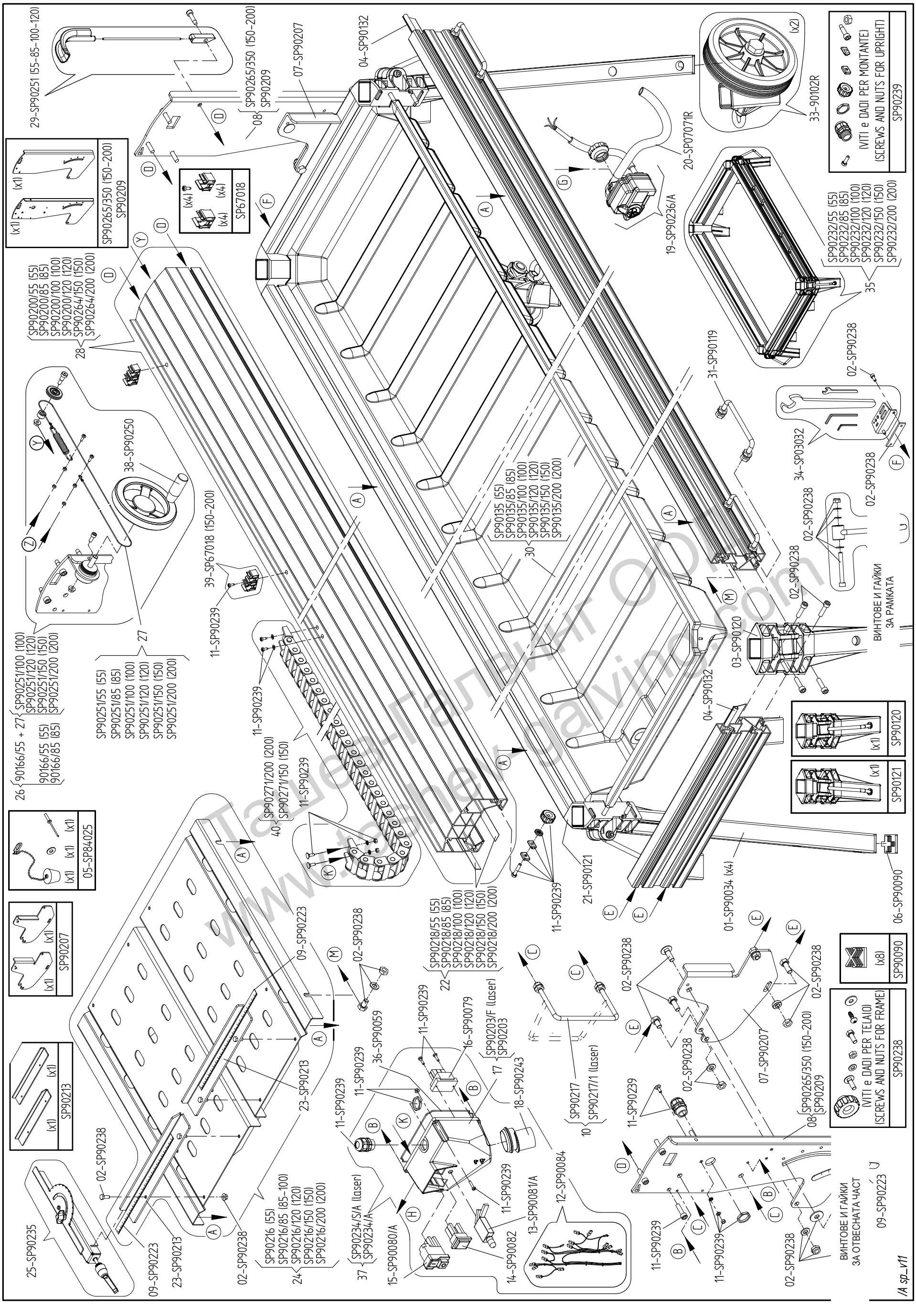
Тацев-Гаврилов-ООД
www.tatchev-garvilov.com


29-SP90251 (55-85-100-120)
08 SP90265/350S1 (200) SP90265/350S1 (150) SP90209S1
07-SP90207
04-SP90132
33-90102R
(x2)
(VITI e DADI PER MONTANTE) (SCREWS AND NUTS FOR UPRIGHT) SP90239
20-SP07071R
19-SP90236
SP90265/350 (150-200) SP90209
(x1)
(x4)
SP67018
28 SP90200/100 (100) SP90200/120 (120) SP90264/150 (150) SP90264/200 (200)
35 SP90232/100 (100) SP90232/120 (120) SP90232/150 (150) SP90232/200 (200)
38-SP90250
31-SP90119
02-SP90238
34-SP03032
30 SP90135/100 (100) SP90135/120 (120) SP90135/150 (150) SP90135/200 (200)
39-SP67018 (150-200)
11-SP90239
ВИНТОВЕ И ГАЙКИ ЗА РАМКАТА
03-SP90120
27
26-90166/55 + 27 SP90251/100 (100) SP90251/120 (120) SP90251/150 (150) SP90251/200 (200)
SP90251/100 (100) SP90251/120 (120) SP90251/150 (150) SP90251/200 (200)
40 SP90271/200 (200) SP90271/150 (150)
04-SP90132
SP90120
SP90121
05-SP84025
21-SP90121
22 SP90218/100 (100) SP90218/120 (120) SP90218/150 (150) SP90218/200 (200)
01-SP90034 (x4)
06-SP90090
SP90207
09-SP90223
12-SP90439
SP90090
(x8)
13-SP90329S1
37-SP90059
16-SP90079
36-SP90329/1
10 SP90436 SP90436/1 (Laser)
(VITI e DADI PER TELAIO) (SCREWS AND NUTS FOR FRAME) SP90238
SP90213
23-SP90213
17-SP90431
18-SP90245
08 SP90265/350S1 (150-200) SP90209S1
25-SP90235
24 SP90216/85 (100) SP90216/120 (120) SP90216/150 (150) SP90216/200 (200)
15 SP90431/S/T380S1 (Laser) SP90431/T380S1
14-SP90333
ВИНТОВЕ И ГАЙКИ ЗА ОТВЕСНАТА ЧАСТ
09-SP90223
T380 S1 sp_v7

400V 50/60Hz~ infinity PRIME



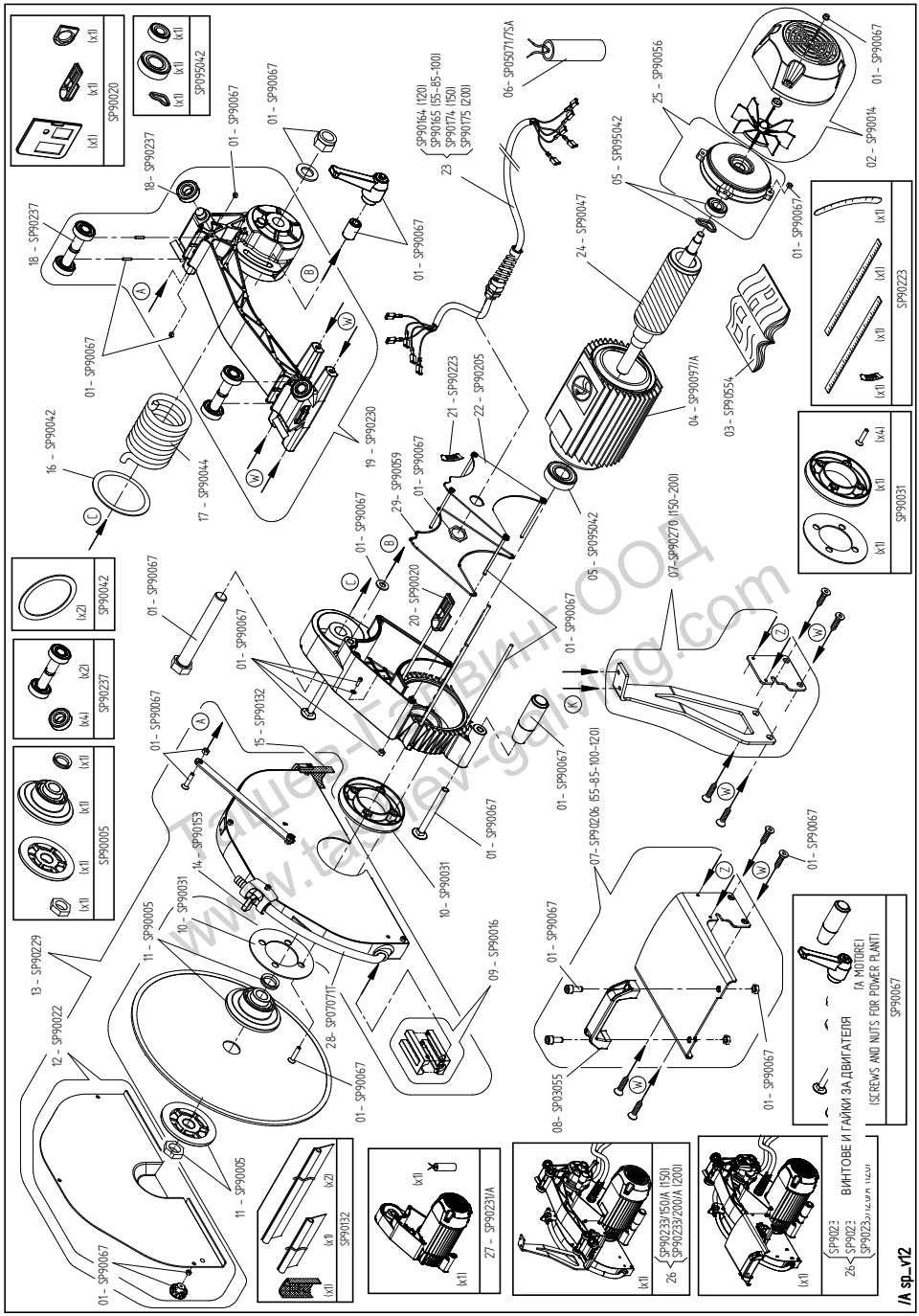
Ташев-Галвинг ООД www.tashev-galving.com



