

# CDR 133 + CDM 163 készlet

HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK ÉS ALKATRÉSZLISTÁK Az eredeti utasítás fordítása



**NORTON**  
SAINT-GOBAIN®

**clipper®**



# CE Megfelelőségi nyilatkozat

Alulírott gyártó:

**SAINT - GOBAIN ABRASIVES SA**  
**190, BD. JF KENNEDY L-4930**  
**BASCHARAGE**

Kijelenti, hogy ez a termék:

«Fúróberendezések»: **KIT CDR 133 + CDM 163**

Kód : **70184694704**

megfelel a következő irányelveknek:

- **"GÉPEK" 2006/42 / EK**
- **"ALACSONY FESZÜLTÉG" 2006/95 / CE**
- **"ELEKTROMágneses kompatibilitás" 2004/108 / EK**
- **"ZAJ" 2000/14 / EK**

És az európai szabvány:

- **EN 12348 - Magfúrógépek állványon - Biztonság**

Gépekre érvényes sorozatszám szerint:

150500000

A műszaki dokumentumok tárolóhelye:

Saint-Gobain Abrasives 190, Bd. JF Kennedy 4930 BASCHARAGE, LUXEMBURG

Ez a megfelelőségi nyilatkozat érvényét veszti, ha a terméket megállapodás nélkül átalakítják vagy módosítják.

Bascharage, Luxemburg, 2015.05.19.

Olivier Plenert, ügyvezető tiszt.

# CDR 133 + CDM 163 készlet

## HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK

<b>1 ALAPVETŐ BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK</b>	<b>6.</b>
<i>1.1 Szimbólumok</i>	<i>6.</i>
<i>1.2 Géplemez</i>	<i>7</i>
<i>1.3 Biztonsági utasítások az egyes működési fázisokhoz</i>	<i>8.</i>
<b>2 A GÉP LEÍRÁSA</b>	<b>9.</b>
<i>2.1 Rövid leírás</i>	<i>9.</i>
<i>2.2 A felhasználás célja</i>	<i>9.</i>
<i>2.3 Elrendezés</i>	<i>9.</i>
<i>2.4 Műszaki adatok</i>	<i>10.</i>
<i>2.5 Nyilatkozat a rezgés kibocsátásról</i>	<i>11.</i>
<i>2.6 Nyilatkozat a zaj kibocsátásról</i>	<i>12.</i>
<b>3 ÖSSZESZERELÉS ÉS Üzembe helyezés</b>	<b>13.</b>
<i>3.1 A motor összeszerelése a berendezésre</i>	<i>13.</i>
<i>3.2 Szerszámszerelés</i>	<i>13.</i>
<i>3.3 Elektromos csatlakozások</i>	<i>13.</i>
<i>3.4 A motor fordulatszámának megváltoztatása</i>	<i>14</i>
<i>3.5 Vízhűtés</i>	<i>14</i>
<b>4 SZÁLLÍTÁS ÉS TÁROLÁS</b>	<b>15</b>
<i>4.1 A szállítás biztonsága</i>	<i>15</i>
<i>4.2 Szállítási eljárás</i>	<i>15</i>
<i>4.3 Hosszú inaktivitás</i>	<i>15</i>
<b>5. A GÉP MŰKÖDTETÉSE</b>	<b>16.</b>
<i>5.1 A munkavégzés helye</i>	<i>16.</i>
<i>5.2 Fúrási módszer</i>	<i>16.</i>
<b>6. Karbantartás és szerviz</b>	<b>19.</b>
<b>7 HIBÁK: Okok és gyógy módok</b>	<b>20</b>
<i>7.1 Hibakeresési eljárások</i>	<i>20</i>
<i>7.2 Hibaelhárítási útmutató</i>	<i>20</i>
<i>7.3 Ügyfélszolgálat</i>	<i>21</i>
<b>8. FÜGGELÉK</b>	<b>23.</b>
<i>A fúrófej ideális forgási sebessége a furat átmérőjéhez viszonyítva</i>	<i>23.</i>

## 1 BIZTONSÁGI ALAPOK

A CDR 133 magfúróberendezést kizárólag építési termékek fúrására tervezték, főként építkezésen belül.

A gyártó utasításaitól eltérő felhasználást az előírások megsértésének kell tekinteni. A gyártó nem tehető felelőssé az ebből eredő károkért. A kockázatot teljes egészében a felhasználó viseli. Az üzemeltetési utasítás betartását, valamint az ellenőrzési és szervizelési előírások betartását szintén az előírásoknak megfelelően használatba vettnek kell tekinteni.

