

CGW

HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK

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: Kőműves

fűrészek: **CGW 230V**

CGW 115V

Kód: **70184629851**

70184630481

megfelel a következő irányelveknek:

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

és európai szabvány:

- **EN 12418 - Falazó és kőfaragó gépek - Biztonság**

Gépekre érvényes sorozatszám szerint:

1404000000

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, 2014. 04. 01.

Olivier Plenert, ügyvezető tiszt.

CGW

HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK ÉS ALKATRÉSZLISTÁK

1 ALAPVETŐ BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK	6.
<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>7</i>
2 A GÉP LEÍRÁSA	8.
<i>2.1 Rövid leírás</i>	<i>8.</i>
<i>2.2 A felhasználás célja</i>	<i>8.</i>
<i>2.3 Elrendezés</i>	<i>8.</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>
3 ÖSSZESZERELÉS ÉS Üzembe helyezés	13.
<i>3.1 Szerszámszerelés</i>	<i>13.</i>
<i>3.2 Láb- és szállítószekér-összeállítás</i>	<i>13.</i>
<i>3.3 Elektromos csatlakozások</i>	<i>13.</i>
<i>3.4 A gép beindítása</i>	<i>13.</i>
<i>3.5 Vízhűtési rendszer</i>	<i>14</i>
4 SZÁLLÍTÁS ÉS TÁROLÁS	14
<i>4.1 A szállítás biztonsága</i>	<i>14</i>
<i>4.2 Szállítási eljárás</i>	<i>14</i>
<i>4.3 Hosszú inaktivitás</i>	<i>14</i>
5. A GÉP MŰKÖDTETÉSE	15
<i>5.1 A munkavégzés helye</i>	<i>15</i>
<i>5.2 Vágási módszerek</i>	<i>15</i>
6. KARBANTARTÁS ÉS SZOLGÁLTATÁS	17.
7 HIBÁK: Okok és gyógy módok	18.
<i>7.1 Hibakeresési eljárások</i>	<i>18.</i>
<i>7.2 Hibaelhárítási útmutató</i>	<i>18.</i>
<i>7.3 Kapcsolási rajz</i>	<i>19.</i>
<i>7.4 Ügyfélszolgálat</i>	<i>21</i>

1 ALAPVETŐ BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK

A CGW kizárólag építési termékek vágására szolgál, elsősorban építkezésen.

