DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CE

Societatea Comercială

GHINES S.r.l., Via Marecchiese N°364, 47923 Rimini (RN)-Italy

reprezentată de Administratorul Unic, în calitate de producător al următoarei maşini:

tip: maşină portabilă de profilat contur plăci prelucrate din materiale din piatră

modelul: **SECTOR TRIPLESPEED**

număr serie: _____

anul de fabricație: _____

declar pe propria răspundere că maşina sus-menționată respectă în ceea ce priveşte proiectarea şi fabricația cerințele următoarelor Directive Europene, adoptate de Guvernul italian :

- **89/392/CEE şi cea succesivă 98/37/CEE**
- **EN 292**
- **EN 294**
- **EN 60204/1**

Rimini,

Ghinelli Serafino
(Administrator Unic)

CUPRINS

DECLARAŢIE DE CONFORMITATE CE 1
CUPRINS 2
Utilizarea şi păstrarea manualului 3
Capitolul 1 – Prescripţii generale 4
1.1 – Utilizare prevăzută 4
1.2 – Instrucţiuni generale 4
1.3 – Simboluri prezente în Manual 5
Capitolul 2 – Descrierea maşinii 6
2.1 – Părţi principale 6
2.2 – Poziţia de lucru 8
2.3 – Dispozitive de oprire în caz de urgenţă 8
2.4 – Zgomot în suprafaţa de lucru 8
2.5 – Placa de identificare 9
2.6 – Caracteristici tehnice 10
2.7 – Dotări standard 10
Capitolul 3 – Transport şi instalare 11
3.1 – Ambalarea şi Manipularea 11
3.2 – Instalarea 12
3.3 – Racordarea instalaţiei electrice 12
3.4 – Racordarea instalaţiei hidraulice 13
Capitolul 4 – Utilizarea maşinii 14
4.1 - Poziţionarea 14
4.2 – Dispozitive de comandă şi reglare 14
4.3 – Dispozitive de semnalizare 16
4.4 – Montajul şi schimbarea sculelor 16
4.5 – Montajul protecţiei de siguranţă 18
4.6 – Utilizarea maşinii 18
4.6.1 – Degroşarea (Pos. 0) 19
4.6.2 – Profilarea (Pos. 1) 21
4.6.3 – Şlefuirea (Pos. 2) 21
4.6.4 – Finisarea (Pos. 3) 22
4.6.5 – Lustruirea (Pos. 4,5,6) 24
Capitolul 5 – Accesorii – instalaţii de utilizare 26
5.1 – Dispozitive de glisare 26
Capitolul 6 – Manevrarea 27
6.1 – Curăţirea generală 27
Capitolul 7 – Componente 28
7.1 – Cap mecanism de operare 28
7.2 – Casetă electrică 39
Capitolul 8 – Scheme electrice 41
Capitolul 9 – Termene de garanţie 42

Utilizarea şi păstrarea manualului

Informațiile conținute în manualul de față au fost elaborate pentru a permite utilizatorului maşinii să efectueze operațiunile de transport, poziționare, conectare, utilizare şi întreținere în siguranță.

Acesta trebuie citit cu atenție de cumpărător înainte de instalare, trebuie păstrat într-un loc curat şi uscat în apropierea maşinii pentru a fi disponibil în orice moment pentru a fi consultat de către utilizator sau de oricine este interesat de explicarea funcțiilor acesteia.

În cazul în care este necesar să se execute o operațiune ce nu este explicată în prezentul manual **se recomandă** să se contacteze serviciul de asistență clienți al societății GHINES S.r.l. (la adresa de pe copertă) sau distribuitorul zonal **înainte de** executarea acesteia.

Alte exemplare ale manualului pot fi solicitate la societatea GHINES S.r.l. sau la distribuitorul zonal.

Producătorul îşi rezervă dreptul de a aduce modificări în producție şi privind manualul fără a fi obligat să actualizeze produsele şi manualele precedente.

Capitolul 1 – Prescripții generale

1.1 – Utilizare prevăzută

Maşina portabilă de profilat model Sector Triplespeed a fost concepută şi construită pentru a realiza frezarea, tăierea şi lustruirea marginilor materialelor din piatră utilizând sculele pe care utilizatorul va trebui să le achiziționeze separat în funcție de propriile sale cerințe.

Maşina este destinată uzului profesional. Operatorul trebuie să utilizeze maşina numai după ce a citit şi a înțeles manualul. În cazul în care există dubii sau dificultăți de înțelegere a noțiunilor prezentate se va contacta serviciul de asistență clienți al societății GHINES S.r.l.

Maşina trebuie utilizată în puncte de lucru ce respectă normele în vigoare în materie de protecția muncii.

Maşina de profilat model Sector Triplespeed **nu trebuie utilizată** în nici un alt scop decât cel prevăzut mai sus. Societatea GHINES S.r.l. nu este răspunzătoare pentru daune aduse persoanelor, obiectelor sau animalelor produse prin utilizarea necorespunzătoare a maşinii.

Orice utilizare necorespunzătoare se consideră că este pe riscul utilizatorului şi face ca prevederile de garanție ale producătorului să nu mai fie valabile.

Maşina a fost proiectată şi construită în conformitate cu următoarele standarde :

EN 292 Siguranța utilajelor. Concepte fundamentale. Principii generale de proiectare.
EN 294 Siguranța utilajelor. Distanțe de siguranță pentru a împiedica pătrunderea membrelor superioare în zonele periculoase.
EN 60204/1 Siguranța utilajelor. Echipamente electrice ale maşinilor. Condiții generale.

1.2 – Instrucțiuni generale

Maşina a fost proiectată pentru a oferi utilizatorului condiții sigure de lucru dacă este instalată şi utilizată în conformitate cu indicațiile furnizate. Siguranța este întotdeauna în legătură directă cu persoana care utilizează maşina şi de respectarea de către aceasta a prescripțiilor. Se recomandă în special să se acorde o atenție maximă următoarelor puncte :

a) Utilizarea pentru glisarea maşinii a unor mijloace de transport ce au caracteristici conforme cu cele prevăzute la paragraful 3.1. Ambalarea şi manipularea

b) Realizarea conexiunilor electrice numai după ce s-a verificat dacă caracteristicile instalației (putere, voltaj, izolație) sunt suficiente pentru a alimenta maşina. Datele referitoare la maşină sunt indicate pe placa de identificare.

c) Verificarea instalației de legare la pământ şi a dispozitivelor de protecție diferențial („protecția vieții”).

d) După ce s-a verificat integritatea cablului de alimentare, fără abraziuni sau întreruperi, se poziționează acesta în aşa fel încât să nu fie în apropierea zonelor de trecere, să nu fie aşezat în fluide şi să fie protejat de contactul cu obiecte calde, tăietoare sau corozive.

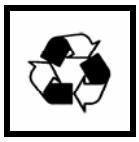
e) Nu porniți maşina cu protecțiile sau tabloul electric deschise.

f) Nu se scot etichetele de identificare şi de instrucțiuni ce sunt montate pe maşină.

1.3 – Simboluri prezente în Manual

Următoarele simboluri pot apărea în manualul de instrucțiuni :

Prezența în manual a unui triunghi cu semnul exclamării reprezintă o indicație importantă pe care operatorul trebuie să o citească cu atenție şi să o respecte.



Indică obligația de a depozita materialele în vederea recuperării. Aceste materiale pot fi reintroduse în producție, prin proceduri de reciclare, economisind în acest fel resursele cu respectarea în totalitate a cerințelor de protecție a mediului.

Capitolul 2 – Descrierea maşinii

2.1 – Părți principale

Maşina este compusă din următoarele părți principale (vezi figura 2.1):

1) Umăr ridicare-coborâre mandrină
2) Comandă On-Off
3) Comandă turație intermediară
4) Comandă turație maximă
5) Mască presă fus
6) Mâner față
7) Scut de protecție
8) Mandrină port-scule
9) Grup distribuitor
10) Sfere de glisare
11) Robinet de irigare
12) Racord instalație hidraulică
13) Mâner spate
14) Cordon de racordare Cap mecanism de operare - Tablou electric
15) Carter motor
16) Comandă în caz de pericol
17) Plan Aquaplaning (opțional)
18) Placa de identificare
19) Tablou electric
20) Întrerupător general
21) Bec semnalizare pornire
22) Cablul de alimentare

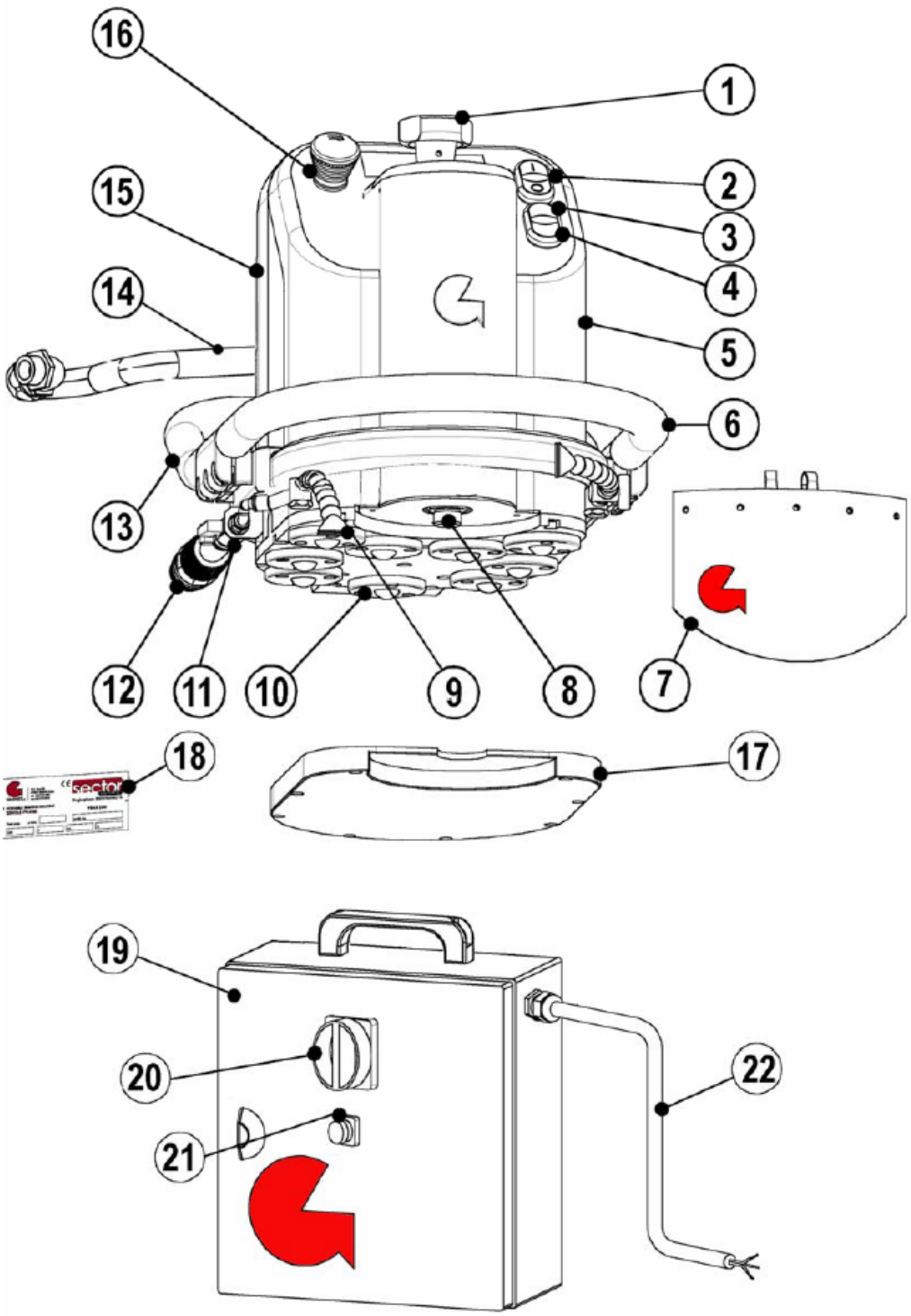


Figura 2.1

2.2 – Poziția de lucru

Maşina de profilat model Sector Triplespeed poate fi deplasată în zona de lucru conform cerințelor. Pentru a o putea utiliza corect, Operatorul trebuie să se asigure că mecanismul de operare al maşinii este aşezat stabil pe planul de lucru pentru a evita căderea şi să utilizeze ambele mâini pentru a apuca cu putere cele două mânere prevăzute (figura 2.1., 6 – 13).