### 1.1 Szimbólumok

Fontos figyelmeztetéseket és tanácsokat jelez a gépen szimbólumok segítségével. A gépen a következő szimbólumok szerepelnek:



Olvassa el a kezelő utasításait



Fülvédőt kell viselni



Kézvédőt kell viselni



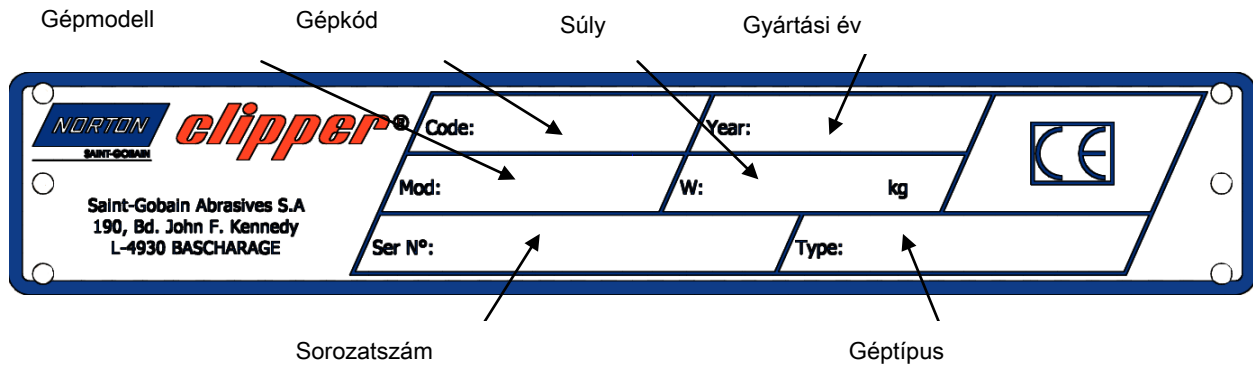
Szemvédőt kell viselni



Légúti védelmet kell viselni

## 1.2 Géplemez

Fontos adatok találhatóak a gépen található következő táblán:



### **1.3 Biztonsági utasítások az egyes működési fázisokhoz**

#### **A munka megkezdése előtt**

- A munka megkezdése előtt ismerkedjen meg a használat helyének munkahelyi környezetével. A munkakörnyezet a következőket foglalja magában: akadályok a munka és a manőver területén, a padló szilárdsága, a helyszínen szükséges védelem a közutakhoz és a balesetek esetén a segítség rendelkezésre állása.
- Azonnal távolítsa el a sérült vagy erősen kopott magfúrókat, mivel azok forgás közben veszélyeztetik a kezelőt.
- Csak a NORTON gyémánt magfúrófejeket illessze a gépbe! Más szerszámok használata károsíthatja a gépet!
- Gondosan olvassa el az alap bit specifikációit, hogy kiválassza az alkalmazásának megfelelő eszközt. Ellenőrizze, hogy
- a gép fogantyújában nincs-e olaj vagy zsír.
- Felhívjuk a figyelmet a BS2092 védőszemüveg használatára, a szemvédelemről szóló 1974. évi rendelet 8. számú eljárása, 2. szabály (2) bekezdésének 1. részével összhangban.
- Mielőtt elindítaná, ellenőrizze, hogy a gépen nincs-e rögzítő szerszám.

#### **Elektromos meghajtású gép**

- Győződjön meg arról, hogy a gép áramellátása földelt védőcsatlakozóval van ellátva. Ha kétségei vannak, hagyja, hogy képzett villanyszerelő ellenőrizze az elektromos rendszert.
- Soha ne húzza meg a gépet a kábelnél fogva, hogy szállítsa vagy elvállassza az elektromos hálózattól. Kerülje a kábel és a hosszabbító kábel, valamint a hőforrások, az olaj és az éles élek közötti érintkezést.
- A munka megkezdése előtt mindig ellenőrizze a kábelt. Ha sérült, hagyja, hogy képzett villanyszerelő cserélje ki.
- Mielőtt bármilyen karbantartási vagy javítási kísérletet végezne a gépen, kapcsolja ki és válassza le a hálózati áramellátásról
- Abban az esetben, ha a gép nyilvánvaló ok nélkül meghibásodik vagy leáll, kapcsolja ki a fő áramellátást. Csak szakképzett villanyszerelő végezheti a hiba kivizsgálását és a hiba elhárítását.
- Ha nem használja, mindig válassza le a gépet az elektromos hálózatról.