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



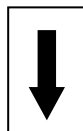
Fülvédőt kell viselni



Kézvédőt kell viselni



Szemvédőt kell viselni



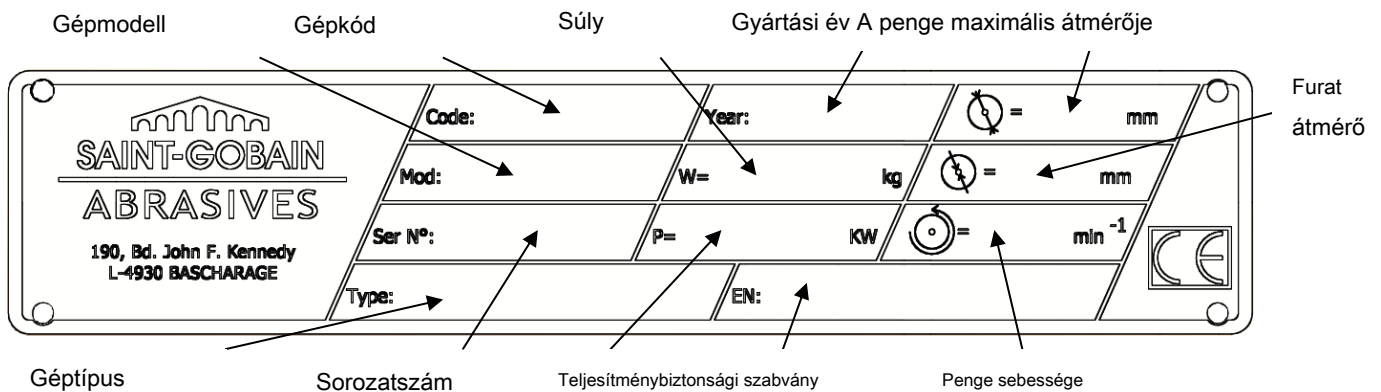
A penge forgási iránya



Veszély: vágás veszélye

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 ismerje meg a használat helyének munkakörnyezetét. A munkakörnyezet a következőket foglalja magában: akadályok a munka és a manőver területén, a padló szilárdsága, a helyszínen szükséges védelem a közúti közlekedéshez és a segítség rendelkezésre állása balesetek esetén.
- Rendszeresen ellenőrizze a penge megfelelő felszerelését.
- Azonnal távolítsa el a sérült vagy erősen kopott pengéket, mivel azok forgás közben veszélyeztetik a kezelőt.
- Csak NORTON gyémánt pengéket szereljen a gépbe! Más szerszámok használata károsíthatja a gépet!
- Felhívjuk a figyelmet a BS2092 védőszemüveg használatára, összhangban az 1974. évi szemvédelemről szóló rendelet 8. sz. Eljárásának 2. előírásának 2. szakaszának 1. részével.
- Biztonsági okokból soha ne hagyja a gépet felügyelet nélkül, nyitva vagy nyitva.

Amíg a motor jár

- Ne mozgassa a gépet, amíg a penge jár alapjáraton.
- Mindig a pengevédővel a helyén legyen.
- Vágás közben és időben használja a hűtővizet folyamatosan!

Benzinüzemű gépek:

- Mindig az ajánlott üzemanyagot használja.
- Szűk területeken a kipufogógázokat ki kell üríteni, és a munkaterületet megfelelően szellőztetni kell.
- Benzin- és dízelgépeket, amelyek természetüknél fogva mérgező kipufogógázokat bocsátanak ki, nem szabad olyan helyeken használni, amelyeket az 1974. évi Munkaegészségügyi törvény stb. tilt, vagy amelyeket a gyárfelügyelők vagy a biztonsági tisztviselők tiltanak.
- Az üzemanyag gyúlékony. A tartály feltöltése előtt állítsa le a motort, oltson el minden nyílt lángot és ne dohányozzon. Ügyeljen arra, hogy benzin ne öntsön egyetlen motorrészre sem. Mindig törölje ki a kiömlött üzemanyagot.

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 CGW Kőműves fűrész tartósságra és nagy teljesítményre tervezték a falon, tűzálló és természetes kőből készült termékek széles választékának nedves és száraz vágására.

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 építő- és tűzálló anyag vagy csempe nedves és száraz vágására tervezték. Nem fa vagy fém vágására szolgál.

2.3 Elrendezés



Keret és láb (1)

A váz hegesztett megerősített acélszerkezetből készül a tökéletes merevség biztosítása érdekében. 4 levehető láb illeszkedik a keretoldalakra hegesztett és szárnyas csavarokkal a helyükre rögzített házakba.

Vágófej (2)

Rugós teherhegesztett acél konzol. A motor rögzítési pontjai és a forgócsap a tökéletes illeszkedés érdekében vannak megmunkálva. A reteszelő rendszer lehetővé teszi az egyenes vágást minden egyéb kiegészítő nélkül.

Pengevédő (3)

Jig hegesztett acélszerkezet 350 mm átmérőjű penge kapacitással, amely maximális kezelői védelmet és a munkadarab jobb láthatóságát kínálja.

A penge védőburkolatában van egy külső fém burkolat, amelyet könnyen le lehet szerelni, hogy a tengelyhez könnyen hozzáférhessünk, hogy ellenőrizzük és a pengét kicserélhessük, ha motor le van kapcsolva, miközben a pengét teljesen megvédjük működés közben.

Pengetengely (4)

A belső gallér a motor tengelyére van nyomva, és a külső karima hatszögletű anyával van meghúzva (menet a penge irányával ellentétes!).

Szállítószekér (5)

Acél hegesztett szerkezet csúszásmentes felülettel.

A gép szabadalmaztatott vezetőrendszere lehetővé teszi a pontos vágást négy görgős tárcsa révén, amelyek dőlésszögben vannak beállítva a kopás kompenzálására.

A nejlon-műanyag tárcsák és a tömített csapágyak megkönnyítik a kezelést. A változó szögű vezető-élesség és a szállítószekér nagy felülete lehetővé teszi az anyag pontos pozicionálását.

