

# CHW

## HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK

Az eredeti utasítás fordítása



**NORTON**  
SAINT-GOBAIN®

**clipper®**



Alulírott gyártó:

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

Kijelenti, hogy ez a termék:

Kőműves fűrészek: **CHW 500 1.30.1 230V**

Kód: **70184614039**

**CHW 600 1.30.1 230V CHW 600**

**70184614040**

**1.20.1 115V UK**

**70184614078**

megfelel a következő irányelveknek:

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

és európai szabvány:

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

Gépekre érvényes sorozatszám szerint: 70100000

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, 2012.02.01.

Olivier Plenert, ügyvezető tiszt.

# CHW

## HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK ÉS ALKATRÉSZLISTÁK

<b>1 ALAPVETŐ BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK</b>	<b>4</b>
<i>1.1 Szimbólumok</i>	<i>4</i>
<i>1.2 Géplemez</i>	<i>5.</i>
<i>1.3 Biztonsági utasítások az egyes működési fázisokhoz</i>	<i>5.</i>
<b>2 A GÉP LEÍRÁSA</b>	<b>6.</b>
<i>2.1 Rövid leírás</i>	<i>6.</i>
<i>2.3 Elrendezés</i>	<i>6.</i>
<i>2.4 Műszaki adatok</i>	<i>9.</i>
<i>2.5 Nyilatkozat a rezgés kibocsátásról</i>	<i>10.</i>
<i>2.6 Nyilatkozat a zaj kibocsátásról</i>	<i>11.</i>
<b>3 ÖSSZESZERELÉS ÉS Üzembe helyezés</b>	<b>12.</b>
<i>3.1 Fejzár</i>	<i>12.</i>
<i>3.2 Szerszámszerelés</i>	<i>12.</i>
<i>3.3 Elektromos csatlakozások</i>	<i>13.</i>
<i>3.4 Vízhűtési rendszer</i>	<i>13.</i>
<b>4 SZÁLLÍTÁS ÉS TÁROLÁS</b>	<b>14</b>
<i>4.1 A szállítás biztonsága</i>	<i>14</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 Vágási módszerek</i>	<i>16.</i>
<b>6. Karbantartás és szerviz</b>	<b>19.</b>
<b>7 HIBÁK: Okok és gyógymódok</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 Kapcsolási rajz</i>	<i>22.</i>
<i>7.4 Ügyfélszolgálat</i>	<i>24.</i>

## 1 ALAPVETŐ BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK

A CHW-t kizárólag építési termékek vágására tervezték, főként 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



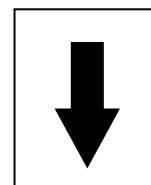
Kézvédőt kell viselni



Szemvédőt kell viselni



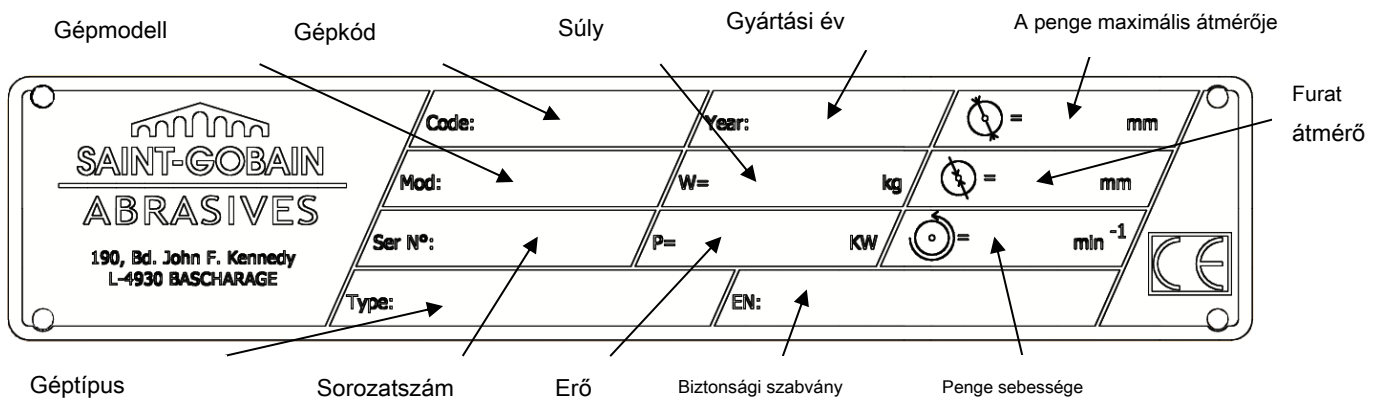
Veszély: vágás veszélye



A penge forgási iránya

## 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 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 a szemvédelemről szóló 1974. évi rendelet 8. eljárásának 2. eljárása, 2. szabály (2) bekezdése 1. részének megfelelően.
- Biztonsági okokból soha ne hagyja a gépet felügyelet nélkül, nyitva vagy nyitva.

