

clipper



CGW

INSTRUKCJA OBSŁUGI I LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH



Declaration of conformity

Niżej podpisany producent:

SAINT - GOBAIN ABRASIVES S.A.
190, BD J.F. KENNEDY
L- 4930 BASCHARAGE

Oświadczam, iż poniższy produkt
Przecinarka do płytek: **CGW 230V**

Kod : **70184629851**

spełnia wymagania poniższych dyrektyw:

- **dyrektywy maszynowej 2006/42/EC**
- **"Niskiego napięcia" 2006/95/EC**
- **dyrektywy kompatybilności elektromagnetycznej 2004/108/EC**

Pierre Mersch
Business Manager Machines Europe

PRZECINARKA STOLIKOWA CGW

INSTRUKCJA OBSŁUGI I LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

<u>1</u>	<u>Podstawowa instrukcja bezpieczeństwa</u>	<u>4</u>
1.1	<i>Symbole</i>	4
1.2	<i>Tabliczka znamionowa urządzenia</i>	4
1.3	<i>Instrukcja bezpieczeństwa dotycząca poszczególnych etapów roboczych</i>	5
<u>2</u>	<u>Opis urządzenia</u>	<u>5</u>
2.1	<i>Opis skrócony</i>	5
2.2	<i>Zastosowanie</i>	6
2.3	<i>Układ</i>	6-7
2.4	<i>Dane techniczne</i>	8
<u>3</u>	<u>Montaż i odbiór komisyjny</u>	<u>8</u>
3.1	<i>Montaż narzędzia</i>	8
3.2	<i>Montaż uchwytu i wózka przenośnika</i>	9
3.3	<i>Połączenia elektryczne</i>	9
3.4	<i>Uruchomienie urządzenia</i>	9
3.5	<i>System chłodzenia wodą</i>	9
<u>4</u>	<u>Transport i magazynowanie</u>	<u>9</u>
4.1	<i>Zabezpieczenie na czas transportu</i>	9
4.2	<i>Procedura transportowa</i>	9
4.3	<i>Długi okres postoju</i>	9
<u>5</u>	<u>Obsługa urządzenia</u>	<u>10</u>
5.1	<i>Teren pracy</i>	10
5.2	<i>Metody cięcia</i>	10-11
<u>6</u>	<u>Konserwacja i serwisowanie</u>	<u>12</u>
<u>7</u>	<u>Błędy: przyczyny i rozwiązania</u>	<u>13</u>
7.1	<i>Procedura odszukiwania błędów</i>	13
7.2	<i>Wykrywanie i usuwanie usterek</i>	13
7.3	<i>Schemat połączeń</i>	14
7.4	<i>Obsługa klienta</i>	15-16
<u>8</u>	<u>Załącznik</u>	<u>17</u>
8.1	<i>Lista części zamiennych</i>	18
8.2	<i>Rysunki złożeniowe części</i>	19

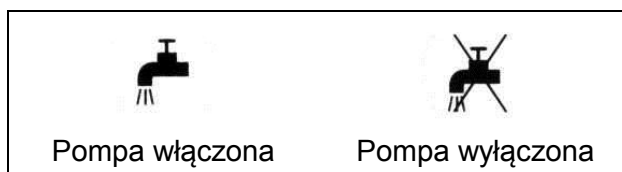
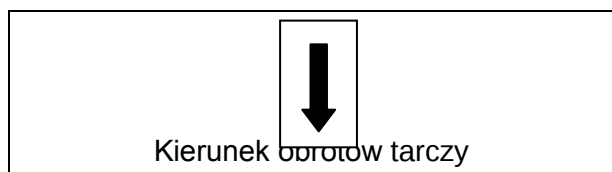
1 Podstawowa instrukcja bezpieczeństwa

Przecinarka stolikowa CGW jest przeznaczona do cięcia produktów budowlanych głównie na placach budowy.

Zastosowania odbiegające od wytycznych producenta uznawane będą za naruszenie przepisów. Producent nie będzie odpowiedzialny za jakiegokolwiek wynikające z tego tytułu uszkodzenia. Całe ryzyko ponoszone będzie w pełni przez użytkownika. Przestrzeganie instrukcji obsługi oraz zgodność z wymaganiami kontroli i obsługi technicznej uznawane są za ujęte w ramach użytkowania zgodnego z przepisami.

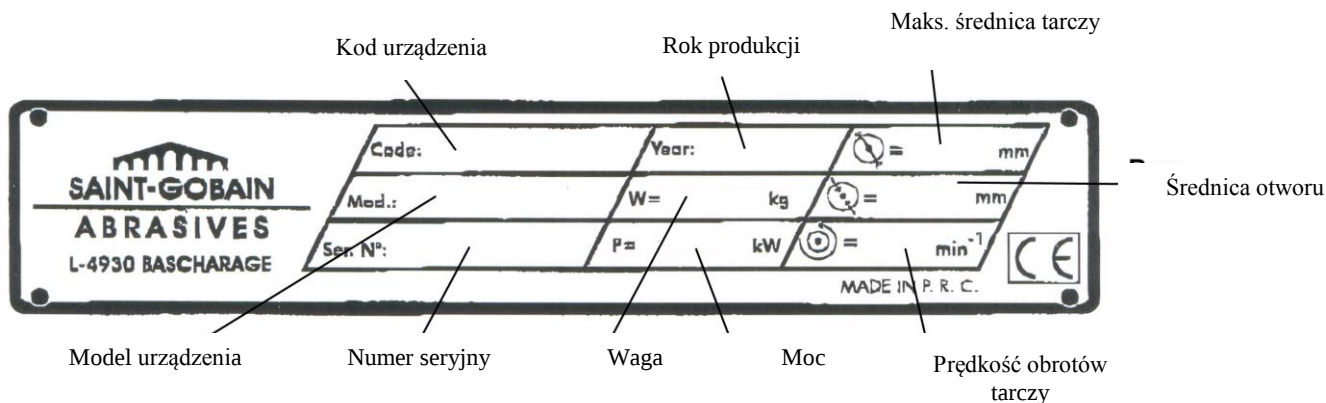
1.1 Symbole

Istotne ostrzeżenia i zalecenia umieszczone na urządzeniu mają formę symboli. Na urządzeniu umieszczono poniższe symbole