Vízűtési rendszer (6)

A hűtőfolyadék rendszer a következőket tartalmazza:

- Nagy teljesítményű, merülő elektromos vízszivattyú.
- Műanyag szívócső, amely a vizet a vizes edényből a vágófejbe juttatja.
- Nagy kapacitású vizes edény leeresztő dugóval.
- A késvédőre szerelt vízcsap, amely lehetővé teszi a szabályozott vízáramlást.
- A pengevédőn elhelyezett két vízfúvóka biztosítja a víz megfelelő áramlását a vágókés mindkét oldalára.

- A fejtengelyhez rögzített vízfüggöny korlátozza a vízpermetet és minimalizálja a vízvesztést. A szivattyúkapcsoló a főkapcsoló jobb oldalán található.

Elektromos motor (7)

Leroy-Somer motor. Az elektromos motor túlterhelés-védelemmel rendelkezik. A termikus túlterhelés kioldása két okból következhet be: kis terhelés esetén kioldás, ha a csatlakozás hibás, és kioldás nagy terhelés esetén, ha a motor túlterhelt.

Az ON-OFF kapcsoló vészleállásként is szolgál. A szivattyúkapcsoló a főkapcsoló jobb oldalán található. A kapcsolóba épített alacsony feszültségű trigger (NVR) megakadályozza a motor újraindulását, például áramkimaradás után.

2.4 Műszaki adatok

Elektromos motor	2,2 kW 230 V termikus túlterhelés elleni védelemmel 1,5kW 115V termikus túlterhelés elleni védelemmel
Elektromos motorvédelem	IP54
Max. penge átmérője	350 mm
Furat	25,4 mm
A penge forgási sebessége Karima	2800 perc ⁻¹
átmérője	90 mm
Vágási mélység mm	110 mm (az anyag megfordítása nélkül) 80 dB (A) (ISO
Hangnyomás szint	EN 11201)
A hang energiaszintje	92 dB (A) (ISO EN 3744)
Max. vágási hossz mm Asztal	500 mm
mérete (HxS)	440x340 mm
A gép méretei láb nélkül (HxSxM)	980x600x550 mm
A gép méretei lábakkal (HxSxM)	980x600x1250 mm
Súlyok	
Gépi pl.	66 kg
Használatra kész (vízzel)	100 kg

2.5 Nyilatkozat a rezgés kibocsátásról

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

Gép Modell / kód	A rezgés mért értéke kibocsátás m / s-nál _z	K bizonytalanság Kisasszony _z	Használt eszköz Modell / kód
CGW 230V 70184629851 CGW 115V 70184630481	<2,5	0.5	Clipper ALFA

- A rezgés értéke alacsonyabb, és nem haladja meg a 2,5 m / s értéket.
- Az értékeket a szabványban leírt eljárással határozták meg **EN 12418**.
- A méréseket új gépekkel végzik. A tényleges értékek a helyszíni 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 vennie a gép névleges teljesítményén való tényleges használatát egy teljes munkanap alatt; gyakran tapasztalja, hogy a hatékony 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)
CGW 230V 70184629851	80 dB (A)	2,5 dB (A)	92 dB (A)	4 dB (A)
CGW 115V 70184630481				

- Az értékeket a szabványban leírt eljárással határozták meg **EN 12418**.
- 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

A gépet teljesen felszerelve szállítjuk (bár gyémántlap nélkül). Működésre kész a gyémánt penge, a lábak és a szállítószekér összeszerelésére, majd a megfelelő tápegységre történő csatlakoztatás után.

3.1 Szerszámszerelés

Csak a legfeljebb 350 mm átmérőjű NORTON lapátok használhatók a CGW-vel.

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

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

Új penge felszereléséhez kövesse az alábbi lépéseket:

- Lazítsa meg a pengevédő külső fedelén a három szárnyas anyát, és távolítsa el a külső védőburkolatot.
- Lazítsa meg a penge tengelyének hatszögletű anyáját (Vigyázat: bal menetes), amely a kivehető külső karimát tartja.
- Távolítsa el a külső karimát.
- Tisztítsa meg a karimákat és a penge tengelyét, és ellenőrizze kopását.
- Szerelje fel a pengét az arborra, biztosítva a helyes forgásirányt. A rossz forgásirány gyorsan eltompítja a pengét.
- Cserélje ki a külső penge peremét.
- Húzza meg a hatlapú anyát az erre a célra biztosított kulccsal. Szerelje vissza a kivehető pengevédőt, és húzza meg a három szárnyas anyát.