Тащев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com

115V 50Hz~

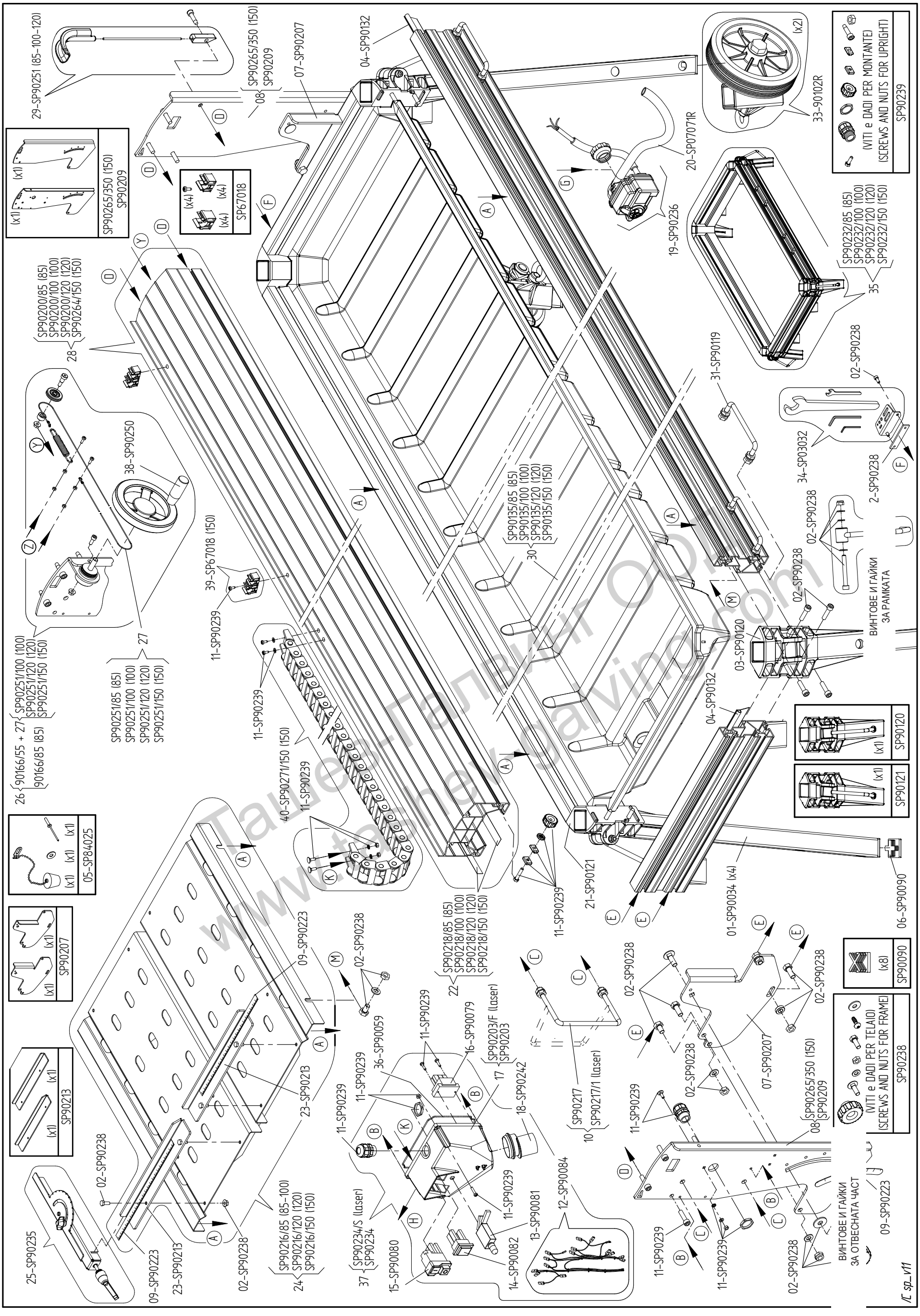
PRIME



Тацев-Гаврилов ООД
www.tatsev-gavrilov.com

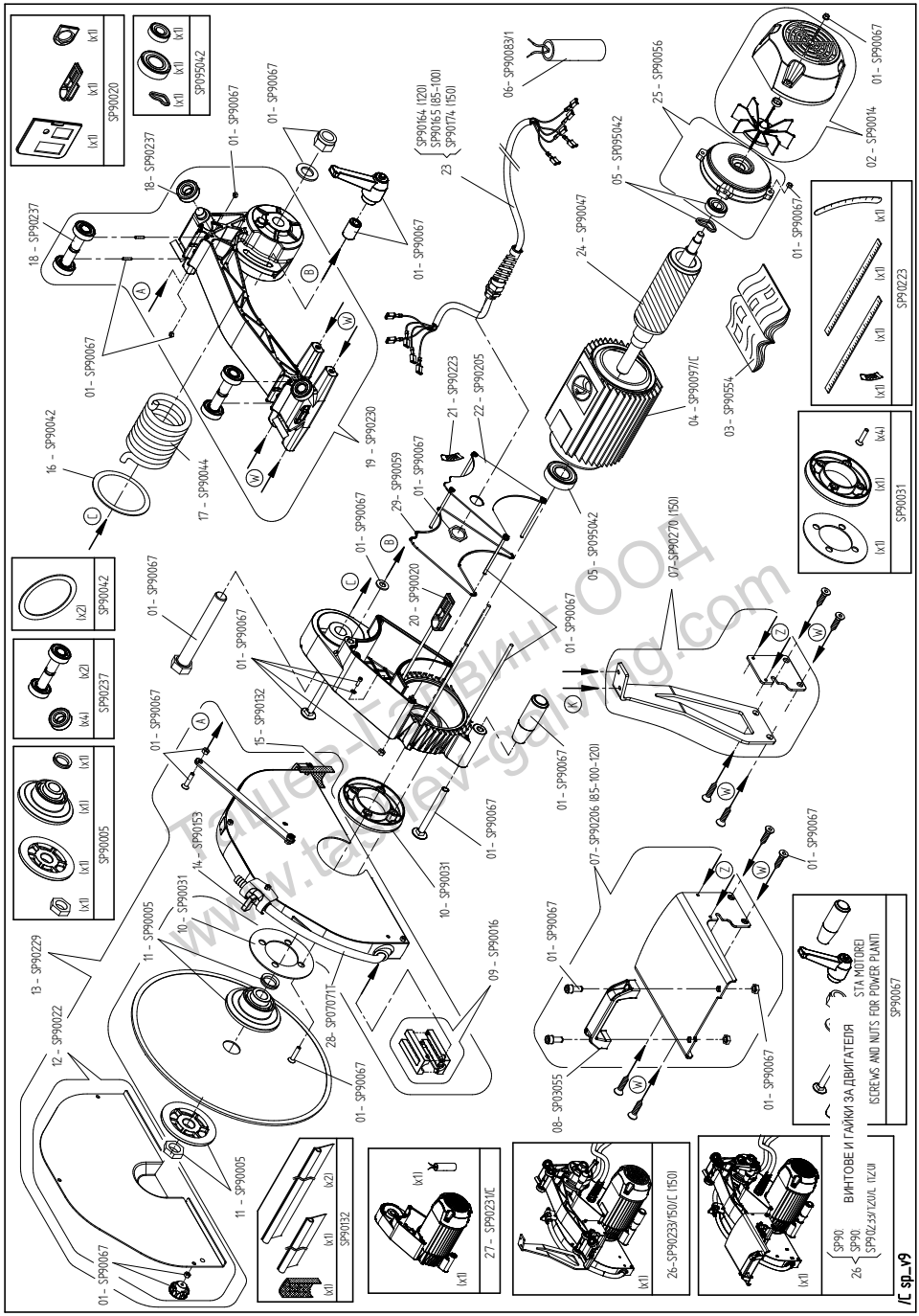
PRIME

230V 60Hz~

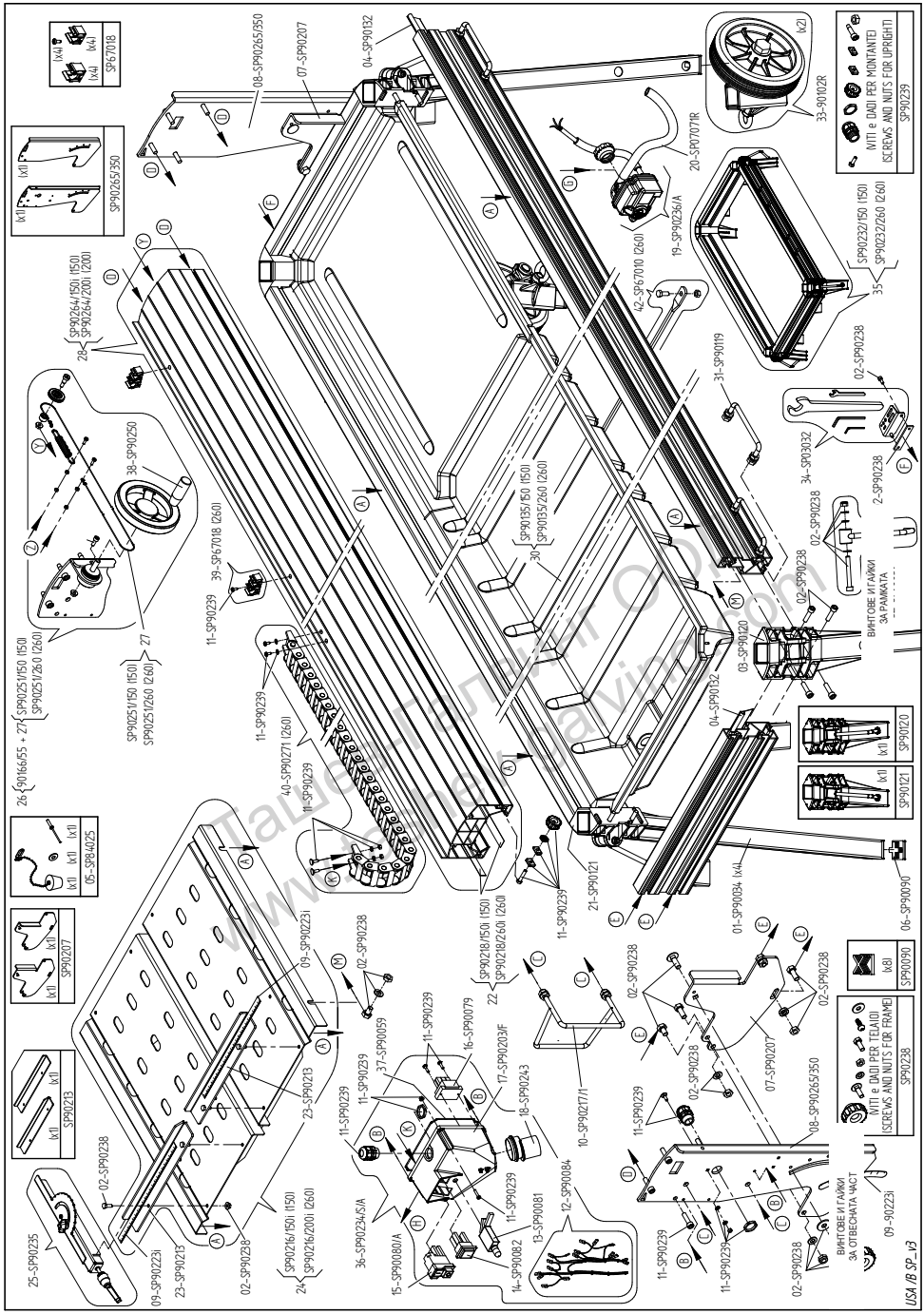


230V 60Hz~

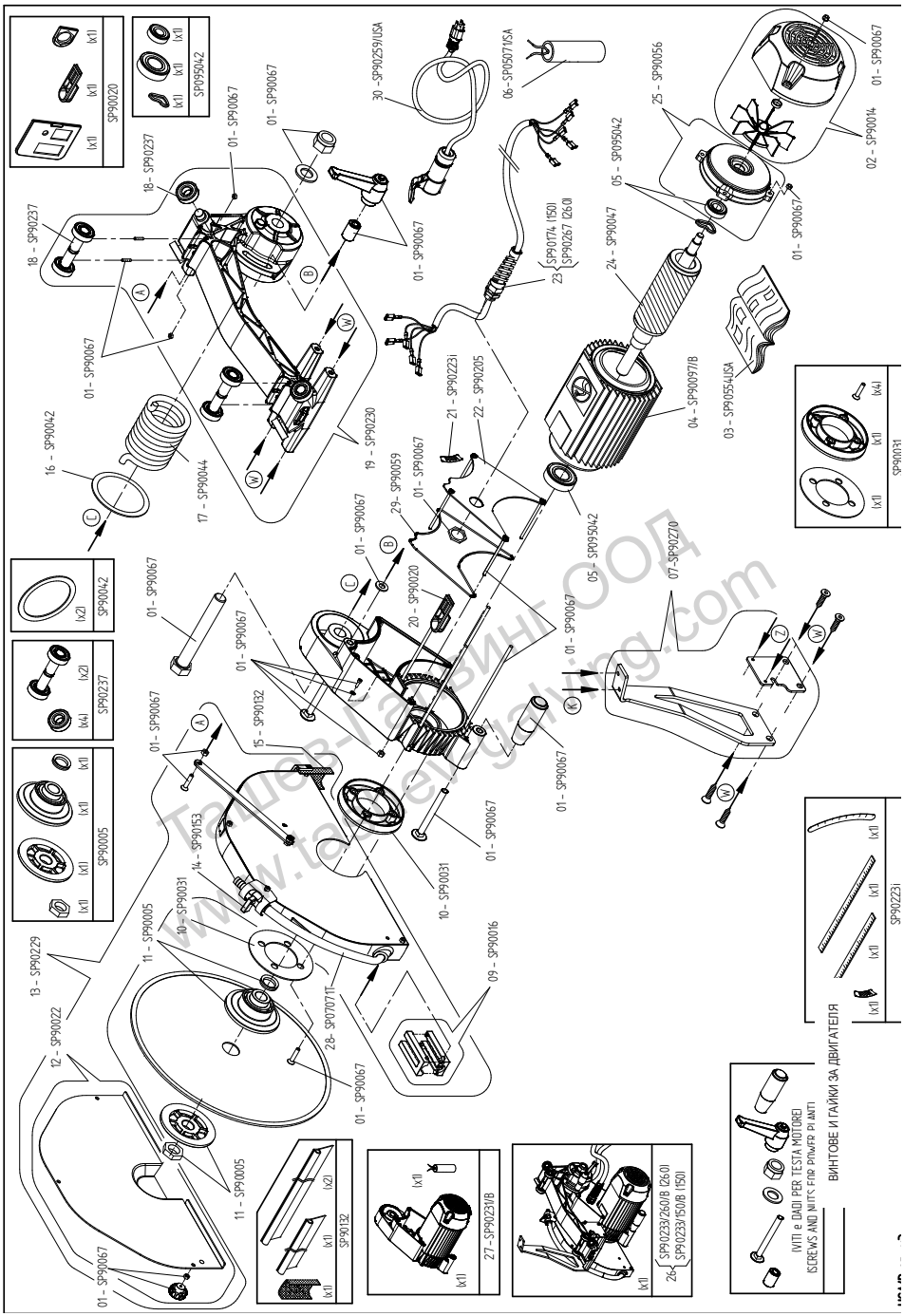
PRIME



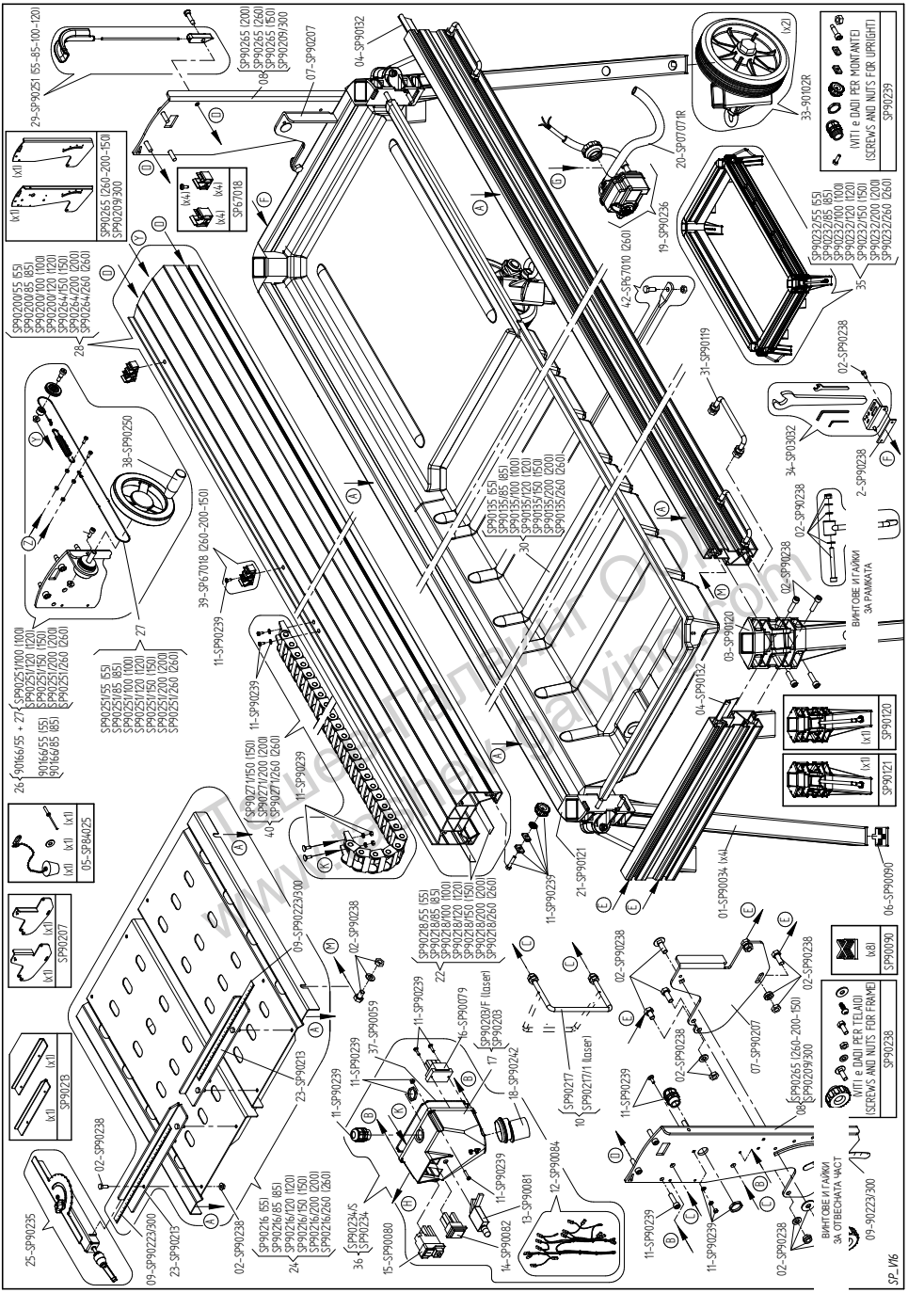
Тацев-Гаврилов ООД
www.tatsev-gavrilov.com