### Elektromos meghajtású gép

- Mielőtt bármilyen munkát végezne a gépen, mindig kapcsolja ki és különítse el a fő áramforrástól.
- Biztosítsa az összes elektromos csatlakozást biztonságosan, hogy kiküszöbölje a feszültség alatt lévő vezetékek permetezett vízzel vagy nedvességgel való érintkezését
- Ha a gépet vízzel használják, FELTÉTELT, hogy megfelelően földelje le a gépet. Kétség esetén hagyja szakképzett villanyszerelőt ellenőrizni.
- Vészhelyzet esetén a kapcsoló elülső burkolatának megnyomásával leállíthatja a gépet.
- Abban az esetben, ha a gép látható ok nélkül meghibásodik vagy leáll, kapcsolja ki a fő áramellátást. Csak szakképzett villanyszerelő végezheti a hiba kivizsgálását és a hiba elhárítását.

## 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.

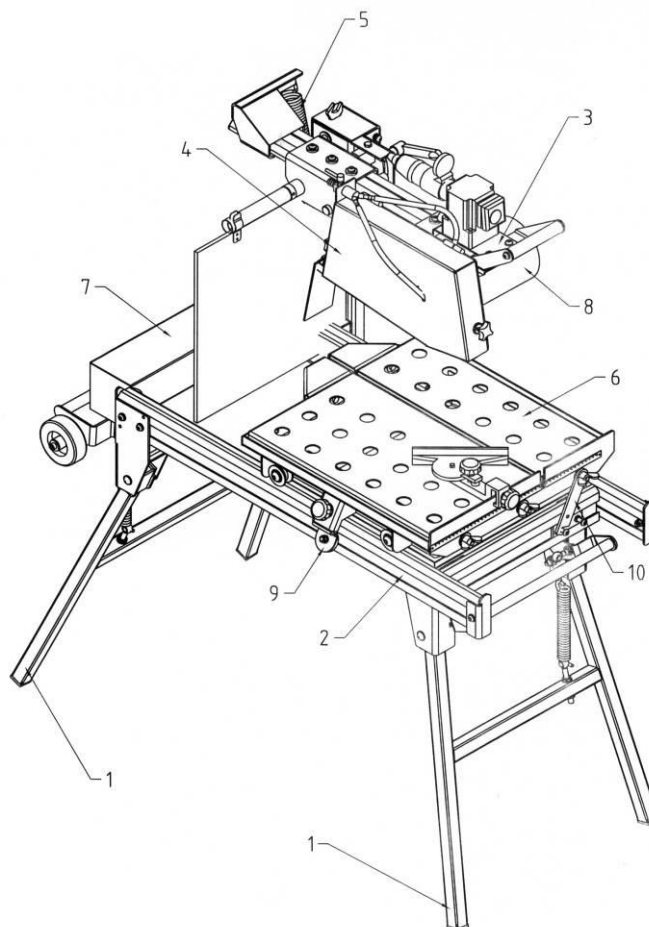
### 2.1 Rövid leírás

A CHW 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 számos épület- és tűzálló anyag vágására tervezték. Nem fa vagy fém vágására szolgál.

### 2.3 Elrendezés



**Láb és fogantyúk (1)**

A talppal hegesztett, megerősített teljes acélszerkezet biztosítja a tökéletes stabilitást. A precíziós rugók lehetővé teszik a lábak felhajtását. A fogantyúk használhatók a gép szállításához, amikor a lábak felhajtva vannak, és rögzíthetők a lábak, amikor a gép talpon áll.

**Keret (2)**

Alumínium profilba épített váz könnyű és ellenálló.

**Vágófej (3)**

Jig hegesztett acél konzol. A konzol támogatja az elektromos motort és a penge védelmét. A vágófej kiegyensúlyozása nagy teherbírású rugóval történik. A vágófejhez és a kerethez rögzített mélységrögzítő eszköz lehetővé teszi a kezelő számára, hogy a vágófejet a kívánt vagy maximális vágási mélységre állítsa.

**Pengevédő (4)**

Jig hegesztett acélszerkezet 350 mm átmérőjű penge kapacitással, amely maximális kezelői védelmet és a munkadarab jobb láthatóságát kínálja. A penge védőburkolatában van egy külső fémburkolat, amelyet könnyen fel lehet nyitni. Ez lehetővé teszi a tengelyhez való könnyű hozzáférést az ellenőrzéshez és a penge cseréjéhez kikapcsolt motor mellett, miközben működés közben teljesen megvédi a pengét.

**Előtolás és vágási mélység beállítása (5)**

A rugós terhelésű vágófej, amelyet a pengevédő markolatával kézzel aktiválnak, biztosítja a vágófej sima leeresztését a munkadarab ütésmentes behatolásához és a vágási nyomás jobb szabályozásához.

**Szállítószekér (6)**

Nagy, nagy teherbírású szállítószekér, vízáramlás-szabályozó szellőzőkkel felszerelve, 4 görgőre szerelve a maximális stabilitás és a sima mozgás érdekében. A szállítószekér be van szerelve a hátlapon beosztással és egy vágó-vágó eszközzel.