A penge furatának pontosan meg kell felelnie a penge tengelyének átmérőjének. A repedezett vagy sérült furat veszélyes a kezelőre és a gépre.

3.2 Láb- és szállítószekér-összeállítás

A lábak és a szállítószekér a vizes edényben található. Helyezze a négy lábat a keret két sarkának négy nyílásába. Húzza meg a négy szárnyas csavart.

Helyezze a szállítószekéret a vezetősínekre úgy, hogy az anyag ütközője a kezelő felé nézzen.

3.3 Elektromos csatlakozások

Ellenőrizze,

- a feszültség / fázis táplálás megfelel a motorlemezen feltüntetett információknak.
- A rendelkezésre álló tápegységnek a biztonsági előírásoknak megfelelően földelő csatlakozással kell rendelkeznie.
- A csatlakozókábeleknek legalább 2,5 mm-esnek kell lenniük 2. szakaszonként szakasz.

3.4 A gép beindítása

Nyissa ki a kapcsoló fedelét, és nyomja meg a zöld gombot a gép elindításához. Vagy nyomja meg a piros gombot vagy közvetlenül a kapcsoló fedelét a gép leállításához.

3.5 Vízhűtési rendszer

Töltse fel a vizes edényt tiszta vízzel kb. 2 cm-re felülről (győződjön meg arról, hogy a szivattyú alja teljesen vízbe merül). A szivattyú beindításához használja a főkapcsoló oldalán található szivattyúkapcsolót. Nyissa ki a pengevédelem vízcsapját (vegye figyelembe, hogy a vízcsap fogantyújának összhangban kell lennie a vízárammal). Győződjön meg arról, hogy a víz szabadon áramlik az áramkörben, és megfelelően szállítja a penge mindkét oldalára, mivel az elégtelen vízellátás a gyémánt penge idő előtti meghibásodásához vezethet.

A vízpumpa soha nem működhet víz nélkül. Mindig ellenőrizze, hogy van-e elegendő víz a serpenyőben, és töltse fel, ha szükséges.

Fagy esetén ürítse ki a vízhűtési rendszert a vízből.

4 SZÁLLÍTÁS ÉS TÁROLÁS

4.1 A szállítás biztonsága

A gép szállítása előtt mindig vegye le a pengét és ürítse ki a vizes edényt. Távolítsa el a szállítószekert is, mert veszélyes lehet a gép mozgatása közben.

4.2 Szállítási eljárás

Két ember szükséges a gép mozgatásához. A gép lábbal vagy anélkül is mozgatható. Mindig vegye le a lábakat, amikor a gépet furgonban és teherautóban szállítja. A gép nem rendelkezik emelőhorgokkal.

4.3 Hosszú inaktivitás

Ha a gépet hosszabb ideig nem használja, kérjük, tegye a következő intézkedéseket:

- Tisztítsa meg teljesen a gépet
- Ürítse ki a vízrendszert
- Vegye ki a vízszivattyút a hígrágyából és alaposan tisztítsa meg. A tárolási helynek tisztának, száraznak és állandó hőmérsékleten kell lennie.

5 A GÉP MŰKÖDTETÉSE

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!
- Vegye figyelembe a gyártó előírásait az áramellátáshoz! Az elektromos kábeleket úgy helyezze el, hogy kizárja a készülék által okozott károkat!
- Győződjön meg arról, hogy folyamatosan megfelelő képet lát a munkaterületről, hogy bármikor beavatkozhat a munkafolyamatába!
- Tartson távol más személyzetet a környéken, így biztonságosan dolgozhat.