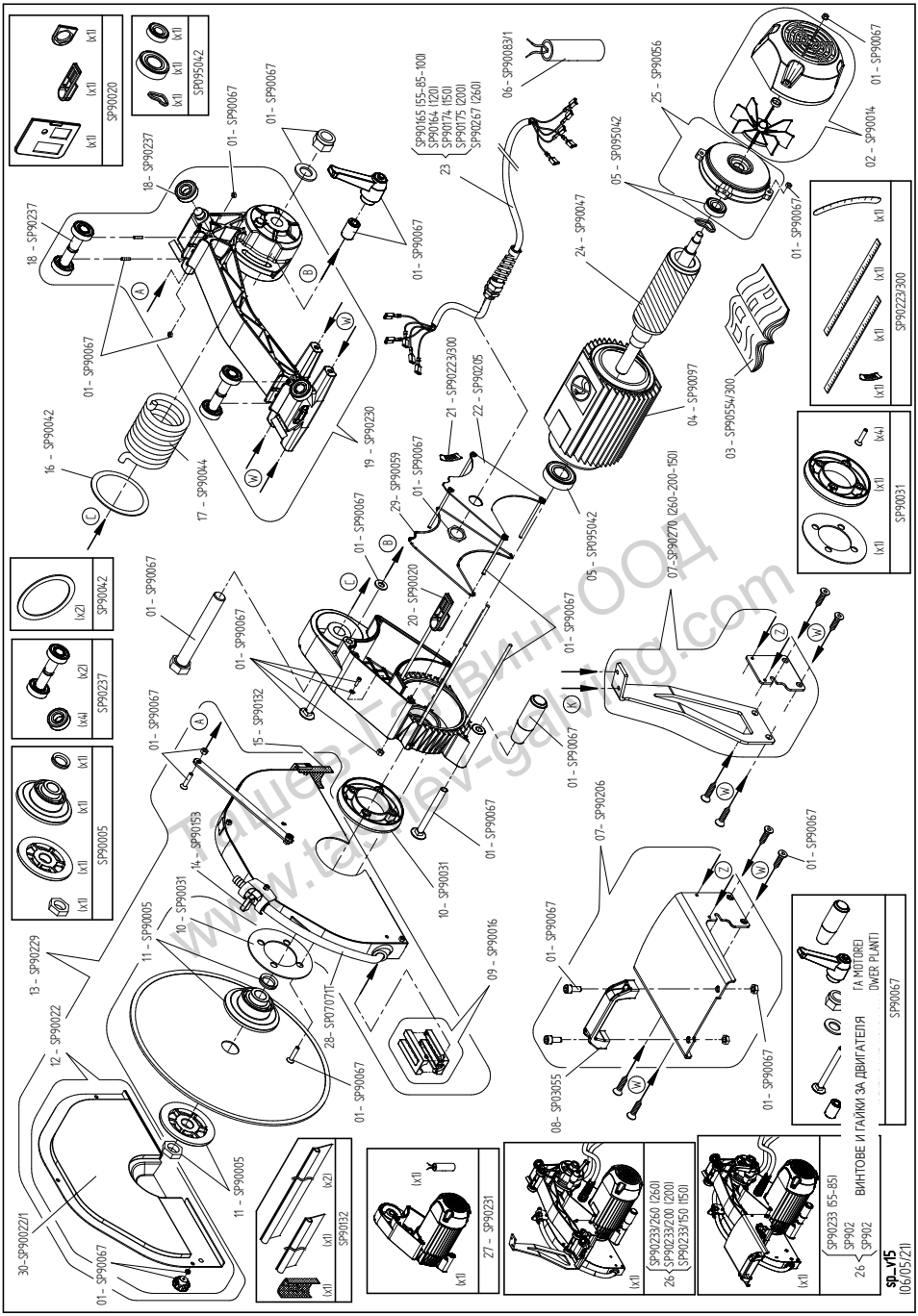
TaDeMa Ltd. OOD
www.tadema.com



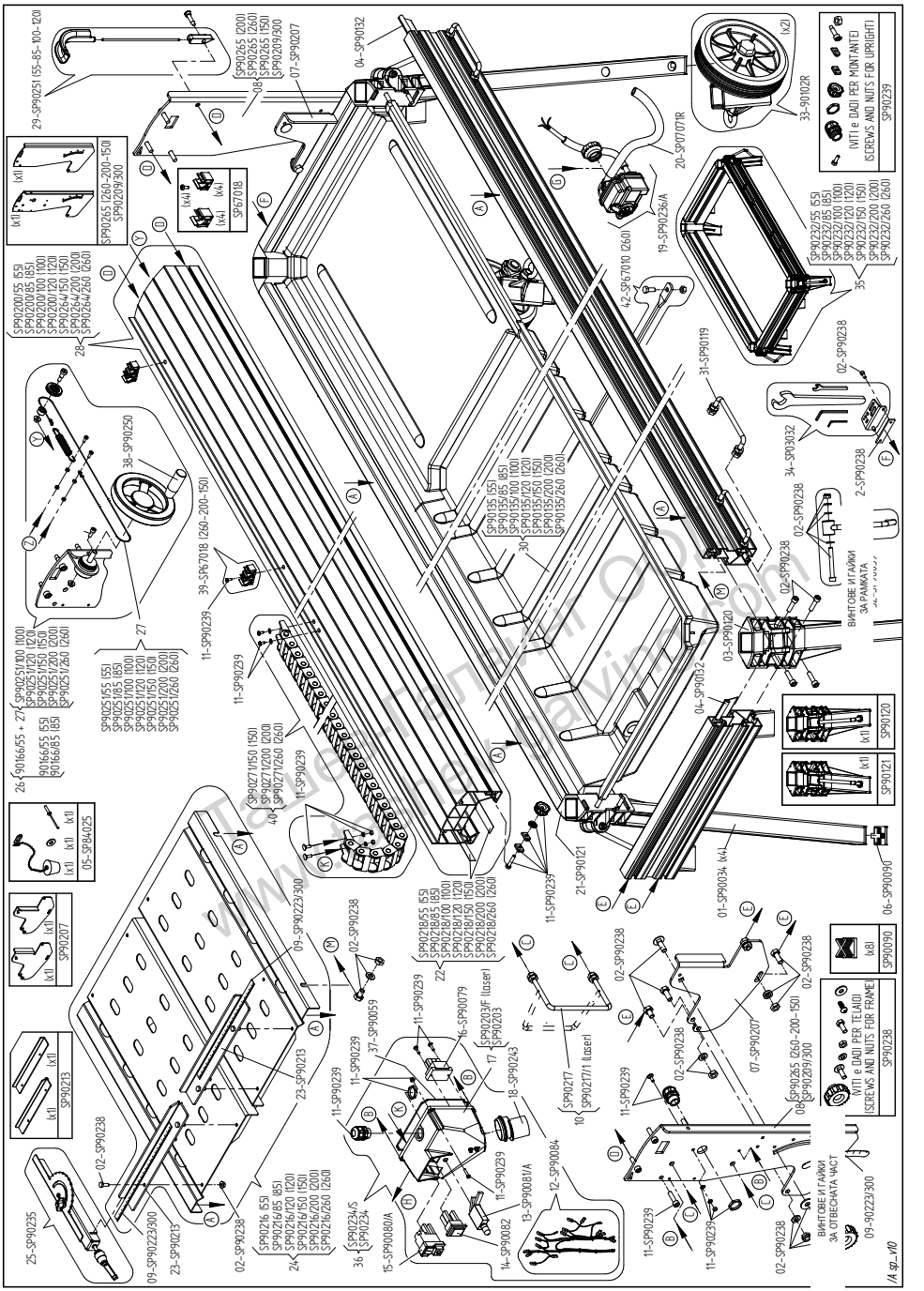
Тарев-Гарвин ООД
www.tarevgarvin.com

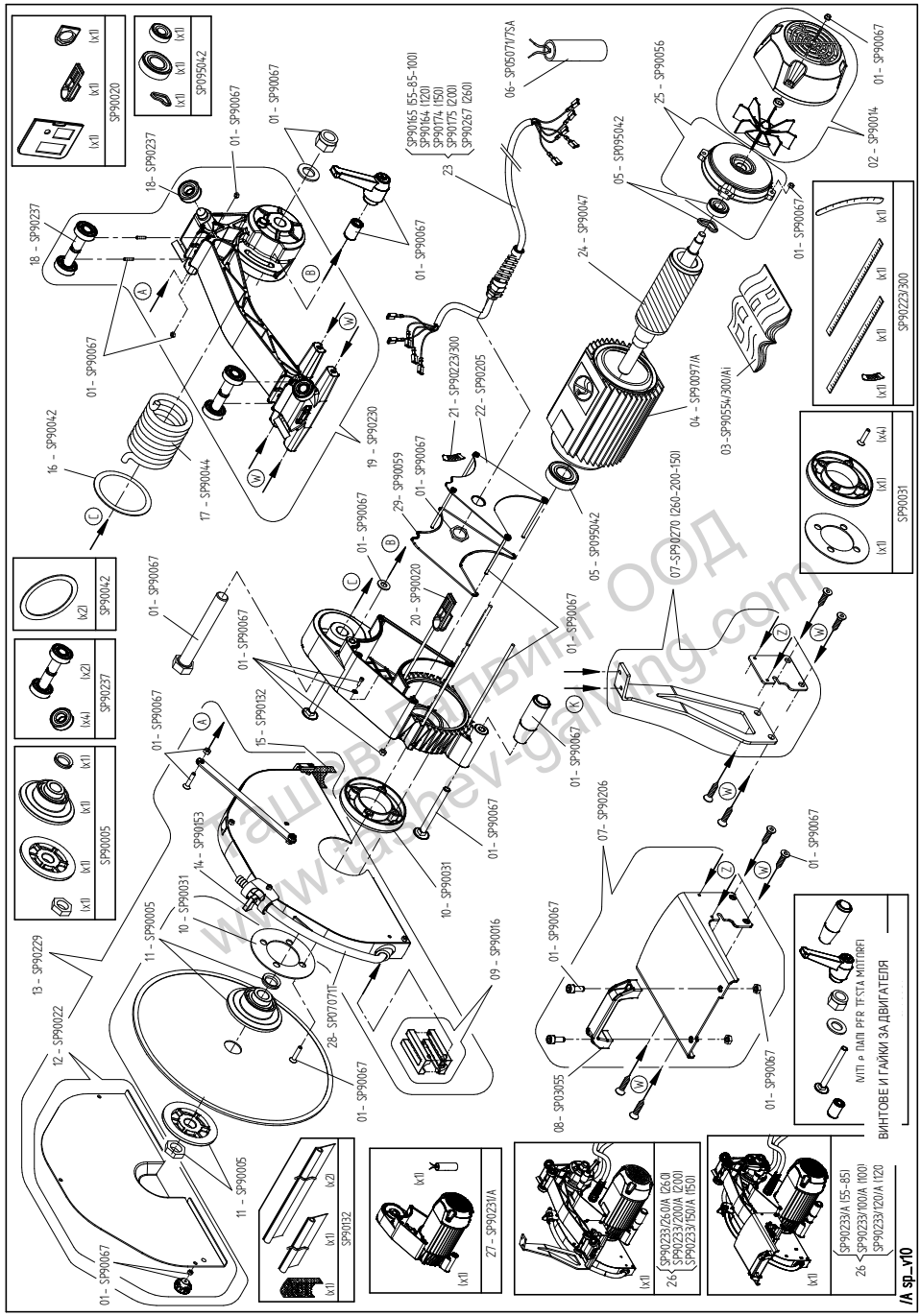

SP_1/6

230V 50Hz~

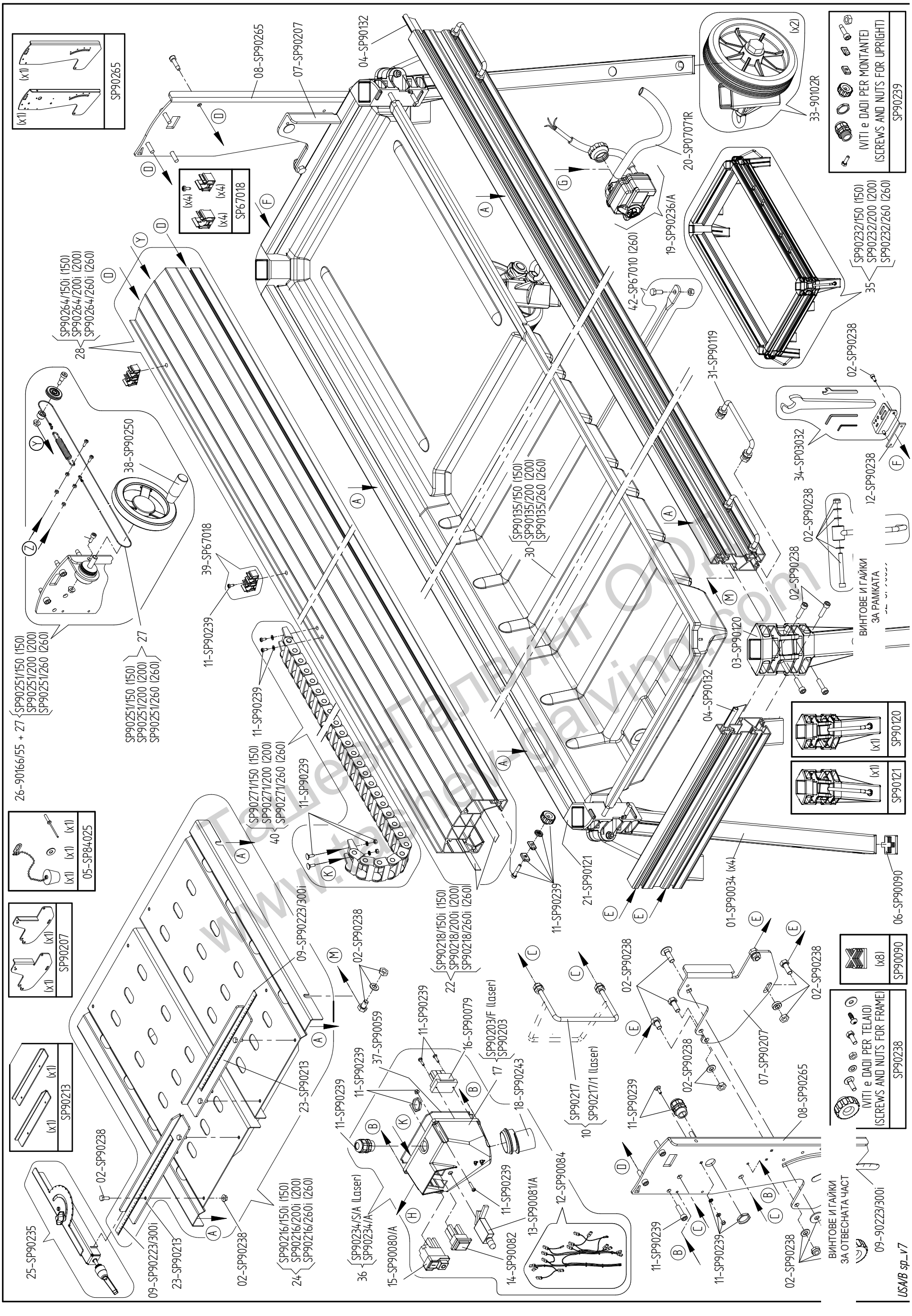


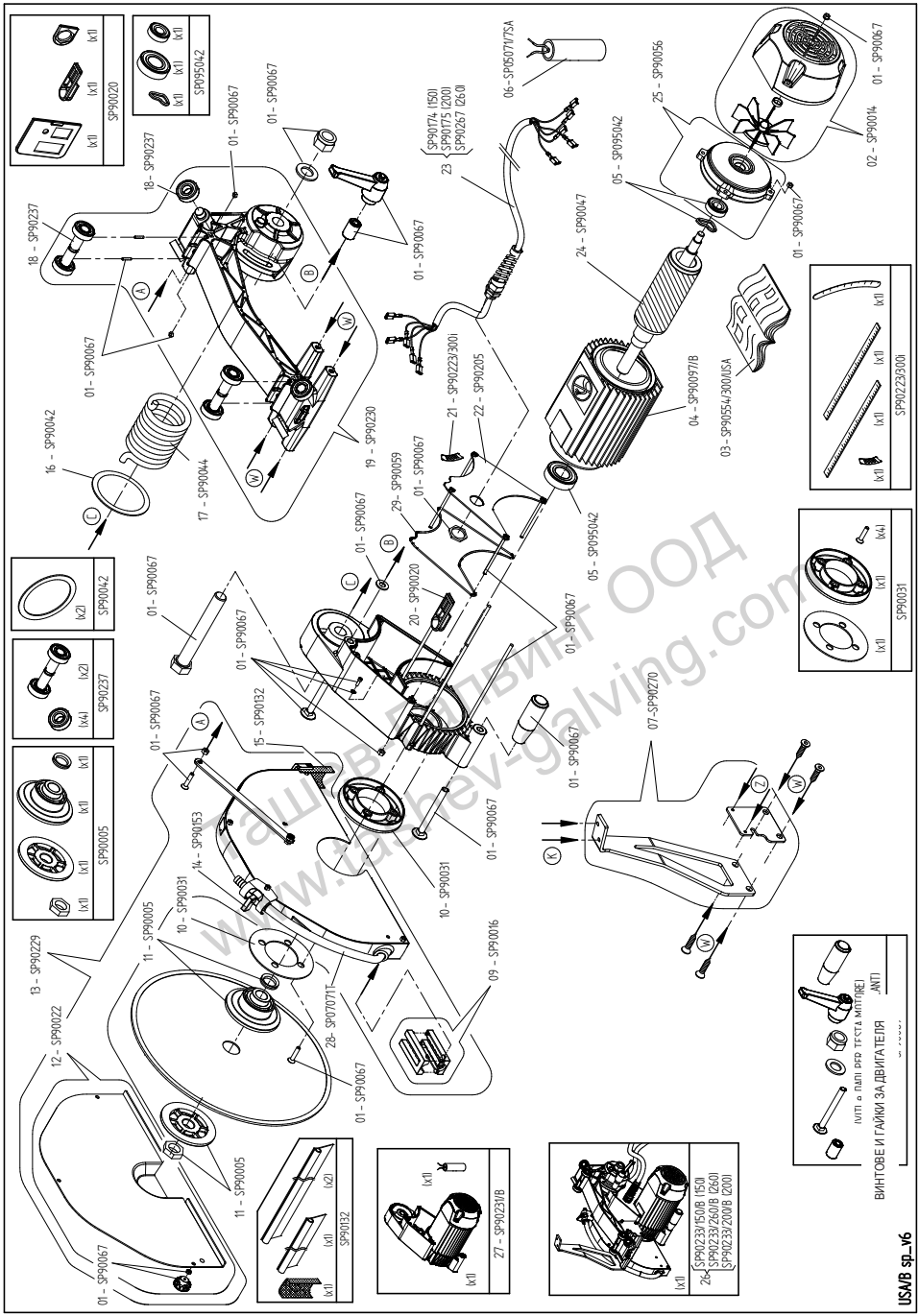
Тацев-Гаврилов ООД
www.tatsev-gavrilov.com