## 2 GÉP LEÍRÁS

Bármilyen módosítást, amely a gép eredeti tulajdonságainak megváltozásához vezethet, csak a Saint-Gobain Abrasives végezheti el, aki megerősíti, hogy a gép továbbra is megfelel a biztonsági előírásoknak.

### **2.1 Rövid leírás**

A CDR 133 magfúrógépet tartósságra és nagy teljesítményre tervezték a falazott és természetes kőből készült termékek széles választékának nedves és száraz fúrési műveleteihez.

Mint minden más NORTON termék esetében, az üzemeltető azonnal értékelni fogja az építkezés során felhasznált anyagok részletességére és minőségére fordított figyelmet. A gépet és alkatrészeit magas színvonalon állítják össze, biztosítva a hosszú élettartamot és a minimális karbantartást.

### **2.2 A felhasználás célja**

A gépet sokféle építőanyag fúrására tervezték. Nem fa vagy fém fúrására tervezték, kivéve a betonba szilárdan beágyazott acélerősítést.

### **2.3 Elrendezés**

A CDR 133 magfúróberendezésnek két fő része van: a motor és maga a fúróberendezés.

A fúrótorony szekcionált alumíniumból készül, amely csökkenti a gép súlyát, lehetővé téve az egyszerű szállítást. Az alap biztosítja a fúrótorony stabilitását, és a fúróberendezés rögzítésének két módját teszi lehetővé: vákuumszivattyúval vagy rögzítő horgonyokkal. A fúrótorony gallérral van ellátva, hogy a motort gyorsan felszerelhessek vagy eltávolítsák a fúrótoronyból

Három különböző típusú elektromos motor áll rendelkezésre a CDR 133-on, amelyek kiváló minőségű fúrást és hosszabb élettartamot kínálnak. Minden motor PRCD-vel (hordozható maradékáramú eszköz) van felszerelve. Ez a megszakító védi a motort az elektromos túlterheléstől. A PRCD megszakító és nem kapcsoló. A motort mindig kapcsolójával állítsa le, ne a PRCD-vel

**2.4 Műszaki adatok****Rig**

Max. fúrófej átmérője	130mm
Mozgás	540mm
Döntés	NEM
Súly	8,9 kg
Méretek (hossz x szélesség x magasság)	375x250x870mm

A kódszámot a géptáblán találja. Ha teljes készletet vásárolt, akkor a gép egy kombinált talppal ellátott oszlopból, egy motorból áll. Ezek a motor jellemzői:

**Motor 70184647807**

Motor	CDM 163
Erő	1,8 kW
Motorvédelem	PRCD 10mA
Forgási sebességek	525/1150/2400 perc <sup>-1</sup>
Súly	8,1 kg
A fúrófej átmérőjének	15-160mm
csatlakozója	½ "+ 1¼"

**Kit Rig + Motor**

Súly	17 kg
Méretek (hossz x szélesség x magasság)	375x400x870mm



## 2.5 Nyilatkozat a rezgés kibocsátásról

A rezgés kibocsátás deklarált értéke **EN 12096**.

Gép Modell / kód	A rezgés mért értéke kibocsátás $m/s^2$	K bizonytalanság Kisasszony <sub>2</sub>	Használt eszköz Modell / kód
<b>KIT CDR 133 + CDM 163 70184694704</b>	<2,5	0.5	Pro CB BETON

- A rezgés értéke alacsonyabb, és nem haladja meg a  $2,5 m/s^2$ -t.
- Az értékeket a szabványban leírt eljárással határozták meg **EN 12348**.
- A méréseket új gépekkel végzik. A tényleges értékek a helyszín viszonyaitól függően változhatnak, az alábbiak szerint:
  - Az anyagok működtek
  - Viseljen gépet
  - A karbantartás hiánya
  - Nem megfelelő eszköz az alkalmazáshoz Szerszám
  - rossz állapotban
  - Képzetlen kezelő
  - Stb...
- A vibrációnak való kitettség ideje a munka teljesítményén alapul (a gép / szerszám / megmunkált anyag / kezelő megfelelőségéhez kapcsolódik).
- A kéz-kar rezgésből eredő kockázatok értékelésekor figyelembe kell venni a gép névleges teljesítményén való tényleges használatát egy teljes munkanap alatt; elég gyakran rájön, hogy a tényleges felhasználási idő a munka teljes időtartamának körülbelül 50% -át teszi ki. Figyelembe kell venni természetesen a szüneteket, a vízellátást, a munka előkészítését, a gép mozgatásának idejét, a lemezre történő felszerelést ...

