

CM 352

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: **CM**

352 115V UK

CM 352 230V

Kód: **70184607385**

70184607386

megfelel a következő irányelveknek:

- **"GÉPEK" 2006/42 / EK**
- **"ALACSONY FESZÜLTSG" 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: 00000000000000

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, 2019.04.04

François Chianese, ügyvezető tiszt.

CM 352

HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK

TARTALOMJEGYZÉK

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 GÉPEK 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 Lábszerelés</i>	<i>13.</i>
<i>3.2 Szerszámszerelés</i>	<i>13.</i>
<i>3.3 Elektromos csatlakozások</i>	<i>13.</i>
<i>3.4 Vízhűtési rendszer</i>	<i>14</i>
<i>3.5 A gép beindítása</i>	<i>14</i>
4 SZÁLLÍTÁS ÉS TÁROLÁS	15
<i>4.1 A szállítás biztonsága</i>	<i>15</i>
<i>4.2 Szállítási eljárás</i>	<i>15</i>
<i>4.3 A gép tárolása</i>	<i>15</i>
5. A GÉP MŰKÖDTETÉSE	16.
<i>5.1 Telepítés</i>	<i>16.</i>
<i>5.2 Vágási módszerek</i>	<i>16.</i>
6. KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZ	19.
7 BONTÁS - OKOK ÉS KURÁK	20
<i>7.1 Bontás-megállapítási eljárások</i>	<i>20</i>
<i>7.2 Hibaelhárítási útmutató</i>	<i>20</i>
<i>7.3 Kapcsolási rajz 230V</i>	<i>21</i>
<i>7.4 Ügyfélszolgálat</i>	<i>22.</i>
<i>7.5 Pótalkatrészek</i>	<i>23</i>

1 BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK

A CM 41 kizárólag építési termékek vágására készült, NORTON gyémánt pengékkal, főleg az 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



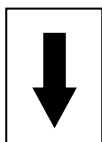
Fülvédőt kell viselni



Kézvédőt kell viselni



Szemvédőt kell viselni



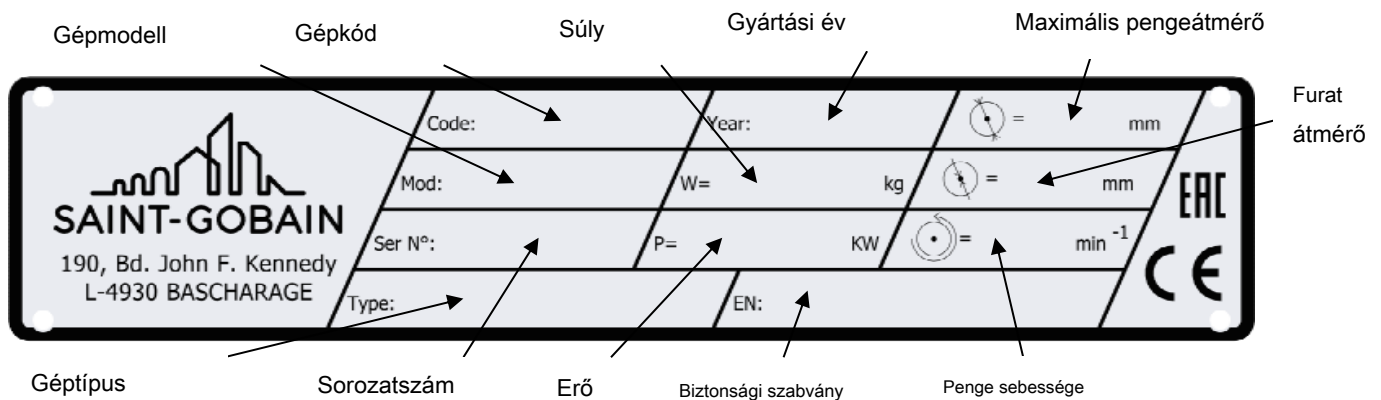
A penge forgási iránya



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 forgás közben veszélyeztetik a kezelőt. Csak NORTON gyémánt pengéket szereljen a gépbe! Más szerszámok használata károsíthatja a gépet! A por hatásainak minimalizálása érdekében viseljen védőszemüveget és porvédő maszkot, amikor szárazra vágja. Biztonsági okokból soha ne hagyja a gépet felügyelet nélkül, nyitva vagy nyitva.