**Vízűtési rendszer (7)**

A hűtőfolyadék rendszer a következőket tartalmazza:

- Nagy teljesítményű, merülő elektromos vízszivattyú.
- Műanyag szívócső, amely a vizet a vizes edényből a vágófejbe juttatja.
- Kivehető nagy kapacitású alumínium 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 vízfűgőny korlátozza a vízpermetet és minimalizálja a vízvesztést. A szivattyúkapcsoló a főkapcsoló jobb oldalán található.

**Elektromos motor (8)**

Leroy-Somer motor. A kapcsolóba épített alacsony feszültségű trigger (NVR) megakadályozza a motor újraindulását, például áramkimaradás után. Az elektromos motor túlterhelés-védelemmel rendelkezik. A termikus túlterhelés kioldása két okból következhet be:

a. kismértékű terhelés esetén elakadás

Ha a kapcsolat nem megfelelő

b. nagy terhelésnél elakadás

Ha a motor túlterhelt

Az ON-OFF kapcsoló vészleállásként is szolgál.

**Billenésgátló készülék (9)**

A szállítószekér mindkét oldalán elhelyezett két tárcsa stabilizálja a kocsit, miközben használatban van. Ez megakadályozza a kocsi kibillenését is a keretből.

**Blokkoló eszköz (10)**

A kocsi rögzíthető a vázra, hogy a gép veszély nélkül szállítható legyen.



**2.4 Műszaki adatok**

Elektromos motor	2,2 kW 230 V termikus túlterhelés elleni védelemmel (99788 és 99789) 1,5kW 115V termikus túlterhelés elleni védelemmel (99993 és 99994)
Elektromos motorvédelem	IP54
Max. penge átmérője	350 mm
Furat	25,4 mm
A penge forgási sebessége Karima	2730 perc <sup>-1</sup>
átmérője	90 mm
Vágási mélység mm	110 mm (az anyag megfordítása nélkül) 28l
Víz tartály kapacitása	
Hangnyomás szint	80 dB (A) (ISO EN 11201) 92 dB
A hang energiaszintje	(A) (ISO EN 3744)

**70184610052, 70184614039, 70184614077: CHW500**

Vágási hossz mm	500 mm
Táblázat dimenzió	500x500 mm
A gép méretei	1130x705x1350 mm
Súlyok	
Víz tartály és szállítószekér nélkül:	60 kg
Vizes serpenyő:	4 kg
Szállítószekér:	15 kg
Gép munkára kész:	110 kg

**70184610053, 70184614040, 70184614078: CHW600**

Vágási hossz mm	600 mm
Táblázat dimenzió	600x500 mm
A gép méretei	1195x705x1350 mm
Súlyok	
Víz tartály és szállítószekér nélkül:	61 kg
Vizes serpenyő:	4 kg
Szállítószekér:	16 kg
Gép munkára kész:	112 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 <sub>z</sub>	K bizonytalanság Kisasszony <sub>z</sub>	Használt eszköz Modell / kód
<b>500 CHW</b> <b>230V</b> 70184614039	<2,5	0.5	Clipper GRANITO
<b>600 CHW</b> <b>230V</b> 70184614040			
<b>600 CHW</b> <b>115V</b> 70184614078			

- 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**.

<b>Gép Modell / kód</b>	<b>Hang Nyomásszint <math>L_{P_{eq}}</math> EN ISO 11201</b>	<b>K bizonytalanság (Hang Nyomásszint <math>L_{P_{eq}}</math> EN ISO 11201)</b>	<b>Hangerő szint <math>L_{W_{eq}}</math> NF EN ISO 3744</b>	<b>K bizonytalanság (Hangteljesítményszint <math>L_{W_{eq}}</math> NF EN ISO 3744)</b>
<b>500 CHW 230V</b> 70184614039				
<b>600 CHW 230V</b> 70184614040	80 dB (A)	2,5 dB (A)	92 dB (A)	4 dB (A)
<b>600 CHW 115V</b> 70184614078				