## 2.6 Nyilatkozat a zajkibocsátásról

A zajkibocsátás deklarált értéke **EN ISO 11201** és **NF EN ISO 3744**.

Gép Modell / kód	Hang Nyomásszint $L_{Peq}$ EN ISO 11201	K bizonytalanság (Hang Nyomásszint $L_{Peq}$ EN ISO 11201)	Hangerő szint $L_{Weq}$ NF EN ISO 3744	K bizonytalanság (Hangteljesítményszint $L_{Weq}$ NF EN ISO 3744)
<b>KIT CDR 133 + CDM 163 70184694704</b>	94 dB (A)	3 dB (A)	105 dB (A)	3 dB (A)

- Az értékeket a szabványban leírt eljárással határozták meg **EN 12348**.
- A méréseket új gépekkel végzik. A tényleges értékek a helyszín viszonyaitól függően változhatnak, az alábbiak szerint:
  - Viseljen gépet
  - A karbantartás hiánya
  - Nem megfelelő eszköz az alkalmazáshoz
  - Szerszám rossz állapotban
  - Képzetlen kezelő
  - Stb...
- A mért értékek normál használatban lévő kezelőre vonatkoznak, a kézi helyzetben leírtak szerint.

## 3 ÖSSZESZERELÉS ÉS BEVEZETÉS

### 3.1 A motor összeszerelése a berendezésre

A motor gallérra szereléséhez lazítsa meg a meghúzási csavart. Ezután illessze be a motort a gallérba. Húzza meg újra a csavart, hogy a motor ne mozoghasson a gallérban.

### 3.2 Szerszámszerelés

Csak a NORTON mag bit használható a CDR 133-mal.

Minden használt szerszámot a gép legnagyobb megengedett forgási sebességének maximális megengedett vágási sebessége alapján kell kiválasztani.

Mielőtt új bitet szerelne a gépbe, kapcsolja ki és válassza le a fő áramforrásról.

Új bit összeállításához kövesse az alábbi lépéseket:

- Vegye le a motort a berendezésről.
- Használjon két villáskulcsot a régi bit leszereléséhez: az egyik a motor tengelyének rögzítéséhez, a másik pedig a csavar kicsavarásához. Ne fogja meg a menetes részeket.
- Kenje meg a motor tengelyének és a fűrő menetét.
- 1¼"-es szerelvényeknél helyezzen egy bronz vagy sárgaréz alátétet a motor tengelye és a fűrőfej közé.
- Adapterek állnak rendelkezésre abban az esetben, ha a fűrőfej és a motor tengelye nem illeszkedik egymáshoz.
- Csavarja be az új magfűrőt. Húzza meg a két villáskulccsal. Ellenőrizze, hogy teljesen le van-e reteszelve a motor tengelyén.

### 3.3 Elektromos csatlakozások

#### Elektromos kapcsolatok

Ellenőrizze,

- a feszültség / fázis / áram táplálás megfelel a motorlemezen feltüntetett információknak.
- a rendelkezésre álló tápegység földi csatlakozással rendelkezik a biztonsági előírásoknak megfelelően. Ha kétségei vannak, engedje meg, hogy egy szakképzett villanyszerelő ellenőrizze a telepítést.
- a csatlakozókábeleknek legalább 2,5 mm-esnek kell lenniük<sup>2</sup> szakaszonként szakasz, ha kiterjesztéseket használ.

#### Biztonsági eszköz PRCD

Ezt a megszakítót olyan áramforráshoz kell csatlakoztatni, amelynek a nulla és a földelő csatlakozója el van választva. Ha a két csatlakozó között van kapcsolat az elektromos hálózaton, a PRCD automatikusan megszakítja az áramkört.

Ezért ellenőrizze szakképzett villanyszerelővel, hogy ez az elválasztás megfelelően történt-e az elektromos rendszeren.

Ha hosszabbító kábeleket használ, győződjön meg arról, hogy három vezeték van rajta.

Ez az eszköz generátorral bizonytalan lehet. Kérdezze meg a generátor gyártóját, hogy a tekercsek megfelelően vannak-e elválasztva.