Amíg a motor jár

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

2 GÉPEK LEÍRÁSA

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

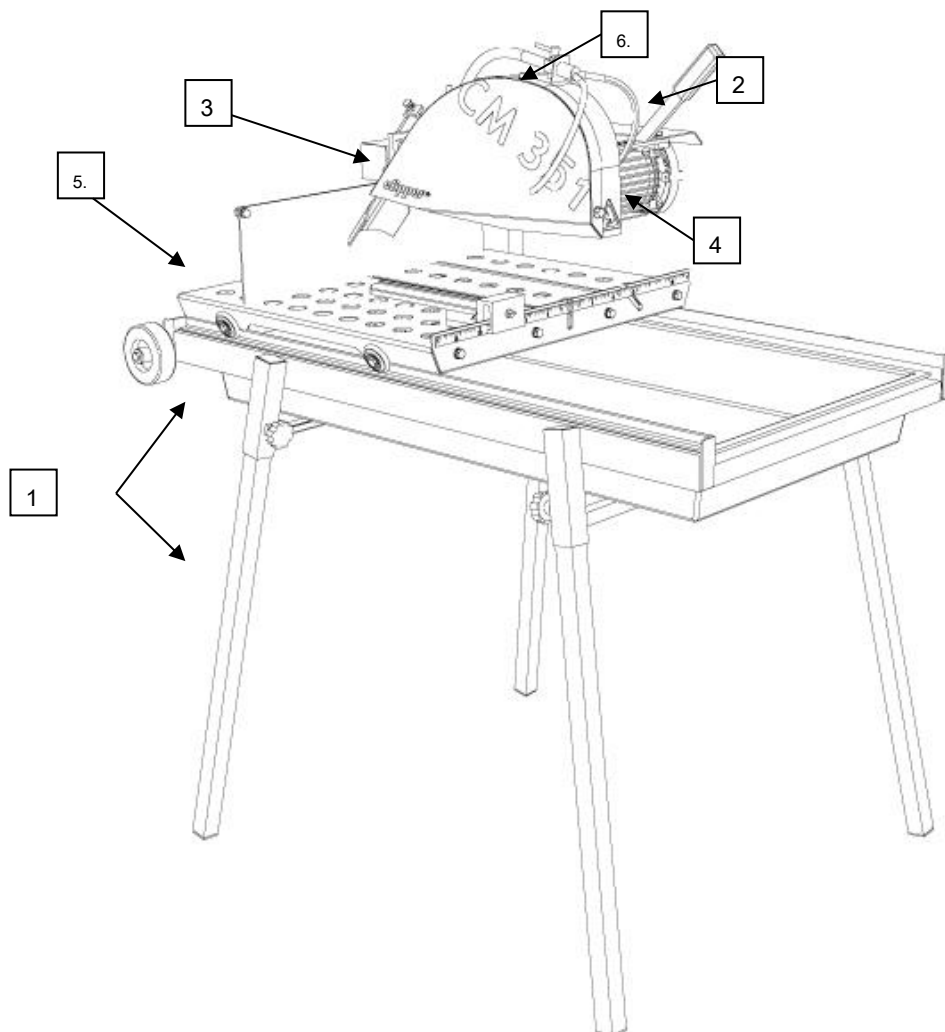
A CM 352 falazó fűrészst tartósságra és nagy teljesítményre tervezték a falon, tűzálló és természetes kőből készült termékek széles választékának nedves és száraz vágására. Használható építkezésen vagy ipari területen. A NORTON gyémánt pengékkel kombinálva nagy teljesítményű és minőségi vágásokat kínál az építőiparban. A gépet és alkatrészeit magas színvonalon állítják össze, biztosítva a hosszú élettartamot és a minimális karbantartást.