1.2 Tabliczka znamionowa urządzenia

Na tabliczce znamionowej umieszczonej na urządzeniu znajdują się bardzo istotne informacje:



1.3 Instrukcja bezpieczeństwa dotycząca poszczególnych etapów roboczych

Przed rozpoczęciem pracy

- Przed rozpoczęciem pracy zapoznać się ze środowiskiem roboczym w miejscu użytkowania. Środowisko robocze obejmuje: przeszkody znajdujące się na obszarze roboczym i manewrowym; twardość podłoża; niezbędne zabezpieczenie w zakładzie związane z publicznymi przejazdami i możliwości interwencji służb ratowniczych podczas wypadku.
- Umieścić urządzenie na równym, solidnym i stabilnym podłożu !
- Regularnie sprawdzać poprawne mocowanie tarczy.
- Natychmiast usuwać uszkodzone lub mocno zużyte tarcze, gdyż przedstawiają one ryzyko wypadku podczas rotacji .
- Materiał cięty musi zostać właściwie zamocowany w miejscu na wózku przenośnika, aby nie dopuścić do jakichkolwiek przesunięć podczas cięcia.
- Cięcia dokonywać wyłącznie przy założonej osłonie tarczy
- W urządzeniu instalować wyłącznie tarcze NORTON CLIPPER ! Stosowanie innych narzędzi może doprowadzić do uszkodzenia urządzenia!
- Dokładnie zapoznać się ze specyfikacją tarczy, aby wybrać narzędzie odpowiednie do danego zastosowania.
- Proszę zwrócić szczególną uwagę na zastosowanie okularów ochronnych BS2092 wynikające z określonymi Procesami Nr 8 Rozporządzenia w sprawie ochrony oczu z 1974 roku, Rozporządzenie 2(2) Część 1.

Urządzenie zasilane elektrycznie

- Przed podjęciem jakichkolwiek działań przy urządzeniu zawsze wyłączyć urządzenie i odłączyć je od głównego źródła zasilania.
- Właściwie podłączyć wszystkie połączenia elektryczne, aby nie dopuścić do kontaktu przewodów pod napięciem z rozpyloną wodą lub wilgocią.
- W przypadku użytkowania urządzenia z wodą, KONIECZNE jest odpowiednie uziemienie urządzenia. W razie wątpliwości proszę zwrócić się do wykwalifikowanego elektryka.
- W razie sytuacji awaryjnej można wyłączyć urządzenie naciskając przód pokrywy przełącznika.
- W przypadku awarii lub zatrzymania pracy urządzenia bez wyraźnego powodu, wyłączyć główną sieć zasilania. Wyłącznie wykwalifikowany elektryk może sprawdzić i usunąć przyczynę awarii.

2 Opis urządzenia

Wszelkie modyfikacje, które mogą doprowadzić do zmiany pierwotnej charakterystyki urządzenia mogą być dokonywane wyłącznie przez Saint-Gobain HPM Polska Sp. z o. o, która potwierdzi, iż urządzenie jest nadal zgodne z przepisami bezpieczeństwa.

2.1 Opis skrócony

Przecinarka stolikowa CGW jest trwałym urządzeniem o wysokiej wydajności przeznaczonym do cięcia na mokro i na sucho wielu wyrobów budowlanych i ogniotrwałych oraz kamienia naturalnego.

Tak samo, jak w przypadku innych produktów NORTON CLIPPER, operator natychmiast doceni dbałość o szczegóły i jakość materiałów zastosowanych w konstrukcji urządzenia. Urządzenie wraz ze wszystkimi elementami montowane jest zgodnie z wysokimi normami zapewniającymi długi okres użytkowania przy minimalnej konserwacji.

2.2 Zastosowanie

Przecinarka CGW przeznaczona jest do cięcia na mokro i na sucho wielu wyrobów budowlanych, ogniotrwałych oraz płytek. Nie jest przeznaczona do cięcia drewna ani metalu.

2.3 Układ



Rama i nogi (1)

Rama wykonana jest ze spawanej konturowo konstrukcji ze wzmocnionej stali zapewniającej doskonałą sztywność. 4 przykręcane nogi dopasowane są do opraw po bokach ramy i zablokowane są w prawidłowym położeniu przy zastosowaniu śrub motylkowych.

Głowica tnąca (2)

Sprężynowa spawana konturowo stalowa konsola. Punkty ustalające napędu i oś przegubu są poddawane obróbce skrawaniem w celu zapewnienia idealnego dopasowania. System blokowania umożliwia bezpośrednie cięcie bez konieczności wykorzystywania innych akcesoriów.

Osłona tarczy (3)

Spawana konturowo stalowa konstrukcja o średnicy tarczy 350mm zapewniają operatorowi maksymalną ochronę i zwiększoną widoczność przedmiotu obrabianego.

