

# CM70 ALU

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: **CM70**

**ALU 230V**

Kód: **70184602669**

megfelel a következő irányelveknek:

- **"GÉPEK" 2006/42 / EK**
- **"ALACSONY FESZÜLTÉG" 2014/35 / UE**
- **"ÉLECTROMAGNÉTIK COMPATIBILITY" 2014/30 / UE**
- **"ZAJ" 2000/14 / EK**

és európai szabvány:

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

Gépekre érvényes sorozatszám szerint: 180100000

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, 2017.10.16.

François Chianese, ügyvezető tiszt.

# CM70 ALU: HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK

## TARTALOMJEGYZÉK

<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>7</i>
<b>2 A GÉP LEÍRÁSA</b>	<b>8.</b>
<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>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 Szerszámszerelés</i>	<i>13.</i>
<i>3.2 Elektromos csatlakozások</i>	<i>14</i>
<i>3.3 Vízhűtési rendszer</i>	<i>15</i>
<b>4 SZÁLLÍTÁS ÉS TÁROLÁS</b>	<b>15</b>
<i>4.1 A szállítás biztonsága</i>	<i>16.</i>
<i>4.2 Szállítási eljárás</i>	<i>16.</i>
<i>4.3 Hosszú inaktivitás</i>	<i>16.</i>
<b>5. A GÉP MŰKÖDTETÉSE</b>	<b>17.</b>
<i>5.1 A munkavégzés helye</i>	<i>17.</i>
<i>5.2 Vágási módszerek</i>	<i>17.</i>
<b>6. KARBANTARTÁS ÉS SZOLGÁLTATÁS</b>	<b>19.</b>
<b>7 HIBÁK: Okok és gyógymódok</b>	<b>21</b>
<i>7.1 Hibakeresési eljárások</i>	<i>21</i>
<i>7.2 Hibaelhárítási útmutató</i>	<i>21</i>
<i>7.3 Kapcsolási rajz</i>	<i>22.</i>
<i>7.4 Ügyfélszolgálat</i>	<i>23</i>

## 1 ALAPVETŐ BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK

A CM70 ALU-t kizárólag építőipari termékek vágására tervezték, 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