2.2 A felhasználás célja

A CM 352-t 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. A gép négy kivehető lábra van szerelve, 4 csavarokkal rögzítve és kerekkel felszerelve a szállításhoz.

Vágófej (2)

A csuklót precíziósan megmunkálják. A rugós rendszer automatikusan a fűrészlapot emeli fel. A vágófej dönthető **45 °** a ferde vágásokhoz. Az egyenes vágás reteszelő eszközzel történhet.

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 hozzáférhető legyen az ellenőrzés és a pengék cseréje, amikor a motort kikapcsolják, miközben teljesen védi a pengét működés közben. A tárcsa forgását egy nyíl jelzi a pengevédő oldalfalán.

Villanymotor és kapcsoló (4)

Elektromos motor **2,2kW 230V** vagy **1,8kW 115V** túlterhelés elleni védelemmel. A kapcsolóba épített alacsony feszültségű trigger (NVR) megakadályozza a motor újraindulását, például áramkimaradás után. A termikus túlterhelés kioldása két okból következhet be:

- kis terhelés esetén kioldás, ha a csatlakozás hibás
- kioldás nagy terhelés mellett, ha a motor túlterhelt. Az ON-OFF kapcsoló vészleállásként is szolgál.

Szállítószekér (5)

Acél hegesztett szerkezet ütköző anyaggal. A szállítószekér vezetőrendszere precíz vágásokat tesz lehetővé. A vágott vezető és a szállítószekér nagy felülete biztosítja az anyag pontos elhelyezkedését.

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.
- Két állítható támaszon elhelyezett víztálca.
- A késvédőre szerelt vízcsap, amely lehetővé teszi a szabályozott vízáramlást.
- A pengevédőn elhelyezett két vízfúvóka biztosítja a víz megfelelő áramlását a vágókés mindkét oldalához.
- A fejtengelyhez rögzített vízcseppvédő korlátozza a vízpermetet és minimalizálja a vízvesztéséget.

Figyelem: A vízpumpa soha nem működhet víz nélkül.

2.4 Műszaki adatok

Gépek	CM 352 2.2KW - 230V	CM 352 1,8 kW - 115 V
Motor	2,2 kW 230 V Termikus túlterheléssel védelem	1,8 kW 115 V Termikus túlterheléssel védelem
Elektromos motorvédelem	IP54	
Max. penge átmérője	350 mm	
Furat	25,4 mm	
A penge forgási sebessége Max.	2800 perc ⁻¹	2700 perc ⁻¹
vágási mélység	110 mm (az anyag megfordítása nélkül)	
Karima átmérője	90 mm	
Hangnyomás szint	73 dB (A) (ISO EN 11201) 87 dB	
A hang energiaszintje	(A) (ISO EN 3744)	
Max. vágási hossz	700mm	
Szállítószekér méretei (L x l)	600 x 600 mm	
A gépek méretei lábakkal (L x l x H) A gépek méretei láb nélkül (L x l x H) Súly (víz és penge nélkül)	1190x830x1325 mm	
	1190x745x655 mm	
	69 kg	
Súly használatra kész (vízzel és pengével)	99 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 ₂	K bizonytalanság Kisasszony ₂	Használt eszköz Modell / kód
CM 352 115 V Egyesült Királyság 70184607385	2.2	0.5	Clipper ALFA
CM 352 230V 70184607386			

- 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 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 megfeleléséhez kapcsolódik).

