

CM 35 Mini Clipper

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 fűrész: **CM 35 Mini Clipper 230V**

Kód: **70184603115**

CM 35 Mini Clipper 110V UK

Kód: **70184607578**

Megfelel a következő irányelveknek:

- **"GÉPEK" 2006/42 / EK**
- **"ALACSONY FESZÜLTÉG" 2014/35 / UE**
- **"ELEKTROMágneses kompatibilitás" 2014/30 / EU**
- **"ZAJ" 2000/14 / EK**

És európai szabvány:

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

Gépekre érvényes sorozatszám szerint:

1801XXXXX

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, 2018.05.15 .:

François Chianese, ügyvezető tiszt.

**CM 35 Mini Clipper
HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK
TARTALOMJEGYZÉK**

1 ALAPVETŐ BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK	6
<hr/>	
1.1 Szimbólumok	6
1.2 Géplemez	7
1.3 Biztonsági utasítások az egyes működési fázisokhoz	7
2 A GÉP LEÍRÁSA	8
<hr/>	
2.1 Rövid leírás	8
2.2 A felhasználás célja	8
2.3 Elrendezés	8
2.4 Műszaki adatok	10
2.5 Nyilatkozat a rezgés kibocsátásról	11
2.6 Nyilatkozat a zaj kibocsátásról	12
3 ÖSSZESZERELÉS ÉS Üzembe helyezés	13
<hr/>	
3.1 Szerszámszerelés	13
3.2 Elektromos csatlakozások	13
3.3 A gép beindítása	13
4 SZÁLLÍTÁS ÉS TÁROLÁS	14
<hr/>	
4.1 A szállítás biztonsága	14
4.2 Szállítási eljárás	14
4.3 Hosszú inaktivitási időszak	14
5. A GÉP MŰKÖDTETÉSE	15
<hr/>	
5.1 Munkahely	15
5.2 Vágási módszerek	15
6. KARBANTARTÁS ÉS SZOLGÁLTATÁS	18
<hr/>	
7 HIBÁK: Okok és gyógy módok	19
<hr/>	
7.1 Hibakeresési eljárások	19
7.2 Hibaelhárítási útmutató	19
7.3 230 V-os kapcsolási rajz	20
7.4 110 V-os kapcsolási rajz	21
7.5 Ügyfélszolgálat	22
7.6 Pótalkatrészek	23

1 ALAPVETŐ BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK

A CM 35 Mini nyírógépet kizárólag Norton gyémánt pengékkel ellátott építési termékek vágására tervezték, főként 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