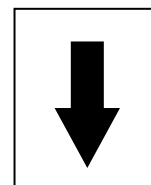
Kézvédőt kell viselni



Szemvédőt kell viselni



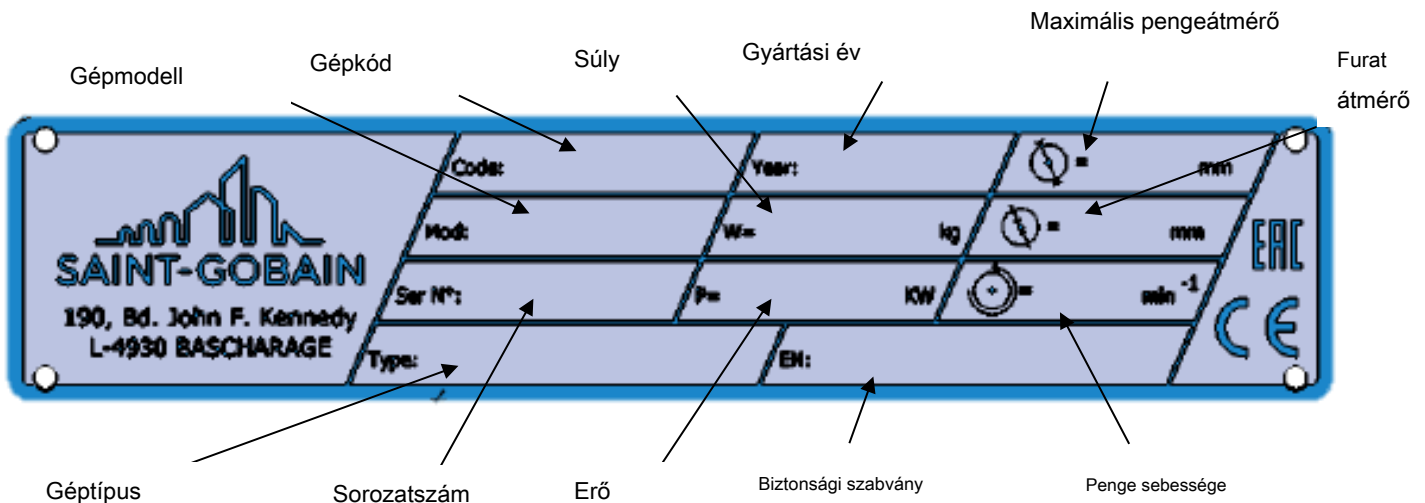
Veszély: vágás veszélye



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 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.
- Helyezze a gépet egyenletes, szilárd és stabil alapra!
- Munka közben kapcsolja be a négy kerék két fékét. Rendszeresen ellenőrizze a penge megfelelő felszerelését.
- Azonnal távolítsa el a sérült vagy erősen kopott pengéket, mivel forgás közben veszélyeztetik a kezelőt.
- A vágandó anyagot biztonságosan a helyén kell tartani a szállítószekéren, hogy a vágás közben ne mozogjon.
- Mindig a pengevédővel a helyén legyen.
- Csak NORTON gyémánt pengéket szereljen a gépbe! Más szerszámok használata károsíthatja a gépet!
- Gondosan olvassa el a penge specifikációit, hogy kiválassza az alkalmazásának megfelelő eszközt.
- Felhívjuk a figyelmet a BS2092 védőszemüveg használatára a szemvédelemről szóló 1974. évi rendelet 8. eljárásának 2. eljárása, 2. szabály (2) bekezdése 1. részének megfelelően.

### 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, FELTÉTELEN, hogy megfelelően földelje le 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.

- Emelje fel és engedje le a vágóegységet különböző magasságokban.
- Lehetőség van a vágási hossz beállítására a vágóegység közelítésével.
- Az anyagtartó asztal vagy kocsi „U” alakú hengerekkel rendelkezik, amelyek szorosan illeszkednek a tárgylemezekbe.
- 4 levehető lábbal a könnyű szállítás érdekében.
- A kocsi beosztásos vonalzóval rendelkezik, amely lehetővé teszi a darabok szögben történő vágását.
- A vágókés hűtésére szolgáló állványokkal ellátott ház.
- A gépet függöny védi a fröccsenés ellen. Kerülje a víz permetezését a gép hátulja felé.
- Az elektromos alkatrészek megfelelnek az EU biztonsági előírásainak.
- Az anyagtartó asztal vagy szekér biztonsági elemmel van felszerelve, amely szállítás közben megakadályozza a csúszdákön való mozgást.
- Az anyagtartó asztalt vagy kocsit billenésgátló rendszerrel tervezték. Ez az eszköz megakadályozza a kocsi leesését vagy felborulását, ha a vágandó darabok túl nagyok vagy rosszul vannak megtámasztva.
- Ezt a gépmodellt az európai irányelvek szerint gyártják.
- Minden motorcsapágy tömítve van, ami maximális élettartamot biztosít számukra.

### 2.1 Rövid leírás

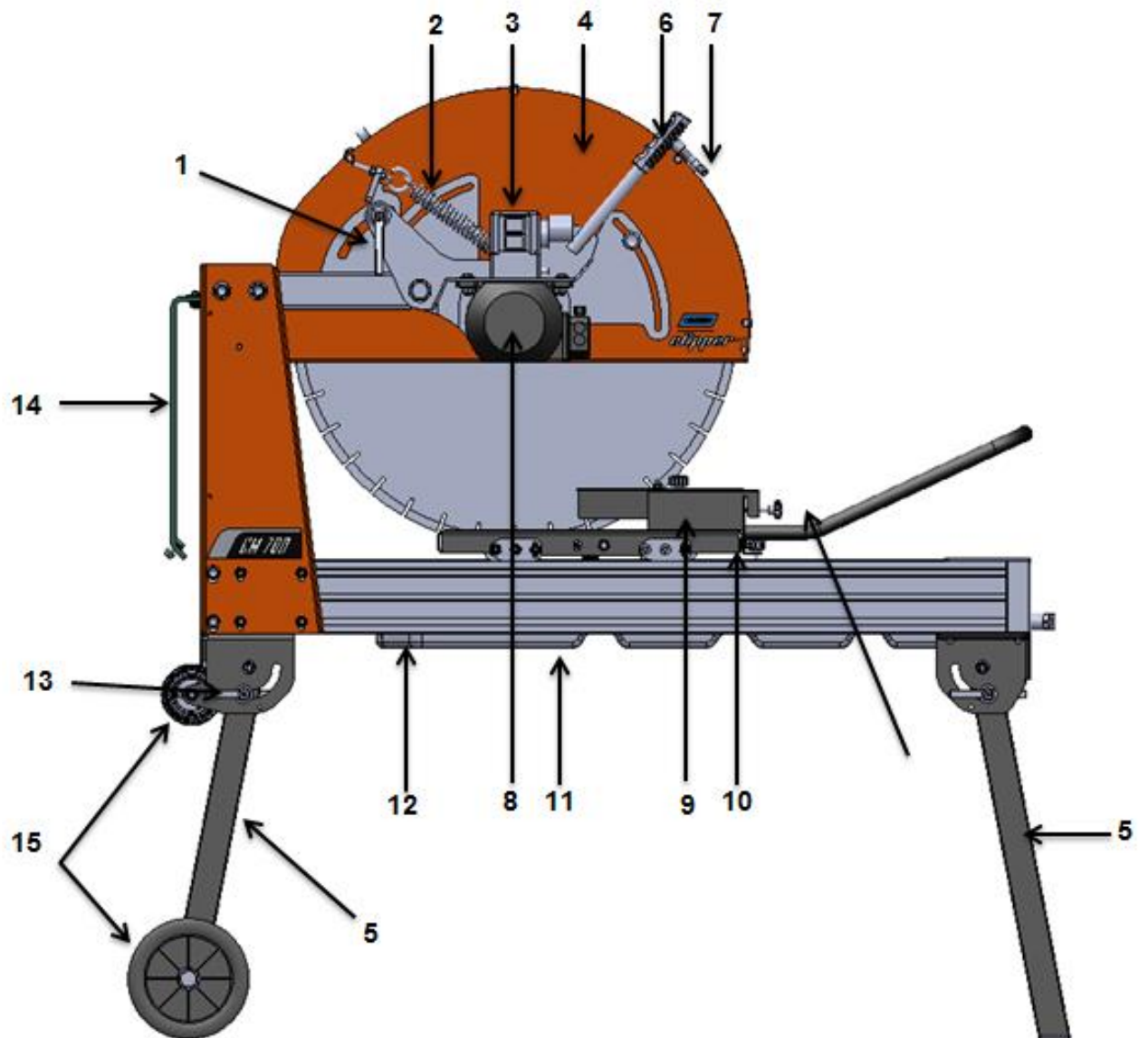
A CM70 ALU blokkfűrész tartósságra és nagy teljesítményre tervezték a falazat, tűzálló és természetes kő termékek széles választékának nedves vágására.