W osłonie tarczy znajduje się zewnętrzna metalowa pokrywa, którą można łatwo usunąć zapewniając dostęp do wału na potrzeby kontroli i ewentualnej wymiany tarczy, jeśli napęd jest wyłączony, przez cały czas zapewniając pełną ochronę tarczy, jeśli urządzenie pracuje.

Silnik elektryczny (4)

Silnik elektryczny 2,2 kW. Silnik elektryczny posiada zabezpieczenie przeciążeniowe. Wyłączenie ze względu na przeciążenie termiczne może nastąpić z dwóch powodów: wyłączenie pod lekkim obciążeniem, jeśli połączenie jest niewłaściwe, oraz wyłączenie pod dużym obciążeniem, jeśli silnik został przeciążony.

Wyłącznik/wyłącznik pełni również rolę wyłącznika awaryjnego. Wyłącznik pompy znajduje się po prawej stronie głównego przełącznika. Wyzwalacz niskiego napięcia (NVR) wbudowany w wyłączniku zapobiega ponownemu włączeniu silnika na przykład po odcięciu zasilania.

Wózek przenośnika (5)

Stalowa konstrukcja spawana z wierzchołkiem bezpoślizgowym. Brak cięcia pod kątem przy wózku przenośnika.

System prowadnic urządzenia umożliwia dokonywanie precyzyjnych cięć przy zastosowaniu czterech rolkowych kół pasowych klinowych ustawionych pochyle w celu wyrównania zużycia.

Nylonowe koła pasowe klinowe i łożyska uszczelnione umożliwiają prostą obsługę. Prowadnica cięcia i duży obszar powierzchni wózka przenośnika umożliwia dokładne umieszczenie materiału.

System chłodzenia wodą (6)

System chłodzenia obejmuje:

- Zatapialną elektryczną pompę wodną o dużej mocy.
- Rurę ssącą z tworzywa sztucznego dostarczającą wodę z miski wodnej do głowicy tnącej.
- Miskę wodną o dużej pojemności wyposażoną w korek spustowy.
- Kurek wody, zamocowany do osłony tarczy, zapewniający kontrolowany przepływ wody.
- Dwie dysze wodne znajdujące się na osłonie tarczy, zapewniające adekwatny przepływ wody po obu stronach tarczy.
- Zasłonę wodną zamocowaną do osi głowicy, która ogranicza rozpylanie wody i minimalizuje utratę wody.
- Wyłącznik pompy znajdujący się po prawej stronie głównego przełącznika.
- UWAGA - Przy zastosowaniu przecinarki do cięcia na sucho wyłączyć wyłącznik pompy w przeciwnym razie pompa ulegnie uszkodzeniu (spaleniu).

2.3 Dane techniczne

Silnik elektryczny	2,2 kW 230V z zabezpieczeniem przeciążeniowym termicznym
Zabezpieczenie silnika elektrycznego	IP54
Maks. Średnica tarczy	350 mm
Średnica otworu	25,4 mm
Prędkość obrotów tarczy	2800 min ⁻¹
Średnica kołnierza	90 mm
Głębokość cięcia mm	110 mm (bez odwracania materiału)
Poziom ciśnienia akustycznego	73 dB (A) (ISO EN 11201)
Poziom energii akustycznej	87 dB (A) (ISO EN 3744)
Brak cięcia pod kątem	Brak tarczy na wyposażeniu
Maks. długość cięcia mm	500 mm
Wymiary stołu (Długość x Szerokość)	440x340 mm
Wymiary urządzenia bez nóg (Długość x Szerokość x Wysokość)	980x600x550 mm
Wymiary urządzenia z nogami (Długość x Szerokość x Wysokość)	980x600x1250 mm
Waga	
Kompletne urządzenie	66 kg
Gotowe do użytku (z wodą)	86 kg

3. Montaż i odbiór komisyjny

Urządzenie dostarczane jest w opakowaniu na palecie. Jest gotowe do eksploatacji po zamontowaniu tarczy, nóg i wózka przenośnika oraz po podłączeniu do odpowiedniego źródła zasilania.

Przecinarka CGW nie posiada tarczy na wyposażeniu.

3.1 Montaż narzędzi

W urządzeniu CGW można stosować wyłącznie tarcze NORTON CLIPPER o maksymalnej średnicy 350 mm.

Wszystkie tarcze należy wybierać biorąc pod uwagę ich maksymalną dozwoloną prędkość cięcia w odniesieniu do maksymalnej dozwolonej prędkości obrotowej urządzenia.

Przed montażem nowej tarczy, wyłączyć urządzenie i odłączyć je od głównego źródła zasilania.

W celu zamontowania nowej tarczy:

- Otworzyć osłonę tarczy.
- Poluzować nakrętkę sześciokątną na wale tarczy (Ostrzeżenie: gwintowany w lewo), która przytrzymuje zdejmowany kołnierz zewnętrzny.
- Zdjąć kołnierz zewnętrzny.
- Oczyszczyć kołnierz i wał tarczy oraz sprawdzić, czy nie są zużyte.
- Zamontować tarcze na trzpieniu, upewniając się, że kierunek obrotu jest właściwy. Niewłaściwy kierunek obrotu spowoduje brak możliwości cięcia i szybkie stępienie się tarczy.
- Zamontować zewnętrzny kołnierz tarczy.
- Dokręcić nakrętkę sześciokątną dostarczoną do tego celu kluczem.

- Zamknąć osłonę tarczy i dokręcić zacisk z przodu osłony. Nie wolno pracować maszyną bez pokrywy tarczy.