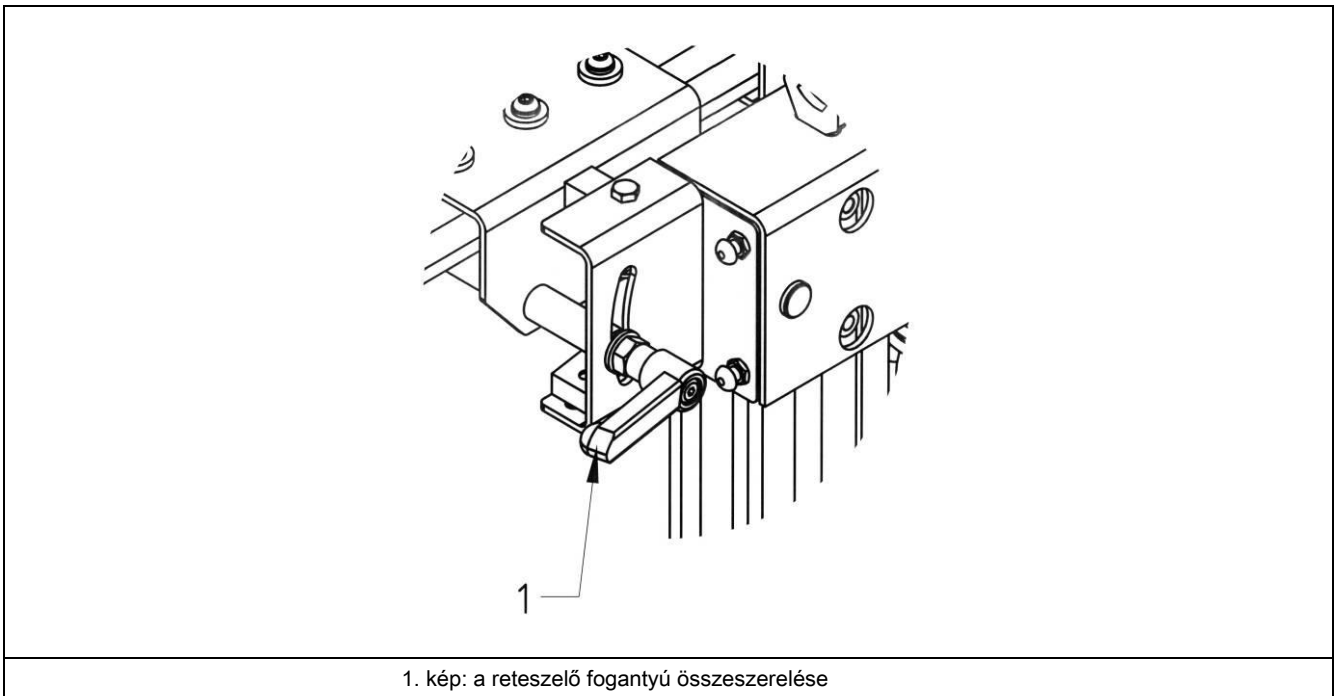
- Az értékeket a szabványban leírt eljárással határozták meg **EN 12418**.
- A méréseket új gépekkel végzik. A tényleges értékek a helyszín viszonyaitól függően változhatnak, az alábbiak szerint:
  - Viseljen gépet
  - A karbantartás hiánya
  - Nem megfelelő eszköz az alkalmazáshoz
  - Szerszám rossz 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 és összeszerelve szállítják (bár gyémántpengék nélkül), és a megfelelő tápegységre történő csatlakoztatás után üzemkész.

#### 3.1 Fejzár

Annak érdekében, hogy a gép szállítás közben ne sérüljön meg, a fej reteszelő fogantyúját eltávolítják. Távolítsa el a rögzítő tengely csavarját, és cserélje ki a mellékelt rögzítő fogantyúval (1) az 1. képen látható módon.



#### 3.2 Szerszámszerelés

A CHW-vel csak a legfeljebb 350 mm átmérőjű NORTON lapátok használhatók.

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:

- Nyissa ki a késvédő külső fedelét a védő oldalán lévő két gomb meglazításával.
- Lazítsa meg a hatlapú anyát a penge tengelyén, 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.

- Zárja be a visszahúzható pengevédő fedelet, és húzza meg a két gombot.

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

### **3.3 Elektromos csatlakozások**

#### **Elektromos kapcsolatok**

Ellenőrizze,

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

### **3.4 Vízhűtési rendszer**

Töltse fel a vizes edényt tiszta vízzel kb. 2 cm-re felülről (győződjön meg arról, hogy a szivattyú alja teljesen vízbe merül). Használja a szivattyúkapcsolót, hogy használni tudja a szivattyút.

Nyissa ki a vízcsapot a penge védőjénél (vegye figyelembe, hogy a vízcsap fogantyújának összhangban kell lennie a víz áramlásával). 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.