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



1. Gyorskioldó fogantyú.
2. Tavasz.
3. Kapcsoló.
4. Pengevédelem.
5. Lábak
6. Fogantyú.
7. Hűtés sustem.
8. Motor.
9. Blokkolja a dugót.
10. Kocsi
11. Víztálca.
12. Chasis.
13. Lábdugó.
14. Anti splash függöny.

**Elektromos motor**

Motor 3 kW-val. Az 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

Ha egy fázis nincs terhelés alatt

A gép újraindítása előtt ellenőrizze a csatlakozásokat és a fázisfeszültséget.

b. nagy terhelésnél elakadás

Ha a motor túlterhelt

Az ON-OFF kapcsoló vészleállásként is szolgál.

**2.4 Műszaki adatok**

Feszültségmotor (V) /	230 / Mono
fázisfrekvencia (Hz) / Dugasz Kw	50 / 3P
(Hp)	3
Víztálca kapacitása	42
A penge furatának átmérője (mm) A	25,4
penge átmérője (mm - Pulg) Forgási	600/650/700 - 24/25/27 1500
sebesség (Tr / min)	
Pengével együtt (mm - Pulg) Maximális	Nem
vágási hossz (mm) Maximális vágási	540
mélység (mm)	Penge Ø700: 270/355 - Penge Ø600: 230/300 128
Nettó súly (kg)	
Csomagolási méretek LxI x h	1450 x 850 x 800 oui
Összecsukható lábak	



## 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>CM70 ALU</b> <b>70184602669</b>	<2,5	0.5	PRO UNIVERZÁLIS LÉZER

- 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 működtetnek
  - 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 mozgásának 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>CM70 ALU</b> <b>70184602669</b>	100dB (A)	2,5 dB (A)	116 dB (A)	4 dB (A)

- 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:
  - 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 Szerszámszerelés