SP90213
SP90207
05-SP84025
25-SP90235
02-SP90238
09-SP90223/300
23-SP90213
02-SP90238
SP90216 (55
SP90216/85 (85
SP90216/120 (120
SP90216/150 (150
SP90216/200 (200
SP90216/260 (260
24
SP90234/5
SP90234
36
15-SP90080/A
14-SP90082
13-SP90081/A
12-SP90084
11-SP90239
37-SP90059
23-SP90213
09-SP90223/300
02-SP90238
SP90218/55 (55
SP90218/85 (85
SP90218/100 (100
SP90218/120 (120
SP90218/150 (150
SP90218/200 (200
SP90218/260 (260
22
16-SP90079
SP90203/F (User)
SP90203
17
18-SP90243
SP90217
SP90217/1 (User)
10
11-SP90239
02-SP90238
07-SP90207
SP90265 (260-200-150)
SP90209/300
08
(VITI e DADI PER TELAIO)
(SCREWS AND NUTS FOR FRAME)
SP90238
X
SP90090
(x8)
06-SP90090
01-SP90034 (x4)
11-SP90239
21-SP90121
SP90121
(x1)
SP90120
(x1)
03-SP90120
04-SP90132
02-SP90238
ВИНТОВЕ И ГАЙКИ
ЗА РАМКАТА
34-SP90302
31-SP90119
02-SP90238
2-SP90238
30
SP90135 (55
SP90135/85 (85
SP90135/120 (120
SP90135/150 (150
SP90135/200 (200
SP90135/260 (260
02-SP90238
ВИНТОВЕ И ГАЙКИ
ЗА ОТВЕСНАТА ЧАСТ
09-SP90223/300
02-SP90238
11-SP90239
SP90251/100 (100)
SP90251/120 (120)
SP90251/200 (200)
SP90251/260 (260)
SP90251/55 (55)
SP90251/85 (85)
SP90251/100 (100)
SP90251/120 (120)
SP90251/150 (150)
SP90251/200 (200)
SP90251/260 (260)
Z7
26
SP90166/55 + Z7
SP90166/55 (55)
SP90166/85 (85)
11-SP90239
39-SP67018 (260-200-150)
38-SP90250
11-SP90239
SP90271/150 (150)
SP90271/200 (200)
SP90271/260 (260)
40
11-SP90239
SP90220/55 (55)
SP90220/85 (85)
SP90220/100 (100)
SP90220/120 (120)
SP90264/150 (150)
SP90264/200 (200)
SP90264/260 (260)
28
SP90265 (260-200-150)
SP90209/300
08
07-SP90207
04-SP90132
29-SP90251 (55-85-100-120)
(x4)
SP67018
(x4)
SP90265 (260-200-150)
SP90209/300
(x1)
(x1)
42-SP67010 (260)
19-SP90236/A
20-SP90178R
(x2)
33-90102R
(VITI e DADI PER MONTANTE)
(SCREWS AND NUTS FOR UPRIGHT)
SP90239
SP90232/55 (55)
SP90232/85 (85)
SP90232/100 (100)
SP90232/120 (120)
SP90232/150 (150)
SP90232/200 (200)
SP90232/260 (260)
35

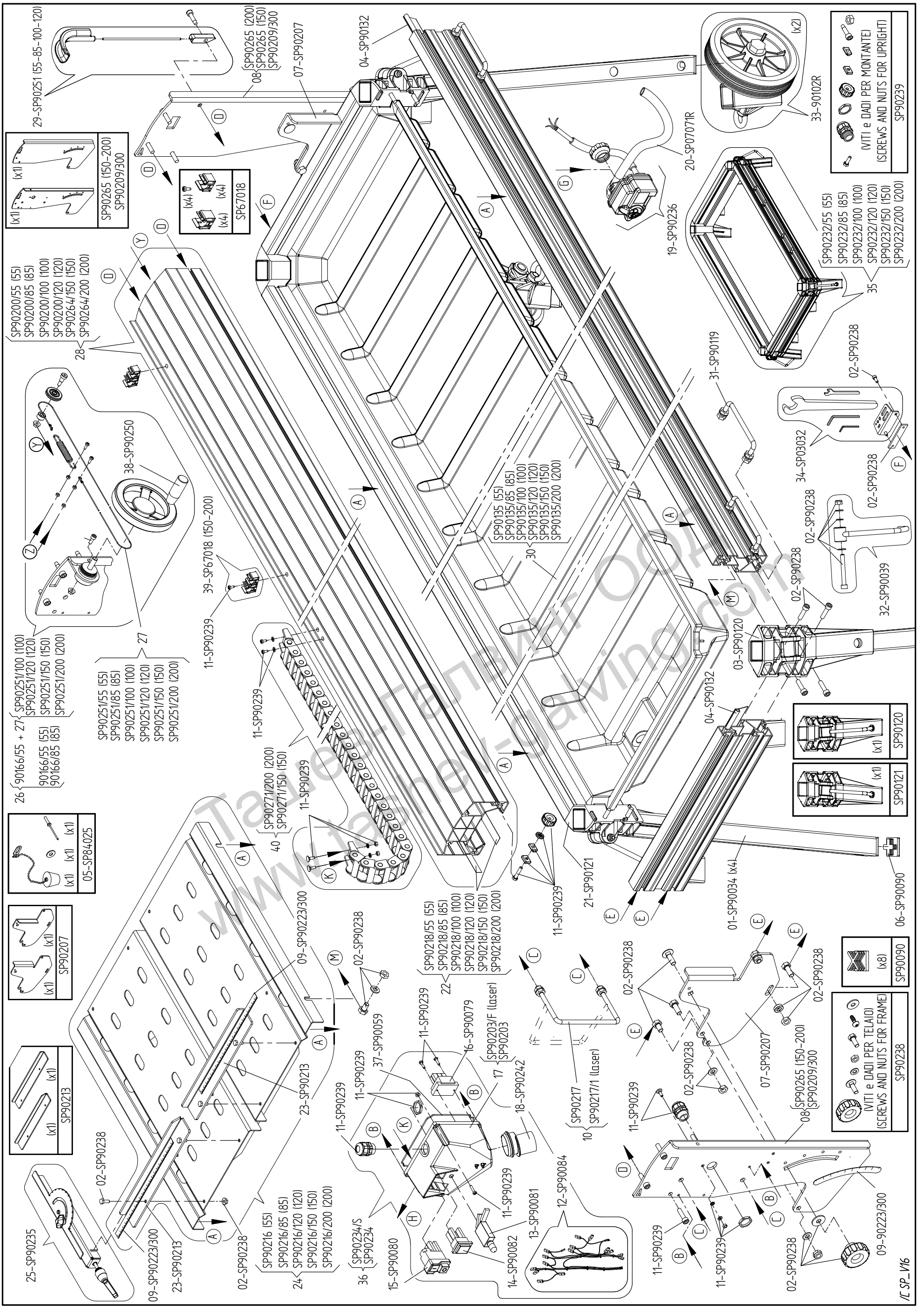


Ваш личный ООД
www.garev-garing.com

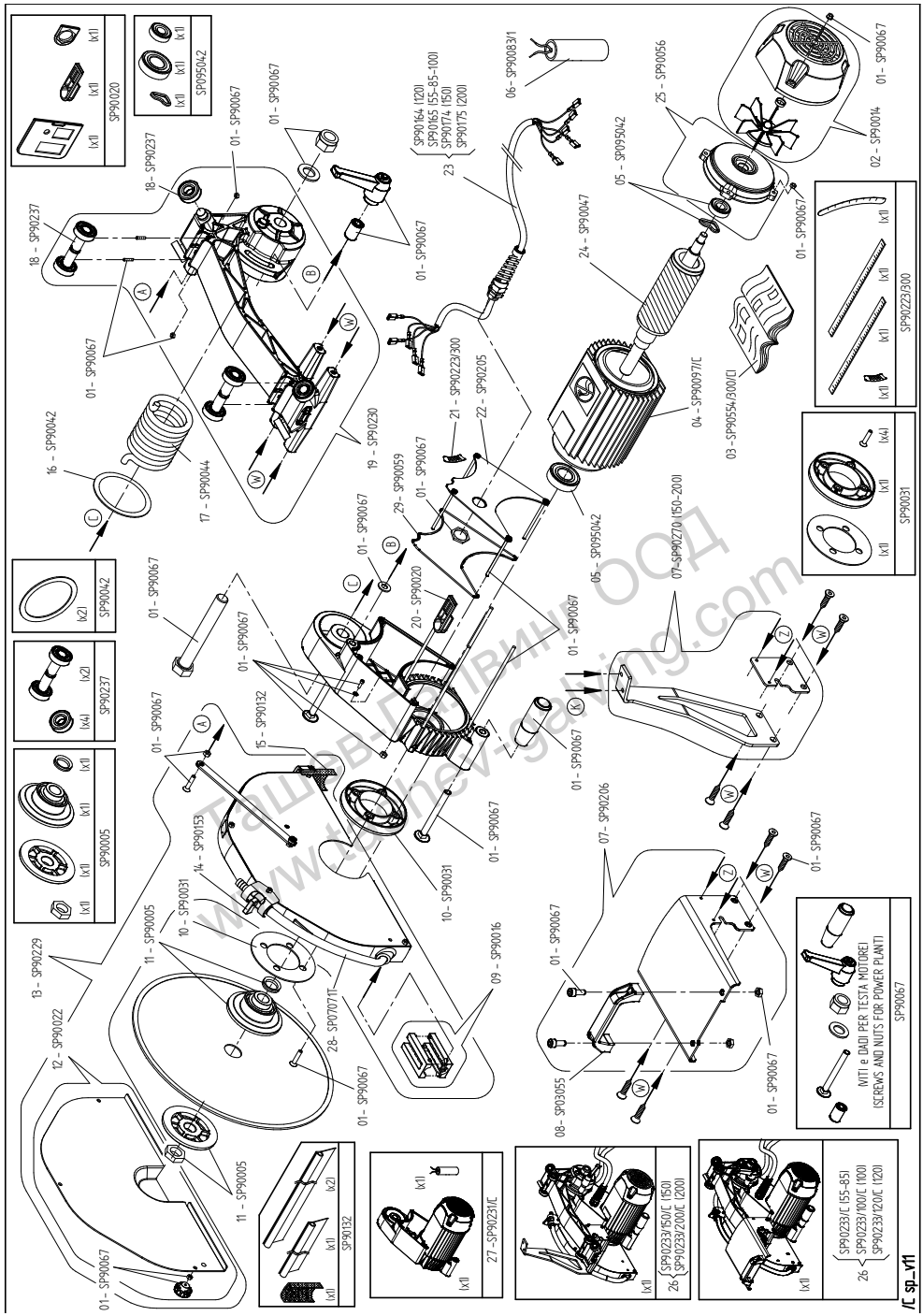

SP90265
SP67018
08-SP90265
07-SP90207
04-SP90132
20-SP07071R
19-SP90236/A
42-SP67010 (260)
33-90102R
SP90239
(VITI e DADI PER MONTANTE)
(SCREWS AND NUTS FOR UPRIGHT)
35
SP90232/150 (150)
SP90232/200 (200)
SP90232/260 (260)
28
SP90264/150i (150)
SP90264/200i (200)
SP90264/260i (260)
38-SP90250
39-SP67018
30
SP90135/150 (150)
SP90135/200 (200)
SP90135/260 (260)
31-SP90119
34-SP03032
02-SP90238
03-SP90120
ВИНТОВЕ И ГАЙКИ ЗА РАМКАТА
27
SP90251/150 (150)
SP90251/200 (200)
SP90251/260 (260)
26-90166/55 + 27
11-SP90239
40
SP90271/150 (150)
SP90271/200 (200)
SP90271/260 (260)
04-SP90132
SP90120
SP90121
21-SP90121
01-SP90034 (x4)
06-SP90090
05-SP84025
SP90207
SP90213
09-SP90223/300i
22
SP90218/150i (150)
SP90218/200i (200)
SP90218/260i (260)
10
SP90217
SP90217/1 (laser)
SP90090
(x8)
SP90238
(VITI e DADI PER TELAIO)
(SCREWS AND NUTS FOR FRAME)
37-SP90059
16-SP90079
17
SP90203/F (laser)
SP90203
18-SP90243
23-SP90213
12-SP90084
13-SP90081/A
14-SP90082
15-SP90080/A
36
SP90234/S/A (laser)
SP90234/A
24
SP90216/150i (150)
SP90216/200i (200)
SP90216/260i (260)
25-SP90235
ВИНТОВЕ И ГАЙКИ ЗА ОТВЕСНАТА ЧАСТ
09-90223/300i
USA/B sp_v7