5.1.2 Az üzemeltetéshez és a karbantartáshoz szükséges hely

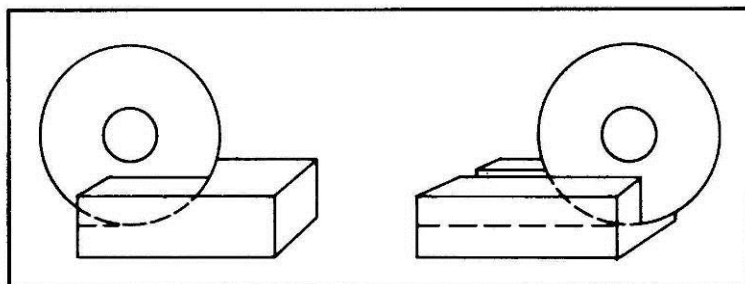
Hagyjon 2 m-t a gép előtt és 1,5 m-t körülötte a CGW használatához és karbantartásához.

5.2 Vágási módszerek

A gép helyes használatához az egyik kezével a vágófej fogantyújával, a másikkal a szállítószekérrel kell szembenéznie. A kezét mindig tartsa távol a mozgó pengétől. Nyissa ki a kapcsoló fedelét és nyomja meg a zöld gombot a gép elindításához. A leállításhoz használja a piros gombot, vagy nyomja meg közvetlenül a kapcsoló elülső burkolatát.

5.2.1 Teljes mélységű vagy rögzített vágás

Teljes mélységben vagy rögzített vágás esetén a vágófej rögzített helyzetben van rögzítve, és az anyag az ábrán látható módon tolódik bele.

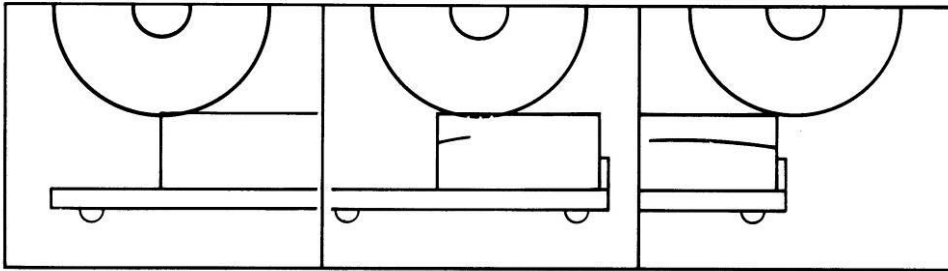


- Engedje le a vágófejet a kívánt vágási mélységig („átmenő vágásnál”, engedje le a vágófejet, amíg a penge kerülete max. 3 mm-re nem éri el a szállítószekér felülete alatt) a késvédőn lévő fogantyú segítségével
- Rögzítse a helyzetet a szorítóberendezés meghúzásával
-
- Tolja a szállítószekeret lassan és indokolatlan nyomás nélkül a forgó penge felé, és vágja le az anyagot a képen látható módon.

MEGJEGYZÉS: Bár ajánlott, nem feltétlenül szükséges a vágófejet egy adott mélységi helyzetbe rögzíteni az elakadás közben. A kívánt vágási mélység fenntartható a mélység-adagoló fogantyú szilárd megfogásával a penge védőjén. Ha a teljes vágásmélység túlzott nyomást igényel (pl. Nagyon sűrű anyagon), végezzen 2 vagy 3 sekély vágást.

5.2.2 Többlépcsős vágás

A többlépcsős vágás abból áll, hogy a szállítószekeret a forgácsoló penge alatt előre és hátra kell mozgatni,



- Helyezze a levágandó anyagot a szállítószekerre szilárdan a vágóvágáshoz és a háttámlához, miközben a kezét jól távol tartja a pengétől.
- Mozgassa a szállítószekeret előre a penge közelében, és húzza le a vágófejet, amíg a penge le nem süllyed egy olyan pontra, ahol enyhén érintkezik az anyag felületével.
- Ezután gyors, teljes hosszúságú mozdulatokkal vigye át az alatta lévő anyagot, és sekély vágást végezzen (kb. 3 mm mélyen, a képen látható módon) az előre. Hátralökéssel emelje meg a pengét éppen szabadon a vágási vonal felett.
- Mielőtt megkezdene a szállítószekér hátramenetét, hajtja végre az egyes gyors ütemeket előre és hátra az anyag átengedésével a penge közepén.