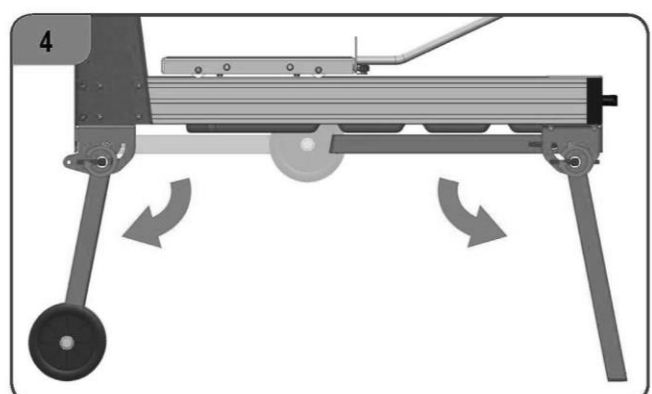
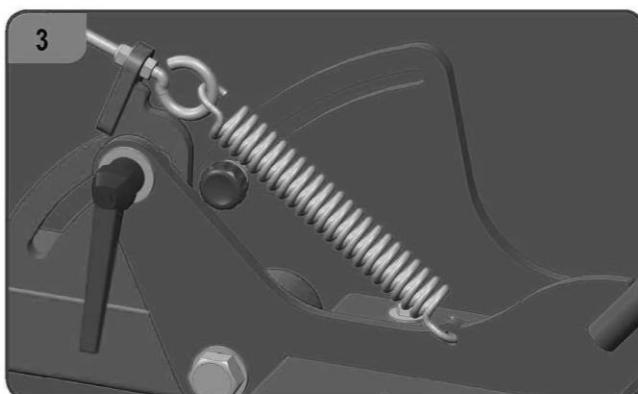
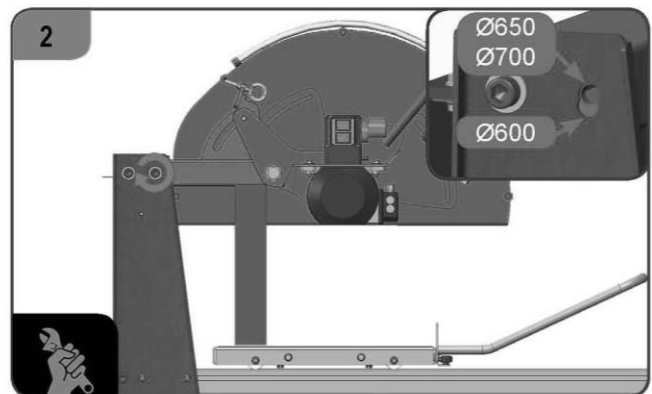
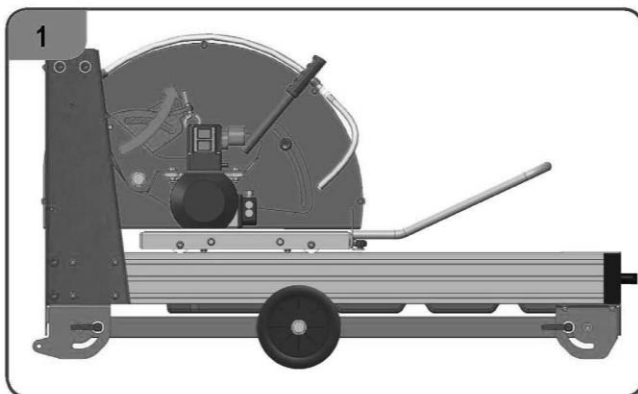
A CM70 ALU-val csak NORTON pengék használhatók, amelyek maximális átmérője 700 mm.

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

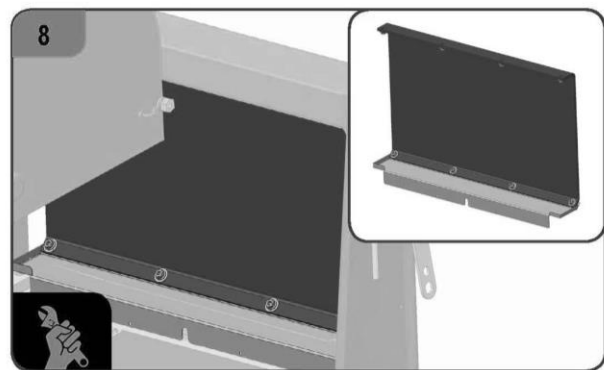
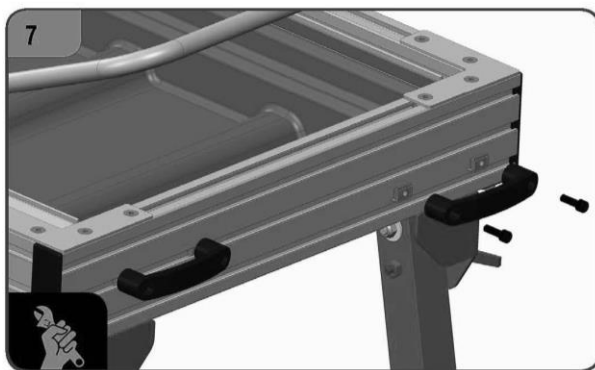
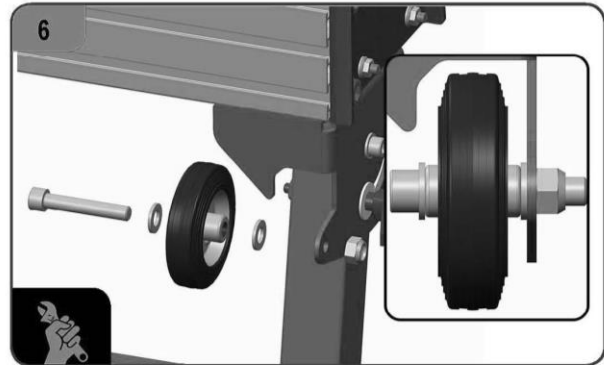
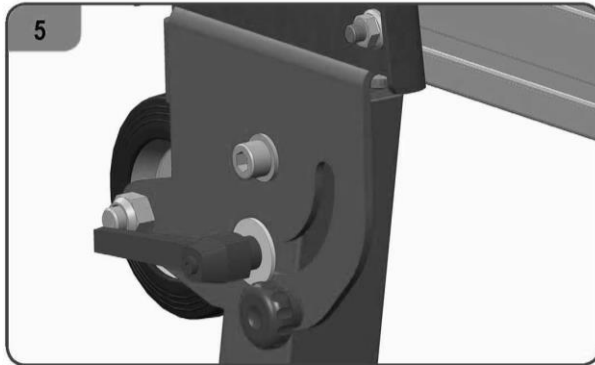
Mielőtt új pengét szerelne a gépbe, kapcsolja ki a gépet, és válassza le a fő áramforrásról.