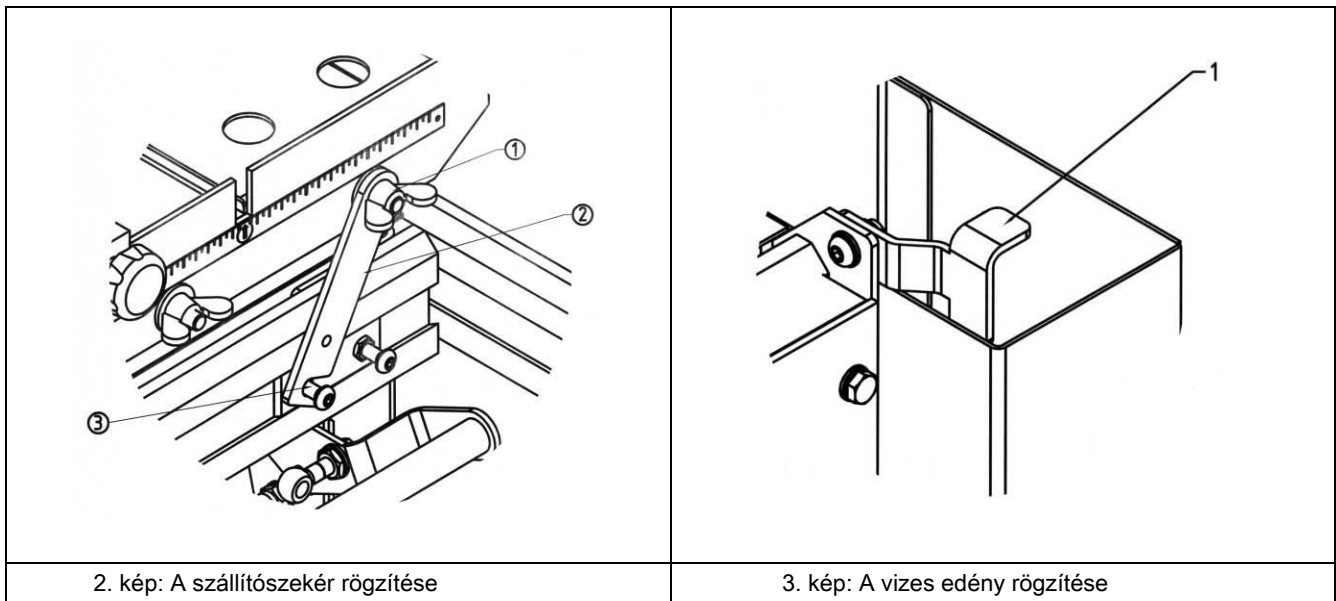
A vízpumpa soha nem működhet víz nélkül. Mindig ellenőrizze, hogy van-e elegendő víz a serpenyőben, és tölts fel, ha szükséges.

Fagy esetén ürítse ki a vízhűtési rendszert a vízből.

## 4 SZÁLLÍTÁS ÉS TÁROLÁS

### 4.1 A szállítás biztonsága

A gép szállítása vagy emelése előtt mindig vegye le a pengét és ürítse ki a vizes edényt. A gépet felszerelve szállíthatja, vagy néhány alkatrészt eltávolíthat a gépből, így könnyebb lesz.

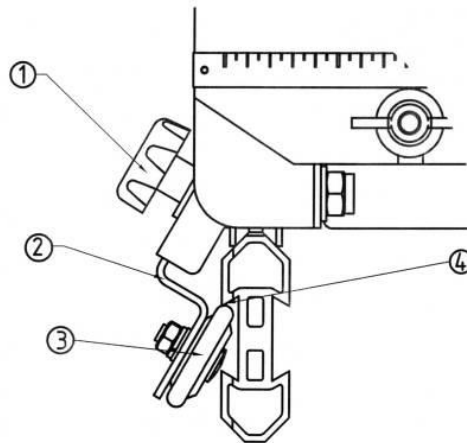


a) Ha felszerelve akarja szállítani a gépet, akkor rögzítenie kell a szállítószekeret és a vizes edényt:

- A koci rögzítéséhez (2. kép) lazítsa meg a szárnyas anyát (1), és forgassa el a záróeszközt, amíg meg nem fogja a csavart (3). Ezután húzza meg újra a szárnyas anyát.
- A víztartó rögzítéséhez (3. kép) ellenőrizze, hogy a blokkoló eszköz (1) a bemutatott helyzetben van-e. A

b) szállítószekeret és a vizes edényt eltávolíthatja:

- A szekér eltávolításához lazítsa meg a szárnyas anyát (1 a 2. képen), és forgassa el a blokkolót, amíg az párhuzamos a mérleggel. Lazítsa meg a szállítószekér mindkét oldalán található gombokat (1 a 4. képen), és helyezze alsó helyzetébe a billenésgátlót. Ezután vegye ki a szekeret.
- A serpenyő eltávolítása előtt vegye ki belőle a vízszivattyút. Nyissa ki a blokkoló eszközt (1 a képen 3), és húzza ki az edényt a profilokból.



4. kép: a billentésgátló feloldása

#### **4.2 Szállítási eljárás**

A gépet a kerekei segítségével sík felületen lehet mozgatni. Először le kell hajtania a lábakat. Emelje fel a hátsó fogantyút, és lábával kissé nyomja a gép hátsó lábát. A gép talpa automatikusan lehajlik. Ezután a gép hátulját a padlóra teheti. Ezután ugyanúgy járjon el az első lábbal.

#### **4.3 Hosszú inaktivitás**

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

- Tisztítsa meg teljesen a gépet
- Üritse ki a vízrendszert
- Vegye ki a vízszivattyút a higrágyából 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 munka folyamatába!
- Tartsa távol más személyzetet a környéken, így biztonságosan dolgozhat.

