



# КАМНЕРЕЗНЫЙ СТАНОК

**DIAM PLM- 2000 AL/2.2** арт. 600103



**Технический паспорт  
и инструкция по эксплуатации**



[www.diamir.su](http://www.diamir.su)



## Содержание

Общие указания	2
Технические данные	2
Спецификация	3
Комплект поставки	4
Требования по технической безопасности	4
Краткое описание	5
Обслуживание станка	6
Правила хранения и транспортировки	7
Сборка инструмента	8
Электрические соединения	9
Подготовка к работе	9
Методы резки	10
Электрическая схема	13
Гарантийные обязательства	14
Акт предпродажной подготовки	15

## 1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- 1.1. Станок PLM - 2000 AL/2.2 предназначен 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 ДАННЫЕ

Наименование	Характеристики
Двигатель	Электрический, 380В, 50Гц, IP54
Мощность, Вт	2200
Водяная помпа	S2, 220В, 50Гц, 55Вт
Диаметр диска, мм	350x25,4
Скорость вращения, об/мин	2800
Угол наклона, градусы	0-45
Размер стола, мм	2000x529
Длина реза, мм	2000
Макс. глубина реза, мм	110
Габаритные размеры, мм	2310x740x1490
Вес станка, кг	135
Комплектация	колеса, помпа

- 2.1. Технические характеристики указанные выше обеспечиваются только при условии соблюдения требований по эксплуатации определенных настоящей инструкцией.
- 2.2. Производитель оставляет за собой право на внесение конструктивных изменений для повышения эффективности работы оборудования.

### 3. СПЕЦИФИКАЦИЯ



## 4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Станок для резки камня
2. Ножки с фиксаторами
3. Помпа
4. Руководство по эксплуатации

**Внимание!** *Помпа является расходным материалом.  
Условия гарантии на помпу не распространяются!*

## 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

- 5.1. Помещение в котором устанавливается оборудование должно быть хорошо проветриваемым, просторным и освещенным.
- 5.2. Категорически запрещено устанавливать оборудование вблизи легко воспламеняющихся жидкостей и предметов.
- 5.3. Проверьте 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 или 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.
- 5.13. Используйте режущий инструмент только предусмотренный производителем для данного типа оборудования. Использование инструмента с другими техническими параметрами может привести к разрыву диска.
- 5.14. В качестве охлаждающей жидкости используйте только холодную воду без химических примесей и песка.
- 5.15. Следите за уровнем охлаждающей жидкости.
- 5.16. Не допускайте попадание воды на токоведущие части станка.
- 5.17. При работе на станке используйте диэлектрический коврик или деревянную решетку.
- 5.18. При смене режущего инструмента используйте защитные перчатки.
- 5.19. По окончании работы отключите станок от эл.сети.
- 5.20. Перед началом работы убедитесь в исправности режущего инструмента и надежности его крепления на шпинделе.
- 5.21. Следите за тем, чтобы длинномерные заготовки были надежно закреплены на рабочем столе.

## 6. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

Станок для резки камня DIAM PLM-2000 AL/2.2 применяется для работы с широким спектром плитки и кирпичной продукции. Любая модификация или трансформация станка не может осуществляться без предварительного разрешения производителя.

В ванную емкостью 50л заливается вода для охлаждения алмазного диска. Погружной насос (помпа) осуществляет подачу воды из ванной непосредственно на режущий инструмент. [www.diamir.su](http://www.diamir.su)

Электрический двигатель (2.2 кВт, 380В) привода обеспечивает необходимую мощность для резки любого неметаллического строительного материала.

## 7. ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА

7.1. 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.

7.2. Ежемесячно:

- производить влажную чистку,
- производить комплексную проверку питающего кабеля,
- обеспечивать надежную затяжку резьбовых соединений,
- проверять крепление узлов и механизмов,
- проверять точность настройки параметров станка.

7.3. 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

7.4. 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.