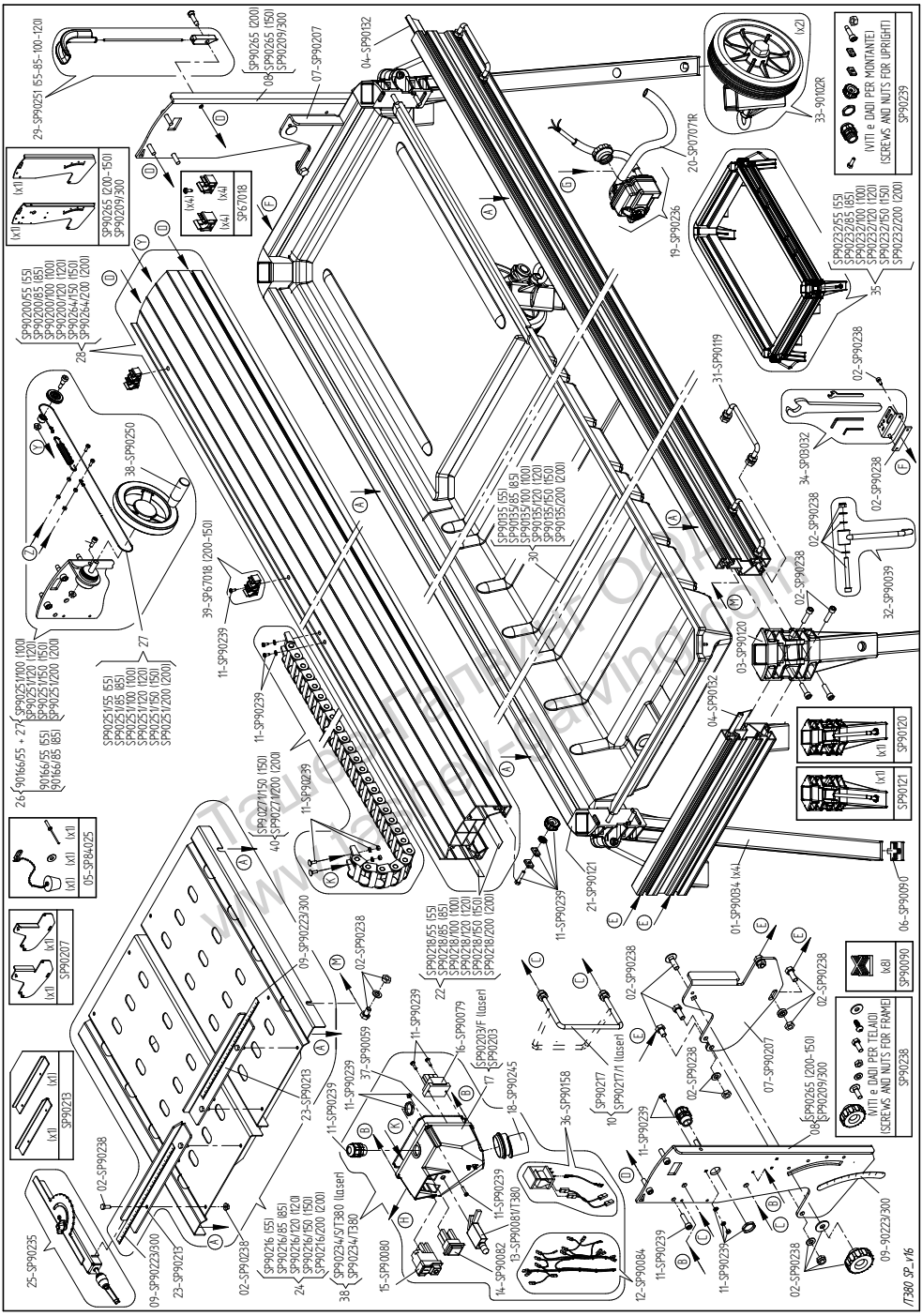
ашев-галвинг ООД
www.tashev-galving.com



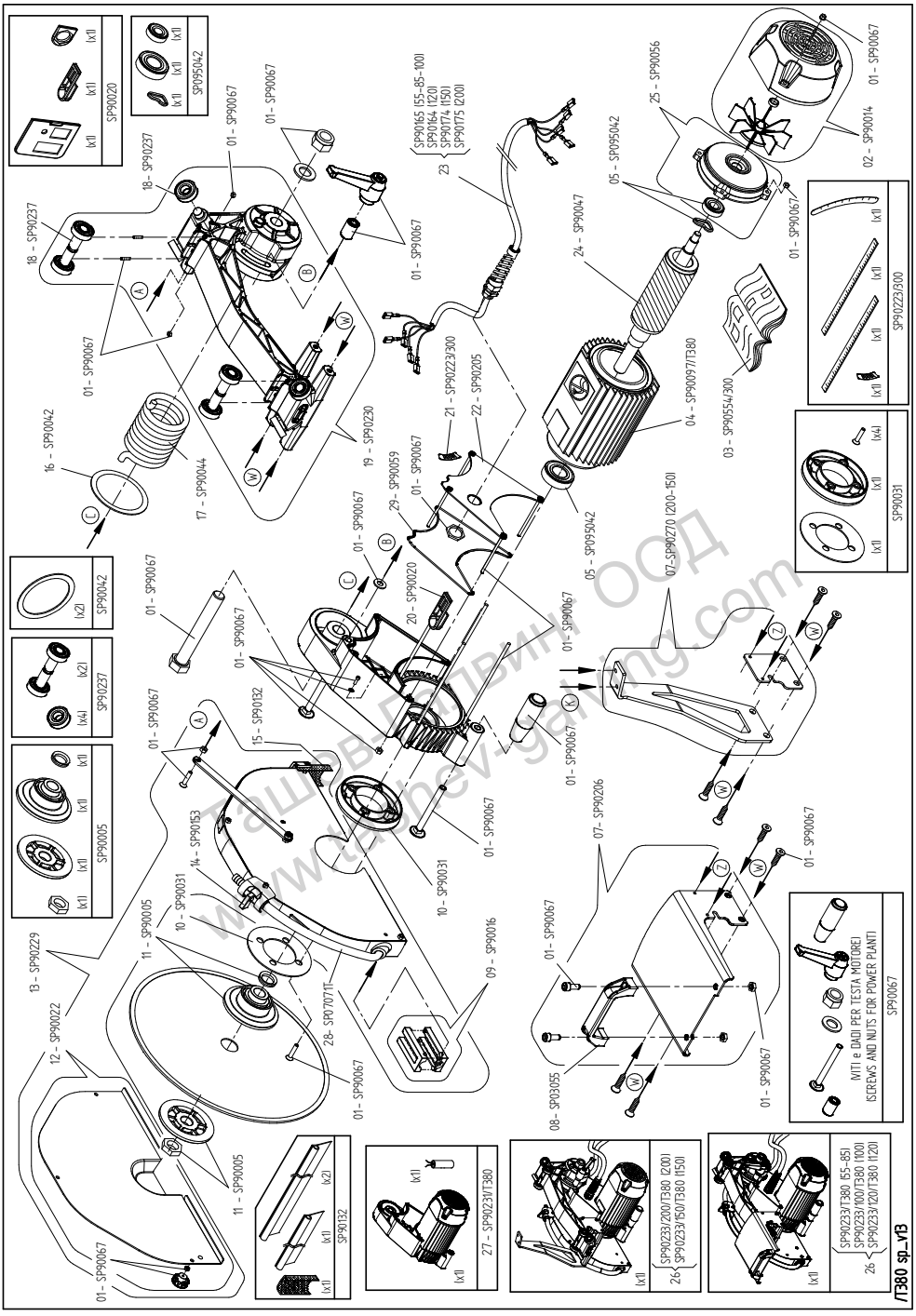
Тацев Галвинг ООД
www.tashev-galving.com



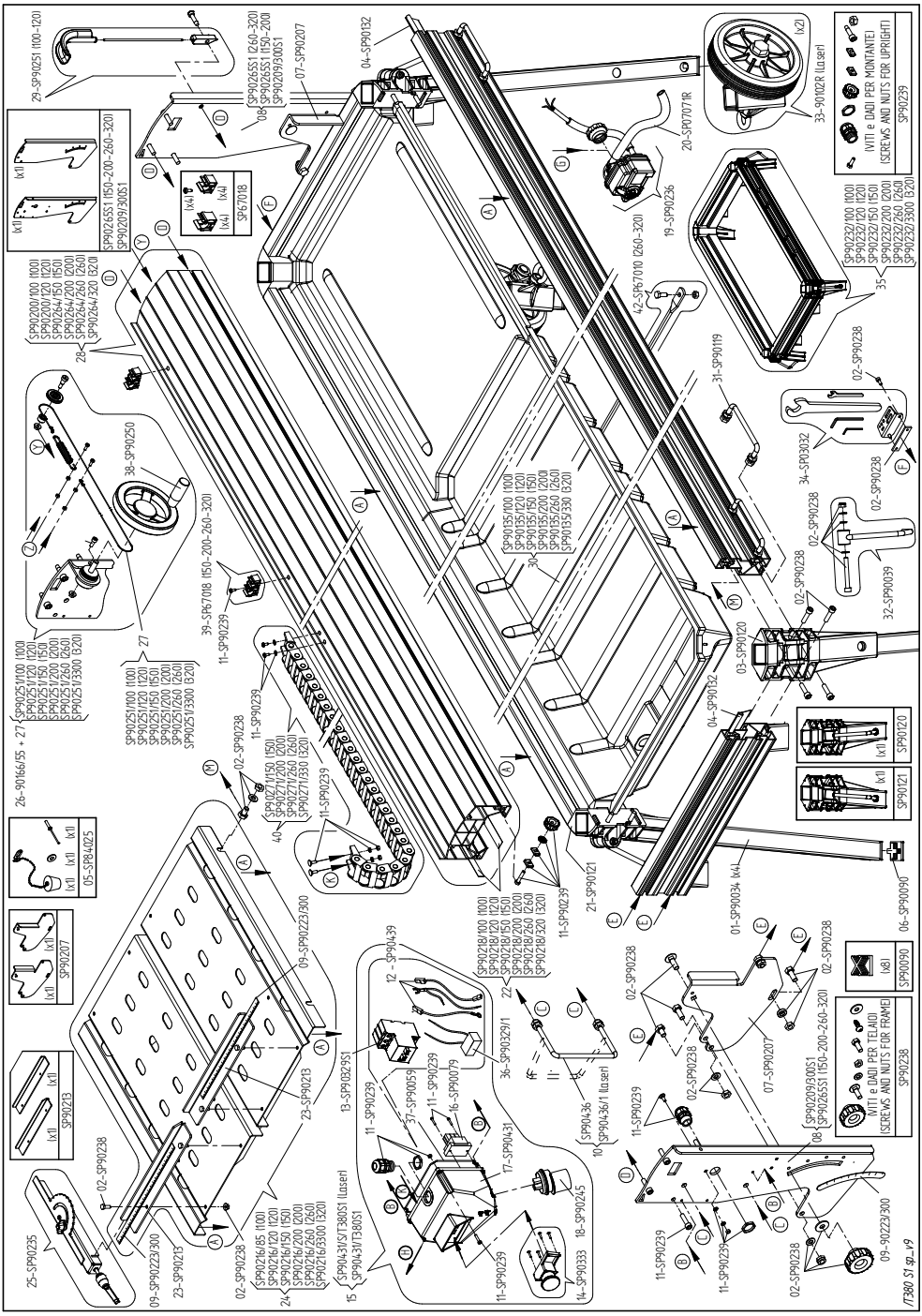
Бешев-Ритм ООД
www.beshev-spring.com

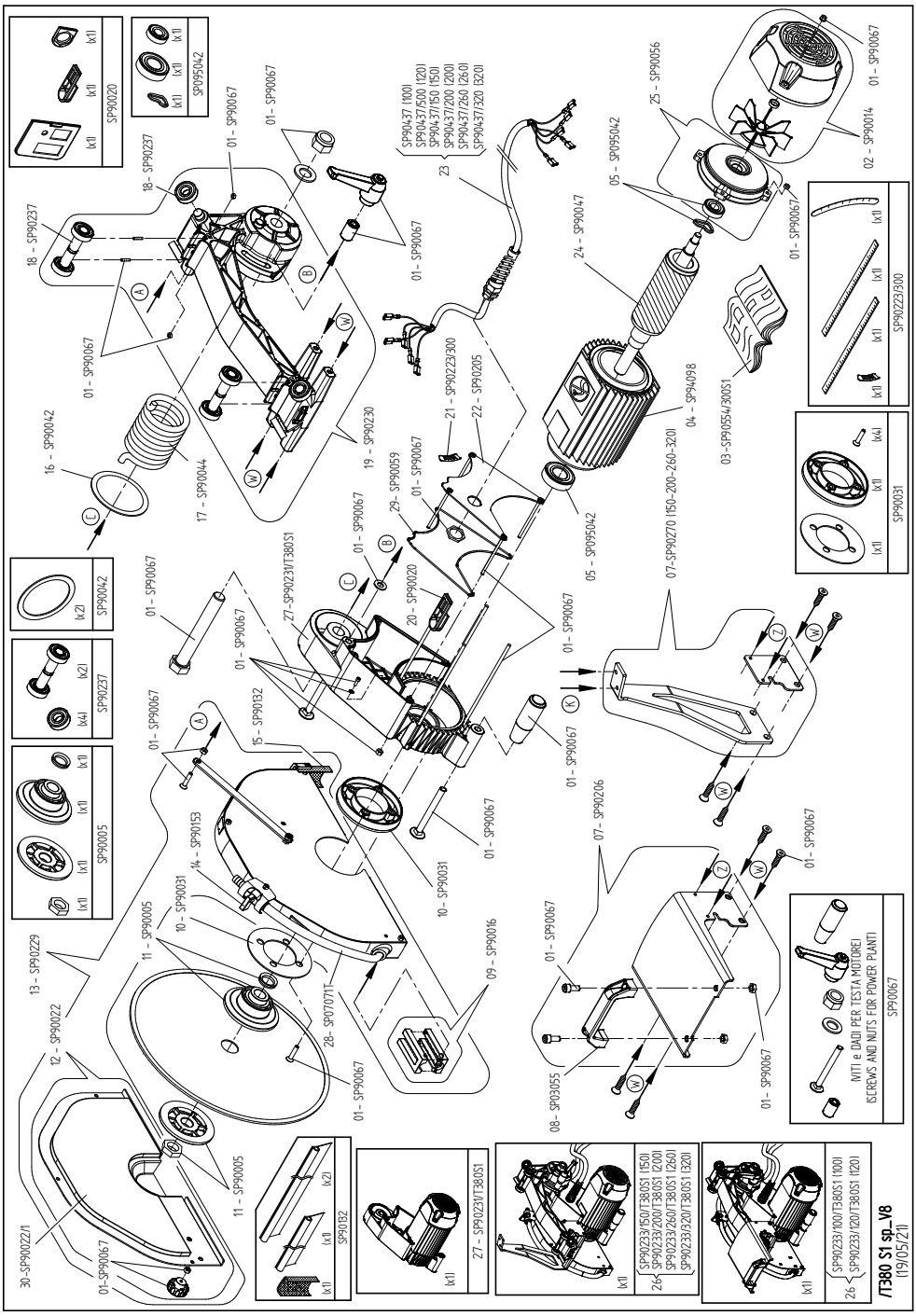


Tapis roulant-Laufband
www.kaufen-laufband.de

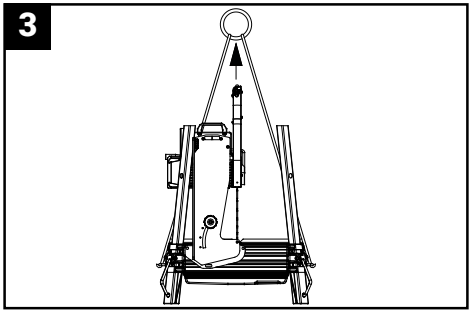


Ташев-Ритуал ООД
www.tashev-ritual.com

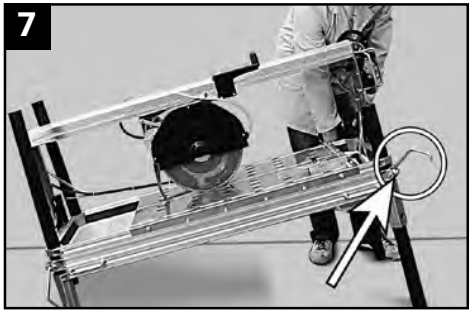

SP90251/100 1100
SP90251/120 1200
SP90251/150 1500
SP90251/200 2000
SP90251/260 2600
SP90251/330 3200
SP90200/100 1100
SP90200/120 1200
SP90264/150 1500
SP90264/200 2000
SP90264/260 2600
SP90264/320 3200
SP90265S1 1150-200-260-320
SP90209/300S1
SP90265S1 1260-320
SP90209/300S1
SP90265S1 1150-200
SP90209/300S1
SP67018
SP90207
SP90132
SP90232/100 1100
SP90232/120 1200
SP90232/150 1500
SP90232/200 2000
SP90232/260 2600
SP90232/330 3200
SP90102R (Laser)
SP90239
SP90236
SP90119
SP90238
SP90232
SP90039
SP90120
SP90121
SP90097
SP90034 (x4)
SP90090
SP90213
SP90207
SP84025
SP90235
SP90216/85 1100
SP90216/120 1200
SP90216/150 1500
SP90216/200 2000
SP90216/260 2600
SP90216/330 3200
SP90431/GT380S1 (Laser)
SP90431/T380S1
SP90223/300
SP90333
SP90245
SP90218/100 1100
SP90218/120 1200
SP90218/150 1500
SP90218/200 2000
SP90218/260 2600
SP90218/320 3200
SP90329/1
SP90436
SP90436/1 (Laser)
SP90079
SP90059
SP90239
SP90207
SP90238
7380 S1 sp...v9