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

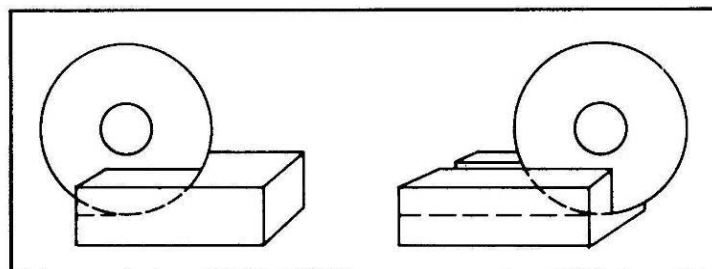
Hagyjon 2 m-t a gép előtt és 1,5 m-t körülötte a CHW használatához és karbantartásához.

### 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 szorítóeszköz meghúzásával. Tegyen
- anyagot a szállítószekérré
- Lassan és indokolatlan nyomás nélkül nyomja a szállítószekert a forgó penge felé, és vágja le

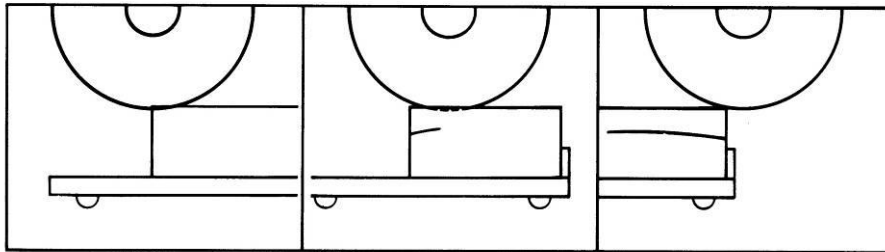


az anyag a képen látható módon.

MEGJEGYZÉS: Bár ajánlott, nem feltétlenül szükséges rögzíteni a vágófejet egy adott mélységi helyzetbe, amikor elakadt a vágás. 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 a szállítószekér mozgatását jelenti a forgatható penge alatt a vágandó anyaggal előre és előre,



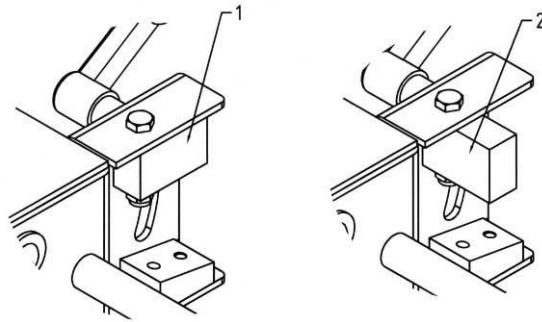
- Helyezze a levágandó anyagot a szállítószekérre szilárdan a vágóvágáshoz és a háttámlához, miközben a kezét jól távol tartja a pengétől.
- Mozgassa a szállítószekeret előre a penge közelében, és húzza le a vágófejet, amíg a penge le nem süllyed egy olyan pontra, ahol enyhén érintkezik az anyag felületével.
- 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, hajtva 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 területének az anyaggal érintkező területét, így a penge hűvös, szabadon fut és csúcshatékonyan vág.

### 5.2.3 Vastagabb anyag vágása

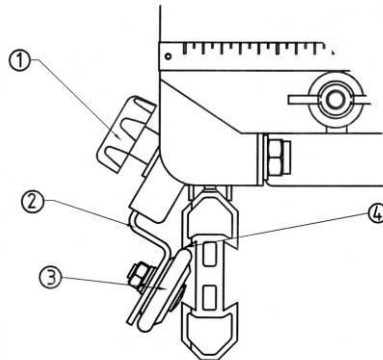
Vastagabb anyagot vághat, ha megfordítja az anyagot a kocsin. Annak érdekében, hogy felemelje a fejet, hogy az anyag alá kerüljön, meg kell fordítania a fej felső ütközőjét az 1. helyzetből a 2. helyzetbe, az 5. képen látható módon. Ezután akár 220 mm vastag anyagot is felvághat. Ha 110 mm alatt szeretne újból vágni, fordítsa el az ütközőt a 2. helyzetből az 1. pozícióba.



5. kép: vágás az anyag megfordításával

#### 5.2.4 Általános tanácsok a vágáshoz

- A 30 kg-nál kisebb súlyú, a CHW500 esetében 500x500x220mm-nél kisebb és a CHW600-nál 600x500x220mm-nél kisebb anyagokat a géppel lehet vágni. A munka megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a szerszámok megfelelően vannak-e rögzítve!
- 
- A gép használata előtt ellenőrizze, hogy a két billentésgátló megfelelően van-e meghúzva. Lazítsa meg a gombot (1 a 6. képen), és húzza meg a billentésgátlót (2), hogy a tárcsa (3) szilárdan támaszkodjon a profilra (4).



6. kép: a billentésgátló meghúzása

- 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 porszívásról, 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 lehül, mielőtt újra elindítja a gépet.