2.3 – Dispozitive de oprire în caz de urgență

Maşina este echipată cu două dispozitive de oprire în caz de urgență :

- **Întrerupător general** (figura 2.1., 20)
  Dacă se află în poziția **ON** are funcția de a conecta maşina la rețeaua de alimentare electrică. In poziția **OFF** izolează componentele electrice ale maşinii de rețeaua de alimentare. In caz de urgență acesta poate fi pus în poziția **OFF**. Dacă este necesar, pentru operațiuni de reparații sau întreținere se poate bloca întrerupătorul în poziția **OFF** utilizând deschiderile ce există în dispozitiv.

- **Comandă în caz de pericol** (figura 2.1., 16)
  Este formată dintr-un buton de culoare roşie. Dacă se apasă acest buton se întrerupe alimentarea motorului electric şi prin urmare rotația mandrinei. Dacă este apăsat, pentru a verifica condițiile ce pot crea situații de pericol, acesta îşi va menține poziția până când operatorul, după ce s-a verificat eliminarea cauzelor care au produs utilizarea acestuia îl va debloca rotindu-l în sensul acelor de ceasornic. Această operațiune nu va produce pornirea din nou a maşinii dar va permite repunerea în funcțiune cu comanda adecvată.

2.4 – Zgomot în suprafața de lucru

Prin măsurarea nivelului de presiune acustică continuă echivalentă ponderată A, ce s-a efectuat pe o maşină ce are aceleaşi caracteristici constructive în conformitate cu standardul EN 24871, rezultă că acesta este, în zona de lucru prevăzută, mai mic de **70 dB (A)**.

Valoarea indicată se referă la emisiile maşinii şi nu la expunerea efectivă a operatorului.
Unii factori care influențează nivelul de expunere al operatorului sunt :

- Caracteristicile clădirii.

- Zgomotul produs de maşinile alăturate.

- Utilizarea dispozitivelor de protecție individuală.

2.5 – Placa de identificare

Pe maşină este amplasată placa de identificare (Figura 2.1., 17) pe care sunt reproduse următoarele informații pentru fiecare tip de maşină :

1) Marcaj CE
2) Modelul maşinii
3) Anul de construcție
4) Numărul matriculei
5) Curent absorbit
6) Frecvența de alimentare
7) Tensiunea de alimentare
8) Puterea necesară
9) Diametrul max.

ATENȚIE !!!

Placa de identificare nu trebuie scoasă sub nici un motiv de pe maşină. Dacă se deteriorează poate fi cerută o altă placă de înlocuire de la GHINES S.r.l.
In comunicările cu producătorul sau distribuitorul de zonă trebuie întotdeauna citat numărul de serie al maşinii.

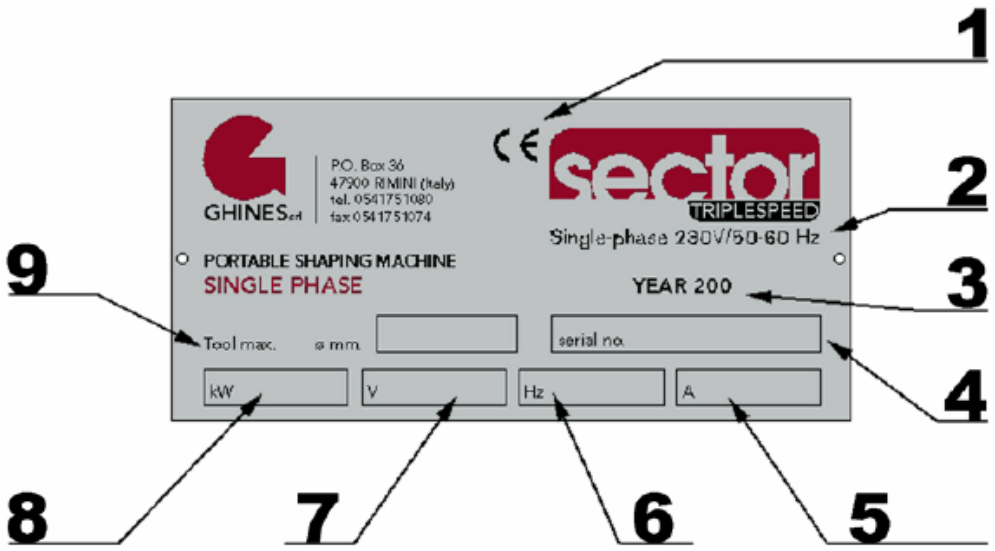


Figura 2.5

2.6 – Caracteristici tehnice

SOCLUL-POSTAMENTUL-MASCĂ
Obținut prin presofuziune din aluminiu vopsit cu vopsele poliuretanice.

DIMENSIUNI RACORD SCULE
Conform Standardului GHINES

MIŞCARE VERTICALĂ MANUALĂ
Cursa 35 mm

VITEZĂ DE ROTAȚIE SCULĂ
Viteza I aproximativ 2600 rot. pe min. (indicată pentru scule de lustruire)
Viteza a II-a aproximativ 6000 rot. pe min. (indicată pentru scule diamantate)
Viteza a III-a aproximativ 10000 rot. pe min. (indicată pentru scule diamantate)

TENSIUNEA DE ALIMENTARE
Monofazat 230V-50/60 Hz

MOTOR ELECTRIC
Motor asincron trifazat polaritate simpla, 1,5Kw

CORDON DE LEGĂTURĂ CAP MECANISM DE OPERARE – TABLOU ELECTRIC
Lungime 6 metri

TABLOU ELECTRIC
Conform cu normativele CE cu grad de protecție IP 55

PRESIUNEA NECESARĂ LA INSTALAȚIA HIDRAULICA
Mai mare de 2 bari

2.7 – Dotări standard

Împreună cu maşina se furnizează o dotare standard ce conține următoarele materiale:

- Manualul de utilizare şi întreținere
- Cheia de service pentru montajul sculelor
- Şuruburi şi şaibe asortate pentru montajul sculelor
- Serie completă de siguranțe electrice
- Protecție de siguranță
- Apărătoare stropi
- Şorț de plastic pentru operator

Utilizarea componentelor prezentate în dotarea standard va fi ilustrată în paragrafele ce se referă la utilizare.

Capitolul 3 – Transport şi instalare

ATENȚIE !!!

Maşina se va instala numai de personal calificat care a citit şi a înțeles informațiile cuprinse în prezentul manual.
In caz de neclarități contactați imediat producătorul sau distribuitorul de zonă

3.1 – Ambalarea şi Manipularea

Pentru o manipulare uşoară maşina este expediată într-o cutie din lemn:

Conținut:	Capul mecanism de operare – dotare standard
	Tabloul electric
	Cutie dotare echipament
Dimensiuni:	710x610x640 mm
Greutatea:	63Kg

In interiorul cutiei, pentru protecția interiorului împotriva unor accidente ce pot avea loc in timpul transportului, sunt prezente cartoane contra loviturilor. Pentru protecția vopselei, capul mecanismului de operare şi tabloul electric sunt învelite cu o folie de plastic care se va îndepărta la prima utilizare a maşinii.

AVERTISMENT

Neutralizarea materialelor ce constituie ambalajul, odată ce sunt scoase, trebuie efectuată cu respectarea legilor în vigoare în țara utilizatorului.

Dimensiunile de gabarit şi greutatea componentelor (fără scule), în condiții de lucru, sunt următoarele:

Capul de operare	lățime 350	lungime 550	înălțime 350(mm)	Greutate 33 Kg
Tabloul electric	lățime 370	lungime 230	înălțime 470(mm)	Greutate14,6 Kg

AVERTISMENT

La primirea maşinii controlați imediat numărul de colete confruntând cu cele indicate în documentul de transport, integritatea ambalajului şi condițiile în care se află maşina. In cazul în care se constată daune sau lipsuri se notează tipul de daună ce este trecut pe documentul de transport care însoțeşte maşina şi se face reclamație la societatea ce a efectuat transportul însoțită de fotografii ale părților deteriorate.

ATENȚIE !!!

Glisarea maşinii de profilat model Sector Triplespeed trebuie să se realizeze utilizând mijloace de ridicat şi transport ce au sarcina în conformitate cu masele specificate mai sus

3.2 – Instalarea

Maşina trebuie instalată în aşa fel încât utilizarea în zona de lucru să nu prezinte pericol de cădere a capului mecanismului de operare iar operatorul să o se poată mişca în mod sigur şi confortabil. Este necesar să se prevadă o canalizare adecvată pentru colectarea şi evacuarea apei utilizate la răcirea sculelor.

Tabloul electric trebuie poziționat în apropiere de capul mecanismului de operare astfel încât cablul de racordare să poată urma capul mecanismului de operare în timpul operațiunilor normale de lucru. De asemenea trebuie să fie ridicat față de pardoseală pentru a fi protejat de umiditate şi de agenții atmosferici şi de jeturile de apă directe sau indirecte.

3.3 – Racordarea instalației electrice

ATENȚIE !!!

Utilizatorul trebuie să se asigure că racordul electric este efectuat de un tehnician autorizat în conformitate cu normele legale locale în vigoare

Asigurați-vă că tensiunea, frecvența şi puterea electrică a rețelei sunt în conformitate cu caracteristicile indicate pe placa de identificare a maşinii (figura 2.5.).

Maşina poate fi racordată exclusiv la un sistem monofazic prevăzut cu legare la pământ.

ATENȚIE !!!

Se admite utilizarea de prelungitoare numai dacă au o secțiune care să nu producă căderi de tensiune importante şi care să asigure o tensiune de lucru în limitele stabilite. Înainte de realizarea acestora se recomandă să vă adresați unui tehnician autorizat.

ATENȚIE !!!

Înainte de a utiliza maşina verificați integritatea în totalitate a cablului de alimentare (figura 2.1., 22) şi a cablului de racordare dintre capul mecanismului de operare şi tabloul electric (figura 2.1., 14). In cazul în care este necesar înlocuiți-l utilizând întotdeauna piese de schimb originale.

Pentru a realiza racordul trebuie să se procedeze după cum urmează: consultați schema electrică prezentată la capitolul 8 al manualului, deci :

- Asigurați-vă că întrerupătorul general al rețelei şi cel al maşinii (figura 2.1.m 20) sunt ambele în poziția OFF.

- Racordați conductorii cablului electric de alimentare (figura 2.1., 22) la un ştecăr în conformitate cu normele naționale ale țării unde se utilizează, prevăzut cu un conductor de legare la pământ (se recunoaşte prin culoarea galben/verde).

3.4 – Racordarea instalației hidraulice

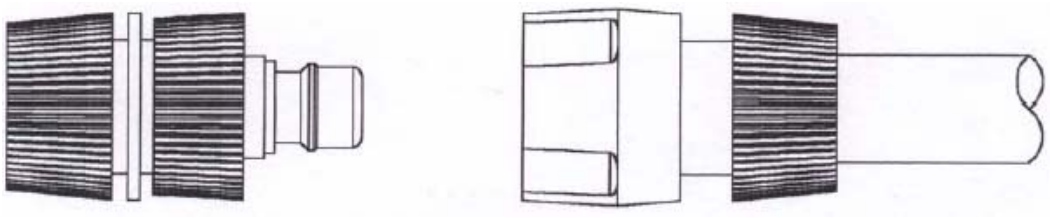
Racordarea instalației hidraulice este necesară pentru a asigura ungerea sculelor în timpul lucrului. Maşina este prevăzută cu un racord rapid care permite racordarea unui tub flexibil ce are un diametru interior de aproximativ 10 mm şi 16 mm în exterior. Pentru a introduce tubul în interiorul racordului este suficient să se desfacă piulița de culoare gri (figura 3.4.) şi să se introducă tubul în aripioare. Prin înşurubarea din nou a piuliței tubul va fi fixat.

Partea de racord ce este legată la tubul de alimentare este dotată cu un sistem „Aquastop” ce împiedică ieşirea apei atunci când racordul este deschis.

ATENȚIE !!!

În cazul în care racordul instalației hidraulice (figura 3.4.) este deconectat trebuie să se închidă în cel mai scurt timp posibil robinetul general al instalației, pentru a evita ca să se acumuleze în interiorul tubului o presiune care să provoace deconectarea bruscă a tubului sau a racordului.

Figura 3.4



Capitolul 4 – Utilizarea maşinii

4.1 - Poziționarea

Capul mecanismului de operare trebuie poziționat direct pe partea lucioasă a materialului de prelucrat (dacă există). În acest mod scula se menține mereu aliniată cu muchia superioară a laturii ce se prelucrează chiar şi în prezența unor plăci ce nu sunt calibrate.

Suprafața de sprijin a capului mecanismului de operare este formată din 9 discuri de glisare din plastic (figura 2.1., 10) care servesc la reducerea punctelor de contact cu placa şi la facilitarea deplasării capului mecanismului de operare în timpul prelucrării.

ATENȚIE !!!