SP90020
SP90042
SP90237
SP90005
SP90132
27 - SP90239/T380S1
26 - SP90233/100/T380S1 (100)
SP90233/120/T380S1 (120)
26 - SP90233/150/T380S1 (150)
SP90233/200/T380S1 (200)
SP90233/260/T380S1 (260)
SP90233/320/T380S1 (320)
/T380 S1 SD_V8
(19/05/21)
SP90067
(VITI e DADI PER TESTA MOTORE)
(SCREWS AND NUTS FOR POWER PLANT)
SP90031
SP90223/300
SP90437 (100)
SP90437/500 (120)
SP90437/150 (150)
SP90437/200 (200)
SP90437/260 (260)
SP90437/320 (320)
03 - SP90554/300S1
04 - SP94098
05 - SP09042
17 - SP90044
19 - SP90230
20 - SP90020
21 - SP90223/300
22 - SP90205
24 - SP90047
25 - SP90056
29 - SP90059
07 - SP90206
08 - SP03055
09 - SP90016
10 - SP90031
11 - SP90005
12 - SP90022
13 - SP90229
14 - SP90153
15 - SP90132
16 - SP90042
18 - SP90237
28 - SP07077T
30 - SP90022/1

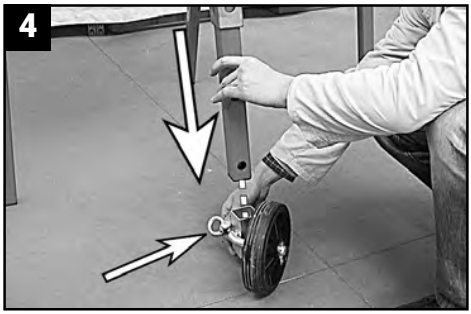
3



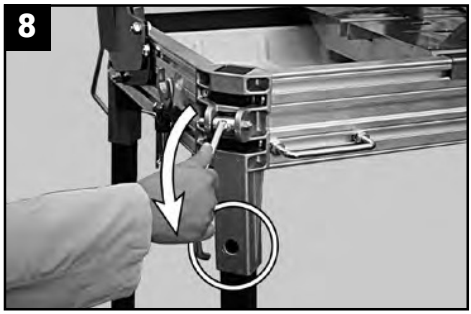
7



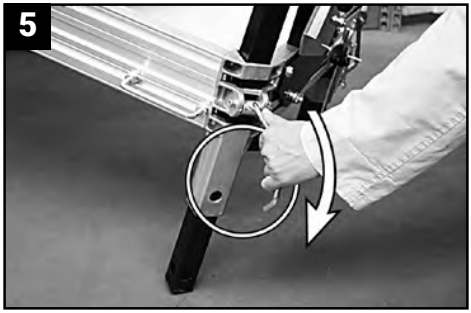
4



8



5



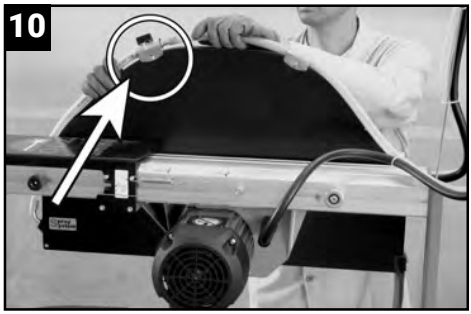
9



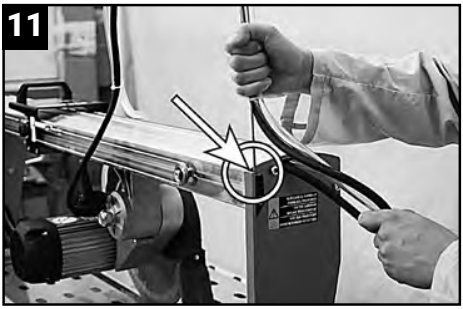
6



10



11



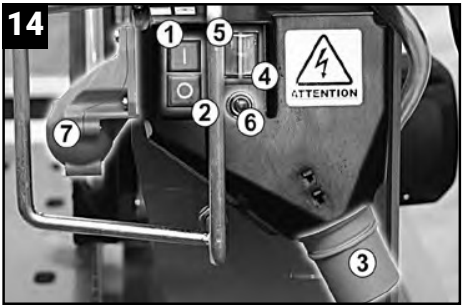
12



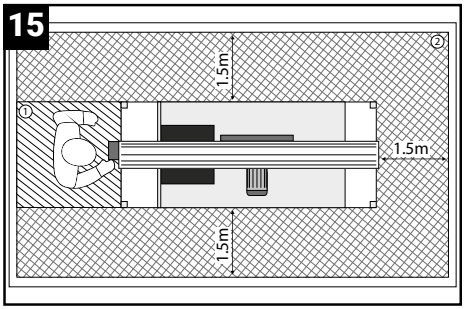
13



14



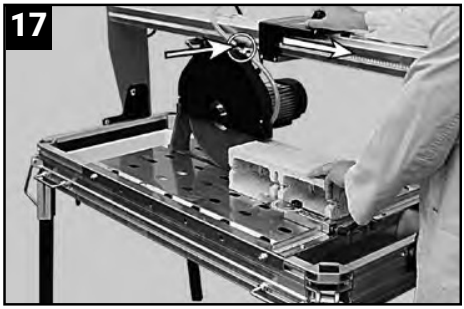
15



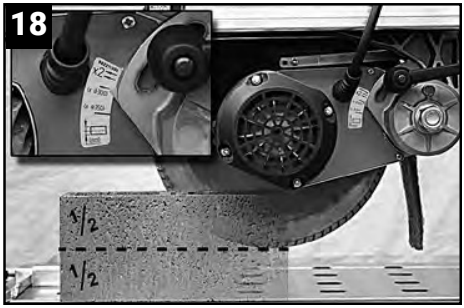
16



17



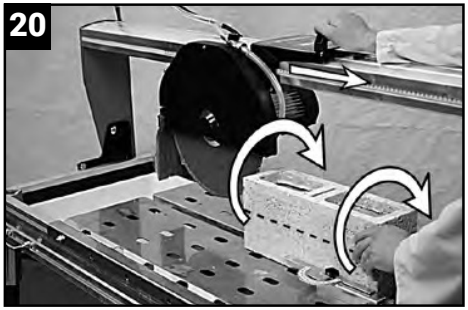
18



19



20



21



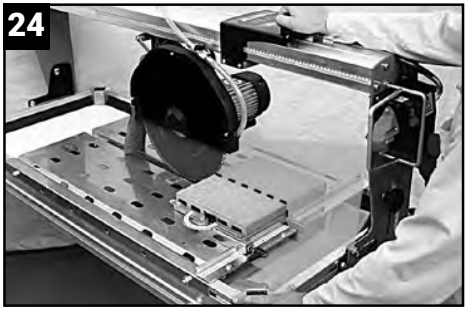
22



23



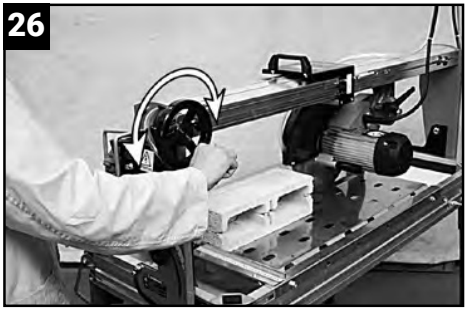
24

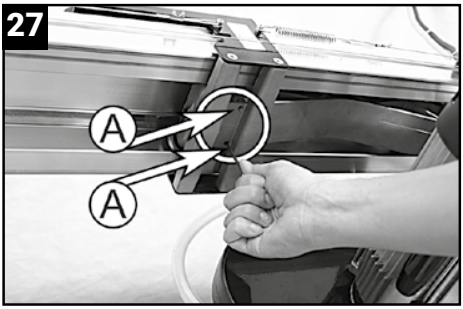


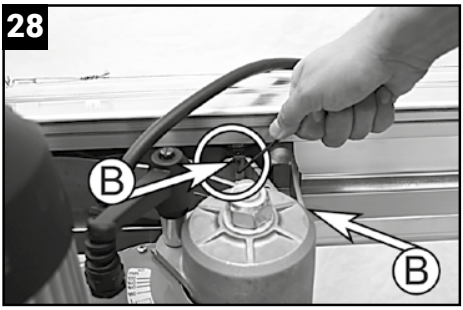
25

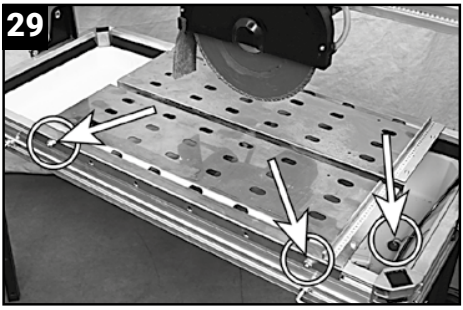


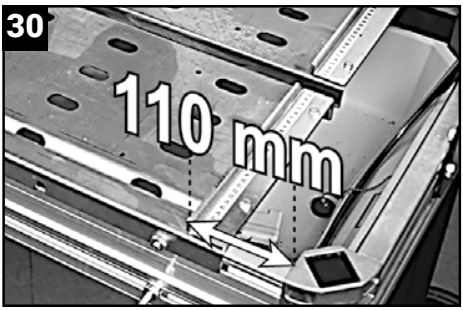
26

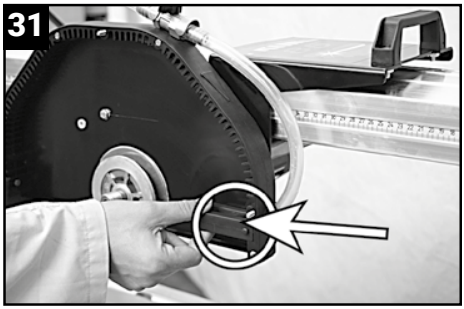


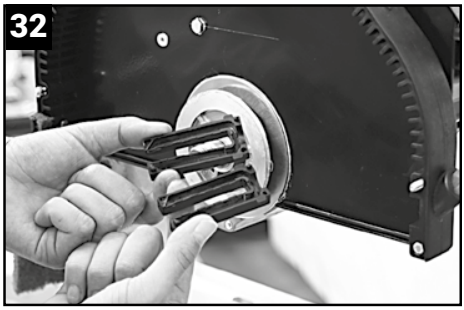

27
A
A

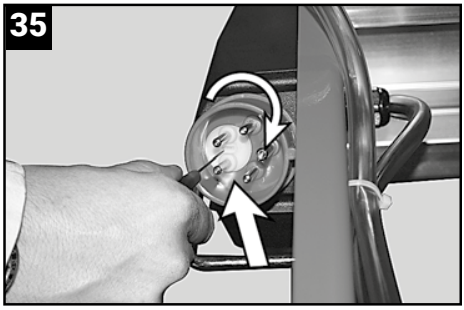

28
B
B

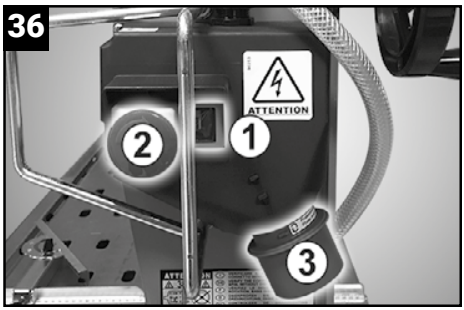

29


30
110 mm

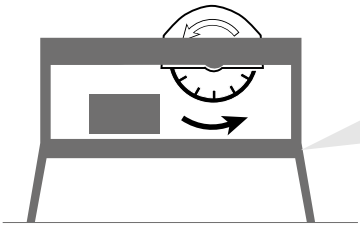

31

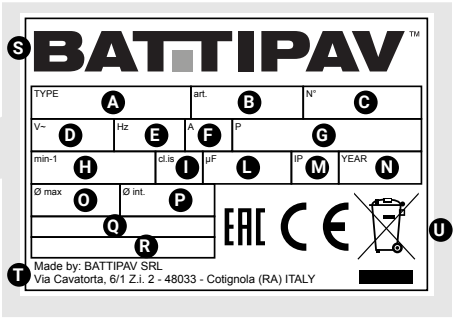

32


35

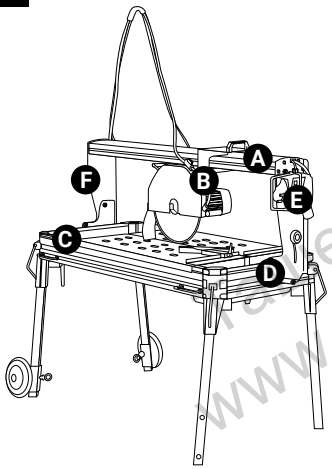

36
ATTENTION
2
1
3

33





34



A1



A2



A3



A4



A5



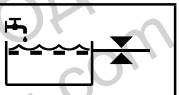
A6



B1



C1



D1



E1



E2



B2



F1



Ташев-Гальвинг ООД
www.tashev-galving.com

ЦЕЛ НА НАСТОЯЩОТО РЪКОВОДСТВО

Това упътване е неразделна част от машината. То е съставено от BATTIPAV S.R.L. и предоставя на служителите, оторизирани да работят с машината, информация, необходима за нейната експлоатация. Преди да започнете да използвате машината, прочетете внимателно главата, отнасяща се до безопасността.
Всяка машина се подлага на серия от тестове и се проверява внимателно, преди да напусне нашата фабрика.
BATTIPAV S.R.L. непрекъснато се стреми да подобрява своите машини и следователно си запазва правото да прави промени без предварително предупреждение. Ето защо не могат да бъдат повдигани искове въз основа на данните и илюстрациите, съдържащи се в това упътване.

ИНФОРМАЦИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

- Производителят не носи отговорност, когато машината за рязане на строителни материали PRIME / SUPREME се използва с режещи дискове, които са посочени в параграфа „ПРЕПОРЪЧИТЕЛНА УПОТРЕБА“.



НЕ ИЗПОЛЗВАЙТЕ ДИСКОВЕ ЗА ДЪРВО.
НЕ ИЗПОЛЗВАЙТЕ ДИСКОВЕ ЗА СУХО РЯЗАНЕ.

- PRIME / SUPREME е проектирана да работи изключително при условията, посочени в „ПОЗВОЛЕНИ УСЛОВИЯ НА ЕКСПЛОАТАЦИЯ“, в параграф „ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ“.
- По време на рязане оставете машината да почива, както е посочено.
- PRIME / SUPREME не се използва при непрекъснато натоварване.