Średnica otworu tarczy musi dokładnie odpowiadać średnicy wału tarczy. Pęknięty lub uszkodzony otwór zagraża operatorowi i urządzeniu.

3.2 Montaż uchwytu i wózka przenośnika

Uchwyt i wózek przenośnika znajdują się w misce wody.

Umieścić wózek przenośnika na szynach prowadnicy z ogranicznikiem materiału skierowanym w stronę operatora.

Dokonać montażu uchwytów przy zastosowaniu dostarczonych śrub M10.

3.3 Połączenia elektryczne

Sprawdzić, czy

- Napięcie/fazy zgodne są z informacjami określonymi na płycie znamionowej silnika.
- Dostępne zasilanie jest uziemione zgodnie z przepisami bezpieczeństwa.
- Przewody łączące posiadają przekrój równy co najmniej 2,5 mm² na fazę.

3.4 Uruchomienie urządzenia

Otworzyć pokrywę przełącznika i nacisnąć zielony przycisk, aby uruchomić urządzenie. Nacisnąć czerwony przycisk lub bezpośrednio pokrywę przełącznika, aby wyłączyć urządzenie.

3.5 System chłodzenia wodą

Napełnić miskę wodną czystą wodą w taki sposób, aby odległość od górnej krawędzi do powierzchni wody wynosiła 3 cm (proszę upewnić się, że dno pompy jest w pełni zanurzone w wodzie). Do włączenia pompy wykorzystać włącznik pompy znajdujący się z boku głównego przełącznika.

Otworzyć kurek wody na osłonie tarczy (proszę zwrócić uwagę, że kurek wody musi być zgodny z przepływem wody).

Upewnić się, że woda przepływa swobodnie w instalacji i dostarczana jest w wystarczającej ilości do obu stron tarczy, gdyż niewystarczająca ilość wody może spowodować przedwczesną awarię tarczy.

Pompa wodna nie może nigdy pracować bez wody. Zawsze upewnić się, że w misce znajduje się wystarczająca ilość wody i w razie potrzeby uzupełnić wodę.

W przypadku mrozu usunąć wodę z systemu chłodzenia wodą.

4 Transport i magazynowanie

4.1 Zabezpieczenie na czas transportu

Przed transportem urządzenia, zawsze usunąć tarcze i opróżnić miskę wody. Ponadto zawsze wyjąć wózek przenośnika, gdyż podczas transportu urządzenia może on stanowić zagrożenie.

4.2 Procedura transportowa

Do przesunięcia urządzenia wymagane są dwie osoby. Urządzenie można przesuwając przy złożonych nóżkach. Zawsze składać nóżki w razie transportu urządzenia w ciężarówce lub furgonetce. Urządzenie nie posiada haków dźwigowych.

4.3 Długi okres postoju

Jeśli urządzenie nie będzie eksploatowane przez dłuższy okres czasu, proszę zrealizować następujące działania:

- Całkowicie oczyścić urządzenie.

- Opróżnić instalację wodną
 - Wyjąć pompę wodną ze szlamu i dokładnie ją oczyścić.
- Miejsce magazynowania musi być czyste, suche i mieć stałą temperaturę.

5 Obsługa urządzenia

5.1 Teren pracy

Umieszczenie urządzenia

- Usunąć z obszaru wszystko, co może utrudnić procedurę roboczą!
- Upewnić się, że obszar jest odpowiednio oświetlony!
- Zastosować wytyczne producenta dotyczące podłączenia do zasilania!
- Rozmieścić przewody elektryczne w taki sposób, aby nie dopuścić do ich uszkodzenia przez urządzenie!
- Upewnić się, iż operator posiada ciągły i właściwy widok na obszar roboczy, dzięki czemu może podjąć odpowiednie działania w dowolnym momencie podczas procedury roboczej!
- Nie dopuszczać pozostałych pracowników do tego obszaru, aby zapewnić bezpieczną pracę.

5.1.2 Obszar wymagany do obsługi i konserwacji

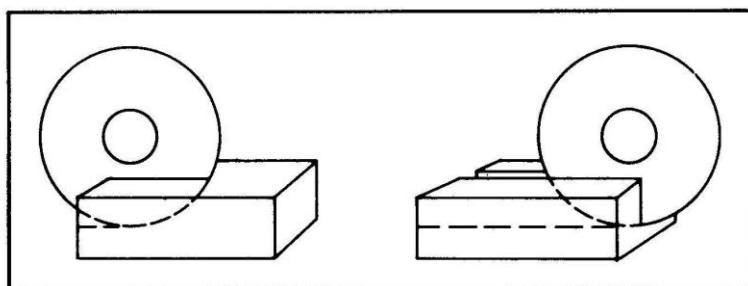
Z przodu urządzenie pozostawić 2 m, a wokół urządzenia 1,5 m wolnej przestrzeni ze względu na potrzeby eksploatacyjne i konserwacyjne przecinarki CGW.

5.2 Metody cięcia

W celu prawidłowej eksploatacji urządzenia, jedną rękę umieścić na uchwycie głowicy tnącej, a drugą na wózku przenośnika. Ręce zawsze trzymać z dala od poruszającej się tarczy. Otworzyć pokrywę przełącznika i nacisnąć zielony przycisk, aby uruchomić urządzenie. W celu zatrzymania urządzenia nacisnąć czerwony przycisk lub bezpośrednio przednią pokrywę przełącznika.