Chiar dacă materialul din care sunt realizate discurile are o duritate ce este mult inferioară celei a materialelor din piatră este important să se controleze înainte de utilizare starea pieselor de glisare. Eventualele abraziuni sau tăieturi prezente pe suprafața discurilor pot produce zgârieturi ale suprafeței de sprijin a plăcii. Din acelaşi motiv este important să se verifice dacă au rămas resturi de materiale de placă încastrate în discuri, de la prelucrările anterioare.

4.2 – Dispozitive de comandă şi reglare

Dispozitivele de comandă necesare pentru utilizarea normală a maşinii sunt toate afectate capului mecanismului de operare. Poziționarea şi funcționarea acestora este după cum urmează :

Comandă ON-OFF (figura 2.1., 2)
Acesta permite pornirea şi oprirea motorului care acționează mandrina port sculă. Dacă se apasă butonul verde ce este marcat cu simbolul „**I**” este activată rotația motorului şi în consecință aceea a mandrinei port sculă, la o viteză de aproximativ 2600 rpm. Pentru a opri motorul trebuie să se apese butonul roşu marcat cu simbolul „**0**”.

ATENȚIE !!!

Înainte de a acționa comanda ON – OFF asigurați-vă că sculele ce există în mandrină (figura 2.1., 8) sunt instalate corect iar ecranul de protecție (figura 2.1., 7) este montat.

ATENȚIE !!!

După oprirea motorului, din cauza inerției mecanice, scula va continua să se învârtească câteva secunde. Nu vă apropiați de scula respectivă înainte de a se opri complet.

Comandă turație intermediară (figura 2.1., 3)
În urma acestei comenzi operatorul are posibilitatea să modifice, în cazul în care acest lucru este cerut de tipul sculei instalate şi de tipul de material, turația mandrinei de la viteza întâi la a doua.

Comandă turație maximă (figura 2.1., 4)
În urma acestei comenzi operatorul are posibilitatea să modifice, în cazul în care acest lucru este cerut de tipul sculei instalate şi de tipul de material, turația mandrinei de la viteza a doua la a treia.

Umăr ridicare-coborâre mandrină (figura 2.1., 1)
Funcția sa este aceea de a permite poziționarea in sens vertical a mandrinei port sculă (figura 2.1, 8) şi prin urmare a sculei, în funcție de placa de lucru. Înălțimea de lucru a sculei trebuie să fie verificată înainte de începerea lucrului apropiind scula, fără a atinge, de placa de marmură şi se observă dacă sunt necesare reglări ale poziției. În urma rotirii umărului în sensul acelor de ceasornic mandrina este poziționată pe înălțime şi în urma rotirii în sensul invers acelor de ceasornic este poziționată pe lățime (cum este indicat în adezivul prezent în apropierea umărului).

ATENȚIE !!!

Poziționarea verticală a sculei trebuie efectuată **doar** cu mandrina acționată la viteza minimă prevăzută pentru maşină. În caz contrar se va produce o deteriorare a curelei.

Robinetul circuitului de irigare (figura 2.1, 11)
Acționând levierul robinetului este posibilă reglarea fluxului de apă care prin tubul de distribuție are funcția de lubrifiere a sculei pe durata lucrării.

ATENȚIE !!!

Pentru evitarea acumulării presiunii în interiorul tubulaturii flexibile se recomandă să nu se închidă niciodată complet robinetul circuitului de irigare fără a se închide mai întâi robinetul general al instalației.

4.3 – Dispozitive de semnalizare

Dispozitivele de semnalizare din componența maşinii sunt următoarele:

Bec semnalizare pornire (figura 2.1, 21)
Este vorba de un bec galben poziționat pe uşa panoului electric a cărui aprindere semnalizează că există tensiune în componentele electrice ale maşinii.

4.4 – Montajul şi schimbarea sculelor

La maşina de profilat model Sector Triplespeed pot fi utilizate atât scule de şlefuire cât şi de lustruire. Acestea trebuie să aibă bineînțeles flancul de atac compatibil cu standardul GHINES.

AVERTISMENT

Pentru obținerea unor rezultate optime în lucru şi o compatibilitate perfectă între scule şi maşină se recomandă utilizarea sculelor originale **GHINESTOOLS.** Deoarece nu poate omologa toate produsele prezente pe piață, GHINES s.r.l. nu poate garanta compatibilitatea cu maşina Sector Triplespeed în special în ceea ce priveşte profilul de siguranță. Astfel utilizatorului îi revine verificarea compatibilității şi este responsabil de alegerea, instalarea şi utilizarea sculelor ce nu sunt originale.

Pentru montarea sculelor la maşină procedura ce trebuie respectată este următoarea:

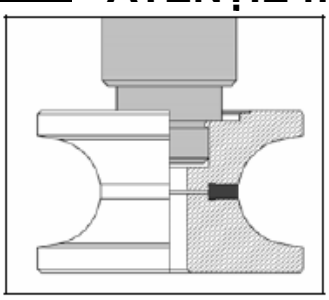
a) Asigurați-vă că mandrina port scule (figura 2.1., 8) nu este în mişcare. Eventual opriți maşina utilizând comanda ON-OFF (figura 2.1., 2).

b) Înclinați maşina până ajunge pe picioarele posterioare şi introduceți cheia „cu două capete” furnizată în echipamentul maşinii din zona frezată de pe mandrină (vezi figura 4.4, 1).

c) Verificați dacă partea terminală a axului şi orificiul respectiv sunt curate.

d) Introduceți scula în mandrină şi, strângând un şurub ce are filet (M10), mâner (în funcție de tipul de sculă) şi lungime (în funcție de tipul de profil) adecvate, blocați scula în mandrină împiedicând rotația cu cheia „cu două capete”.

ATENȚIE !!!

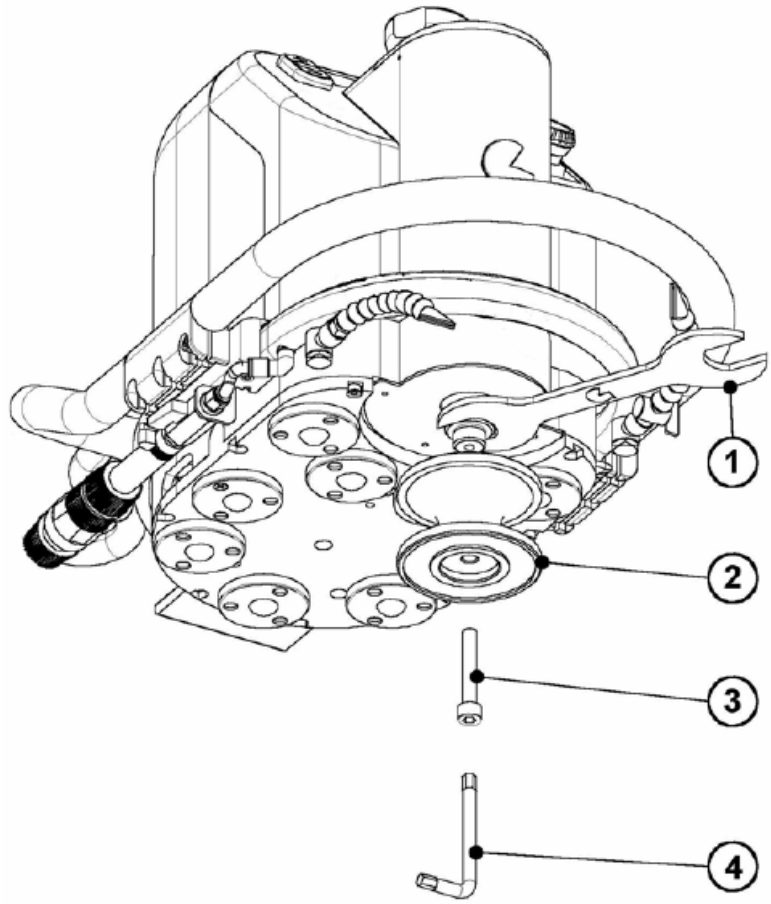


Toate sculele pentru maşinile portabile prezintă un locaş în care trebuie introdusă partea terminală a mandrinei, aşa cum se prezintă în figură. Numai în acest mod sunt garantate centrarea şi fixarea corectă a sculei.

Este absolut interzisă instalarea sculei în alt mod decât cel indicat. În caz contrar Ghines S.r.l. îşi declină orice responsabilitate pentru eventualele daune față de persoane, animale şi/sau lucruri.

Pentru înlocuirea sculei trebuie urmate operațiunile indicate la punctele a) b) şi c), trebuie deşurubat şurubul de blocaj al sculei montate, acesta se scoate şi se respectă instrucțiunile de la punctul d) pentru remontare.

Figura 4.4



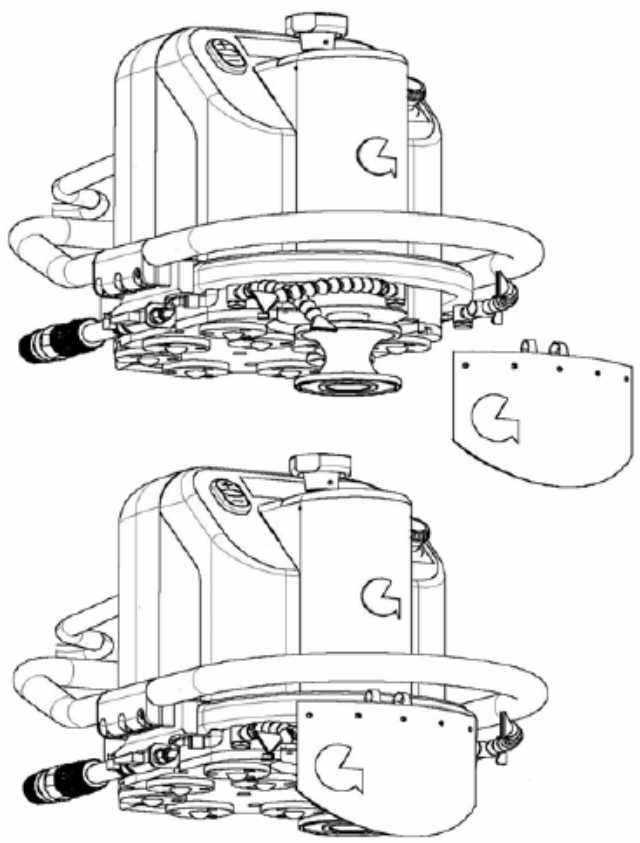
4.5 – Montajul protecției de siguranță

Înainte de utilizarea maşinii trebuie introdusă protecția de siguranță în suportul respectiv (vezi figura 4.5). **Aceasta poate fi scoasă în timpul etapelor de montaj şi înlocuire a sculelor.** Aceasta are funcția de a proteja operatorul de bucăți de material ce pot fi aruncate în timpul execuției.

ATENȚIE !!!

A nu se utiliza maşina fără a verifica dacă protecția de siguranță este introdusă corect.

Figura 4.5



4.6 – Utilizarea maşinii

Pentru optimizarea calității execuției şi utilizarea sculelor GHINESTOOLS acestea trebuie alese atent în funcție de tipul de material ce trebuie lucrat (marmură, granit sau materiale pe bază de rășini).
În acest paragraf descriem un posibil ciclu de execuție pentru realizarea şlefuirii laturii unui plan din material extrem de dur sau abraziv (de exemplu ceramică, pofir, granit) pornind de la o placă brută tăiată pe măsură.
Secvența standard a sculelor, pentru majoritatea materialelor este următoarea:

Pos. 0) Piatră sinterizată GHINESTOOLS cu tastor -“Verde” (degroşare)*
Pos. 1) Piatră diamantată GHINESTOOLS cu tastor -“Negru” (profilare)
Pos. 2) Piatră diamantată GHINESTOOLS cu tastor -“Roşu” (şlefuire)
Pos. 3) Piatră diamantată GHINESTOOLS fără tastor -“Galben” metalic (finisare)
Pos. 4) Piatră lustruire GHINESTOOLS – Culoare “Alb”
Pos. 5) Piatră lustruire GHINESTOOLS - Culoare “Albastru”
Pos. 6) Piatră lustruire GHINESTOOLS - Culoare “Portocaliu”

Pentru unele tipuri de marmură este posibil să se evite utilizarea pietrei GHINESTOOLS de culoare galbenă, utilizând pentru finisare direct piatra GHINESTOOLS de culoare albă.

ATENȚIE !!!

Sculele, în funcție de conturul profilului ce trebuie realizat, sunt marcate printr-o siglă prezentă pe ambalajul lor de confecționare (A30-F20-V40-YY60 etc.). Într-o succesiune de lucru se utilizează **întotdeauna** scule marcate cu aceeaşi siglă. Dacă nu se respectă această regulă, este posibilă ruperea sculei sau a materialului ce se prelucrează existând pericolul de a fi proiectate fragmente şi aşchii periculoase pentru operator.