НЕ ИЗПОЛЗВАЙТЕ ДИАМАНТЕНИ ДИСКОВЕ С НИСКО КАЧЕСТВО ИЛИ ТАКИВА, КОИТО НЕ СА ПОДХОДЯЩИ ЗА КОНКРЕТНАТА УПОТРЕБА, ЗА КОЯТО СА ДОСТАВЕНИ ОТ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ. ИЗПОЛЗВАНЕТО НА ДИСКОВЕ С ЛОШО КАЧЕСТВО МОЖЕ ДА НАВРЕДИ НА ОПЕРАТОРА И ДА ПОВРЕДИ МАШИНАТА, КАКТО И ЗНАЧИТЕЛНО ДА ЗАБАВИ РАБОТАТА. МАШИНАТА НЕ Е ПРЕДНАЗНАЧЕНА ЗА ИЗПОЛЗВАНЕ ВЪВ ВЗРИВООПАСНА СРЕДА.
ВИНАГИ ИЗПОЛЗВАЙТЕ ЛИЧНИ ПРЕДПАЗНИ СРЕДСТВА, ЗА ДА НАМАЛИТЕ РИСКОВЕТЕ, СВЪРЗАНИ С РАБОТАТА. НИКОГА НЕ СТАРТИРАЙТЕ МАШИНАТА, КОГАТО РЕЖЕЩИЯТ ИНСТРУМЕНТ СЕ ДВИЖИ. ИЗЧАКАЙТЕ ДА СПРЕ. НЕОБХОДИМО Е ИЗПОЛЗВАНЕТО НА ЗАЩИТНИ ОЧИЛА.



Всеки път, когато машината се свързва към захранването, проверявайте правилната посока на въртене на двигателя, указана върху защитата на диска. ВИНАГИ ИЗВЪРШВАЙТЕ ПРОВЕРКА НА ПОСОКАТА НА ВЪРТЕНЕ. НАПРАВЕТЕ ТОВА С ДЕМОНТИРАН ДИСК.
НЕ ИЗПОЛЗВАЙТЕ МАШИНАТА ПО КАКВАТО И ДА Е ПРИЧИНА С ПРОТИВОПОЛОЖНА НА ПОСОЧЕНАТА ПОСОКА НА ВЪРТЕНЕ.

Предупреждение! Когато използвате електрически инструменти, винаги трябва да спазвате следните мерки за безопасност, за да намалите риска от пожар, токов удар и телесни наранявания. Прочетете и спазвайте всички тези инструкции, преди да се опитате да работите с този продукт, и ги съхранявайте внимателно!

ЗАПАЗЕТЕ ТЕЗИ ИНСТРУКЦИИ.

Поддържайте работното си място идеално чисто

- Затрупаните зони са предпоставка за наранявания.

Помислете за средата на работното място

- Не излагайте инструментите на дъжд.
- Не използвайте инструменти на влажни или мокри места. Поддържайте работната зона добре осветена.
- Не използвайте инструментите в присъствието на запалими течности или газове.

Защита от токов удар

- Избягвайте контакт на тялото със заземени повърхности.

Пазете от деца!

- Не позволявайте на трети лица да се докосват до инструмента или удължителя. Всички посетители трябва да се държат далеч от работната зона.

Съхранявайте инструментите си на безопасно място

- Когато не се използват, инструментите трябва да се съхраняват на сухи и безопасни места, недостъпни за деца.

Не форсирайте инструмента

- Той ще функционира по-добре и по-безопасно със скоростта, за която е предназначен.

Използвайте правилния инструмент

- Не използвайте нископроизводителни инструменти или аксесоари, за да вършите работата на високопроизводителни инструменти. Не използвайте инструменти за цели, които не са предвидени.

Носете подходящо работно облекло

- При работа на открито се препоръчват гумени ръкавици и нехлъзгави обувки. Носете защита за коса, която да задържа дълга коса. Използвайте предпазни очила.
- Използвайте маска, ако операциите образуват прах.

Не злоупотребявайте с кабела

- Никога не носете инструмента за кабела и не го дърпайте, за да го изключите от контакта.
- Пазете кабела от топлина, масло и остри ръбове.

Избягвайте неравните повърхности

- Извършвайте работните операции на безопасна и равна повърхност.

Поддържайте инструментите грижливо

- Поддържайте инструментите остри и чисти за по-добра и безопасна работа.
- Спазвайте всички съвети и инструкции за поддръжка, за да подменяте износените аксесоари. Периодично проверявайте кабелите и инструментите, и ако са повредени, ги занесете на поправка при оторизиран специалист. Проверявайте периодично удължителните кабели и ги подменяйте, ако са повредени. Поддържайте дръжките сухи, чисти и без масло и грес.

Изключвайте инструментите от захранването

- Когато не се използва, преди сервизно обслужване и при смяна на износени аксесоари.

Извадете сервизните ключове от инструмента

- Изградете си навик да проверявате дали ключовете и регулиращите ключове са извадени от инструмента, преди да го включите.

Внимавайте за неволно стартиране

- Уверете се, че превключвателят е изключен, когато включвате инструмента.

Удължители за работа на открито

- Когато инструментът се използва на открито, използвайте само удължители, предназначени за тази конкретна употреба и обозначени по този начин.

Бъдете внимателни

- Внимавайте какво правите. Използвайте здрав разум. Не работете, когато сте разсеяни.

Тодоров Галвинг ООД
www.todorov-galving.com

Проверете инструмента за повредени части

- Преди работа с инструмента проверете него и предпазните устройства за повреди и се уверете, че работят правилно. Проверете за функционирането и обвързването на движещите се части, за счупени части, за правилния монтаж и всички други условия, които могат да повлияят на правилната работа на инструмента.
- Повредените предпазни устройства или други части трябва да бъдат правилно ремонтирани или заменени от упълномощен сервизен център, освен ако не е посочено друго в настоящото ръководство за експлоатация.
- Подменете дефектните превключватели в оторизиран сервизен център.
- Не използвайте инструмента, ако превключвателят му не може да бъде включен или изключен.

Предупреждение

- За Вашата лична безопасност използвайте само аксесоарите, препоръчани в това ръководство за експлоатация или в съответните каталози. Използването на всякакви други аксесоари или приспособления, различни от препоръчаните в това ръководство за експлоатация или в съответния каталог, може да доведе до риск от нараняване.

Възложете ремонта на инструментите на квалифициран персонал

- Този електроуред е в съответствие с действащите правила за безопасност. Само квалифицирани специалисти могат да извършват ремонт на електрически уреди, в противен случай това може да доведе до значителна опасност за потребителя.

***1** Нивото на шума, излъчван от машината, е измерено в съответствие със стандартите UNI EN12418, EN3744. Измерванията са проведени без натоварване и на максимална скорост с използването на режещ инструмент с диаметър 350 мм, арт. № 967.

***2** Нивото на шума на машината в работни условия превишава 85 dB (A).
Нивото на вибрациите, предавани на системата ръка-ръка, е измерено в съответствие с UNI EN ISO 5349-1 при рязане на тухли тип „Поротон". (280x140x100 mm) с диаметър на диска 350 мм, арт. № 967.

Гашев Галвинг ЕООД
www.kashev-galving.com

ОПИСАНИЕ НА МАШИНАТА

Машината за рязане на строителни материали PRIME / SUPREME е предназначена специално за рязане на тухли, естествен камък, гранит, бетонни елементи и подобни материали с дебелина до 180 mm.
Използва система за мокро рязане с диамантени дискове и е предназначена за специализирана експлоатация в строителството.
Операторът работи пред тясната страна на машината, има достъп до уредите за управление и разполага с материала за рязане върху движещия се плот. Той стартира машината и премества режещия инструмент, за да може материалът да влезе в контакт с инструмента.

ПРЕПОРЪЧИТЕЛНА УПОТРЕБА

РЕЖЕЩ ИНСТРУМЕНТ: ДИАМАНТЕН ДИСК ЗА МОКРО РЯЗАНЕ
С НЕПРЕКЪСНАТ РЕЖЕЩ РЪБ: керамика, мрамор, камък, единично изпечена керамика
СЪС СЕКТОРЕН РЕЖЕЩ РЪБ: цимент, естествен камък, гранит, абразивни материали
ТУРБО: цимент, естествен камък, гранит, огнеупорни.
ИНСТРУМЕНТЪТ / МАТЕРИАЛЪТ ЗА РЯЗАНЕ ТРЯБВА ДА СЛУЖИ ЕДИНСТВЕНО ЗА ПРИМЕР. ВИНАГИ СПАЗВАЙТЕ ИНСТРУКЦИИТЕ ЗА ПРЕПОРЪЧИТЕЛНА УПОТРЕБА, ПРЕДОСТАВЕНИ ОТ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ НА РЕЖЕЩИЯ ИНСТРУМЕНТ!

СИМВОЛИ И ЗНАЦИ

Където е необходимо, по машината са залепени стикери за опасност /забрана. Разгледайте ги добре, преди да започнете работа с машината.

34

A1	**Задължително използване на лични предпазни средства (предпазни очила и антифони)**	**B2**	**Закрепване на каретката**
A2	**Прочетете инструкциите за работа преди всяка употреба.**	**C1**	**Възстановяване нивото на водата в резервоара**
A3	**Задължително използване на лични предпазни средства (защитни ръкавици)**	**D1**	**Инструкции**
A4	**Предупреждение! Опасност от случаен контакт**	**E1**	**Лазерен аксесоар / инструкции**
A5	**Не използвайте дискове за дърво или метал!**	**E2**	**Наличие на електрическа енергия**
A6	**Заземяване**	**F1**	**Предупреждение! Фиксирайте каретката**
B1	**Не мийте с водна струя под налягане**		

ПРОИЗВОДИТЕЛ И МАШИНА

Показаната идентификационна табела е монтирана директно върху машината. Тя показва всички препратки и информация, необходими за безопасна работа.

33

A	Модел на машината	**M**	Степен на защита IP
B	Артикул	**N**	Година на производство
C	Сериен номер	**O**	Макс. диаметър на инструмента
D	Захранващо напрежение	**P**	Вътр. диаметър на инструмента
E	Честота на захранването	**Q**	Аксесоари
F	Консумиран ток	**R**	Аксесоари
G	Инсталирана номинална мощност	**S**	Име на производителя
H	Скорост на въртене на инструмента	**T**	Име и адрес на производителя
I	Клас на изолация	**U**	Сертификационни марки
L	Стартов кондензатор		

Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com

ИНСТАЛИРАНЕ

ТРАНСПОРТ

Машината за рязане PRIME / SUPREME е лесна за транспортиране чрез дръжките за пренасяне. Преди да пренесете машината, се уверете, че:

- Каретката на двигателя е блокирана с фиксиращата ръчка, разположена върху плъзгащата релса.

3

- Краката са в положение за транспортиране.
- Моторната глава е заключена с блокиращия лост.
- Лостът на държача за тръбата е извадена от корпуса.

3 **За транспортиране на машината използвайте четирираменен сапан с товароподемност 200 кг или поне 20% над теглото на машината, като закачите куките за дръжките за пренасяне.**

ПРЕМЕСТВАНЕ

С помощта на транспортни колела можете да премествате машината заедно с втори човек.

ЗА ДА НЕ НАРУШИТЕ СТАБИЛНОСТТА НА МАШИНАТА, ВНИМАТЕЛНО ИЗПЪЛНЯВАЙТЕ СЛЕДВАЩИТЕ ПРОЦЕДУРИ. С ПОМОЩТА НА ВТОРИ ЧОВЕК, ПОДДЪРЖАЙТЕ МАШИНАТА ПО ВРЕМЕ НА ИНСТАЛИРАНЕТО НА ТРАНСПОРТНИТЕ КОЛЕЛА.

Когато машината е в работното си положение (виж абзац: Позициониране):

а) Хванете машината и освободете фиксиращия щифт на левия крак (от страната на двигателя)

4 б) Вдигнете крака и го поставете в опората на колелото

в) Фиксирайте крака със съответния щифт

4 г) Затегнете винта на опората на колелото

д) Повторете операцията с десния крак.

ЗА УЛЕСНЯВАНЕ НА ДВИЖЕНИЕТО НА МАШИНАТА PRIME / SUPREME, ПРЕПОРЪЧВАМЕ ДА СЕ ПРЕНАСЯ В НИСКО ПОЛОЖЕНИЕ С ПОМОЩТА НА ВТОРИ ЧОВЕК:

а) Един след друг разхлабете фиксаторите на краката на предната страна, като държите машината за дръжките за транспортиране.

5 б) Отпуснете предната част на машината, като накарате краката да се движат в опората, докато междинния отвор не съвпадне с отвора на опората.

в) Фиксирайте краката със съответните заключалки.

д) Повторете операциите, описани в точки а), б) и в) на задната страна.

6 ПРЕМЕСТЕТЕ МАШИНАТА.

ПОЗИЦИОНИРАНЕ

Поставете машината върху стабилна повърхност.

За да поставите машината в работно положение, процедирайте по следния начин:

УВЕРЕТЕ СЕ, ЧЕ ГЛАВАТА НА ДВИГАТЕЛЯ Е БЛОКИРАНА С ПОМОЩТА НА РЪЧКАТА ЗА БЛОКИРАНЕ, РАЗПОЛОЖЕНА НА ПЛЪЗГАЩАТА РЕЛСА.

7 а) Освободете фиксиращите щифтове на краката

7 б) С помощта на дръжките за пренасяне повдигнете едната страна на машината до работно положение.

8 ЗА ДА РАЗПОЛОЖИТЕ МАШИНАТА ПРАВИЛНО, СЕ УВЕРЕТЕ, ЧЕ ГОРНИЯТ ОТВОР НА КРАКА СЪВПАДА С МОНТАЖНИЯ ОТВОР, ПРЕДИ ДА ГО ФИКСИРАТЕ ОКОНЧАТЕЛНО.

8 в) Блокирайте краката един по един.

ДОКАТО ФИКСИРАТЕ КРАКАТА, ДРЪЖТЕ ЗДРАВО МАШИНАТА.

д) Повторете операцията от противоположната страна.

9 е) Разхлабете копчето за заключване на каретката, разположено на плъзгащата релса.

10 ж) Свържете маркуча за вода към вентила за пускане и спиране на водата.

11 з) Поставете лоста на държача на тръбата на съответното му място.

ПРОВЕРКА ПРЕДИ УПОТРЕБА

МАШИНАТА PRIME Е ПРОЕКТИРАНА ЗА РАБОТА ИЗКЛЮЧИТЕЛНО С ВОДА.

12 Преди всяка операция по рязане се уверете, че нивото на водата в резервоара е правилно. Преди да използвате машината, проверете дали има захранване.

Машев Гардън ООД
www.tools-by-garden.com

СВЪРЗВАНЕ КЪМ ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА МРЕЖА

МАШИНАТА СЕ СВЪРЗВА КЪМ ЕЛЕКТРОЗАХРАНВАНЕТО ЧРЕЗ ДЕФЕКТНОТОКОВА ЗАЩИТА (RCCB) СЪС СЛЕДНИТЕ ПАРАМЕТРИ:

Прекъсвач **In 16 A Id 30 mA**

ВНИМАНИЕ: За да се гарантира правилното функциониране, периодично проверявайте ефективността на дефектнотоковата защита чрез натискане на бутона в предната част на прекъсвача.

- Уверете се, че сечението на жилата на захранващия кабел е измерено в съответствие с пусковия ток и неговата дължина. За кабели с дължина до 50 м е достатъчно сечение от 4 мм^2.
- Преди да свържете машината към електрическия контакт, проверете дали напрежението на захранването съответства на това, посочено на табелката на машината.
- Машината трябва да бъде заземена правилно. Ако имате съмнения, не включвайте машината.