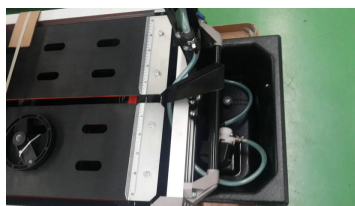
## 8. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

- 8.1. Транспортировка оборудования должна производиться в жесткой упаковке производителя, надежно закрепленной в транспортном средстве.
- 8.2. Не соблюдение требований правил транспортировки указанных в п. 8.1. может привести к механическим повреждениям и выходу оборудования из строя.
- 8.3. Станок следует хранить в упаковке или в закрытом от попадания пыли виде в защищенном от дождя и снега помещении при температуре от  $-40$  до  $+40$  С не более года. Относительная влажность воздуха не более 80% при температуре  $+20$  С.
- 8.4. Не допускается наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных жидкостей.

**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



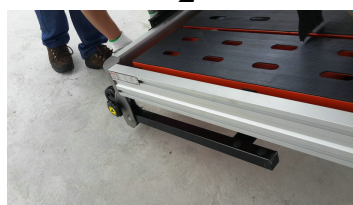
2



3



4



5



6



7



8



9

**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 машину в сухом и недоступном для детей месте.

## 9. 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. (5-6)
- 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.



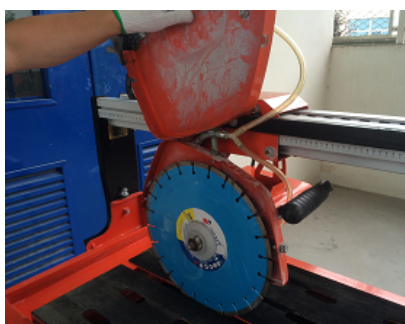
1



2



3



4



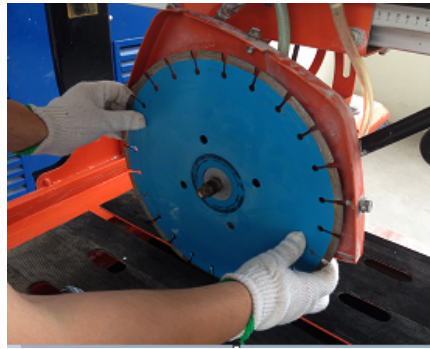
5



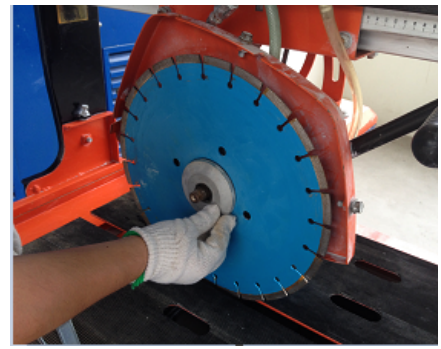
6



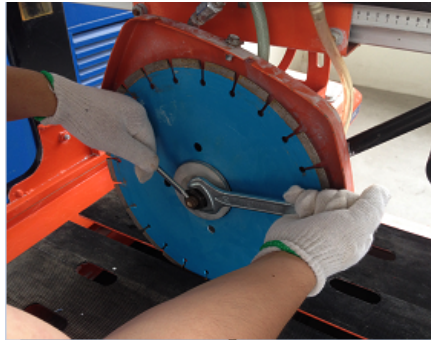
7



8



9



10



11



12

## 10. 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 (5x2,5мм<sup>2</sup> до 50м для 380В)

## 11. 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 головки.
- Заполните поддон для воды чистой водой и убедитесь, что водяной насос полностью погружен в воду.
- Водяной насос не должен работать без воды, при необходимости пополните поддон для воды чистой водой.

**Запуск машины:**

Для запуска аппарата нажмите зеленую кнопку (1).

Чтобы остановить станок, нажмите красную кнопку (2) или непосредственно на аварийный выключатель (3).