5.2.1 Cięcie o pełnej głębokości lub cięcie stałe

W przypadku cięcia o pełnej głębokości lub cięcia stałego, głowica tnąca jest zablokowana w stałej pozycji, a materiał jest przesuwany, jak pokazano na rysunku.

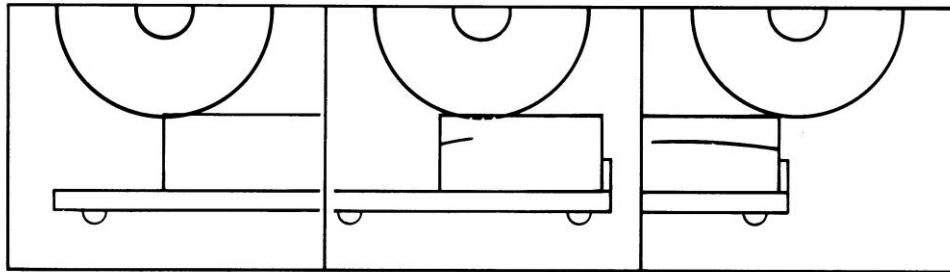


- Obniżyć głowicę tnącą do wybranej głębokości cięcia (w przypadku przecinania, obniżyć głowicę tnącą aż skraj tarczy osiągnie maks. 3 mm pod powierzchnią wózka przenośnika) przy pomocy uchwytu na osłonie tarczy
- Ustalić pozycję dokręcając uchwyt
- Umieścić materiał na wózku przenośnika
- Przesunąć wózek przenośnika powoli i bez nadmiernego nacisku w stronę tarczy ciąć materiał, jak pokazano na rysunku.

UWAGA: Mimo iż jest to zalecane, zablokowanie głowicy tnącej w danej pozycji nie jest wymagane w przypadku cięcia kleszczowego. Wymagana głębokość cięcia może być utrzymana poprzez mocne przytrzymanie uchwyt posuwu głębokości na osłonie tarczy. Jeśli pełna głębokość cięcia wymaga nadmiernego nacisku (np. na materiał o bardzo dużej gęstości), dokonać 2 lub 3 płytkich nacięć.

5.2.2 Cięcie wielostopniowe

Cięcie wielostopniowe polega na przesuwaniu wózka przenośnika z materiałem do cięcia w tył i w przód pod obracającą się tarczą,



- Umieścić materiał przeznaczony do cięcia na wózku przenośnika solidnie opierając na prowadnicy cięcia i ograniczniku, trzymając ręce z dala od tarczy.
- Przesunąć wózek przenośnika do przodu blisko tarczy i pociągnąć w dół głowicę tnącą aż tarcza zostanie obniżona do punktu, w którym będzie się lekko stykać z powierzchnią materiału.
- Następnie przesunąć materiał pod spodem szybkimi suwami przez całą długość materiału, dokonując płytkich nacięć (około 3 mm głębokości, jak pokazano na rysunku) podczas ruchu w przód. Podczas suwu w tył podnosić ostrze nieco powyżej linii cięcia.
- Każdy szybki suw w tył i w przód kończyć przesunięciem materiału poza środek tarczy przed rozpoczęciem ruchu wstecznego wózka przenośnika.

UWAGA: im twardszy materiał, tym szybsze muszą być suwy w tył i w przód.

Cięcie stopniowe ogranicza obszar obwodu tarczy mającego kontakt z materiałem, utrzymując chłodne miejsce tarczy, pracujące swobodnie i tnące przy maksymalnej wydajności.

5.2.3 Ogólne zalecenia dotyczące cięcia

- Przy użyciu urządzenia można dokonywać cięcia materiału o ciężarze poniżej 15 kg i wymiarach mniejszych niż 500x500x110 mm.
- Przed rozpoczęciem pracy upewnić się, że narzędzia są właściwie osadzone!
- Stosować właściwie tarcze zalecane przez producenta w zależności od materiału poddawanego obróbce, procedur roboczych i wymaganej efektywności.
- Stosować chłodzenie wodą podczas cięcia w sposób ciągły! Upewnić się, że w misce wodnej znajduje się wystarczająca ilość wody.
- Podczas cięcia na sucho zapewnić odciąganie pyłu i stosować maski przeciwpyłowe!
- Po zakończeniu cięcia, zakręcić kurek wody, aby usunąć odcięte kawałki z wózka przenośnika bez konieczności moczenia rąk.
- W przypadku wyzwolenia zabezpieczenia termicznego, poczekać, aż silnik ochłodzi się przed ponownym uruchomieniem urządzenia.

6 Konserwacja i serwisowanie

Aby zapewnić długotrwałą jakość cięcia przy użyciu przecinarki CGW, proszę stosować poniższy harmonogram konserwacji.

		Początek dnia	Podczas zmiany narzędzia	Koniec dnia lub częściej, jeśli to konieczne	Raz w tygodniu	Po awarii	Po uszkodzeniu
Całe urządzenie	Oględziny (zagadnienia ogólne, wodoszczelność)						
	Oczyścić						
Kołnierz i urządzenia mocujące tarcze	Oczyścić						
Wentylatory chłodzące silnik	Oczyścić						
Pompa wodna	Oczyścić						
Miska wodna	Oczyścić						
Węże i dysze wodne	Oczyścić						
Filtr pompy wodnej	Oczyścić						
Pręty prowadzące wózek	Oczyścić						
Obudowa silnika	Oczyścić						
Nakrętki i śruby, do których można dosięgnąć	Dokręcić						

Konserwacja urządzenia

Konserwację silnika przeprowadzać zawsze po odłączeniu urządzenia od źródła zasilania.