Ez az eszköz NVR-ként is működik („No Volt Release”). Áramkimaradáskor leállítja a gép elektromos ellátását. Ezért amikor az áram visszatér, a gép nem indul el. A munka folytatásához újra be kell kapcsolnia a PRCD-t.

Mielőtt a CDR 133-mal dolgozik, tesztelnie kell a PRCD-t. Ennek eléréséhez kövesse az alábbi utasításokat:

- Csatlakoztassa a motort az elektromos hálózatra.
- Kapcsolja be a PRCD-t az I (vagy ON) állásba.
- Nyomja meg a T (vagy TEST) gombot: a PRCD-nek 0-ra (vagy KI) kell kapcsolnia.

Ha a PRCD megszakad munka közben, kapcsolja ki a gépet, és válassza le az elektromos hálózatról. Vizsgálja meg és javítsa ki a hibát a rendszer minden elemének (csatlakozók, kábelek, motor) ellenőrzésével.

### **3.4 A motor fordulatszámának megváltoztatása**

A sebesség megváltoztatása előtt mindig kapcsolja ki a motort. Forgassa a sebességváltó kart a következő vagy az előző sebességfokozaton. Forgassa el a bit orsót kézzel, hogy lehetővé tegye a fogaskerék beállítását.

Ismételje meg ezeket a műveleteket, amíg el nem éri a kívánt sebességfokozatot.

### **3.5 Vízhűtés**

Győződjön meg arról, hogy a víz szabadon áramlik az áramkörben, mivel az elégtelen vízellátás a gyémántmag bit idő előtti meghibásodásához vezethet.

A gép vízellátása:

- Használja a motor oldalán található csatlakozót. Használhatja a vízellátást, vagy a kézi vagy az elektromos szivattyút.
- A vágóvízen keresztül ellenőrizze ellenőrizze, hogy a víz áramlása megfelelő-e. Ha folyékony, akkor az áramlási sebesség megfelelő. Ha nem folyékony, de mint az iszap vagy a paszta, akkor vagy meg kell vizsgálnia, hogy a vízrendszer eltömődött-e, vagy meg kell növelnie a víz áramlási sebességét.
- Akadályozza meg a meglévő furatot, ha meg kell nagyítani, így megfelelő hűtővíz beáramlást érhet el.
- Távolítsa el a vízmenekülési utakat, és növelje az áramlási sebességet a maximálisra, ha porózus vagy repedezett anyagokat kell fúrnia, vagy második fúrót kell készítenie.
- Használjon vízgyűjtő eszközt, amikor fúrja a fejt. Fagy esetén
- ürítse ki a vízhűtőrendszert.

## **4 SZÁLLÍTÁS ÉS TÁROLÁS**

Tegye meg az alábbi intézkedéseket a CDR 133 biztonságos szállítása érdekében.

### ***4.1 A szállítás biztonsága***

Szerelje le a magfúrót, válassza le a motort a berendezésről, és a motort az áramellátásról.

### ***4.2 Szállítási eljárás***

Csak a felszíni szállítást használja a CDR 133 mozgatásához. A gép egyetlen részét sem tervezték a CDR 133 emeléséhez.

### ***4.3 Hosszú inaktivitás***

Ha a gépet hosszabb ideig nem használja, tisztítsa meg teljesen a gépet. Tárolja a gépet száraz, szellőztetett és tiszta helyen.

## 5 A GÉP MŰKÖDTETÉSE

Hasznos leírást talál a gép helyes használatáról.

### 5.1 A munkavégzés helye

#### 5.1.1 A gép elhelyezése

- Távolítsa el mindent a webhelyről, ami akadályozhatja a munkamenetet!
- Győződjön meg arról, hogy a webhely kellően megvilágított!
- Tartsa be a tápegységek csatlakoztatásának feltételeit!
- Az elektromos kábeleket úgy helyezze el, hogy kizárja a CDR 133 okozta sérüléseket!
- Győződjön meg arról, hogy folyamatosan megfelelő képet lát a munkaterületről, hogy bármikor beavatkozhat a munka folyamatába!
- Tartson távol más személyzetet a környéken, így biztonságosan dolgozhat.

#### 5.1.2 Az üzemeltetéshez és a karbantartáshoz szükséges hely

Hagyjon 2 m-t a gép körül a CDR 133 használatához és karbantartásához.