Succesiunea recomandată pentru utilizarea sculelor GHINESTOOLS:

- **SET UNIVERSAL GHINESTOOLS**
  VERDE*, NEGRU, ROŞU, GALBEN, ALB, ALBASTRU, PORTOCALIU**

* piatra verde, datorită puterii ridicate de desprindere, creşte longevitatea pietrei negre şi este recomandată pentru prelucrarea materialelor mai dure (granit, porfid, gresie porțelanată …).

** piatra portocalie este recomandată numai pentru lustruirea deosebit de strălucitoare.

4.6.1 – Degroşarea (Pos. 0)

- **-** Fixați placa de lucru, la un plan de înclinare în aşa fel încât suprafața lucioasă să fie întoarsă în sus iar porțiunea de lucru să se găsească spre operator şi să fie liberă de obstacole ce se pot interfera cu scula.

- apropiați maşina de placă şi verificați dacă poziționarea acesteia nu provoacă căderi sau situații periculoase pentru operator, persoane sau obiecte ce se găsesc în vecinătate. Verificați de asemenea dacă suprafața plăcii nu prezintă reziduuri sau aşchii de material ce o pot zgâria.

- Montați la maşină piatra sinterizată originală GHINESTOOLS cu tastor -“VERDE” urmând procedura ilustrată la paragraful 4.4.

- Instalați protecția de siguranță conform celor indicate la paragraful 4.5.

După ce ați controlat dacă scula este montată corect iar protecția de siguranță a fost instalată:

- Poziționați maşina în apropierea zonei de lucru cu atenție pentru ca scula să nu atingă materialul de prelucrat.

- Puneți întrerupătorul general (figura 2.1., 20) în poziția ON, verificând dacă becul de alimentare este aprins (figura 2.1., 21).

- Porniți maşina apăsând butonul "I" al comenzii ON-OFF (figura 2.1, 2) şi apropiați încet, **fără atingerea materialului de prelucrat,** scula de latura respectivă astfel încât să se verifice vizual că este corect poziționată ca înălțime față de placă şi se poate face o eventuală corecție prin intermediul umărului de ridicare-coborâre a mandrinei (figura 2.1, 1).

ATENȚIE !!!

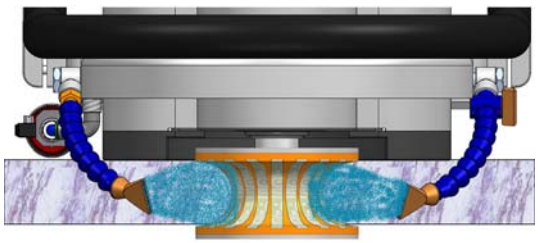
Cu această operație mandrina port-sculă începe să se rotească. Nu apropiați brațele sau obiecte de zona sculei.

- Opriți maşina apăsând butonul "O" al comenzii ON-OFF (figura 2.1, 2) şi aşteptați ca axul mandrinei să se oprească.
- Deschideți robinetul de irigare (figura 2.1, 11) şi dirijați manual jetul de irigare din tubul irigator flexibil, aproape de punctul de contact al sculei cu piesa de prelucrat.

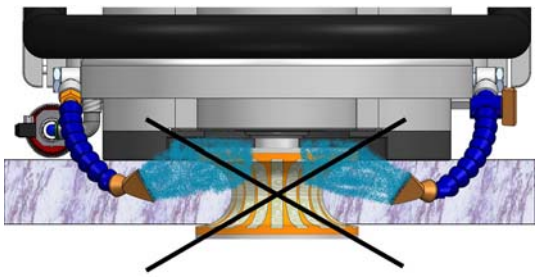
ATENȚIE !!!

Toate sculele trebuie lubrifiate cu multă apă pentru a avea o mare durabilitate şi o prelucrare de calitate.

O ungere corectă se obține direcționând jeturile aşa cum este indicat în figură.



CORECT



GREŞIT

- Porniți maşina apăsând butonul "I" al comenzii ON-OFF (figura 2.1, 2) şi faceți una sau două comenzi de viteze superioare:
  - **Comanda vitezei intermediare (figura 2.1, 3) se recomandă pentru toate materialele sintetice pe bază de rășini.**

- **Comanda vitezei maxime (figura 2.1, 4) se recomandă pentru toate materialele din piatră naturală.**

- Apropiați lin scula de zona de lucru şi începeți, aplicând o presiune moderată în direcția transversală a laturii de lucru, degroşarea mişcând maşina de la stânga la dreapta şi viceversa. Prezența la nivelul pietrei a tastorului (format dintr-un inel sau un cuzinet în funcție de tipul de piatră care se utilizează) limitează avansarea în profunzime a pietrei în material, menținând linia de tăiere de referință.

ATENȚIE !!!

La maşinile prevăzute cu plan aquaplaning nu trebuie să se exercite o presiune de sus în jos, deoarece stratul de apă prezent ar dispărea iar planul ar zgâria placa.

- Când se realizează că scula dură în glisarea sa nu smulge deloc din material iar tastorul atinge placa pe toată lungimea laturii se poate considera că faza de degroşare este terminată.

4.6.2 – Profilarea (Pos. 1)

- Se înlocuieşte scula montată cu o sculă diamantată originală GHINESTOOLS cu tastor - “NEGRU” (marcată clar cu aceeaşi siglă cu cea care a fost utilizată înainte) conform instrucțiunilor descrise la paragraful 4.4.

- Se repetă succesiunea operațiilor descrise în paragraful 4.6.1 terminând lucrarea când scula a terminat de scos materialul.

ATENȚIE !!!

Sculele originale GHINESTOOLS marcate cu aceeaşi siglă sunt realizate în aşa fel încât nu sunt necesare reglaje de înălțime a sculelor ulterioare celei ce este utilizată în prima etapă de lucru (degroşarea). În cazul în care în timpul verificării se constată o poziție a sculei care nu este corectă controlați dacă aceasta a fost instalată în conformitate cu instrucțiunile.

4.6.3 – Şlefuirea (Pos. 2)

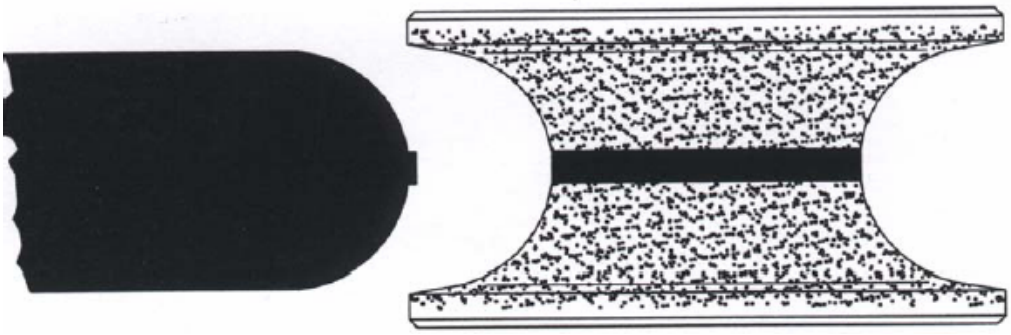
- Se înlocuieşte scula montată cu o sculă diamantată originală GHINESTOOLS cu tastor - “ROSU” (marcată clar cu aceeaşi siglă cu cea care a fost utilizată înainte) conform instrucțiunilor descrise la paragraful 4.4.

- Se repetă succesiunea operațiilor descrise în paragraful 4.6.1 terminând lucrarea când scula a terminat de scos materialul.

În cazul în care se utilizează o sculă cu tastor central după ce s-a terminat etapa de şlefuire se va observa prezența pe latura prelucrată respectivă a unei linii de material ce este vizibil în locul unde tastorul a atins placa (vezi figura 4.6.3.).

- Înainte de a utiliza sculele fără tastor trebuie întâi să se elimine de pe latura respectivă materialul rămas cu ajutorul unui burete abraziv.

Figura 4.6.3



ATENȚIE !!!

Se elimină complet materialul în exces. Prezența unor reziduuri ar face să fie afectată rezistența în timp a pietrelor fără tastor.

4.6.4 – Finisarea (Pos. 3)

La aceste scule nu este necesară prezența tastorului deoarece desprinderea de material este minimă.

Pentru începerea fazei de finisare se va instala piatra diamantată originală GHINESTOOLS "GALBEN" metalică (recomandată) sau o piatră vulcanizată originală GHINESTOOLS "GALBEN" (în funcție de materialul ce trebuie prelucrat) urmând indicațiile prezentate la paragraful 4.4 – Montaj şi schimbare scule şi montajul protecției de siguranță (vezi paragraful 4.5)

ATENȚIE !!!

Multă atenție la tipul de piatră de finisat care se va instala deoarece viteza de lucru este extrem de diferită:

Piatră diamantată originală GHINESTOOLS "GALBEN" metalică: 6000 rotații/min.
Piatră vulcanizată originală GHINESTOOLS "GALBEN" metalică: 2600 rotații/min

- Porniți maşina apăsând butonul "I" al comenzii ON-OFF (figura 2.1, 2) şi apropiați încet, **fără atingerea materialului de prelucrat,** scula de latura respectivă astfel încât să se verifice vizual că este corect poziționată ca înălțime față de placă şi se poate face o eventuală corecție prin intermediul umărului de ridicare-coborâre a mandrinei (figura 2.1, 1).

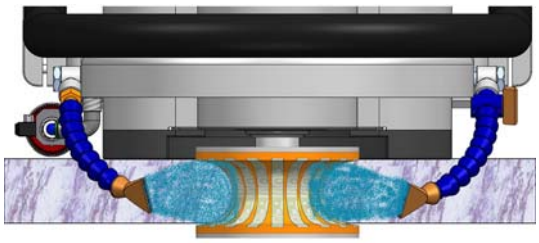
- Se opreşte maşina apăsând butonul "O" al comenzii ON-OFF (figura 2.1., 2) şi aşteptați ca axul mandrinei să se oprească.

- Deschideți robinetul de irigare (figura 2.1.,.11) şi dirijați manual jetul de irigare din tubul irigator flexibil, aproape de punctul de contact a sculei cu piesa de prelucrat.

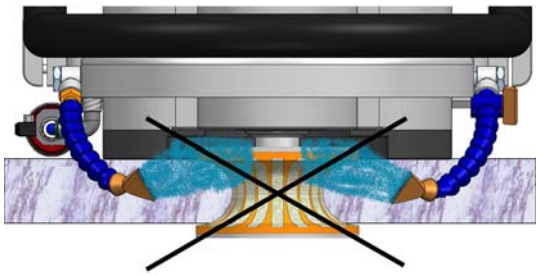
ATENȚIE !!!

Toate sculele trebuie lubrifiate cu multă apă pentru a avea o mare durabilitate şi o prelucrare de calitate.

O ungere corectă se obține direcționând jeturile aşa cum este indicat în figură.



CORECT



GREŞIT

- Porniți maşina apăsând butonul “I” al comenzii ON-OFF (figura 2.1., 2). Vitezele de rotație ale mandrinei vor fi :

  - **Piatră diamantată originală GHINESTOOLS “GALBEN” metalică: 6000 rotații/min.[A se utiliza comanda vitezei intermediare (figura 2.1., 3)]**
  - ***Piatră vulcanizată originală GHINESTOOLS “GALBEN”: 2600 rotații/min. [NU ESTE PERMISĂ niciodată comanda vitezei superioare]**

- Apropiați lin scula de zona de lucru şi începeți, aplicând o presiune moderată în direcția transversală a laturii, operația de lustruire mişcând maşina de la stânga la dreapta de-a lungul laturii de prelucrat. După ce s-a terminat parcursul, repoziționați în poziție şi repetați operația. Numărul de treceri de aşchiere depinde de materialul care se prelucrează şi de starea de uzură a sculei, această apreciere fiind la latitudinea operatorului.

ATENȚIE !!!

La maşinile prevăzute cu plan aquaplaning nu trebuie să se exercite o presiune de sus în jos, deoarece stratul de apă prezent ar dispărea iar planul ar zgâria placa.

- Când se realizează că scula, după o trecere, nu a produs o rugozitate sensibilă a suprafeței se poate trece la scula succesivă urmărind procedura de schimbare a sculei descrisă anterior.

Opriți maşina apăsând butonul “O” al comenzii ON-OFF (figura 2.1., 2) şi aşteptați ca axul mandrinei să se oprească.

4.6.5 – Lustruirea (Pos. 4,5,6)

Pentru a reduce ulterior rugozitatea se pot folosi acum scule de lustruit originale GHINESTOOLS vulcanizate.