A kéz-kar rezgésből eredő kockázatok értékelésekor figyelembe kell vennie a gép névleges teljesítménnyel 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 $L_{P_{eq}}$ EN ISO 11201	K bizonytalanság (Hang Nyomásszint $L_{P_{eq}}$ EN ISO 11201)	Hangerő szint $L_{W_{eq}}$ NF EN ISO 3744	K bizonytalanság (Hangteljesítményszint $L_{W_{eq}}$ NF EN ISO 3744)
CM 352 115 V Egyesült Királyság 70184607385 CM 352 230V 70184607386	73 dB (A)	2,5 dB (A)	87 dB (A)	4 dB (A)

- 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 felszerelt és használatra kész állapotban szállítjuk. A gép első használatba vétele előtt kövesse az alábbi utasításokat.

3.1 Lábszerelés

A gépet leszerelt lábakkal szállítják.

- Szerelje fel a lábakat, és húzza meg őket a rögzítőcsavarokkal.

3.2 Szerszámszerelés

Csak **NORTON** maximális átmérőjű pengék **350mm** használható. Minden használt szerszámot a gép legnagyobb megengedett forgási sebességének maximális megengedett vágási sebessége alapján kell kiválasztani.

- A penge felszerelése vagy cseréje előtt kapcsolja ki a gépet, és húzza ki az elektromos hálózatról.
- Lazítsa meg a pengevédelem csavarjait, húzza ki a bal oldali víztömlőt, és nyissa ki a pengevédő kivehető részét.
- Lazítsa meg a motorlapát tengelyének hatszögletű anyáját (bal menetes), amely a kivehető külső karimát tartja, és távolítsa el az anyát és a kivehető peremet.
- Ellenőrizze, hogy a karimák és a penge tengelye meg vannak-e tisztítva, és ellenőrizze, hogy nincsenek-e kopva.
- Szerelje fel a pengét az arborra, és ügyeljen arra, hogy a forgásirány megfelelő legyen a késvédőn lévő nyíllal.
- Cserélje ki a kivehető peremet
- Húzza meg a hatlapú anyát az erre a célra kapott kulccsal.
- Csukja be a pengevédőt; csatlakoztassa újra a víztömlőt, és húzza meg a penge védőjének csavarjait.

FIGYELEM: 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

Ellenőrizze, hogy:

- A feszültség / fázis táplálás megfelel a gépen 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 Vízhűtési rendszer

- Töltse fel a víztálcát tiszta vízzel (kb. 3 cm-re felülről), hogy a szivattyú alja teljesen bemerüljön a dekantáló kosárba.
- A pengének mindkét oldalon jól le kell hűlni. A vízcsap segítségével állíthatja be a víz áramlását. Az elégtelen vízellátás a gyémánt penge idő előtti meghibásodásához vezethet. Ügyeljen arra, hogy a víztömlő és a fűvókák ne legyenek eltömődve.
- A vízpumpa soha nem működhet víz nélkül. Mindig győződjön meg arról, hogy a víztartályban elegendő víz van-e a vízpumpa szívóereje felett.
- Fagy esetén ürítse ki a vízhűtési rendszert a vízből.

3.5 A gép beindítása

A gép beindítása:

- Nyissa ki a kapcsoló elülső oldalán található fedelet, és nyomja meg a zöld gombot. A gép leállítása:
- Nyomja meg a piros gombot vagy közvetlenül a kapcsoló fedelén található vészleállítót. A kapcsoló be- vagy kikapcsolja a motort és a vízszivattyút is.

4 SZÁLLÍTÁS ÉS TÁROLÁS

4.1 A szállítás biztonsága

A gép szállítása előtt kövesse az alábbi utasításokat:

- Mindig szerelje le a fűrészlapot.
- Ürítse ki a víztálcát és vegye ki.
- Húzza meg a két víztálca tartó csavarját.
- Távolítsa el a szállítószekeret is a veszély elkerülése érdekében.
- Lazítsa meg a lábak csavarjait és vegye le őket.

A pengét, a víztálcát, a szállítószekeret és a lábakat mindig külön kell szállítani.