### 5.2 Fúrási módszer

#### 5.2.1 A vágás előkészítése

- Ügyeljen arra, hogy jól rögzítve legyen, vagy szilárdan rögzítve legyen, ha a fúrandó anyag nem része nagy konstrukciónak.
- Vasbeton szerkezet fúrása előtt ellenőrizze, hogy nem károsítja-e a szerkezetet. Ügyeljen arra, hogy a fúrás ne károsítsa a gáz- vagy vízvezetéseket, sem az elektromos vezetékeket.
- Csak a gép műanyag fogantyúját használja, a fémrészek nélkül, a CDR 133 üzemeltetéséhez, különösen akkor, ha az elektromos vezetékek merülhetnek el.
- Fúrás előtt győződjön meg arról, hogy a mag nem okoz kárt senkinek vagy senkinek, ha kiesik a lyukból. Mindig határolja és írja alá a munkaterületet, és helyezzen körülötte figyelmeztető jelzéseket.
- Ha a mag kárt okozhat, ha kiesik a furatból, akkor készítsen megfelelő keretet a mag rögzítéséhez, amikor abbahagyja a fúrást.
- A mag bit forgási sebességének kiválasztásához használja az oldalon található grafikont, amely megadja a használandó sebesség tartományát a furat átmérője szerint.
- A munka megkezdése előtt ellenőrizze a fúrófej rögzítését és stabilitását.
- Használja a gyártó által ajánlott megfelelő szerszámokat, a fúrandó anyagtól és a kívánt hatékonyságtól függően.
- Fúrás közben és időben töltsen fel folyamatosan a hűtővizet!

#### 5.2.2 A fúróberendezés rögzítése

A fúróberendezés javításához csak NORTON eszközöket használjon. Mindig rögzítse a szerelést, mielőtt a motort a szerelvényre szereli. A fejen vagy vízszintesen a falba történő fúrásnál külön biztonsági intézkedéseket kell tenni a fúrótoronyhoz való tartóhevederrel, horgony vagy vákuum meghibásodása esetén.

**Rögzítés tipli segítségével**

A fúróberendezés rögzítéséhez 15 mm-es dübelre, 30 cm hosszú menetes rúdra, alátétre és szárnyas anyára van szükség.

- Fúrjon egy 15 mm átmérőjű és 50 mm mély furatot, és tisztítsa meg.
- A megfelelő szerszám segítségével helyezze be a tiplit a furatba.
- Csavarja be a menetes rudat a tiplibé.
- Helyezze a szereléket úgy, hogy a menetes rúd átmenjen az alap hosszúkás lyukán.
- Helyezze az alátétet a rúdra, és alaposan csavarja be a szárnyas anyát.
- Az állványt az alap sarkaiban található csavarok segítségével állíthatja be.

**Rögzítés vákuumszivattyúval**

- Rögzítse a szivattyút a fúrótorony aljára.
- Helyezze a gumit a talp alá.
- Helyezze a gépet oda, ahova furni akar, és tartsa szilárdan.
- Indítsa el a vákuumszivattyút. A fúróberendezés megfelelő tapadásához 0,65 bar alatti nyomást kell elérnie.
- Ha nem éri el ezt a nyomást, próbálja meg simítani a felületet, például vakolattal.

**5.2.3 Fúrás merőlegesen a felületre**

Miután a motor be van kapcsolva a megfelelő sebességfokozatba, és a felszerelés a megfelelő helyzetben van és rögzítve, elkezdheti a vágást.

Kövesse ezeket az utasításokat:

- Helyezze vissza a fogantyút az anyára, amely lehetővé teszi a vágófej mozgását.
- Kapcsolja be a PRCD-t
- Nyissa ki a vízellátást.
- Indítsa el a motort úgy, hogy a fúrófej ne érjen a felülethez.
- A fogantyú segítségével lassan engedje le a magfejet, amíg enyhén hozzá nem ér a felülethez.
- Lassan forgassa el a fogantyút, hogy elkészüljön a fúrás első centimétere. Ezzel biztosítja, hogy a lyuk tökéletesen középre kerüljön.
- Ezután növelheti a fúrási előtolás sebességét. Ha túl lassan fúr, akkor csökken a gép hatékonysága. A túl gyors fúrás a gyémánt szegmensek idő előtti kopását eredményezi.

**5.2.4 Ferde furatok**

Hajlíthatja a fejet a fúrótorony mentén ferde lyukak készítéséhez:

- Távolítsa el a fúróberendezés elején lévő csavart, és lazítsa meg a fúrótorony oldalán található két csavart. Tartsa meg az elülső csavart, mivel azt kell majd összeszerelnie, amikor a szereléket a felületre merőlegesen akarja használni.
- Állítsa be a szereléket, amíg el nem éri a kívánt szöget. Húzza meg újra a
- fúrótorony oldalán található két csavart.