MEGJEGYZÉS: minél keményebb az anyag, annál gyorsabban kell haladni az előre és hátra.

A lépcsős vágás csökkenti a penge kerületének az anyaggal érintkező területét, így a penge hűvös, szabadon fut és csúcshatékonyan vág.

5.2.3 Általános tanácsok a vágáshoz

- 15 kg alatti és 500x500x110mm-nél kisebb méretekkel rendelkező anyag vágható a géppel.
- A munka megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a szerszámok megfelelően vannak-e rögzítve!
- Válassza ki a megfelelő szerszámokat a gyártó ajánlása szerint, a megmunkálandó anyagtól, az elvégzendő munkától (száraz vagy nedves vágás) és a kívánt hatékonyságtól függően. Vágás közben és időben használja a hűtővizet folyamatosan! Győződjön meg arról, hogy a vizes edény elegendő vizet tartalmaz-e.
- Száraz vágáskor gondoskodjon a megfelelő porelszívásról, és viseljen alkonyatvédő maszkot!
- Amikor a vágási munka befejeződött, zárja le a vízcsapot, hogy nedvesedés nélkül eltávolítsa a vágott darabokat a szállítószekérről.
- Ha a hővédelem kiold, várjon, amíg a motor lehűl, mielőtt újra elindítja a gépet.

6 KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZ

A CGW-vel történő vágás hosszú távú minőségének biztosítása érdekében kérjük, kövesse az alábbi karbantartási tervet:

		A nap kezdete	A szerszámcseré során	A nap vége vagy szünetesség esetén gyakrabban	Minden héten	Hiba után	Kár után
Egész gép	Vizuális ellenőrzés (általános szempont, vízzáróság)						
	Tiszta						
Perem és penge rögzítő eszközök Motor	Tiszta						
hűtőventilátorok	Tiszta						
Vízszivattyú	Tiszta						
Víz serpenyő	Tiszta						
Víz tömlők és fűvókák	Tiszta						
Vízszivattyú szűrő	Tiszta						
Kosárvezető rudak	Tiszta						
Motorház	Tiszta						
Elérhető anyák és csavarok	Szigorítására						

A gép karbantartása

A gép karbantartását mindig az elektromos tápellátástól függetlenül végezze.

Kenés

A CGW életkenő csapágyakat használ. Ezért egyáltalán nem kell kenni a gépet.

A gép tisztítása

Gépe tovább fog élni, ha minden munkanap után alaposan megtisztítja, különös tekintettel a vízszivattyúra, a vizes edényre (amely a könnyű tisztítás érdekében eltávolítható), a motoron és a penge peremén.