Új penge felszereléséhez kövesse az alábbi lépéseket:

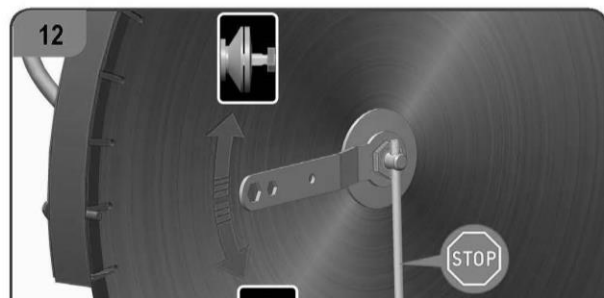
1. A karton tartozékkal támassza meg a fejet, miközben rögzíti a helyén
2. A használni kívánt penge méretétől függően rögzítse a fejet egyik vagy másik helyzetbe.
3. Szerelje be a rugót.
4. Hajtsa ki a lábakat és rögzítse a helyén



5. Szerelje be a blokkoló kereket úgy, hogy a lábak ne dőljenek össze szállítás közben.
6. Szerelje be a felső kerekeket.
7. Helyezze be a szállítófogantyút.
8. Helyezze be a szennyeződésmentes szőnyeget



9. Helyezze a vonalzó a vágófelületre.
10. Helyezze be a szerszámtartót.
11. Szerelje fel a pengét.



**VIGYÁZAT:** A penge furatának pontosan meg kell egyeznie a penge tengelyének átmérőjével. A repedt vagy sérült furat veszélyes a kezelőre és a gépre.

### 3.2 Elektromos csatlakozások

#### Elektromos kapcsolatok

A Norton Clipper által gyártott CM70 ALU vágóasztalok elektromos berendezése IP54 védettséggel rendelkezik. A gép tápellátása alulfeszültségű tekerccsel rendelkezik, hogy megakadályozza a gép váratlan elindulását. Ha áramkimaradás vagy feszültségesés következtében a gép leáll, és ha a normál energiateljesítmény helyreállt, a motor csak a zöld gomb megnyomásakor indul.

Ellenőrizze,

- a feszültség / fázis táplálás megfelel a motorlemezzen 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.

#### Kapcsolja be a gépet

##### 230V motor

A gép elindításához nyomja meg a zöld gombot. Kikapcsolásához nyomja meg a piros gombot.

##### Forgásirány

A forgásirány a pengevédőn látható. Ha a forgásirány nem felel meg a nyíl által mutatott iránynak, akkor fordítsa meg a motor polaritását úgy, hogy egy csavarhúzóval elforgatja a fázisinvertert a dugó belsejében.

##### Vészmegálló

A gép vészleállítás után történő újraindításához nyomja meg a zöld gombot. A gép leállításához nyomja meg a piros gombot.



### 3.3 Vízűtési rendszer

Az anyagfűrészeket vízűtési gyémántpengékkel való munkavégzésre tervezték. Ezért szerkezetének egyik alapvető eleme a víztartály, amely zárt körű hűtőtartályként működik (a vizet a pengéig pumpálják).

- Tegyen elegendő vizet a tartályba (kb. 2,5 cm-re a felső szélétől), ügyelve arra, hogy a szivattyú teste teljesen elmerüljön.
- A pengét mindkét oldalon kellően meg kell öntözni. A vízmennyiséget a penge házában található csap segítségével állíthatja be.
- Ha a penge nincs eléggé öntözve, a szegmensek felmelegedhetnek, ami felgyorsítja a sérülést és növeli a penge szakadásának kockázatát. Ezért nem szabad eltömíteni a csöveket és a fűvókákat.