Indítsa el a fúrást nagyon lassan, mert a fúrógép csak a vágási felületének egy részével támadja meg a fúrt anyagot, még csak az egyik gyémánt szegmensével is. Lassú fúrással elkerülheti a fúrófej hibás beállítását.

**5.2.5 Acélrudak fúrása vasbetonba**

Amikor ezt látja:

- A magfúró nagyon lassan megy előre.
- Növeli az erőt, amelyet a kézikeréken kell végrehajtania.
- A lyukból kifolyó víz tiszta, és vannak benne fémszálak.

Átmész a vasbeton acélrudjain. Kövesse ezeket az utasításokat:

- Ha lehetséges, válasszon alacsonyabb fokozatot. Ne feledje, hogy először ki kell venni a furatot a furatból, és ki kell kapcsolni a motort, hogy átválthasson a sebességváltóról.
- Csökkentse a magbetét nyomását.

Miután befejezte a rudak vágását, újból kiválaszthatja a kezdeti sebességfokozatot és a fúrési sebességet.

#### 5.2.6 Mechanikus tengelykapcsoló

A motor mechanikus tengelykapcsolóval van felszerelve. Véd a motor mechanikus túlterhelésétől. A motor azonban megsérülhet, ha két másodpercnél tovább működik. Ezért csökkentse a fúrési erőt, és kapcsolja ki a motort.

#### 5.2.7 Egy szegmens elszakadása

Amikor a gyémánt szegmensek, az acélrészletek vagy a fúrt anyag részei a fúrás során elszakadnak, és megakadályozzák a fúrófej fúrását, hagyja el a furatot, és készítsen egy másik lyukat, az első tengelyével megegyező, de nagyobb átmérővel (15-20 mm).

#### 5.2.8 A fúrás vége

Miután elkészítette a furatot, amelyet meg akar fúrni:

- Emelje ki a magfúrót a furatból.
- Állítsa le a motort a kapcsoló és nem a PRCD segítségével
- Állítsa le a vízellátást.

#### 5.2.9 A mag kihúzása a bitből

- Csavarja le a magfúrót a motor tengelyéről.
- Tartsa a fúrót függőlegesen.
- Enyhén verje meg a fúrófej csövét fa kalapáccsal, amíg a mag kialszik. Soha ne verje a fúrófejet erőszakkal a falhoz, vagy olyan eszközökkel, mint a kalapács vagy a villáskulcs. Ellenkező esetben torzíthatja a csövet, megakadályozva a mag kijutását a magfuratból és a bit újrafelhasználását.
- Ha a mag beleakadt a bitbe, próbálja meg vésővel összetörni. Vigyázzon, ne sértse meg a fúrót.

#### 5.2.10 A mag kihúzása a furatból (vaklyukak)

- Pattintsa meg a magot egy ék vagy egy kar segítségével.
- A mag kihúzásához a furatból használjon speciális fogót vagy huzalt, vagy készítsen egy kis lyukat a mag tetejére, és tegyen bele egy szemcsavart, hogy felhúzza és eltávolítsa a magot.

#### 5.2.11 Fúrás hosszabbító rúddal

A lyuk mélyebbé tétele a szerszám hosszánál:

- Készítse el a furatot a fúró teljes mélységéig.
- Vegye ki a bitet a furatból, és kapcsolja ki a motort.
- Vegye ki a magot a lyukból a gép mozgatása nélkül.
- Csavarja le a magfúrót a motor tengelyéről és tegye a furatba.
- Csavarja be a hosszabbító rudat a magbetét és a motor tengelye közé. Az 1"-os hátsó illesztési véghez helyezzen be egy sárgaréz vagy bronz alátétet.



## 6 KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZ

A CDR 133-mal történő vágás hosszú távú minőségének biztosítása érdekében kérjük, kövesse az alábbi karbantartási tervet:

		A nap kezdete	A szerszámosere során	A nap vége	Minden héten	Hiba után	Kár után
Egész gép	Vizuális ellenőrzés (Tábornok szempontból, vízzáróság)						
	Tiszta						
Motorhűtő ventilátorok	Fújja le a szennyeződések és a						
Kapcsoló, kábelek és hosszabbító kábelek	Víz port						
tömítők és fűvókák	Tiszta						
Motorház	Tiszta						
Elérhető anyák és csavarok	Szigorítására						

A gépet csak addig kell karbantartani, amíg ki van kapcsolva és le van választva az elektromos hálózatról.