Smarowanie

Przecinarka CGW posiada samosmarujące się łożyska. Dlatego urządzenie nie wymaga smarowania.

Czyszczenie urządzenia

Okres eksploatacji urządzenia będzie dłuższy, jeśli po każdym dniu pracy będzie dokładnie czyszczone; szczególnie dotyczy to pompy wodnej, miski wodnej (którą można wyjąć w celu oczyszczenia), silnika i kołnierza tarczy.

7 Błędy: przyczyny i rozwiązania

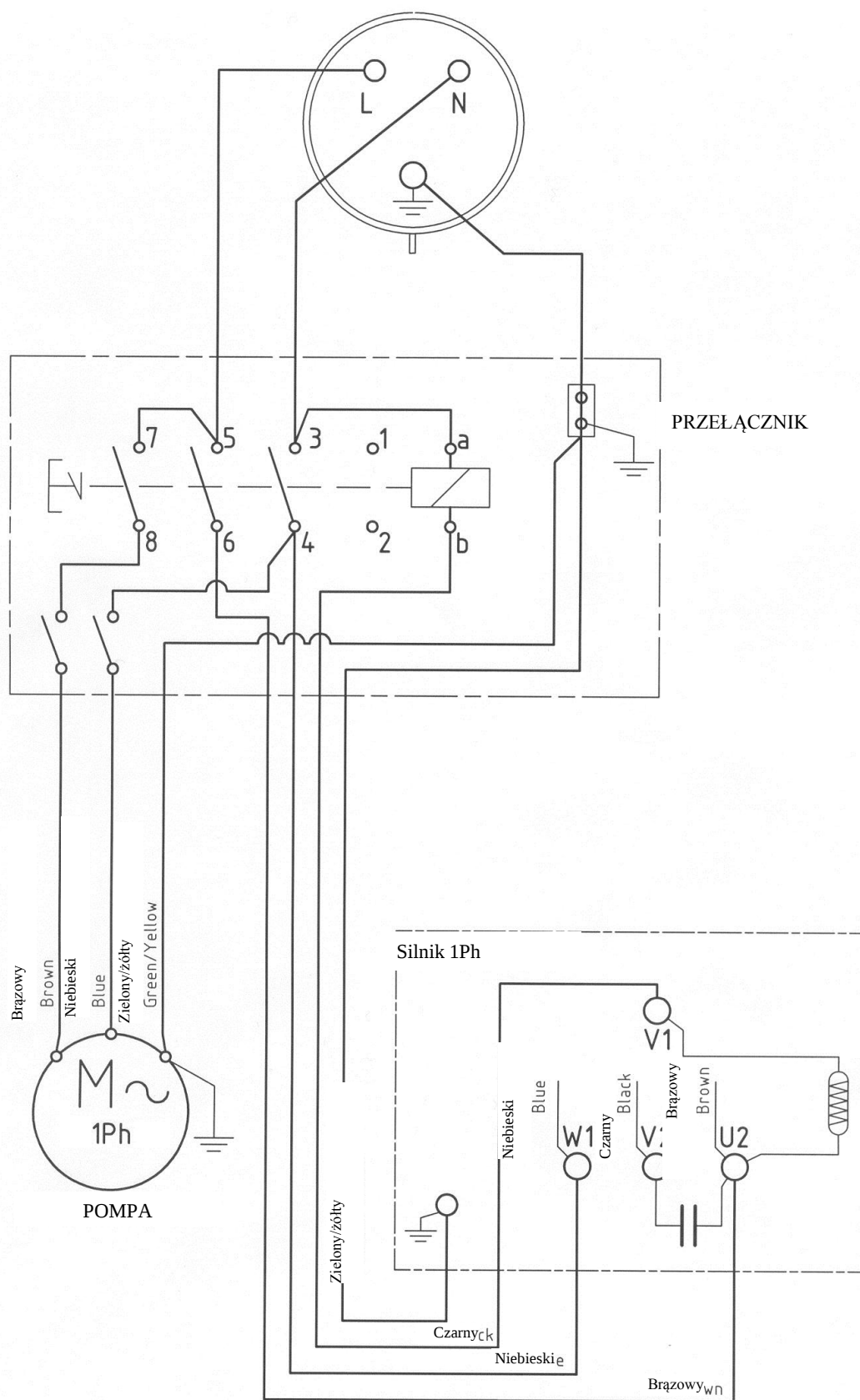
7.1 Procedura odszukiwania błędów

W przypadku wystąpienia jakichkolwiek błędów podczas eksploatacji, wyłączyć urządzenie i odłączyć je od źródła zasilania. Wszelkie prace związane z instalacją elektryczną lub zasilaniem wykonywać może jedynie wykwalifikowany elektryk.