4.2 Szállítási eljárás

A gép mozgatásának két módja van: egy személy a szállító kerekek használatával, vagy két személy.

Miközben a gépkocsit teherautón szállítja, mindig blokkolja megfelelően a lábakat, a víztálcát és a szállítószekeret.

A gép egyetlen részét sem tervezték daruval történő szállításra.

4.3 A gép tárolása

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

- Tisztítsa meg teljesen a gépet.
- Ürítse ki a vízhűtési rendszert.
- Vegye ki a vízszivattyút a higrágyából és alaposan tisztítsa meg. A tárolási helynek

tisztának, száraznak és állandó hőmérsékleten kell lennie.

5 A GÉP MŰKÖDTETÉSE

Ebben a fejezetben olvassa el a gép biztonságos és helyes használatára vonatkozó tanácsokat.

5.1 Telepítés

5.1.1 A munkaterülettel kapcsolatos információk

- 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 kizárják a sérüléseket.
- Győződjön meg arról, hogy folyamatosan megfelelő képet lát a munkaterületről, hogy bármikor beavatkozhasson a munka folyamatába.
- Tartson távol más személyzetet a környéken, így biztonságosan dolgozhat.
- Állítsa a gépet sík és stabil talajra.

5.1.2 Az üzemeltetéshez és a karbantartáshoz szükséges hely

A gép biztonságos és megfelelő használata és karbantartása érdekében hagyjon 2 m-t a gép előtt és 1,5 m-rel a gép körül.

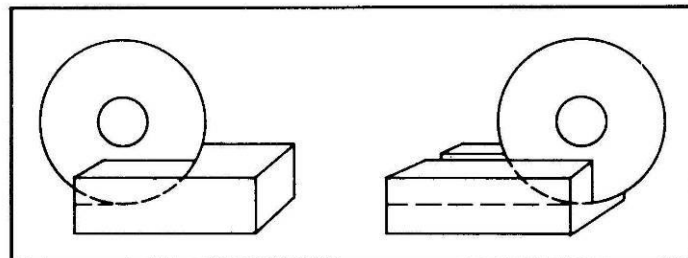
5.2 Vágási módszerek

A gép helyes használatához az egyik kezével a vágófej fogantyújával, a másikkal a szállítószekérrel kell szembenéznie. A kezét mindig tartsa távol a mozgó pengétől.

A gép beindításához nyissa ki a kapcsoló fedelét és nyomja meg a zöld gombot.

A leállításához használja a piros gombot, vagy nyomja meg közvetlenül a kapcsoló elülső burkolatát.

5.2.1 Teljes mélységű vagy rögzített vágás

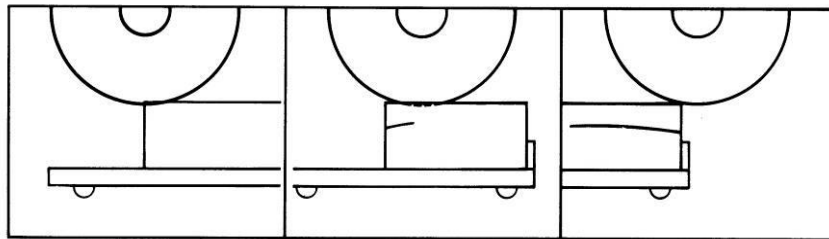


Teljes mélységben vagy rögzített vágás esetén a vágófej rögzített helyzetben van rögzítve, és az anyag az ábrán látható módon tolódik bele.

- 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 szállítószerék felülete alatt) a késvédőn lévő fogantyú segítségével.
- Rögzítse a helyzetet a vágófej oldalán található rögzítő fogantyú meghúzásával, és helyesen rögzítse a mélységleállító csavart.
- Helyezze az anyagot a szállítószerékre, és tartsa szilárdan az ütközőnél (és adott esetben a vágott vezetőnél).
- Indítsa el a gépet
- Lassan és indokolatlan nyomás nélkül nyomja a szállítószeréket a forgó penge felé, és vágja le az anyagot a képen látható módon.