### A CDR tisztítása 133

Munka után száraz levegővel fújja ki a szennyeződések és porokat az összes szellőzőnyílásból. Ehhez a művelethez viseljen védőszemüveget és maszkot.

### Kapcsoló, kábelek és hosszabbító kábelek

Szemrevételezéssel ellenőrizze, hogy a kapcsoló, kábelek és hosszabbító kábelek nem sérültek-e. Ha igen, cserélje ki őket képzett villanyszerelővel.

### Ellenőrzés és ellenőrzés

Legalább 200 munkaóránként küldje vissza magfúró motorját a legközelebbi szervizbe. Ebből az alkalomból kérje meg szénkeféinek megújítását.

## 7 HIBÁK: Okok és gyógymódok

### 7.1 Hibakeresési eljárások

Ha bármilyen hiba lép fel a gép használata közben, kapcsolja ki és válassza le az elektromos hálózatról. Az elektromos rendszerrel vagy a gép ellátásával kapcsolatos munkákat csak képzett villanyszerelő végezheti.

### 7.2 Hibaelhárítási útmutató

Baj	Lehetséges forrás	Felbontás
A motor nem jár	Nincs áram	Ellenőrizze az áramellátást (például biztosíték)
	Hibás kapcsoló	VIGYÁZAT: csak képzett villanyszerelő oldhatja meg
	Hibás motor	Cserélje ki a motort, vagy lépjen kapcsolatba a motor gyártójával
	Hiba a PRCD miatt	Ellenőrizze az áramellátás földelő csatlakozóját. Cserélje ki a PRCD-t
	A csatlakozókábel szakasza túl kicsi	Cserélje ki a csatlakozókábelt
	Hibás a csatlakozókábel	Cserélje ki a csatlakozókábelt
A motor a vágás közben leáll, de rövid idő után újraindítható	A túl gyors előrefűrés tompa	Vágjon lassan
		Élesítse a magfejet meszes kőben
	Hibás magbetét	Változtassa meg a központi bitet
	A Core bit nem felel meg az alkalmazásnak	Változtassa meg a központi bitet
Nincs víz a magbetéten	A vízellátás lezárva	Nyissa ki a vízellátást
	A vízellátó rendszer blokkolva van	Tiszta vízellátó rendszer

### 7.3 Ügyfélszolgálat

Alkatrészek megrendelésekor kérjük, említse meg:

- A sorozatszám (7 számjegy). Az
- alkatrész kódja.
- A pontos címlet.
- A szükséges alkatrészek száma. A
- szállítási cím.
- Kérjük, világosan tüntesse fel a szükséges szállítási módot, például az "expressz" vagy a "légi úton" kifejezést. Külön utasítások nélkül továbbítjuk az alkatrészeket számunkra megfelelőnek tűnő eszközökön keresztül, de ez nem mindig a leggyorsabb út.

Az egyértelmű utasítások elkerülik a problémákat és a hibás szállításokat. Ha nem biztos benne, kérjük, küldje el nekünk a hibás részt. Garanciális igény esetén az alkatrészt mindig vissza kell adni értékelésre. A motor pótalkatrészei megrendelhetők a motor gyártójától vagy kereskedőjüktől, ami gyakran gyorsabb és olcsóbb.

Ezt a gépet a Saint-Gobain Abrasives SA gyártotta

190, Bd. JF Kennedy L- 4930

BASCHARAGE

Luxemburgi Nagyhercegség.

Tel. : 00352-50401-1

Fax: 00352-50 16 33

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

email: [sales.nlx@saint-gobain.com](mailto:sales.nlx@saint-gobain.com)

Garanciát igényelhet és technikai támogatást kaphat a helyi forgalmazótól, ahol gépek, pótalkatrészek és fogyóeszközök is rendelhetők:

Corvinus Tools Kft.  
2086 Tinnye, Bajcsy-Zsilinszky u.1.  
Tel: +36 26 335 184  
Mobil: +36 70 945 7806  
+36 70 601 2418  
+36 70 601 2142



E-mail: [corvinustools@gmail.com](mailto:corvinustools@gmail.com)  
Web : <https://corvinustoolskft.hu/>

## 8 FÜGGELÉK

*A fúrófej ideális forgási sebessége a furat átmérőjéhez viszonyítva*