## 6 KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZ

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

		A nap kezdete	A szerszámcseré során	A nap vége vagy szükség 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 motor karbantartása

A motor karbantartását mindig az elektromos tápfeszültségtől elszakítva végezze.

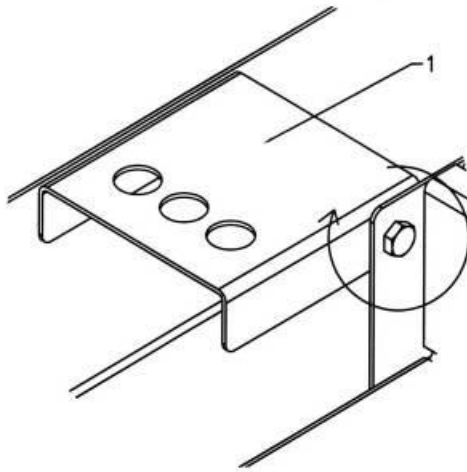
### Kenés

A CHW élettartamra kenett 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.

Soha ne használjon savalapú tisztítószereket, mivel ezek a tisztítószerek korrodálhatják az alumínium alkatrészeket (vítálca, sínek, motorház). Mindig tisztítsa meg a gépet, ha a vágási por és törmelék még mindig friss, soha ne hagyja megszilárdulni a lerakódásokat. A szivattyútartály tisztításának megkönnyítése érdekében nyissa ki a 7. képen látható módon:



7. kép: nyissa ki a vízszivattyú tartályát annak tisztításához

## 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.

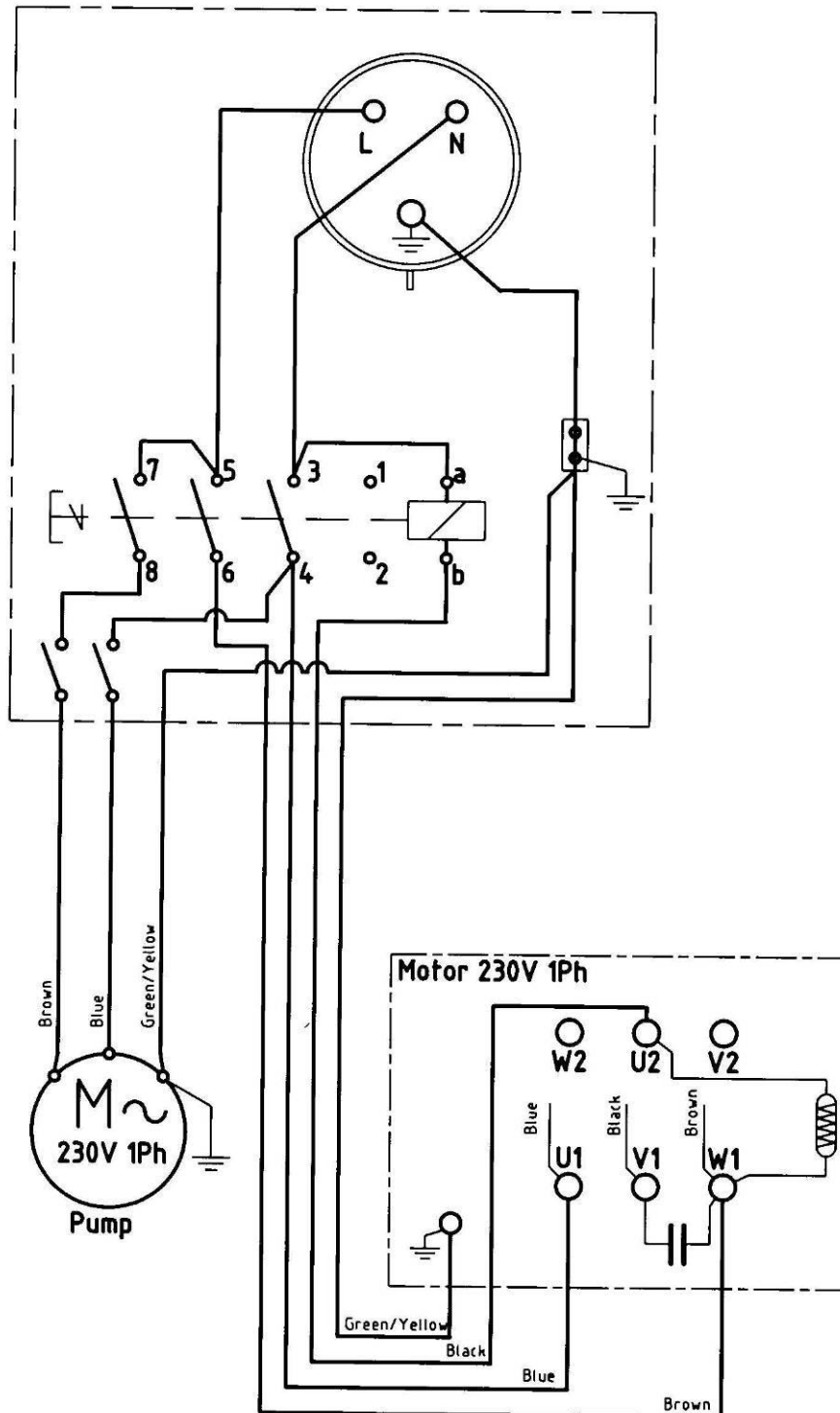
### 7.2 Hibaelhárítási útmutató

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	<b>VIGYÁZAT:</b> 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	Töltse fel a vizes edényt