- A vízszivattyú semmiképpen sem járhat üresen. Ezért ügyeljen arra, hogy a tartály vízszintje soha ne essen a szivattyú vízszívója alá.
- Ha fennáll a fagyveszély, kérjük, teljesen ürítse ki a penge hűtőrendszerét.
- A vágási műveletek során sok szennyeződés halmozódik fel a tartály aljában. Ezután gyakran kell cserélni a vizet a szivattyú megfelelő működésének és a penge optimális hűtésének garantálása érdekében. A tartály leeresztő dugóval van ellátva, amely megkönnyíti ezt a feladatot.

## 4 SZÁLLÍTÁS ÉS TÁROLÁS

Tegye a következőket a CM70 ALU biztonságos szállításához.

### **4.1 A szállítás biztonsága**

A gép szállítása vagy emelése előtt mindig vegye le a pengét és ürítse ki a vizes edényt. A szállítószekeret rögzíteni kell:

- mozgassa a szállítószekeret a gép végéig
- rögzítse az alváz hátsó oszlopának csapszegével és a szállítószekér szemcsavarjával.

### **4.2 Szállítási eljárás**

A gépet a kerekei segítségével sík felületen lehet mozgatni. A gép emeléséhez csak az emelőkereteket használja, mivel a gép más alkatrészeit nem erre a célra tervezték. A gépet nem szabad daruval szállítani.

### **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 az iszapból, 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 beavatkozhatson a munka folyamatába!
- Tartson távol más személyzetet a környéken, így biztonságosan dolgozhat.

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

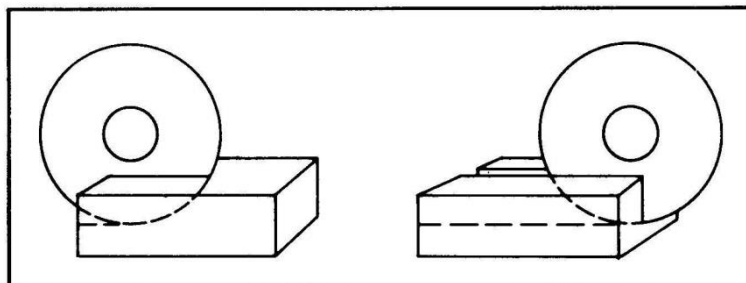
Hagyjon 2 m-t a gép előtt és 1,5 m-t körülötte a CM70 ALU használatához és karbantartásához.

### 5.2 Vágási módszerek

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

#### 5.2.1 Elakadás vagy rögzített vágás

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



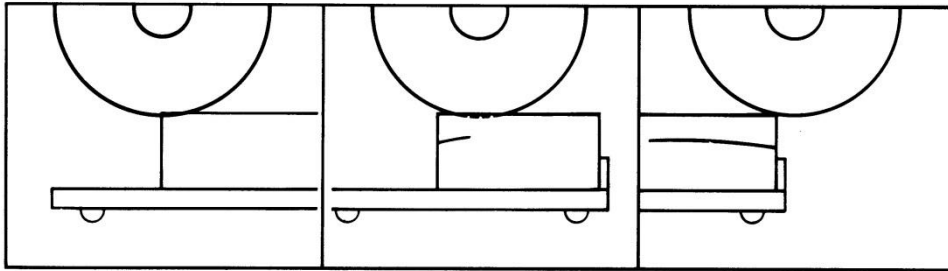
- Engedje le a vágófejet a kívánt vágási mélységig („átmenő vágásnál”, engedje le a vágófejet addig, amíg a penge kerülete max. 3-5 mm-re nem éri el a szállítószekér felülete alatt) a késvédőn lévő fogantyú segítségével
- Rögzítse a helyzetet a szorítóeszköz meghúzásával. Helyezze az anyagot a szállítószekérré
- Lassan és indokolatlan nyomás nélkül nyomja a szállítószekéret a forgó penge felé, és vágja le az anyagot.

**MEGJEGYZÉS:** Bár ajánlott, nem feltétlenül szükséges rögzíteni a vágófejet egy adott mélységbe, 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 mozgását jelenti a forgatható penge alatt a vágandó anyaggal előre és előre,



- Helyezze a vágandó anyagot a szállítószekérre szilárdan a bevágott vezetőhöz és a háttámlához, és tartsa távol a kezét a pengétől.
- Mozgassa a szállítószekéret 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 haladjon át az alatta lévő anyagon, sekélyen (kb. 3 mm mélyen) vágva előre. Hátralökéssel emelje meg a pengét éppen szabadon a vágási vonal felett.
- Minden gyors ütemet hátra és előre hajtson végre úgy, hogy az anyagot a penge közepén túl elhaladja, mielőtt megkezdene a szállítószekér hátramenetét.