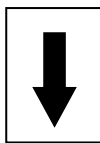
Fülvédőt kell viselni



Kézvédőt kell viselni



Szemvédőt kell viselni



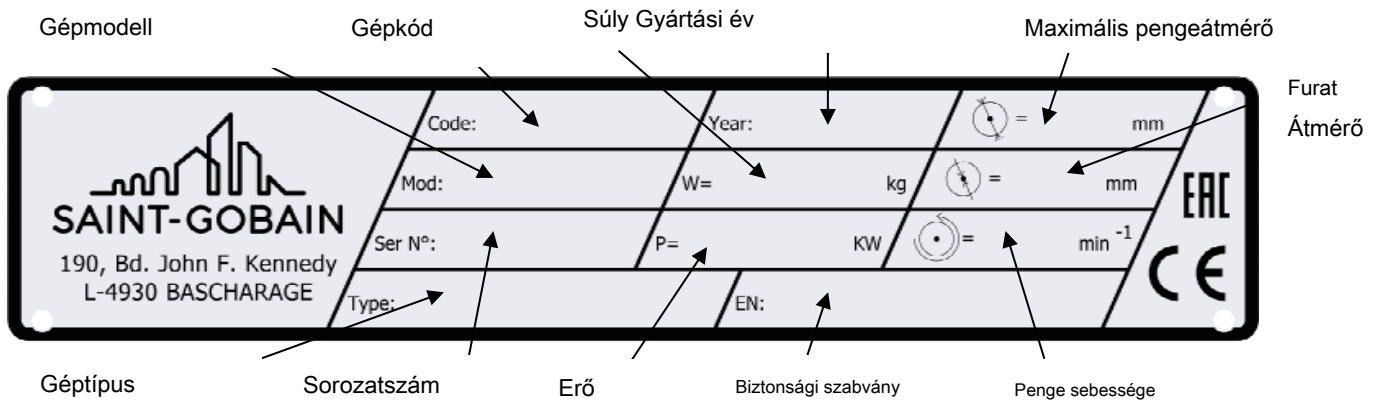
A penge forgási iránya



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 magában foglalja: akadályokat a munka és a manőver területén, a padló szilárdságát, a helyszínen szükséges védelmet a közutakhoz és a balesetek esetén a segítség rendelkezésre állását.
- 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!
- Felhívjuk a figyelmet a BS2092 védőszemüveg használatára, összhangban az 1974. évi szemvédelemről szóló rendelet 8. sz. Eljárásának 2. előírásának 2. szakaszának 1. részével.
- A fül- és kézvédő használata kötelező.
- 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.

2 A GÉP 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

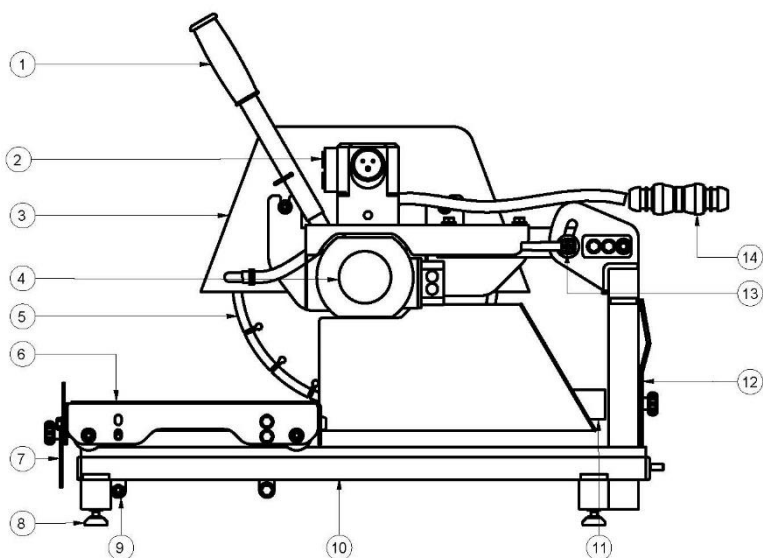
A CM 35 Kőműves fűrész tartósságra és nagy teljesítményre tervezték az építőipari termékek széles választékának helyszíni műveleteihez. Mint minden más CLIPPER termék esetében, az üzemeltető is azonnal értékelni fogja az építkezés során felhasznált anyagok részletességére és minőségére fordított figyelmet. A gépet és alkatrészeit magas színvonalon állítják össze, biztosítva a hosszú élettartamot és a minimális karbantartást.

2.2 Használati cél

A CM 35 Mini Clipper-t útburkolat és építőipari termékek vágására tervezték. **Nem fa vagy fém vágására szolgál.**

2.3 Elrendezés

1. Fogantyú
2. Start kapcsoló.
3. Pengevédő.
4. Motor.
5. Penge.
6. Gördülő kocsi.
7. Gördülő kocsi reteszelő csavar.
8. Állítható lábak
9. Dőlésgátló.
10. Alváz.
11. Porszívó adagolása.
12. Eszközök.
13. Magasságbeállító zárfofogantyú.
14. Vízellátó cső.



Fogantyú (1)

Az acélból készült fogantyú lehetővé teszi a gép egyszerű használatát.

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 ellenőrizhessük és a pengét kicserélhessük, ha motor le van kapcsolva, miközben a pengét teljesen megvédjük működés közben.

Villanymotor és indítókapcsoló (4) et (2)

2,2 kW villanymotor és indító / leállító gép kapcsoló.

Penge (5)

Gyémánt penge.

Gördülő kocsi (6)

Acél hegesztett szerkezet csúszásmentes felülettel. Az anyag pontos elhelyezése a szállítószekér nagy felületének és a változtatható szögű vágásnak köszönhető.

Gördülő kocsi reteszelő csavar (7)

A biztonságosabb szállítás és a gördülő kocsi mozgásának elkerülése érdekében a gördülő kocsi rögzíthető az alvázon.