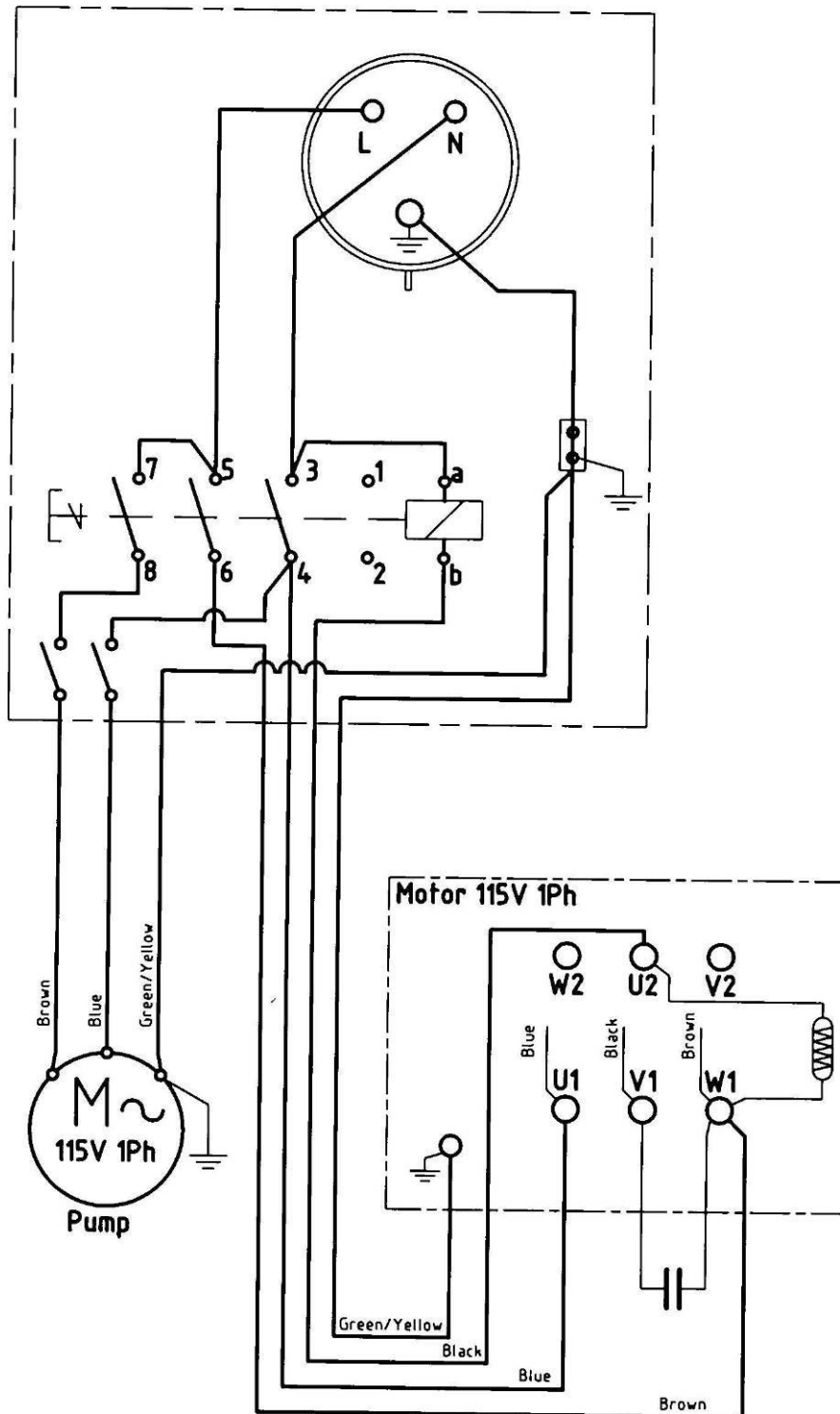
	A vízszivattyú ki van kapcsolva A	Kapcsolja be a vízszivattyút. Nyissa
	vízcsap zárva van	ki a csapfedél csapját
	A vízellátó rendszer le van tiltva Tisztítsa meg a vízellátó rendszert	
	A vízszivattyú nem működik	Töltse fel a szivattyút Kapcsolja be újra a kapcsolót VIGYÁZAT: ha a kapcsoló újra kiold, a problémát csak képzett villanyszerelő oldhatja meg

### 7.3 K rdiagramm

#### 230V motor



115V-motor



## 7.4 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 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](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/>