7 HIBÁK: Okok és gyógymódok

7.1 Hibakeresési eljárások

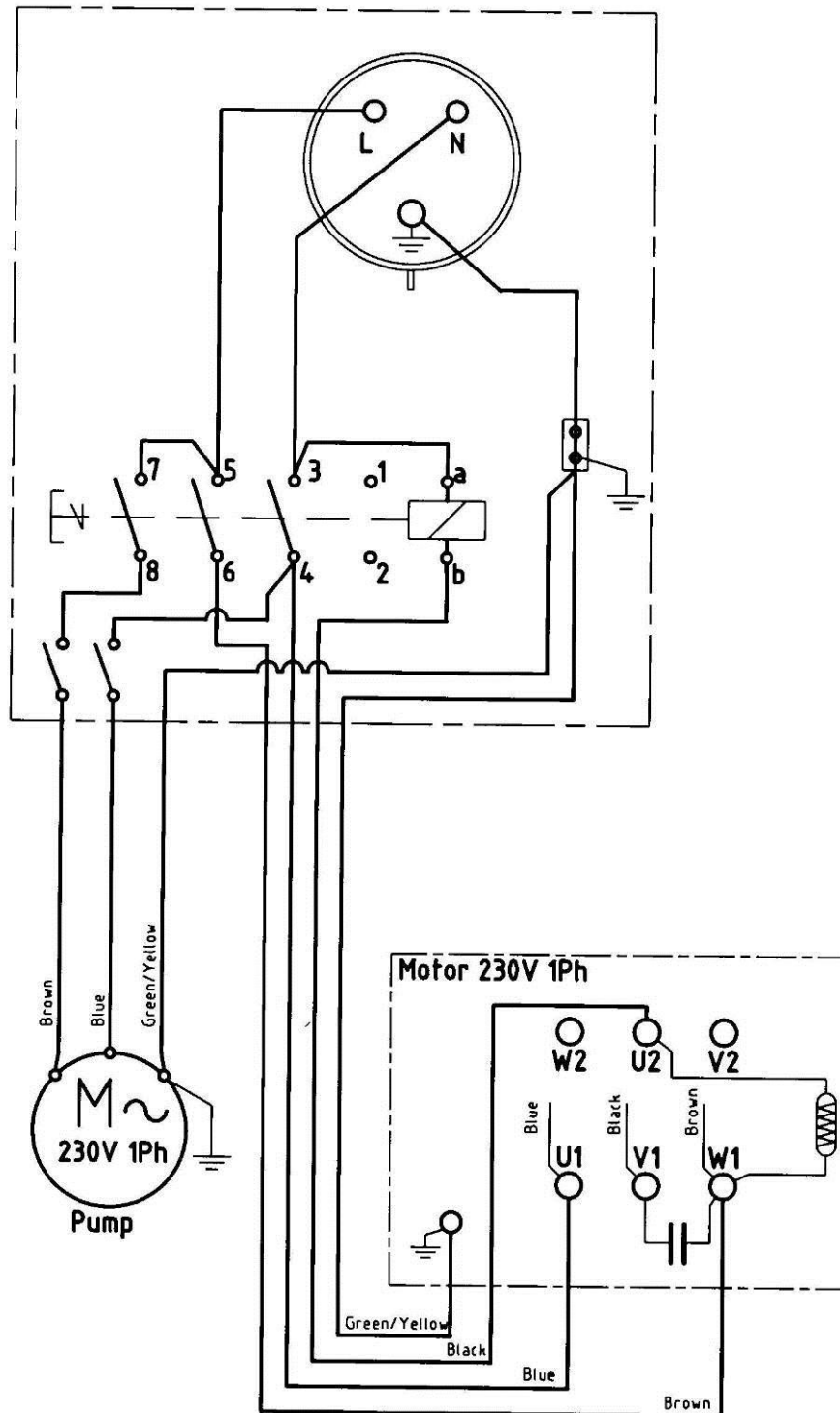
Ha bármilyen hiba lép fel a gép használata közben, kapcsolja ki és válassza le az elektromos hálózatról. Az elektromos rendszerrel vagy a gép ellátásával kapcsolatos munkákat csak képzett villanyszerelő végezheti el.