Állítható lábak (8)

A lábak beállítása a gép stabilizálásához a munkaterületen.

Dőlésgátló (9)

Gördülő kocsi dőlésgátló rendszer.

Alváz (10)

A gép alváza.

Vákuumtisztító takarmány (11)

A gépet porgyűjtővel látták el. A gyűjtőt egy kimenet alkotja, amely lehetővé teszi a kapcsolatot egy vákuumtisztítóval. A kollektor képes a por és az építési termékek töredékeit elnyelni a vágási művelet során.

Szerszámok (12)

Eszközök az átmérőjű penge cseréjéhez.

Magasság állító retesz fogantyú (13)

Vágási magasság beállító rendszer.

Vízellátó cső (14)

Gyors vízbetápláló csatlakozó.

2.4 Műszaki adatok

Elektromos motor	2,2 kW 230 V termikus túlterhelés elleni védelemmel vagy 2,2kW 110V termikus túlterhelés elleni védelemmel
Elektromos motorvédelem	IP54
Max. penge átmérője	350mm
Furat	25,4 mm
A penge forgási sebessége Vágási	2800 perc ⁻¹
mélység	100 mm (az anyag megfordítása nélkül)
Max. vágási hossz	270mm
A gördülő kocsi méretei (L x l) A gép	280X340mm
méretei (L x l x H) Komplettn gép	781x508x683mm
	40 kg
Hangnyomás szint	80 dB (A) (ISO EN 11201) 92 dB
A hang energiaszintje	(A) (ISO EN 3744)

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 35 mini nyírógép 230V 70184603115	<2,5	0.5	Clipper ALFA
CM 35 mini nyírógép 110V 70184607578			

- 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 megfeleltetéséhez 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)
CM 35 mini nyírógép 230V 70184603115 CM 35 mini nyírógép 110V 70184607578	80 dB (A)	2,5 dB (A)	92 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 Üzembe helyezés

A gépet teljesen felszerelve szállítjuk (bár gyémántlap nélkül). Működésre kész, amikor felszereli a gyémánt pengét, a fogantyúkat és a szállítószekeret, és miután csatlakozik a megfelelő tápegységhez.

3.1 Szerszámszerelés

Csak a NORTON pengék használhatók maximálisan 350 mm átmérővel a CM 35-hez.

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:

- Lazítsa meg a pengevédő előtt lévő csavart, és húzza ki a bal oldalon lévő víztömlőt, és nyissa ki.
- Lazítsa meg a hatlapú anyát a penge tengelyén (**Figyelem:** bal menetes), amely a kivehető külső karimát tartja a mellékelt kulccsal.
- 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 hatszöget (**Figyelem:** bal menetes), amely a mellékelt kulccsal.
- Csukja be a pengevédőt, húzza meg újra a pengevédő elülső részén található csavart, és csatlakoztassa újra a víztömlőt.

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

3.2 Elektromos kapcsolatok

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.

3.3 A gép beindítása

1. Helyezze a gépet sík, jól megvilágított helyre. Használja az állítható lábakat a stabilitás biztosításához a gép használata közben.
2. Szerelje fel a fogantyút és rögzítse a csavarral. Szerelje fel a pengét az előbb leírtak szerint. Engedje el a gördülő kocsit a fékből.
3. Állítsa be a megfelelő vágási mélységet a forgásbiztos fogantyúval.
4. Dugja be a gépet az áramforrásba és ellenőrizze, hogy a penge a megfelelő irányba halad-e.
5. Csatlakoztassa a porszívó rugalmas tömlőjét a gép hulladékugaszához és az áramellátáshoz.
6. Csatlakoztassa a gépet a vízellátáshoz, ha nedves vágásra van szükség. Kezdje el a vágást.
- 7.
- 8.
- 9.

4 SZÁLLÍTÁS ÉS TÁROLÁS

4.1 Biztosítás a szállításhoz

A gép szállítása előtt mindig távolítsa el a fűrészlapot. A retesznek köszönhetően zárja le a szállítószalagot.

4.2 Szállítási eljárás

A gépet kétkerekű kézi teherautóval lehetne egyedül szállítani, vagy egy másik személy segítségével manuálisan.