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

- 30 kg alatti súlyú és 600x500x265mm-nél kisebb méretekkel rendelkező anyag a CM70 ALU-val vágható.
- 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 munkamenettől (nedves vágás) és a kívánt hatékonyságtól függően. Vágás közben és időben használja a hűtővizet folyamatosan!
- Amikor a vágási munka befejeződött, zárja le a vízcsapot, hogy nedvesedés nélkül eltávolítsa a vágott darabokat a szállítószekérről.
- Ha a hővédelem megszakad, várjon néhány percet, amíg a motor lehűl, mielőtt újraindítaná a gépet.
- A hővédelem aktiválása esetén nyomja meg a kapcsolón lévő fekete gombot (230 V motor).



## 6 KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZ

A CM70 ALU-val történő vágás hosszú távú minőségének biztosításához kövesse az alábbi karbantartási tervet:

		A nap kezdete	A szerszámcseré során	A nap vége	Minden héten	Hiba után	Kár után
Egész gép	Vizuális ellenőrzés (általános szempont, vízzáróság)						
	Tiszta						
Perem és penge rögzítő eszközök Motor	Tiszta						
hűtőventilátorok	Tiszta						
Víz serpenyő	Tiszta						
Vízszivattyú	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.

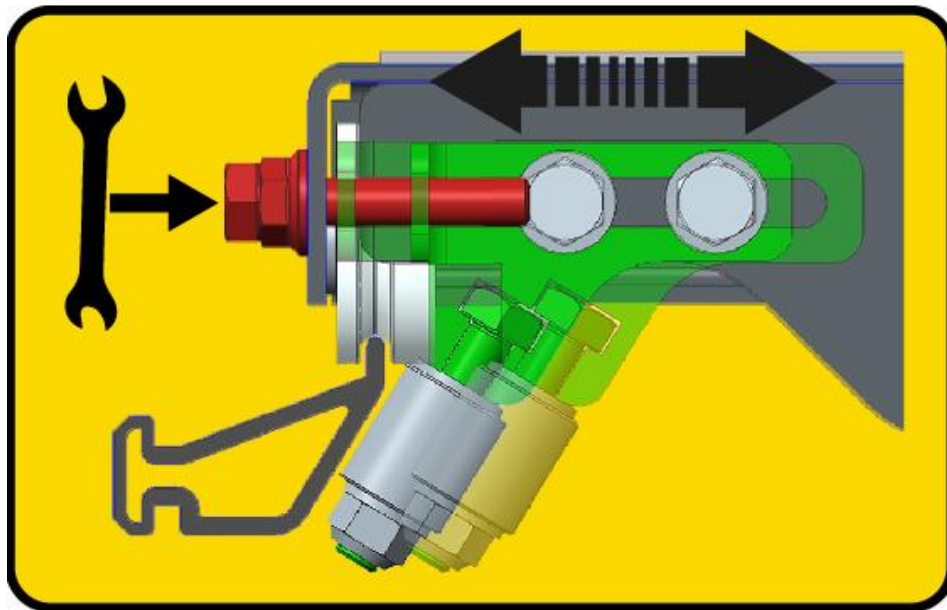
### Kenés

A CM70 ALU életkenő csapágyakat használ. Ezért egyáltalán nem kell kenni a gépet.

### A gép tisztítása

A gépe tovább fog élni, ha minden munkanap után alaposan megtisztítja, különös tekintettel a vízpumpa, a vizes edény, a motor és a penge peremére.

A szállításhoz billenésátló rendszerrel rendelkezik, így nem sül le.  
Ha bármilyen karbantartási művelethez el akarja távolítani a kocsit, lazítsa meg a piros csavart a képen látható módon.  
Ezután csúsztassa el a billenésátló rendszert, hogy kivegye a kocsit a diákból.