Jegyzet: Bár ajánlott, nem feltétlenül szükséges a vágófejet egy adott mélységi helyzetbe rögzíteni az elakadáskor. 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.

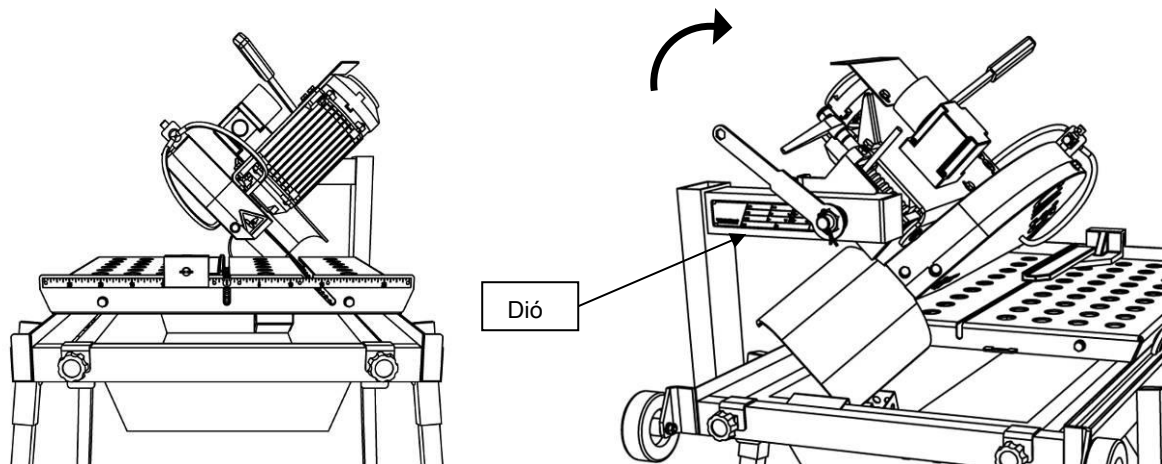
5.2.2 Többlépcsős vágás



A többlépcsős vágás abból áll, hogy a szállítószeréket a vágandó anyaggal előre és hátra mozgatja a forgó penge alatt az ábra szerint.

- Helyezze az anyagot a szállítószerékre, és tartsa szilárdan az ütközőhöz (és adott esetben a vágásvezetőhöz) tartva a kezeket jól a pengétől.
- Indítsa el a gépet.
- Mozgassa a szállítószeréket előre a penge közelében, és húzza le a vágófejet, amíg a penge le nem süllyed egy olyan pontra, ahol enyhén érintkezik az anyag felületével.
- Tartsa állandó nyomást a vágófej fogantyúján.
- Gyors, teljes hosszúságú mozdulatokkal haladjon az anyag alatt, sekély vágást (kb. 3 mm mélyen, a képen látható módon) előre. Hátralökéssel emelje meg a pengét éppen szabadon a vágási vonal felett.

5.2.3 45 ° -os ferde vágások



A ... val **CM 352** rögzített vagy többlépcsős ferde vágások végezhetők. A vágófej 45 ° -ra döntéséhez kövesse az alábbi utasításokat:

- Tisztítsa meg a szállítószalagot a gép elején, hogy helyet biztosítson az elfordulásnak.
- Lazítson **kissé** (1/8 fordulat elegendő) a fejet tartó anyát.
- Forgassa addig a fejet, amíg 45 ° -ra megáll.
- Meghúzás **erősen** hátul a fejet tartó anyát.
- Ellenőrizze, hogy a fejet lefelé engedi, amikor a penge a horony közepén a szállítószekér felülete alatt 3 mm-rel eléri a 45 ° -os vágást.