ATENȚIE !!!

Pentru toate sculele GHINESTOOLS vulcanizate nu trebuie să se depăşească niciodată o viteză de rotație mai mare de 4000 rotații/min.

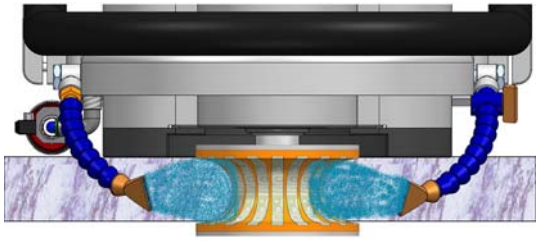
- Se înlocuieşte scula montată cu o sculă vulcanizată originală GHINESTOOLS de lustruire „ALB” (marcată vizibil cu aceeaşi siglă cu cea care a fost utilizată anterior) urmărind instrucțiunile descrise la paragraful 4.4.

- Repetați succesiunea operațiilor descrise în paragraful 4.6.4 **[cu o viteză de rotație de 2600 rotații/min., deci FĂRĂ A UTILIZA nici o altă comandă de viteză superioară]** terminând atunci când se constată că scula, după trecere, nu a mai produs o variație sensibilă a rugozității suprafeței; se poate deci trece la o sculă ulterioară urmând procedura de înlocuire a sculei ce este ilustrată anterior la paragraful 4.4. şi se instalează protecția de siguranță conform celor indicate la paragraful 4.5..

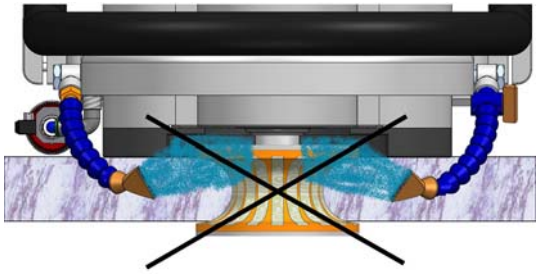
ATENȚIE !!!

Toate sculele trebuie lubrifiate cu multă apă pentru a avea o mare durabilitate şi o prelucrare de calitate.

O ungere corectă se obține direcționând jeturile aşa cum este indicat în figură.



CORECT



GREŞIT

Odată terminată succesiunea de utilizare ce este avută în vedere trebuie să se oprească maşina punând întrerupătorul general (figura 2.1., 19) în poziția „OFF”

ATENȚIE !!!

După fiecare ciclu de lucru se curăță partea inferioară a maşinii (discurile de glisare şi planul aquaplaning) cu un jet abundent de apă. In cazul în care maşina este dotată cu glisare pe sfere(discuri) în timpul operațiunii de curățire se rotesc sferele cu mâna. De asemenea se verifică dacă există aşchii sau reziduuri de materiale ce pot deteriora suprafața lustruită a plăcii ce trebuie prelucrată.

Capitolul 5 – Accesorii – instalații de utilizare

5.1 – Dispozitive de glisare

Maşina este produsă la cererea clientului în versiunea cu glisare pe discuri (sfere) (figura 2.1., 10) sau în versiunea cu glisare pe plan aquaplaning (figura 2.1., 17). Cele două dispozitive pot fi interschimbate între ele.

În cazul în care maşina este dotată cu glisare pe discuri şi utilizatorul intenționează să monteze planul aquaplaning acesta trebuie să achiziționeze kit-ul original în care se găsesc toate instrucțiunile necesare pentru montaj.

În cazul în care maşina este dotată însă cu glisare în plan aquaplaning şi operatorul intenționează să-l înlocuiască cu glisare pe discuri operațiile ce se vor efectua după ce s-a achiziționat kit-ul compus din bază şi 9 glisoare deja asamblate sunt următoarele :

- Se scoate planul aquaplaning deşurubând cele 8 şuruburi de fixare de la partea inferioară a maşinii şi detaşându-l de tubul de racordare la robinetul de irigare împingând inelul portocaliu de pe cotul de racord.

- Se scoate tubul din robinet şi se pune dopul furnizat în echipamentul maşinii pentru a împiedica ieşirea laterală a apei.

- Se scoate tola de închidere inferioară a bazei deşurubând cele trei şuruburi conice în cruce.

- Se înşurubează tola de închidere inferioară a bazei de placa de aluminiu.

- Se montează placa asamblată pe bază, utilizând 8 şuruburi cilindrice cu cap hexagonal din echiparea furnizată.

În cazul în care se doreşte să se treacă din nou la glisarea cu aquaplaning trebuie să se urmeze procedura inversă.

Capitolul 6 – Manevrarea

ATENȚIE !!!

Înainte de a efectua operațiile de întreținere deconectați alimentarea electrică a maşinii de la rețea.

6.1 – Curățirea generală

Pentru a menține maşina perfect eficientă vă sfătuim să efectuați unele operațiuni simple cel puțin o dată pe săptămână.

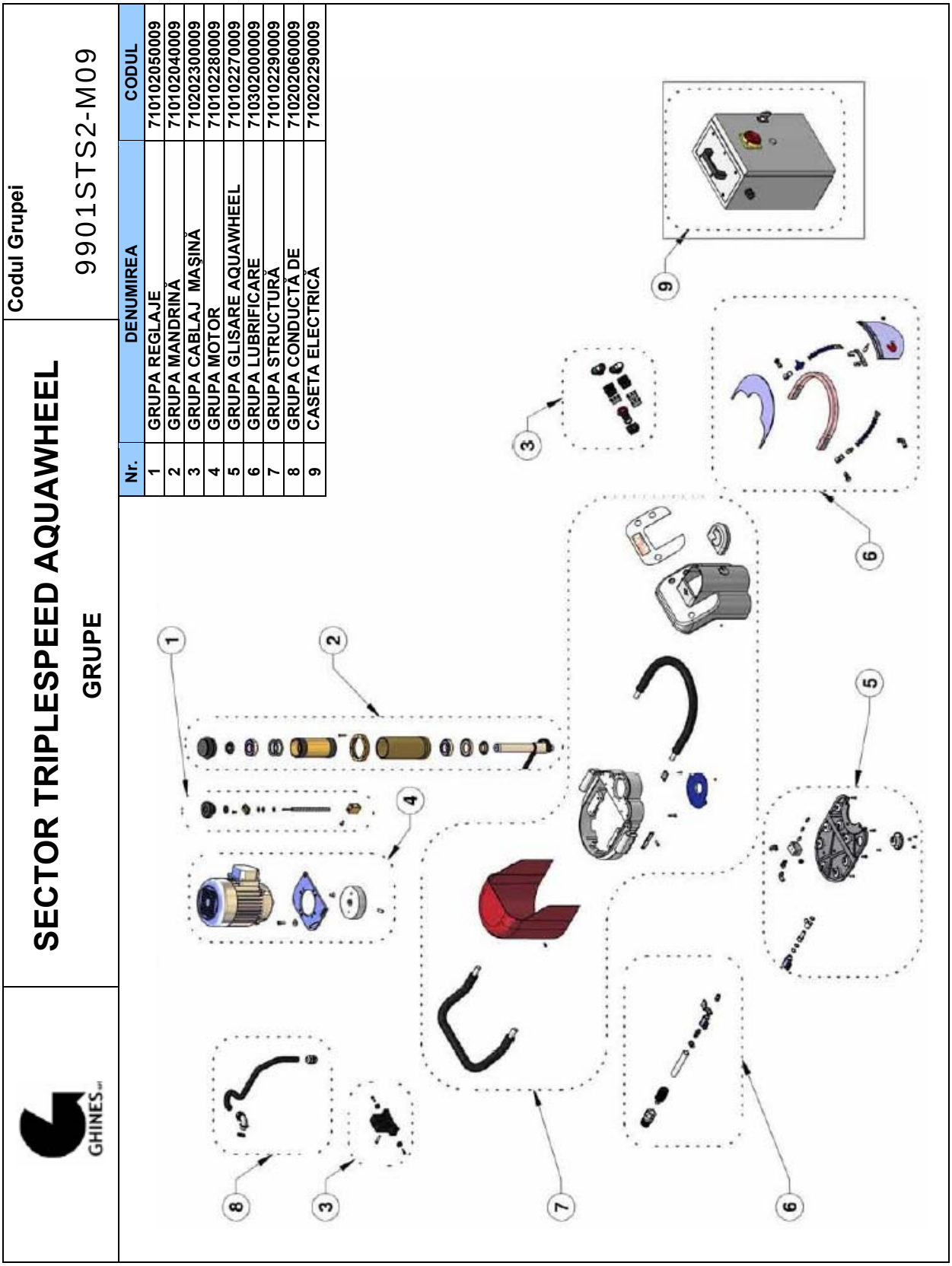
a) Efectuați în mod periodic o curățenie generală acordând o atenție deosebită părții inferioare unde nu trebuie să existe reziduuri de la prelucrările precedente.

b) Pentru a elimina pulberile şi eventualele încrustații vă sfătuim să spălați părțile vopsite cu apă fără a utiliza substanțe abrazive sau corozive care ar putea deteriora vopseaua. În cazul în care se constată zgârieturi pe vopsea se vor face remedieri pentru a preveni formarea de oxid pe structura din aluminiu.

c) Se controlează integritatea cablului electric de alimentare (figura 2.1., 22) şi a cordonului electric de legătură Cap mecanism de operare – tablou electric (figura 2.1., 44)

Capitolul 7 – Componente

7.1 – Cap mecanism de operare



Nr.	DENUMIREA	CODUL
1	GRUPA REGLAJE	710102050009
2	GRUPA MANDRINĂ	710102040009
3	GRUPA CABLAJ MAŞINĂ	710202300009
4	GRUPA MOTOR	710102280009
5	GRUPA GLISARE AQUAWHEEL	710102270009
6	GRUPA LUBRIFICARE	710302000009
7	GRUPA STRUCTURĂ	710102290009
8	GRUPA CONDUCTĂ DE	710202060009
9	CASETA ELECTRICĂ	710202290009

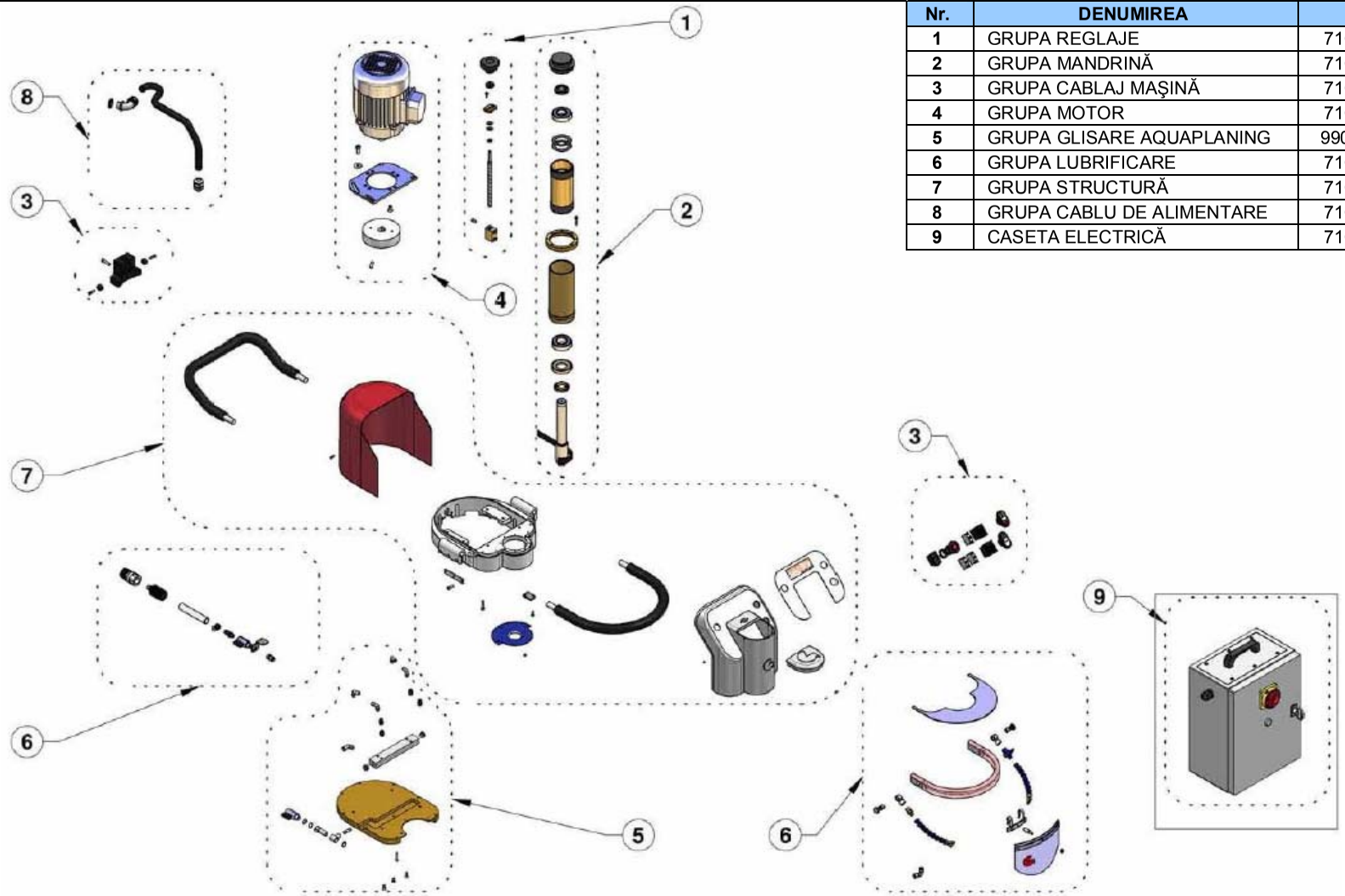
GHINES srl

SECTOR TRIPLESPEED AQUPLANING

GRUPE

Codul grupei

9901STS2-M19



Nr.	DENUMIREA	CODUL
1	GRUPA REGLAJE	710102050009
2	GRUPA MANDRINĂ	710102040009
3	GRUPA CABLAJ MAŞINĂ	710202300009
4	GRUPA MOTOR	710102280009
5	GRUPA GLISARE AQUAPLANING	9901KAQ00059
6	GRUPA LUBRIFICARE	710302000009
7	GRUPA STRUCTURĂ	710102290009
8	GRUPA CABLU DE ALIMENTARE	710202060009
9	CASETA ELECTRICĂ	710202290009