7.2 Hibaelhárítási útmutató

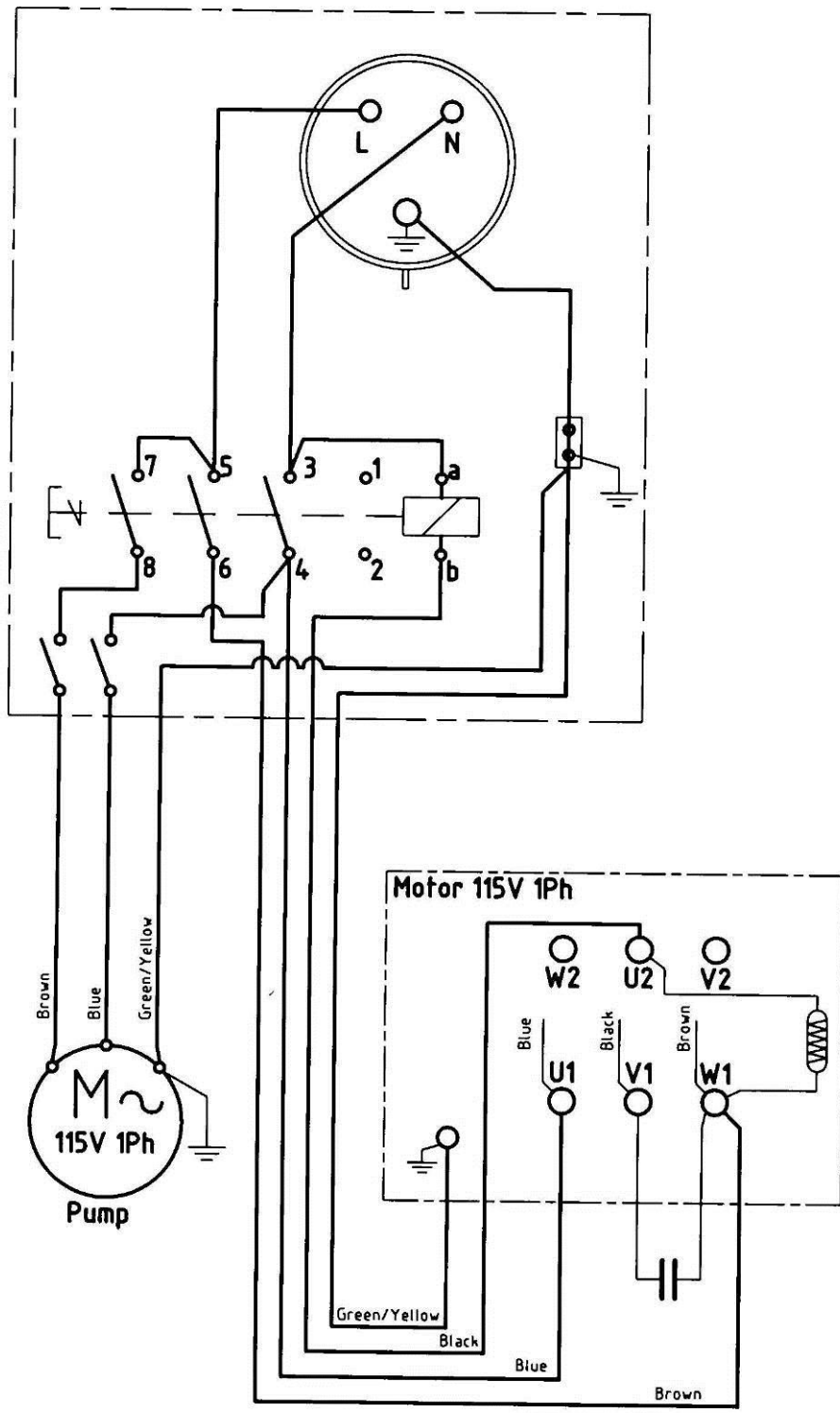
Baj	Lehetséges forrás	Felbontás
A motor nem jár	Nincs áram	Ellenőrizze az áramellátást (például biztosíték)
	A csatlakozókábel szakasza túl kicsi	Cserélje ki a csatlakozókábelt
	Hibás a csatlakozókábel	Cserélje ki a csatlakozókábelt
	Hibás kapcsoló	VIGYÁZAT: csak képzett villanyszerelő oldhatja meg
	Hibás motor	Cserélje ki a motort, vagy lépjen kapcsolatba a motor gyártójával
A motor a vágás közben leáll, de rövid idő után (túlterhelés) újraindítható védelem)	Túl gyors vágás	Vágjon lassan
	A penge tompa vagy üvegezett	Élesítse a pengét meszes kőben
	Hibás penge	Cserélje ki a pengét
	Helytelen penge specifikáció az alkalmazáshoz	Cserélje ki a pengét
Nincs víz a pengén	Nincs elég víz a serpenyőben A	Töltse fel a vizes edényt
	vízpumpa ki van kapcsolva A vízcsap el van zárva	Kapcsolja be a vízszivattyút. Nyissa ki a csapfedél csapját
	A vízellátó rendszer le van tiltva	Tisztítsa meg a vízellátó rendszert
	A vízszivattyú nem működik	Töltse fel a szivattyút Kapcsolja be újra a kapcsolót VIGYÁZAT: ha a kapcsoló újra kiold, a problémát csak képzett villanyszerelő oldhatja meg

7.3 Kapcsolási rajz

230V 1Ph



115V 1Ph



7.4 Ügyfélszolgálat

Alkatrészek megrendeléskor 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 a 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 márkakereskedőjüktől, ami gyakran gyorsabb és olcsóbb.

Ezt a gépet a Saint-Gobain Abrasives SA gyártotta

190, Bd. JFKennedy
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

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
Web : <https://corvinustoolskft.hu/>