Jegyzet: a fej normál helyzetbe történő visszahelyezéséhez az eljárás ugyanaz, ha a fejet a másik ütközővel ellentétes irányba forgatja. Győződjön meg arról, hogy a fejet tartó anyát az **erősen** meghúzni. A megállókát a gyárban állítják be; semmilyen kiigazítás nem hajtható végre rendesen.

5.2.4 Fontos tanácsok a vágáshoz

- Az **CM 352** 20kg alatti anyagtömeg vágására tervezték, és méretei kisebbek, mint 600x600x110mm.
- A munka megkezdése előtt ellenőrizze a szerszám rögzítését és stabilitását.
- 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! Ellenőrizze, hogy a víztálca elegendő vizet tartalmaz-e.
- Száraz vágáskor gondoskodjon a megfelelő porelszívásról, és viseljen porvédő 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 vágás hosszú távú minőségének és a gép biztonságos működésének problémamentes biztosítása érdekében kérjük, kövesse az alábbi karbantartási tervet:

		A munka kezdete	Változás közben az eszköz	A munka vége	Minden héten	Meghibásodás után	Kár után
Egész gép	Vizuális ellenőrzés általános szempont, víz szorosság						
	Tiszta						
Perem és penge rögzítő eszközök	Tiszta						
Motorhűtő ventilátorok	Tiszta						
Vízszivattyú	Tiszta						
Szállítószekér	Tiszta						
Víztálca	Tiszta						
Víz tömlők és fűvókák	Tiszta						
Vízszivattyú szűrő	Tiszta						
Szállítószekér vezetőrudai	Tiszta						
Motorház	Tiszta						
Elérhető anyák és csavarok	Szigorítására						

A gép karbantartása

A gép karbantartását mindig az elektromos tápfeszültségtől elszakítva végezze.

Kenés

Az **VÁGÓ** gépi használatra életkenő csapágyak. 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 BONTÁS - Okok és gyógymódok