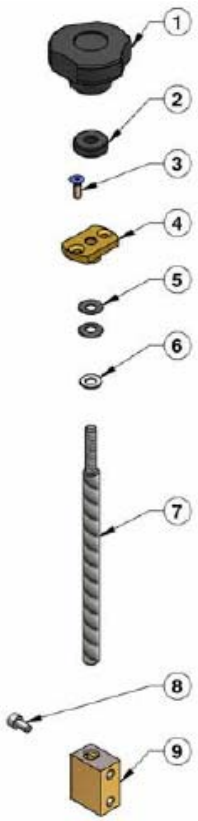
GHINES srl | macchine utensili e attrezzature per marmisti

SECTOR TRIPLESPEED

GRUPA REGLAJE

Codul Grupei

710102050009



Nr.	DENUMIREA	CODUL	CANT
1	Cap de aliniere - ridicare	710100060009	1
2	Inel din plastic	330100050003	1
3	Şurub TSPEI 5x16	ITSPEI 5x16	2
4	Ghid şurub de aliniere-ridicare	335000010003	1
5	Arc de presare	140500020008	2
6	Şaibă M8	IR8	1
7	Şurub de aliniere-ridicare	330100060006	1
8	Şurub TCPEI 6x12	I TCPEI 6x12	2
9	Piuliţă de aliniere - ridicare de aliniere-ridicare	330200010003	1

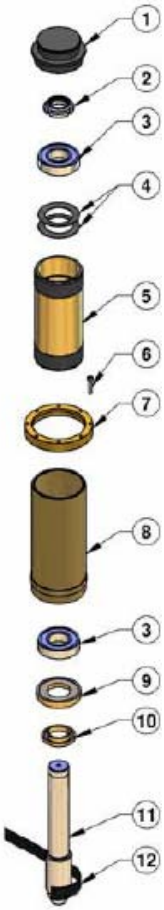
GHINES srl

SECTOR TRIPLESPEED

GRUPA MANDRINĂ

Codul grupei

710102040009



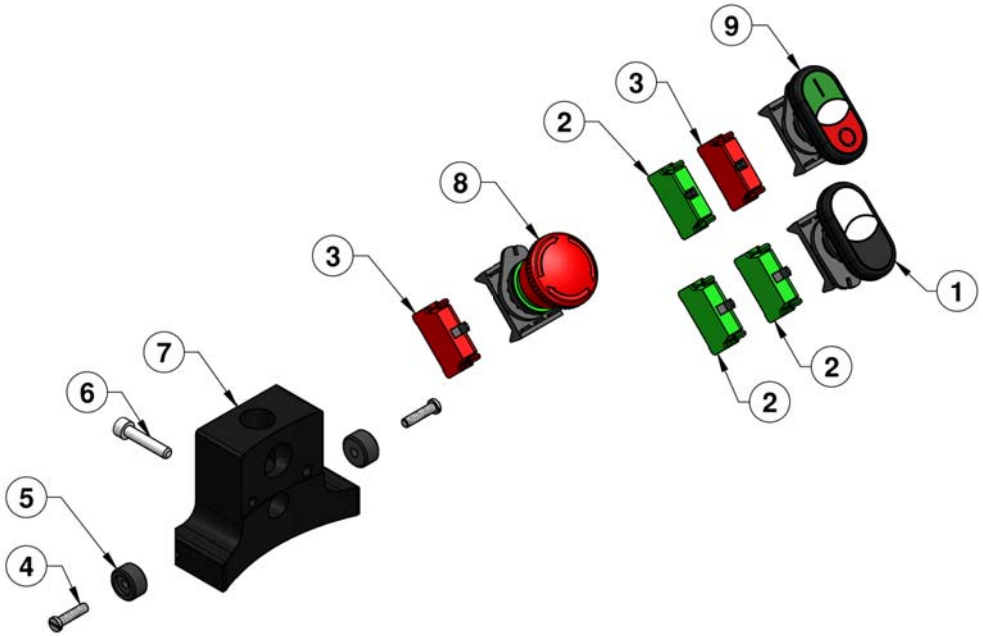
Nr.	DENUMIREA	CODUL	CANT
1	Buşon închidere canal	330100600003	1
2	Inel autoblocant	ZGH3015	1
3	Lagăr înaltă turație	140200010008	2
4	Arc de presare	140500020008	2
5	Canal cu inele din PVC	710100340009	1
6	Şurub TCPEI 5x25	I TCPEI 525	8
7	Inel fixare ghid canal	330100770003	1
8	Ghidaj canal	330100760006	1
9	Inel cuzineți mandrină	330100070006	1
10	Flanşe blocaj ax	330100080006	1
11	Ax mandrină	330100030003	1
12	Cure înaltă turație L= 640	160100020008	1

SECTOR TRIPLESPEED

GRUPA CABLAJ MAŞINĂ

Codul grupei

710202300009



Nr.	DENUMIREA	CODUL	CANT
1	Comandă dublă B/N	110500720008	1
2	Contact NA	110500750008	3
3	Contact NC	110500740006	2
4	Ax roată	330100150003	2
5	Roată	330100140003	2
6	Şurub TCPEI 6x30	ITCPEI630	2
7	Picior posterior	330200530003	1
8	Comandă în caz de urgenţă	110500760008	1
9	Comandă dublă 0/1	110500710008	1

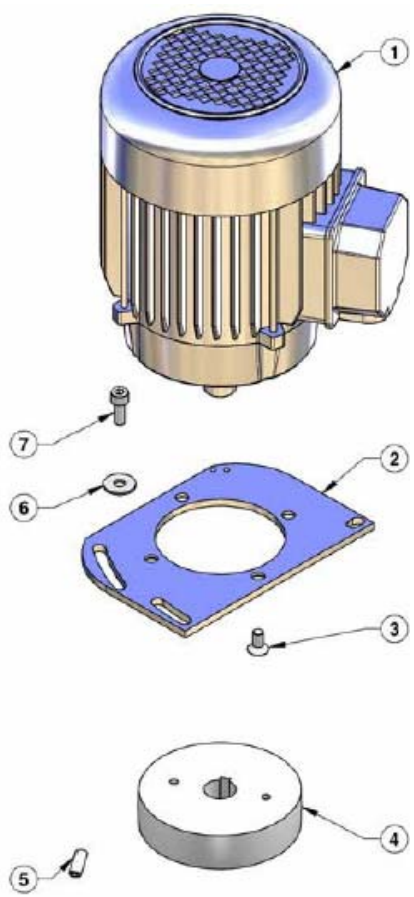
GHINES srl

SECTOR TRIPLESPEED

GRUPA MOTOR 230V -50/60Hz

Codul grupei

710102280009



Nr.	DENUMIREA	CODUL	CANT
1	Motor electric	111500090008	1
2	Tablă motor	312000480006	1
3	Şurub TSPEI 8x16	ZTSPEI816	4
4	Fulie motor	320100380003	1
5	Şurub STEI 8x20	ZG 820	1
6	Rondelă specială	ZRS8183	3
7	Şurub TCEI 8x20	ZTCEI820	3

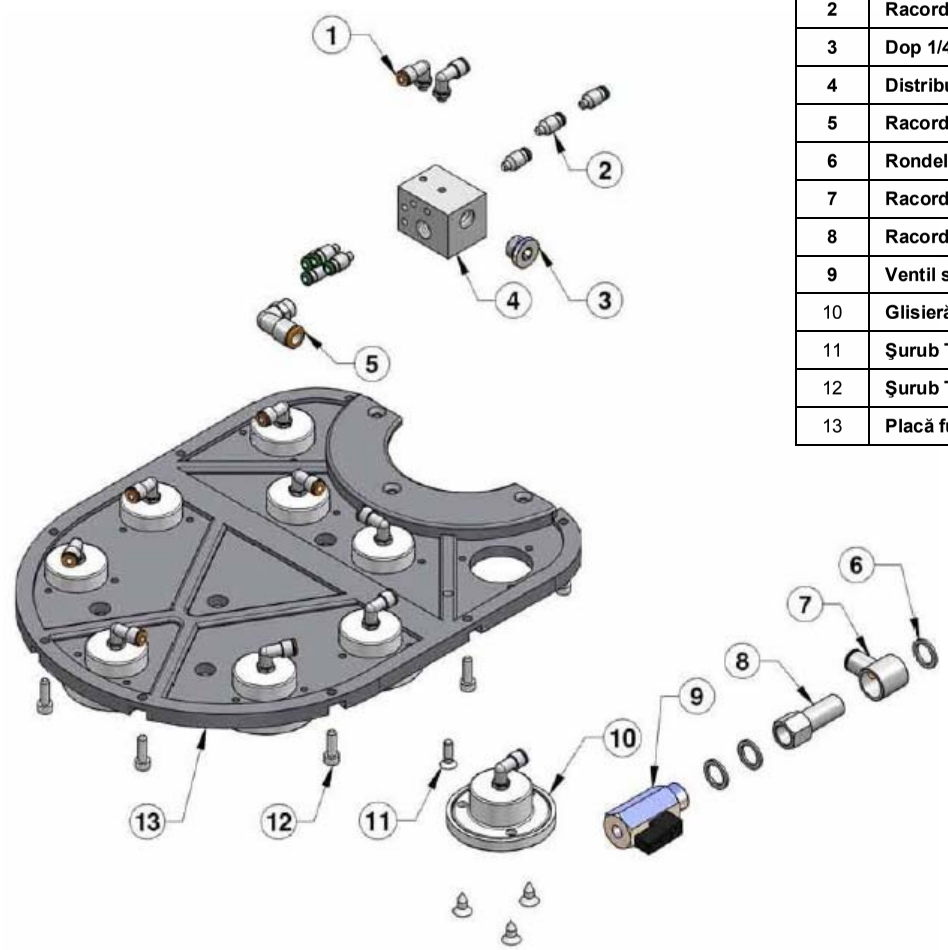
GHINES srl | macchine utensili e attrezzature per marmisti

SECTOR TRIPLESPEED

GRUPA GLISARE AQUAWHEEL

Codul grupei

710102270009



Nr.	DENUMIREA	CODUL	CANT
1	Racord curb rotitor M5 - Ø4	125900430006	2
2	Racord M5 - Ø4	125900090008	7
3	Dop 1/4” GAZ	125901030008	1
4	Distribuitor	330201100003	1
5	Racord 1/4” GAZ	125900340008	1
6	Rondelă aluminiu 1/4”	125901140008	3
7	Racord rotitor	12590060008	1
8	Racord robinet	125901070008	1
9	Ventil sveric 1/4”	125400030006	1
10	Glisieră lubrefiantă	710102260009	9
11	Şurub TSPEI M5x16	ITSPE516	1
12	Şurub TCEI M5x16	ITCEI516	8
13	Placă fund	320201040005	1