В СЛУЧАЙ НА ОБРАТНО ВЪРТЕНЕ НА ДВИГАТЕЛЯ ОБЪРНЕТЕ ДВАТА ФАЗОВИ ИЗВОДА В ЗАХРАНВАНЕТО, КАКТО Е ПОСОЧЕНО ПО-ДОЛУ: само за кодове 9XXXX / T380 и 9XXXX / T380S1.

35
- с помощта на отвертка прав шлиц натиснете съответното място и завъртете двата фазови извода;
- проверете правилната посока на въртене.

МОНТАЖ / ДЕМОНТАЖ НА ДИСКА

Преди да извършите каквато и да е операция или настройка, изключете машината от електрическата мрежа.

13 Освободете 5 (петте) гайки, разположени на предпазния капак на диска, и го демонтирайте.

Развийте фиксиращата гайка на диска в помощта на 30-милиметровия ключ и 5-милиметровия гаечен ключ.

ГАЙКАТА ЗА ЗАКРЕПВАНЕ НА ДИСКА Е С ЛЯВА РЕЗБА.

- Монтирайте нов диск и проверете дали посоката на въртене е правилна според обозначението върху инструмента.
- Затегнете диска и монтирайте предпазния му капак.

КОНТРОЛНИ УСТРОЙСТВА

14 Машината PRIME / SUPREME е оборудвана с пулт за управление), който включва:

36 За моделите INFINITY (арт. № xxxxx/S1):

1) БУТОН ЗА СТАРТИРАНЕ: (ЗЕЛЕН ЦВЯТ)



Натиснете бутона докрай, за да активирате стартирането на машината.

2) БУТОН ЗА СТАНДАРТНО СПИРАНЕ: (ЧЕРВЕН ЦВЯТ)



Натиснете бутона докрай, за да активирате спирането на машината.

3) УСТРОЙСТВО ЗА ИЗКЛЮЧВАНЕ ОТ МРЕЖАТА (щепсел):

Точка на захранване на машината. По време на фазите на поддръжка извадете щепсела от устройството, за да изключите машината от електрическата мрежа.

Ташев Галвинг ООД
www.tashev-galving.com

4) **ПРЕДУПРЕДИТЕЛНА СВЕТЛИНА ЗА НАЛИЧИЕ НА ЗАХРАНВАЩА МРЕЖА (БЯЛА):**
Свети: наличие на мрежово напрежение. Не свети: липса на мрежово напрежение.

5) **ПРЕДУПРЕДИТЕЛНА СВЕТЛИНА ЗА РАБОТА НА МАШИНАТА (ЗЕЛЕНА):**
Показва, че машината работи.

6) **ПРЕКЪСВАЧ ЗА СВРЪХТОК:**
Включва се при наличие на свръхток, като прекъсва захранването на машината. Включването му се обозначава с изключване на ръчното рестартиране. В случай на включване на прекъсвача изчакайте няколко минути и го рестартирайте като натиснете централния му щифт.

7) **ЛАЗЕРЕН МАРКЕР** (опция за 9055, 9085, 9100, 9120, 9150 и 9200)**:**
Пренася линията за рязане върху работния плот. Активира се при включване на машината в електрическата мрежа.

РЯЗАНЕ ВЪРХУ ПЛОТА

15

ПРЕДИ ДА ЗАПОЧНЕТЕ РАБОТА ПО РЯЗАНЕТО, ОПЕРАТОРЪТ ТРЯБВА ДА СЕ УВЕРИ, ЧЕ ОКОЛО МАШИНАТА СА ОСТАВЕНИ СВОБОДНИ 150 cm. ЗА ДА РАБОТИТЕ В УСЛОВИЯ НА БЕЗОПАСНОСТ, НЕ ПОЗВОЛЯВАЙТЕ НА ДРУГИ ХОРА ДА БЪДАТ В БЛИЗОСТ ДО МАШИНАТА ПО ВРЕМЕ НА ОПЕРАЦИИТЕ ПО РЯЗАНЕ. ПРЕДИ ДА ЗАПОЧНЕТЕ ОПЕРАЦИИТЕ ПО РЯЗАНЕ, СЕ УВЕРЕТЕ, ЧЕ МАТЕРИАЛЪТ Е ПРАВИЛНО ПОДПРЯН НА ОГРАНИЧИТЕЛЯ ЗА ПЛОЧКИ.

РЯЗАНЕ НА МАТЕРИАЛ С ДЕБЕЛИНА ДО 110 mm

16 • С помощта на блокиращия лост спуснете главата на двигателя, докато поставите режещия диск на няколко милиметра под нивото на работния плот.

16 • Поставете детайла, който ще режете, върху работния плот на желания размер.

16 • Стартирайте машината и изчакайте да потече водата за охлаждане, като регулирате водната струя с помощта на спирателния кран за водата, разположен на предпазителя на диска.

РЯЗАНЕ НА МАТЕРИАЛ С ДЕБЕЛИНА ДО 180 mm

18 • Чрез регулиране позицията на режещата глава чрез блокиращия лост, може да режете материали с дебелина до 180 mm на два хода.

• Като използвате градуираната скала, разположена отстрани на главата на двигателя, спуснете главата до достигане на желания размер.

• Чрез квадрата за рязане разположете материала върху работния плот на желания размер.

19 • Стартирайте машината и направете първия разрез.

20 • Завъртете материала на 180° и повторете рязането.

РЯЗАНЕ ПОД ЪГЪЛ 45°

Преди да позиционирате главата на двигателя, се уверете, че:
• машината е изключена; • режещият инструмент не се движи.

РЯЗАНЕ ПОД 45° С МАКСИМАЛНА ВИСОЧИНА 80 mm

21 • Като се ръководите от градуираната скала, разположена на вертикалната част на машината, преместете главата на двигателя в работно положение и затегнете копчетата.

22 • С помощта на блокиращия лост спуснете режещата глава, докато поставите диска на няколко милиметра под нивото на работния плот.

23 • Позиционирайте детайла за рязане върху работния плот и извършете операцията по рязане.

Гардена Гаранция ООД
www.gardena-garancia.com

ЛАЗЕРЕН МАРКЕР



СТАНДАРТЕН ЗА АРТ. № 90551, 90851, 91001, 91201, 91501 и 92001. ЛАЗЕРЕН УРЕД КЛАС IIIA.

С помощта на лазерния маркер операциите по рязане могат да се ускорят.
В действителност лазерната система може да обозначава линията на среза върху работната маса.

ЛАЗЕРНИЯТ МАРКЕР ЗАПОЧВА ДА РАБОТИ, КОГАТО МАШИНАТА СЕ ВКЛЮЧИ КЪМ ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА МРЕЖА.

ПРЯКАТА СЛЪНЧЕВА СВЕТЛИНА МОЖЕ ДА НАМАЛИ ВИДИМОСТТА НА ЛАЗЕРНАТА ЛИНИЯ.

ЗАТОВА СЕ ПРЕПОРЪЧВА ИЗПОЛЗВАНЕТО НА МАШИНАТА НА ЗАКРИТО.

24 РЯЗАНЕ С ПОМОЩТА НА ЛАЗЕРНИЯ МАРКЕР

- Включете машината към електрическата мрежа.
- Разположете детайла, който ще режете, така, че линията на лазерния маркер съвпадне с отбелязаната на детайла линия на рязане.
- Отрежете, както е указано в раздела „Рязане върху плота“.



НЕ ПРОМЕНЯЙТЕ ПОЛОЖЕНИЕТО НА ЛАЗЕРНИЯ МАРКЕР И НЕ ГО НАСОЧВАЙТЕ В ОЧИТЕ НА ОПЕРАТОРА. НЕ ГЛЕДАЙТЕ ДИРЕКТНО В ЛАЗЕРА С НЕЗАЩИТЕНИ ОЧИ. НЕ ГЛЕДАЙТЕ В ЛАЗЕРА С ОПТИЧНИ ИНСТРУМЕНТИ.

НАСТРОЙКА НА МАРКЕРА

В случай че маркерът не е подравнен с линията на рязане, може да се регулира правилното му подравняване. За да позиционирате правилно маркера, процедирайте по следния начин:

25 • Разхлабете трите стопорни винта на крушката за да може да я отместите.
24 • Разположете ориентир под прав ъгъл спрямо линията на рязане на инструмента.
25 • Поставете включения в комплекта 5 мм шестостенен ключ в шестостенния слот на крушката.
25 • Използвайки ключа, завъртете лампата, докато маркерът не съвпадне с линията на рязане.



ПО ВРЕМЕ НА РЕГУЛИРАНЕ НА ЛАЗЕРНИЯ МАРКЕР СЕ УБЕДЕТЕ, ЧЕ ЛАЗЕРНАТА ЛИНИЯ НЕ ПОПАДА ДИРЕКТНО В ОЧИТЕ НА ОПЕРАТОРА.

ВИНАГИ ПОДДЪРЖАЙТЕ БЕЗОПАСНО РАЗСТОЯНИЕ МЕЖДУ ОЧИТЕ НА ОПЕРАТОРА И ЛИНИЯТА. ПРОИЗВОДИТЕЛЯТ НЕ НОСИ НИКАКВА ОТГОВОРНОСТ ЗА ИЗПОЛЗВАНЕ НА ЛАЗЕРНИЯ МАРКЕР ЗА ПРИЛОЖЕНИЯ, РАЗЛИЧНИ ОТ ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕТО МУ.

CUTTING PROGRESS SYSTEM

Системата Cutting Progress System позволява много точно регулиране на движението на режещата глава напред или назад с помощта на колелото, разположено горе, от предната страна на машината.

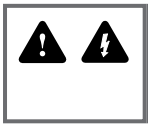


СИСТЕМАТА Е МНОГО ЧУВСТВИТЕНА, ЗАТОВА РАБОТЕТЕ С НЕЯ ВНИМАТЕЛНО, ЗА ДА ИЗБЕГНЕТЕ БЛОКИРАНЕ НА РЕЖЕЩИЯ ИНСТРУМЕНТ.

ОСТАТЪЧЕН РИСК

По време на фазата на проектиране BATTIPAV SRL обърна специално внимание на аспектите, които могат да създадат рискове за безопасността и здравето на операторите.
Въпреки това все още съществуват някои потенциални рискове, които са описани по-долу:

Ташев Галвания ООД
www.tashev-galvania.com



Опасност от остатъчен електрически ток:
Машината има вътрешна електрическа система.
СВЪРЖЕТЕ МАШИНАТА КЪМ СИСТЕМА С ДИФЕРЕНЦИАЛНА ЗАЩИТА И ЕФЕКТИВЕН ЗАЗЕМИТЕЛЕН ПРОВОДНИК.



Опасност от продължително излагане на шум:
Непрекъснатото използване на машината води до излагане на нива на шум над 85 dB (A).
ОПЕРАТОРИТЕ ЗАДЪЛЖИТЕЛНО ТРЯБВА ДА ИЗПОЛЗВАТ ПОДХОДЯЩИ ЗАЩИТНИ АНТИФОНИ.



Опасност от случаен контакт с движещия се инструмент.
ОПЕРАТОРИТЕ ТРЯБВА ДА НОСЯТ ТЕЖКИ ЗАЩИТНИ РЪКАВИЦИ.



Опасност от излагане на въздействието на фрагменти от материали.
ОПЕРАТОРИТЕ ТРЯБВА ДА НОСЯТ ЗАЩИТНИ ОЧИЛА.

ВИНАГИ ОСТАВАЙТЕ В РАБОТНАТА ПОЗИЦИЯ (позиция 1, снимка 15) ПО ВРЕМЕ НА ФАЗИТЕ НА РАБОТА НА МАШИНАТА:
- По време на зареждане на материала.
- По време на рязане на материала.
- По време на забавяне въртенето на режещия инструмент след спиране на машината.

ПОДДРЪЖКА



ПРЕДИ ДА ИЗВЪРШИТЕ КАКВАТО И ДА Е ОПЕРАЦИЯ ИЛИ НАСТРОЙКА, ИЗКЛЮЧЕТЕ МАШИНАТА ОТ ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА МРЕЖА.

РЕГУЛИРАНЕ НА КАРЕТКАТА НА ДВИГАТЕЛЯ
Каретката на двигателя е снабдена с два регистъра за регулиране на вертикалната хлабина на главата на двигателя.
За правилна настройка процедирайте, както следва:

27 • С помощта на 3 мм гаечен ключ завийте двата предни регулиращи дюбела (A), докато се премахне хлабината.

28 • Повторете операцията с двата дюбела за регулиране на гърба (B)

ЗАТЕГНЕТЕ РАВНОМЕРНО ЧЕТИРИТЕ РЕГИСТЪРА, ЗА ДА ПОСТИГНЕТЕ ПОДХОДЯЩА ГЛАДКОСТ.

ПОЧИСТВАНЕ



НЕ МИЙТЕ МАШИНАТА СЪС СТРУЯ ВОДА ПОД НАЛЯГАНЕ!

29 Почистването на машината PRIME/SUPPREME е изключително лесно, като се разхлабят фиксиращите гайки и се демонтира работния плот. Почистете всички остатъци от обработката чрез крана, разположен на дъното на резервоара.

Ташев Галвинг ООД
www.tashevgalving.com

30 СЛЕД ОПЕРАЦИИТЕ ПО ПОЧИСТВАНЕ НА РЕЗЕРВОАРА ПОСТАВЕТЕ РАБОТНИЯ ПЛОТ ОБРАТНО НА МЯСТОТО МУ, КАТО СПАЗВАТЕ РАЗСТОЯНИЕТО ОТ ОПОРА-
31 32 ТА НА КРАКА.

Почиствайте редовно пръскачката, както е указано.

ИЗХВЪРЛЯНЕ



В случай на бракуване на цялата машина, тя трябва да бъде изхвърлена в съответствие с методите, определени от действащото законодателство.

	Полиамид	Стомана	Алуминий	Мед	Епоксидна смола
Основен корпус	●	●	●		
Потопяема помпа	●	●	●	●	●
Електродвигател	●	●		●	



R.A.E.E. IT08020000002803

Европейската директива 2012/19/ЕС постановява, че в случай на бракуване на електрическо оборудване, то не трябва да се изхвърля в общия отпадък, а да се събира разделно, за да се оптимизира степента на оползотворяване и рециклиране на материалите и най-вече за да се предотвратят вредите за здравето и околната среда. За да се спази Европейската директива 2012/19/ЕС, всички електрически съоръжения трябва да бъдат маркирани със символ на задраскана кошница. Опаковката на машината ще бъде изхвърлена в съответствие с методите, определени от действащото законодателство. За допълнителна информация относно изхвърлянето на електрическо оборудване, моля, обърнете се към службите на дъжавната администрация.

ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

ОСТАВЕТЕ ИНСТРУМЕНТА СИ ЗА ПОПРАВКА ОТ КВАЛИФИЦИРАНО ЛИЦЕ.
Този електрически инструмент отговаря на съответните правила за безопасност. Ремонтите трябва да се извършват само от квалифицирани лица, използващи оригинални резервни части, в противен случай това може да доведе до значителна опасност за потребителя.
Неизправностите, които не са свързани с дефект на съответствието, съществуващ към момента на покупката, са изключени от гаранцията. Изключенията включват:

- **Износване на материалите (като се вземе предвид средният експлоатационен живот на продукта)**
- **Неспазване на препоръките, съдържащи се в това ръководство.**
- **Поддръжка и манипулации, извършени от неоторизиран персонал.**
- **Използване на неоригинални резервни части.**

Башев Гардвинг ООД
www.bashevgarding.com