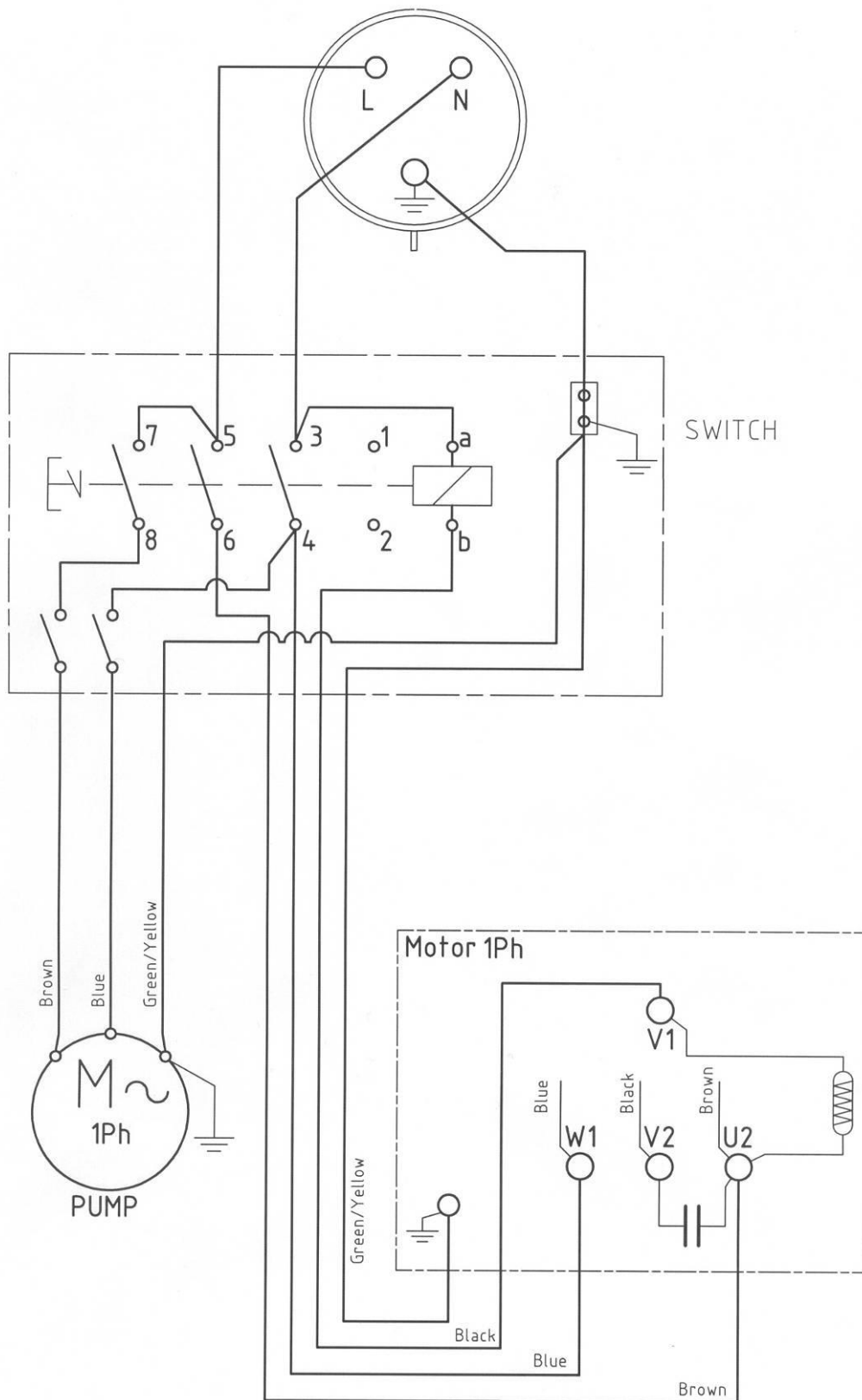
7.1 Bontás-megállapítási eljárások

Ha bármilyen meghibásodás következik be 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 kapcsoló	VIGYÁZAT: csak képzett villanyszerelő oldhatja meg
	Hibás motor	Cserélje ki a motort, vagy lépjen kapcsolatba a motor gyártójával
	Hibás a csatlakozókábel	Cserélje ki a csatlakozókábelt
A motor a vágás közben leáll, de rövid idő után újraindítható időszak (túlterhelés elleni védelem)	Túl gyors a 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 újra a víztálcát
	A vízszivattyú ki van kapcsolva A	Kapcsolja be a vízszivattyút. Nyissa
	vízcsap zárva van	ki a vízcsapot
	A vízellátó rendszer blokkolva van	Tiszta vízellátó rendszer
	A vízszivattyú nem működik	Töltse fel a szivattyút Kapcsolja be újra a kapcsolót VIGYÁZAT: ha a kapcsoló ismét kiold, a problémát csak képzett villanyszerelő oldhatja meg

7.3 Kapcsolási rajz 230V



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. Konkrét utasítások nélkül az alkatrészeket a számunkra megfelelőnek tűnő eszközökön keresztül továbbítjuk - 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 az alábbiak gyártották:

Saint-Gobain Abrasives SA:
190, Bd. JF Kennedy L-4930
BASCHARAGE
Luxemburgi nagyherceg
Tel. : 00352 50 401 1 Fax. :
00331 83717792
<http://www.construction.norton.eu>
E-mail: sales.nlx@saint-gobain.com

7.5 Alkatrészek

A pótalkatrész-listák megtekintéséhez kérjük, látogassa meg a Norton Clipper értékesítés utáni webhelyét a következő cím használatával:

<https://spareparts.nortonabrasives.com>

A gyors eléréshez használhatja az alább látható QR-kódot mobiltelefonjával is:



Ez az elektronikus katalógus felrobbant nézeteket és alkatrészlistákat tartalmaz a Norton Clipper által tervezett különböző gépekhez, így megtalálhatja a szükséges referenciákat.

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/>