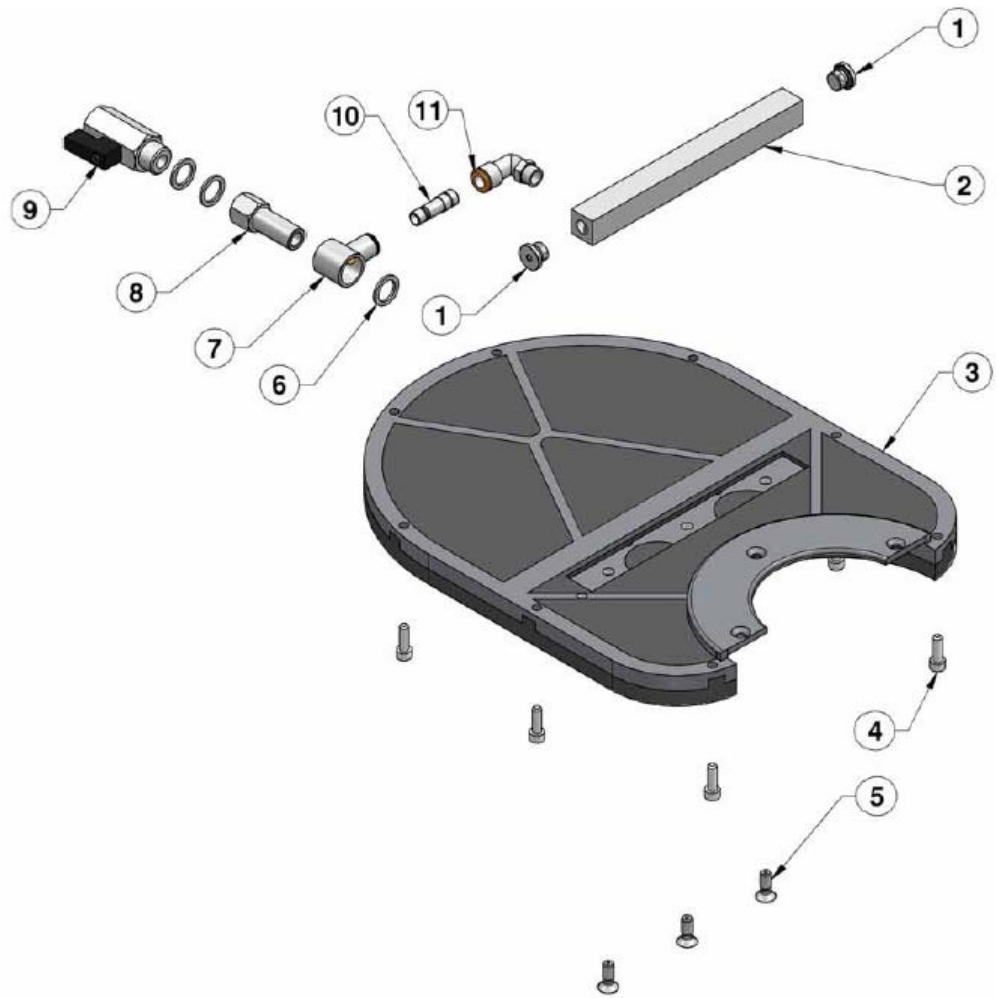
GHINES srl

SECTOR TRIPLESPEED

GRUPA GLISARE AQUAPLANING

Codul grupei

9901KAQ00059



Nr.	DENUMIREA	CODUL	CANT
1	Dop 1/8	125901180008	2
2	Repartitor apă	335000600003	1
3	Platou apă	326201040007	1
4	Şurub A2 UNI 5931 TCEI M5X16	ITCEI 516	8
5	Duză	330101520003	3
6	Rondelă aluminiu 1/4”	125901140008	3
7	Racord rotitor	125900060008	1
8	Racord robinet	125601070008	1
9	Ventil sferic 1/4”	125400030006	1
10	Dop racord rotitor	125900050008	1
11	Racord 90˚1/8- Ø8	125900260008	1

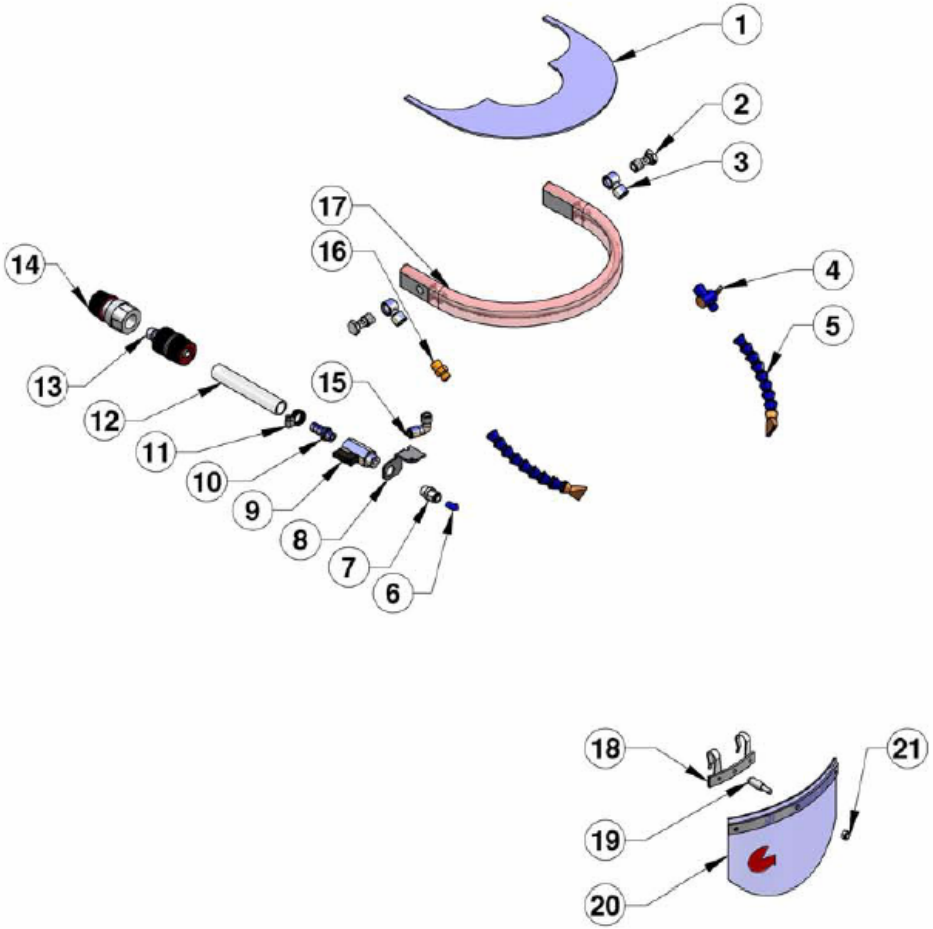
GHINES srl | macchine utensili e attrezzature per marmisti

SECTOR TRIPLESPEED

GRUPA LUBRIFIERE

Codul grupei

710302000009



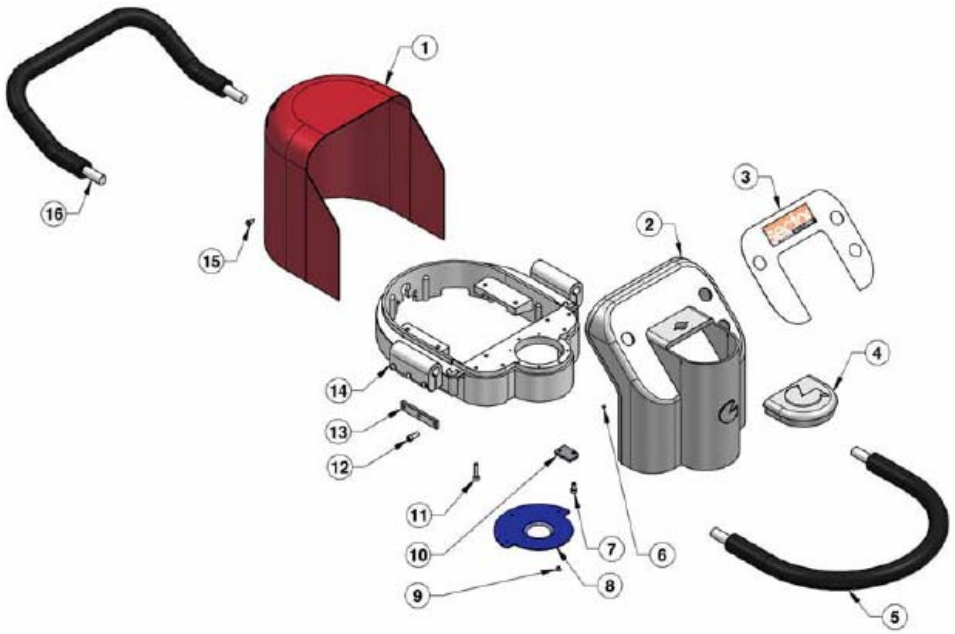
Nr.	DENUMIREA	CODUL	CANT
1	Ecran de protecție superior	13500006008	1
2	Şurub găurit simplu	125901190008	2
3	Inel Singolo femeie	125901090008	2
4	Robinet de trecere loc-line	130100180008	1
5	Set tuburi aerisire	710302010009	2
6	Tub de racord	710302020009	1
7	Racord de instalare rapidă	1259000230008	1
8	Suport robinet	311000320003	1
9	Ventil sferic	125400010008	1
10	Racord	125901060008	1
11	Colier de strângere	2FA1016	1
12	Țeavă	210302040009	1
13	Racord apă b	130100070008	1
14	Racord apă f	130100060008	1
15	Racord în “L”	125900340008	1
16	Racord 1/4”NPT	130100050008	1
17	Distribuitor de apă	710302030009	1
18	Ecran protector grup lustruire	710102070009	1
19	Ax ecran de protecție	330100790003	1
20	Ecran protecție	710102060009	1
21	Piuliță autoblocare bază de M6	IDAB6	1

SECTOR TRIPLESPEED

GRUPA STRUCTURĂ

Codul grupei

710102290009



Nr.	DENUMIREA	CODUL	CANT
1	Apărătoare din ABS	321000040003	1
2	Mască frontală	320201010006	1
3	Eticheta măştii	410501020008	1
4	Închidere superioară mască	320201020006	1
5	Mâner anterior	335000540003	1
6	Ştift 4x4	IG44	2
7	Şurub TCEI 5x12	ITCEI512	4
8	Inchidere inferioară a cadrului de bază	312000440005	1
9	Şurub TSPCR 4x6	ITSPCR46	3
10	Placă fixare distribuitor	320201030005	1
11	Şurub TCEI 6x25	ITCEI625	4
12	Şurub TCEI 6x16	ITCEI616	6
13	Placă fixare Mâner	312000450006	2
14	Cadrul de bază	320201000006	1
15	Piuliță autoblocare 3,9x13	IAPTCCR3913	7
16	Mâner posterior	335000550003	1