Wykrywanie i usuwanie usterek

Problem	Prawdopodobna przyczyna	Rozwiązanie
Silnik nie pracuje	Brak zasilania	Sprawdzić zasilanie elektryczne (na przykład bezpiecznik)
	Zbyt mały przekrój przewodu połączeniowego	Zmienić przewód połączeniowy
	Wadliwy przewód połączeniowy	Zmienić przewód połączeniowy
	Wadliwy przełącznik	OSTRZEŻENIE: ten problem rozwiązać może jedynie wykwalifikowany elektryk
	Wadliwy silnik	Wymienić silnik lub skontaktować się z producentem silnika
Silnik zatrzymuje się podczas cięcia, lecz można go ponownie włączyć po pewnym czasie (zabezpieczenie przeciążeniowe)	Zbyt szybki skok cięcia	Ciąć powoli
	Tępe lub wypolerowana tarcza	Naostrzyć kamieniem szlifierskim
	Wadliwa tarcza	Wymienić tarcze
	Niewłaściwa specyfikacja ostrza do danego zastosowania	Wymienić tarcze
Brak wody na tarczy	Niewystarczająca ilość wody w misce	Napełnić miskę wodną
	Pompa wodna jest wyłączona	Włączyć pompę wodną
	Kurek wody jest zamknięty	Otworzyć kurek na osłonie tarczy
	Instalacja wodna jest zablokowana	Oczyścić instalację
	Pompa wodna nie pracuje	Zalać pompę Ponownie uruchomić przełącznik OSTRZEŻENIE: jeśli przełącznik ponownie się wyłączy, problem rozwiązać może jedynie wykwalifikowany elektryk

7.3 Schemat połączeń



7.4 Obsługa klienta

W przypadku zamawiania części zamiennych, proszę określić:

- Numer seryjny (7 cyfr)
- Kod części
- Dokładne oznaczenie maszyny
- Wymaganą ilość części
- Adres dostawy
- Datę zakupu maszyny wraz z kartą gwarancyjną

Jasne wytyczne pozwolą uniknąć problemów i pomyłek w dostawach.

W razie wątpliwości, proszę przesłać nam wadliwą część.

W przypadku reklamacji gwarancyjnych, dana część musi zawsze zostać zwrócona w celu dokonania stosownej oceny.

Części zamienne do silnika można zamówić u producenta silnika lub u dealera, co często okazuje się szybszym i tańszym rozwiązaniem.

Urządzenie zostało wyprodukowane przez Saint-Gobain Abrasives S.A.

190, rue J.F.Kennedy

L- 4930 BASCHARAGE

Grand-Duché de Luxembourg.

Tel. : 00352-50401-1

Faks: 00352- 50 16 33

<http://www.norton-diamond.com>

Obsługę gwarancyjną i wsparcie techniczne można uzyskać u lokalnego dystrybutora, u którego można również zamówić urządzenia, części zamienne i elementy zużywalne:

Beneluks i Francja:

Z Saint-Gobain Abrasives S.A.

Darmowe nr tel.:

Belgia: 0 800 18951

Francja: 0 800 90 69 03

Holandia: 0 8000 22 02 70

e-mail: sales.nlx@saint-gobain.com

Republika Czeska

Norton Diamantove Nastroje Sro

Vinohradska 184

CS-13000 PRAHA 3

Tel.: 0042 0267 13 20 21

Faks: 0042 0267 13 20 21

e-mail: norton.diamonds@komerce.cz

Niemcy

Saint-Gobain Diamond Products GmbH

Birkenweg 45-49,

D-50389 WESSELING

Tel.: (02236) 8911 0

Faks: (02236) 8911 30

e-mail: sales.ngg@saint-gobain.com

Hiszpania

Saint-Gobain Abrasivos S.A.

C/. Verneda del Congost s/n

E-08160 MONTMELÓ (Barcelona)

Tel.: 0034 935 68 6870

Faks: 0034 935 68 6714

e-mail: Comercial.sga-apa@saint-gobain.com

Włochy

Saint-Gobain Abrasivi S.p.A.

Via per Cesano Boscone, 4

I-20094 CORSICO-MILANO

Tel.: 0039 02 44 851

Faks: 0039 024 51 01 238

e-mail: Norton.edilizia@saint-gobain.com

Wielka Brytania

Saint-Gobain Abrasives Ltd.

Unit 2, Meridian West

Meridian Business Park

Leicester

LE19 1WX

Tel.: 0116 2632 302

Faks: 0800 622 385

e-mail: nortondiamonduk@saint-gobain.com

Austria

Saint-Gobain Abrasives GmbH

Telsenberggasse, 37

A-5020 SALZBURG

Tel.: 0043 662 43 00 76 77

Faks: 0043 662 43 01 75

e-mail: office@sga.net

Węgry

Saint-Gobain Abrasives KFT.

Budafoki u. 111

H-1117 BUDAPEST

Tel.: ++36 1 371 2250

Faks: ++36 1 371 2255

e-mail: nortonbp@axelero.hu

Polska

Saint-Gobain HPM Polska Sp. z o. o.

Ul. Toruńska 239/241

PL 62-600 KOŁO

Tel: 0048 63 261 71 00

Tel /Fax: 0048 63 272 04 01

e-mail: info.kolo@saint-gobain.com

8 Załącznik

8.1 Lista części zamiennych

POZ.	Index	Opis	TYP (*)
1	310004051	Rączka	S
2	310004191	Blokada rączki	S
3	310002069	Wąż z pompy do obudowy tarczy	W
4	310004233	Y trójnik	W
5	310004262	Kranik	W
6	310004053	Klucz 19mm	S
7	310048259	Nukrętka mocująca flansze do silnika 230V	S
8	310004345	Śruba motylkowa do mocowania nóg	S
9	310048257	Wewnętrzna flansa mot.230V	S
10	310048258	Zewnętrzna flansa mot.230V	S
11	310004389	Electriczna pompa wody 230V	W
12	310005257	Korek spustowy	S
13	310004305	Sprężyna głowicy	S
14	310004676	Kółka wózka (set of 4)	W
15	310002235	Rurki podające wodę (set of 2)	W
16	310002135	Nóżki maszyny	S
17	310005258	Oslona	W
18	310005259	Zestaw mocujący osłonę	S
19	310005260	Lowica tnąca (obudowa)	S
20	310005261	Oslona tarczy	S
21	310358094	Wózek kpl	S
22	310047702	Kątownik (aluminium)	W
23	310047701	Silnik elektryczny 230V	S
24	310370870	Kondensator 230V	S
25	310005263	Główny wyłącznik 230V	W
26	310004399	Gniazdo wtyczki 230V	W
27	310004399	Wtyczka 230V	W
28	310005129	Pierścienie samosmarujące (set of 2)	W
29	310004179	Pierścień blokujący	S
30	310005264	Śruba blokująca głowicę	S
32	310006136	Rama	S