**После запуска машины немедленно 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



1



2



3

## 11. 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:

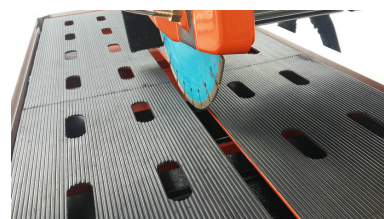
- Выключите машину и убедитесь, что диск не вращается. (1)
- Ослабьте регулировочную рукоятку. (2)
- Отрегулируйте режущую головку в нужном положении. (3)
- Убедитесь, что диск не касается стола в любом положении режущей головки. (4)
- Затяните сильно регулировочную рукоятку и убедитесь, что режущая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



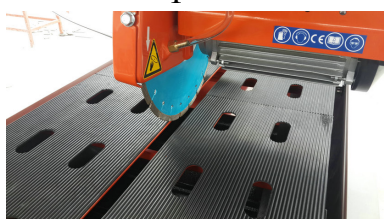
1



2



3



4



5



6



7



8



9

### Метод резания: под углом 0-45 °

Станок DIAM PLM-2000 AL/2.2 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 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 ручное колесо для резки вперед и назад. (6)



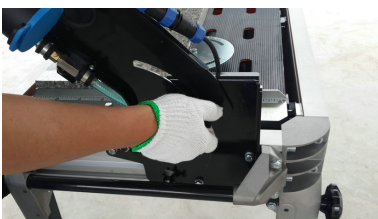
1



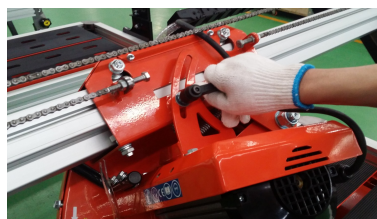
2



3



4



5



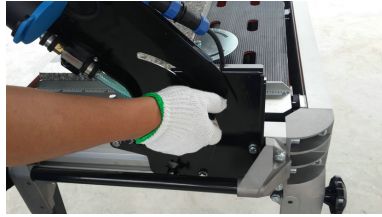
6

**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



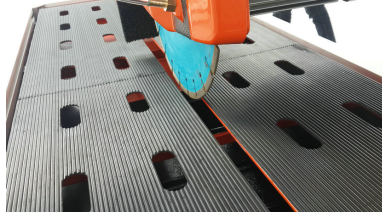
2



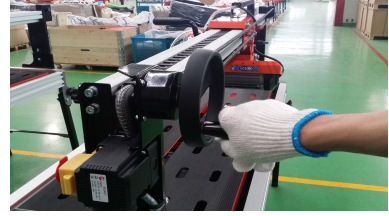
3



4

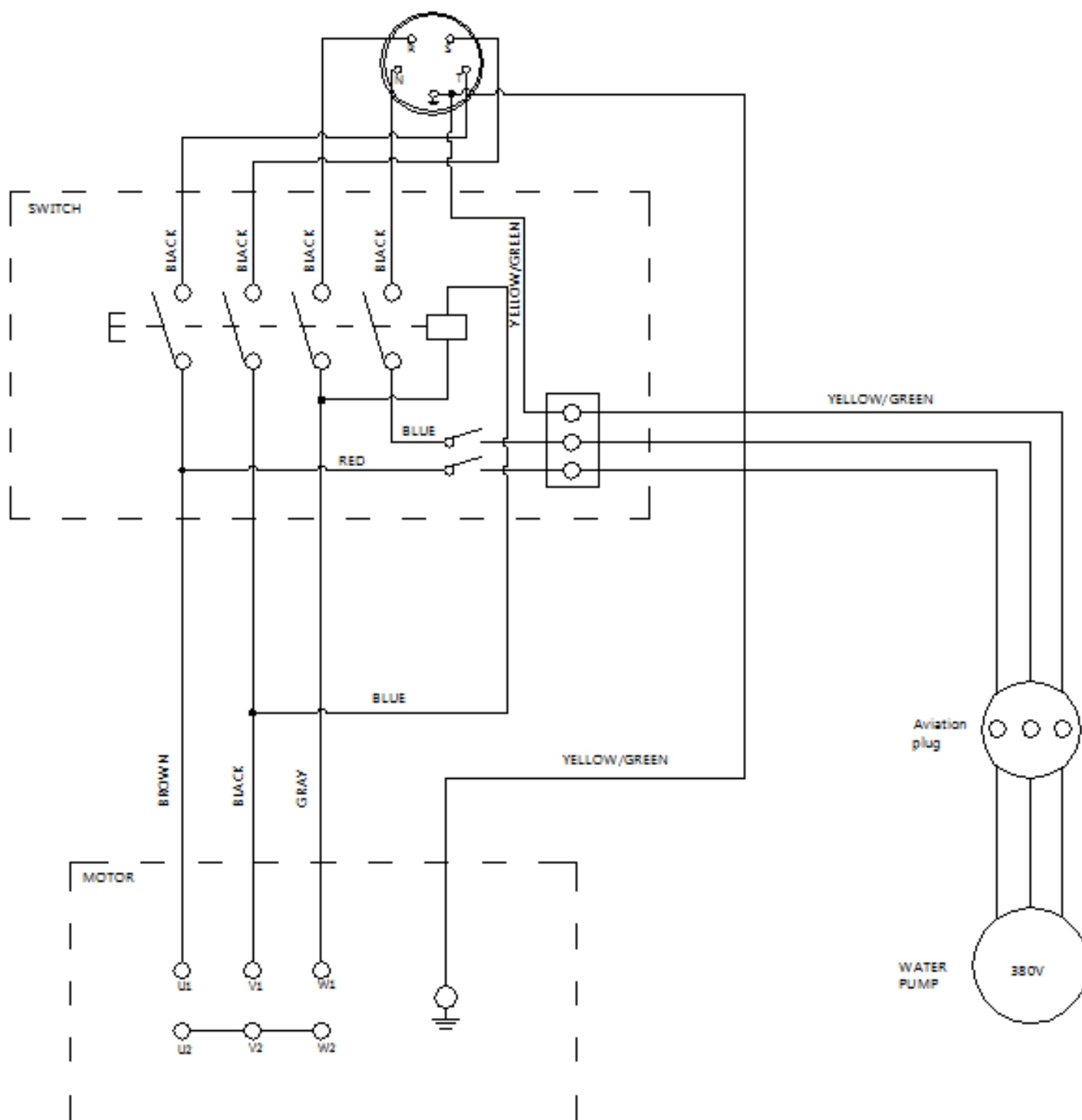


5



6

# 13. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



### Положение по оценке гарантийности / негарантийности

Пример	Примечание	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 оборудования не по назначению	нет
Не работает электрооборудование	После проведения технической экспертизы	да/нет
Отсутствует заводская комплектация		нет
Нет рекламации	Техническая экспертиза, оплачивается отдельной графой клиентом	нет
Допущены технологические ошибки при сборке оборудования клиентом		нет
Оборудование имеет производственные дефекты	После проведения технической экспертизы	да
Техническое обслуживание	Согласно графика указанного в паспорте	нет
Замена режущего инструмента	Износ	нет
Замена узлов и агрегатов имеющих производственный дефект		да
Замена узлов и агрегатов вышедших из строя 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





Алмазный инструмент и оборудование для  
камнеобработки и стройиндустрии

СЦ ООО «Диамир»  
М.О., г. Мытищи,  
Проектируемый проезд 4529,  
Владение 1А стр.1  
тел: (495)357-57-67  
vv@diamir.su

## АКТ ПРЕДПРОДАЖНОЙ ПОДГОТОВКИ

Тип: \_\_\_\_\_  
Заводской номер: \_\_\_\_\_  
№ двигателя: \_\_\_\_\_  
Дата выпуска: \_\_\_\_\_

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 подписи)