SECTOR TRIPLESPEED

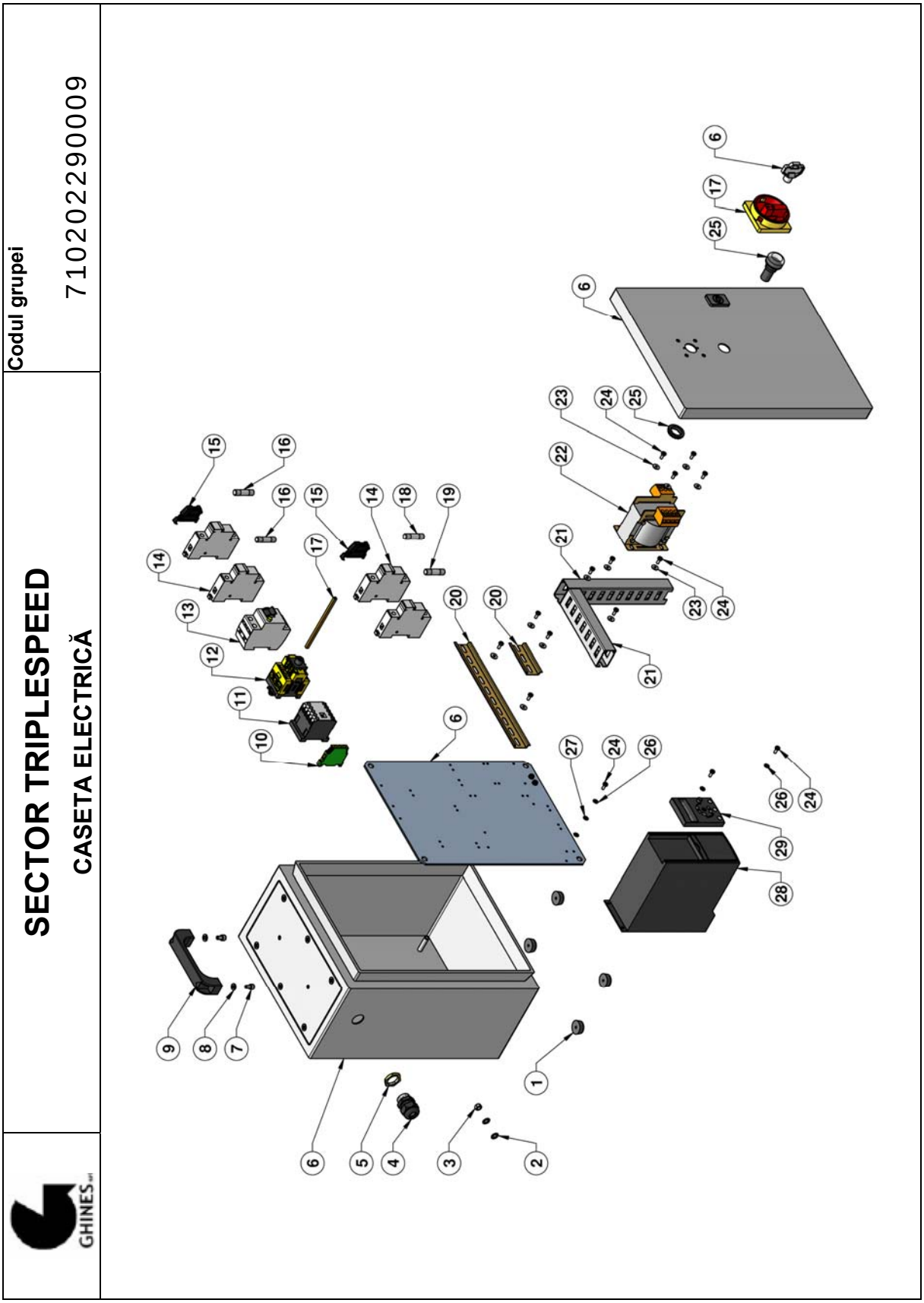
GRUPA CONDUCTĂ DE ALIMENTARE

Codul grupei

710202060009

Nr.	DENUMIREA	CODUL	CANT
1	Inel alamă 1/2”	110800040006	1
2	Racord 90º	110800020008	1
3	Tub PVC negru 15x20	111800050008	6 m
4	Prescablu metalic	110800200008	1

7.2 – Casetă electrică



SECTOR TRIPLESPEED

LEGENDĂ CASETĂ ELECTRICĂ

Codul grupei

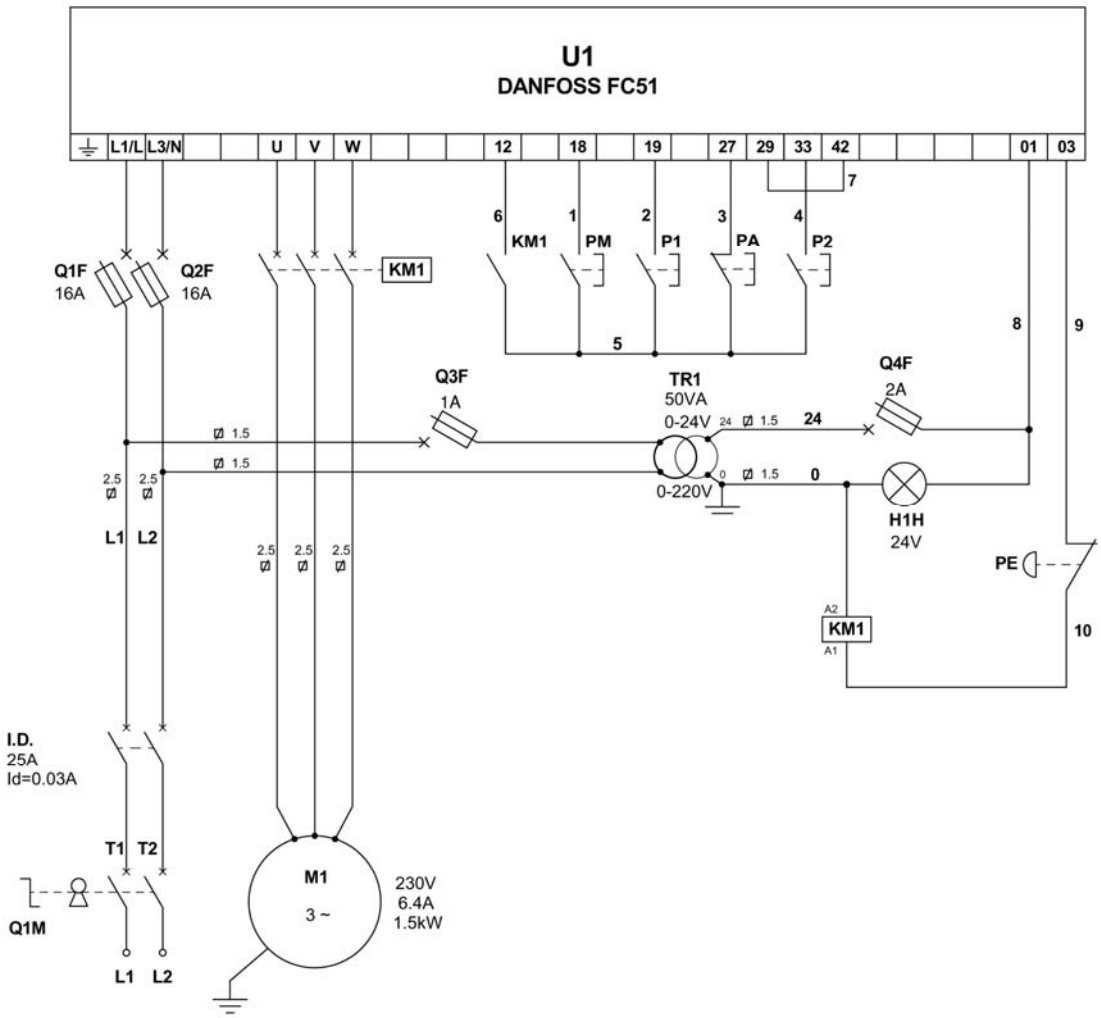
710202290009

Nr.	DENUMIREA	CODUL	CANT
1	Picior	130300010008	4
2	Şaibă dent.UNI 8842-A M6	ZRD6	6
3	Piuliţă zincată UNI 5587 M6	ZDA6	3
4	Prs-cablu PG16	110800100008	1
5	Inel PG16	110800030008	1
6	Caseta electrică	111300300005	1
7	Şurub zincat UNI 5931 M6x12	ZTCEI612	2
8	Şaibă zincată UNI 6592 M6	ZR6	2
9	Mâner	130200090008	1
10	Bornă de împământare	110100010008	1
11	Tele-ruptor	111200550008	1
12	Întrerupător general	110400480008	1
13	Întrerupător diferenţiat	110400230008	1
14	Port-fuzibil	110200040008	4
15	Biochet	110100100008	2
16	Fuzibili 16A GL	110300040008	2
17	Prelugitor cu întrerupător	110400490008	1
18	Fuzibili 1A GL	110300010008	1
19	Fuzibili 2A GL	110300020008	1
20	Bară profil omega	110900050008	0.32m

Nr.	DENUMIREA	CODUL	CANT
21	Canalină 25x40	110900020008	0.37m
22	Transformator 50 VA	111000060008	1
23	Şaibă zincată UNI 6593 M4	ZRSL4	12
24	Şurub UNI 7688 TCCR 4x10	ZTCCR410	17
25	Led 24V	110500840008	1
26	Şaibă zincată UNI 6592 M4	ZR4	6
27	Şaibă dent.UNI 8842-A M4	ZRD4	6
28	Inversor	111400780008	1
29	Claviatură	111400790008	1
30			
31			
32			
33			

Capitolul 8 – Scheme electrice

CIRCUITUL DE PUTERE



LEGENDĂ				MAŞINA:
INIȚIALA	**DENUMIREA**	**INIȚIALA**	**DENUMIREA**	**SECTOR TRIPLESPEED**
Q.....F	FUZIBIL CU CONTRA -FUZIBIL SECȚIONABIL	L1-L2	ALIMENTARE MONOFAZICĂ	**DENUMIREA:** SCHEMA ELECTRICĂ 230V-50/60Hz MONOFAZICĂ - 24V AC
PM	COMANDĂ MAŞINĂ			
PA	COMANDĂ DE ÎNCHIDERE			
P1	COMANDĂ TURAȚIE INTERMEDIARĂ			
P2	COMANDĂ TURAȚIE MAXIMĂ			
M1	MOTOR ASINCRON TRIFAZAT CU ROTOR ÎN SCURTCIRCUIT			**DATA:** 26-06-2007
Q1M	ÎNTRERUPĂTOR TRIPOLAR DE PUTERE(ÎNTRERUPĂTOR GENERAL)			**CODUL:** CETSD003-FC51
H1H	LAMPĂ DE SEMNALIZARE			
KM1	TELERUPTOR			
I.D.	ÎNTRERUPĂTOR DIFERENȚIAL			
PE	ÎNTRERUPĂTOR DE URGENȚĂ			
TR1	TRANSFORMATOR			

GHINES srl
47923 RIMINI (ITALIA) P.O. BOX 456
Via Marecchiese, 364
Telefon: 0541751080

Capitolul 9 – Termene de garanție

CERTIFICAT de GARANȚIE

MAŞINĂ PORTABILĂ PENTRU PROFILAT CONTUR CU 3 VITEZE

Model SECTOR TRIPLESPEED- (SECTOR TREI-VITEZE)

Ghines srl garantează că maşina vândută nu are vicii sau defecte ce nu se încadrează în tolerabilitatea normală comercială.
Perioada de durată a garanției este de 2 (doi) ani de la data livrării bunurilor.
Această garanție trebuie considerată ca o garanție în sens tehnic.
Astfel Ghines srl, în ceea ce priveşte părțile sub garanție, pe durata perioadei de garanție, este obligată să repare sau să înlocuiască doar componentele recunoscute ca fiind defecte din fabricație, fiind excluse în mod expres din garanție toate defectele, viciile şi/sau disfuncționalitățile produselor ce rezultă şi/sau sunt consecințe ale transportului, ale unei lipse şi/sau eroare de instalare, întreținere sau utilizare, neglijență, uzură de funcționare, condiții ambientale şi de utilizare neadecvate şi/sau nocive etc.

Garanția nu conține în mod expres componentele electrice şi electronice ale maşinii.
Este de asemenea exclusă din garanție o maşină uzată sau de ocazie.
Timpul necesar pentru eventualele reparații, având drept consecință neutilizarea maşinii, nu produce o prelungire a perioadei de garanție, care începe deci numai la data livrării bunurilor în momentul vânzării.
Toate cheltuielile de transport pentru eventuala înlocuire, reparare sau revizie a pieselor de schimb sau a maşinii propriu-zise, sau pentru orice alte transporturi necesare din orice altă cauză, intră în responsabilitatea clientului. Intră de asemenea în responsabilitatea clientului prestațiile şi cheltuielile de transport, masă şi cazare ale personalului tehnic ce este detaşat, când este necesar, numai la latitudinea Ghines srl, pentru a efectua o reparație la sediul clientului.
Orice garanție este anulată imediat atunci când se aduc modificări, reparații, adaptări etc. ale maşinii executate de client din proprie inițiativă, sau de persoane care nu fac parte din Ghines srl sau din firme ce sunt autorizate pentru asistența tehnică a produselor vândute sau când se utilizează piese de schimb care nu sunt originale ale Ghines srl.
Datorită naturii exclusiv tehnice a prezentei garanții, în cazul în care sunt efectuate reparații şi/sau înlocuiri, Ghines srl nu este responsabilă de daunele de orice natură suferite de client în urma viciilor şi defectelor produselor, exceptând cazul în care există limite obligatorii şi imperative stabilite prin lege.

Dimensiunile, greutățile, desenele şi orice alte caracteristici tehnice ale produselor reprezentate în diferite materiale tehnice şi/sau ilustrative şi/sau promoționale nu obligatorii pentru Ghines srl, care este liberă să efectueze oricând asupra produselor modificările pe care le consideră necesare şi/sau oportune, chiar şi în scopul unei continui îmbunătățiri calitative a acestora.
Orice eventuală reclamație trebuie comunicată producătorului Ghines srl printr-o scrisoare recomandată A/R, până la şi nu în afara termenului de 8 (opt) zile de la data livrării pentru vicii şi defecte vizibile şi de la constatarea celor ascunse.
În scopul stabilirii datei este valabilă data de expediere prin poştă.
Orice aspect a prezentei garanții se supune exclusiv legilor italiene în vigoare.

GHINES S.r.L.
Administrator:
Serafino Ghinelli