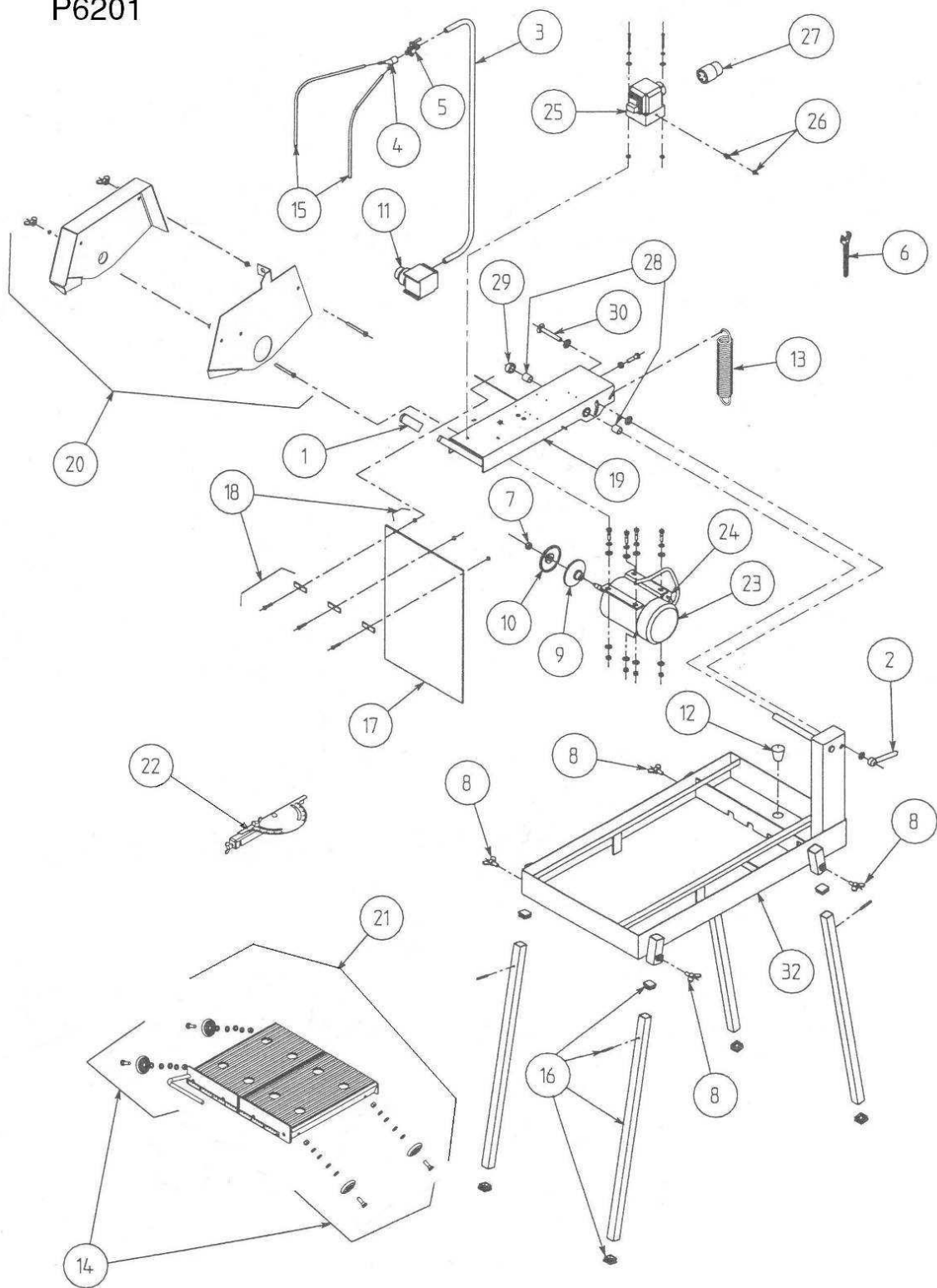
(*): S = Część zamienna, W = Część zużywalna

(*) – Część zamienna na zapytanie, proszę o kontakt z Regionalnym Kierownikiem Sprzedaży lub Serwisem firmy

Części zużywalne zużywają się podczas normalnego użytkowania urządzenia. Okres zużycia zależy w dużym stopniu od intensywności użytkowania urządzenia. Części zużywalne muszą być serwisowane, użytkowane i w końcu wymieniane zgodnie z wytycznymi producenta. Zużycie wymagające z normalnego użytkowania urządzenia nie będzie uznawane w ramach gwarancji. Zawsze należy stosować oryginalne części zamienne Clipper

8.2 Rysunki złożeniowe części

P6201





SAINT-GOBAIN ABRASIVES

190, Bd. J. F. Kennedy
L-4930 BASCHARAGE
LUKSEMBURG

Tel.: ++352 50 401-1
Faks: ++352 50 16 3 3
e-mail: sales.nlx@saint-gobain.com

<http://www.construction.norton.eu>

19.09.2009