## 7 HIBÁK: Okok és gyógymódok

### 7.1 Hibakeresési eljárások

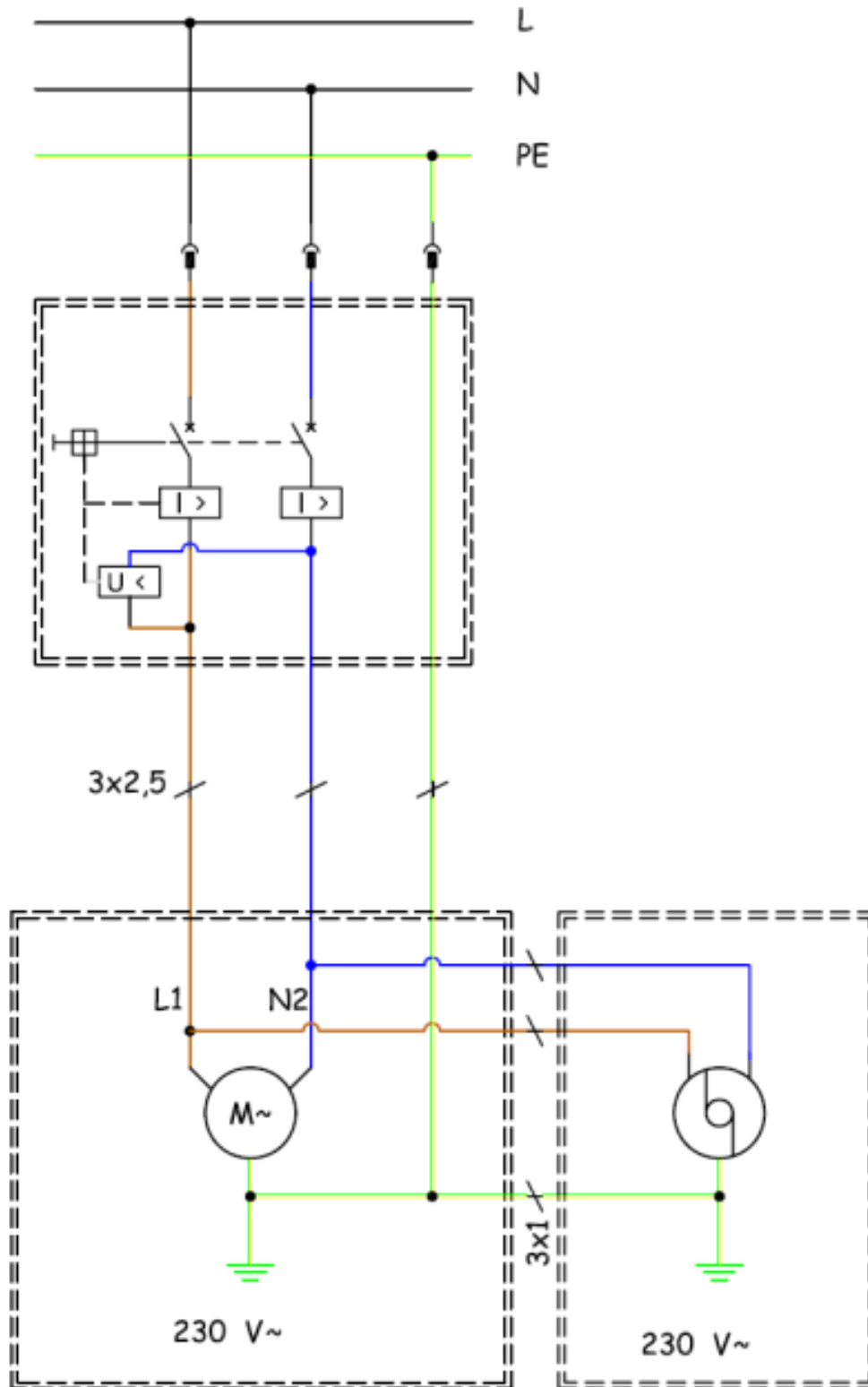
Ha bármilyen hiba lép fel a gép használata közben, kapcsolja ki és válassza le az elektromos hálózatról. Az elektromos rendszerrel vagy a gép ellátásával kapcsolatos munkákat csak képzett villanyszerelő végezheti el.

### 7.2 Hibaelhárítási útmutató

Baj	Lehetséges forrás	Felbontás
Rossz forgásirány A motor nem jár	Rossz motorpolaritás	Fordítsa meg a polaritást a dugón
	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 újraindítható	Túl gyors vágás	Vágjon lassan
	A penge tompa vagy üvegezett	Élesítse a pengét meszes kőben
	Hibás penge	Cserélje ki a pengét
	Az alkalmazásnak megfelelő penge van	Cserélje ki a pengét
Nincs víz a pengén	A vízcsap zárva van	Nyissa ki a pengefedél csapját
	A vízellátó rendszer blokkolva Tiszta vízellátó rendszer fel	
	A vízszivattyú nem működik	Ellenőrizze, hogy a szíjtárcsát hajtják-e a szíjak  Cserélje ki a szivattyút

7.3 **Körddiagramm**

- 2P + T



## 7.4 Ügyfélszolgálat

Alkatrészek megrendelésekor kérjük, említse meg:

- A sorozatszám.
- Az alkatrész kódja.
- A pontos címlet.
- A szükséges alkatrészek száma.
- A szállítási cím.
- Kérjük, világosan tüntesse fel a szükséges szállítóeszközt, például "expressz" vagy "légi úton". 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 kereskedőjunktől, 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: 00331-83717792

<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/>