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

A tárolási helynek tisztának, száraznak és állandó hőmérsékleten kell lennie.

5. A GÉP MŰKÖDTETÉSE

Ebben a fejezetben néhány tanácsot talál arra vonatkozóan, hogy hova és hogyan kell felhelyezni a gépet.

5.1 *Munkahely*

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 kizárják a sérüléseket!
- Győződjön meg arról, hogy folyamatosan megfelelő képet lát a munkaterületről, hogy bármikor beavatkozhat a munka folyamatába!
- Tartson távol más személyzetet a környéken, így biztonságosan dolgozhat.

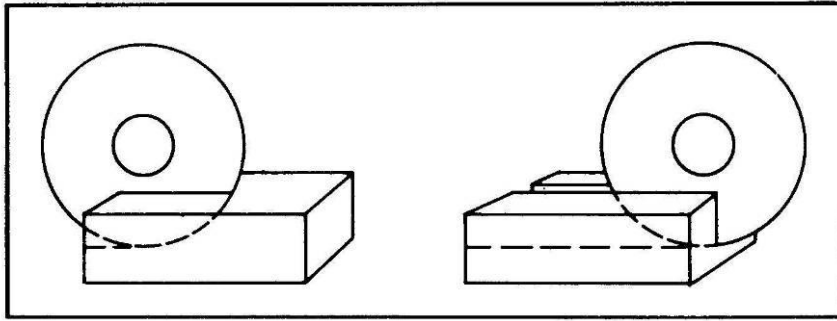
5.1.2 A gép használatára és karbantartására kijelölt terület

A gép kényelmes használatához 2 m-rel a gép előtt és 1,5 m-rel kell lennie mindkét oldalon.

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

5.2.1 Teljes mélységű vagy rögzített vágás

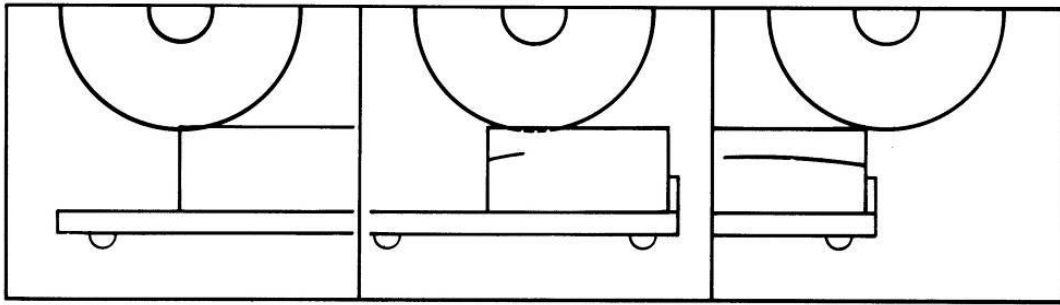


Teljes mélységben vagy rögzített vágás esetén a vágófej rögzített helyzetben van rögzítve, és az anyag az ábrán látható módon tolódik bele.

- 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 szállítószekér felülete alatt) a késvédőn lévő fogantyú segítségével
- Rögzítse a helyzetet a szorítóberendezés meghúzásával
-
- Indítsa el a gépet
- 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.
- Indítsa el a gépet.
- 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.
- 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.
- Mielőtt megkezdéné a szállítószekér hátramenetét, hajtva végre az egyes gyors ütemeket előre és hátra az anyag átengedésével a penge közepén.

5.2.3 Általános tanácsok a vágáshoz

- 10 kg-nál kisebb és 280x340-nél kisebb méretekkkel rendelkező anyag súlya vágható a géppel.
- A munka megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy a gyémánt penge szilárdan ül!
- Válassza ki a megfelelő szerszámokat a gyártó ajánlása szerint, a megmunkálandó anyagtól, az elvégzendő munkától (száraz vagy nedves vágás) és a kívánt hatékonyságtól függően.
- Ha a hővédelem kiold, várjon, amíg a motor lehűl, mielőtt újra elindítja a gépet.
- Biztonsági okokból minden sérült szerszámot vagy alkatrészt ki kell cserélni.

6. KARBANTARTÁS ÉS SZOLGÁLTATÁS

A CM 35 vágással történő hosszú távú minőség biztosításához kövesse az alábbi karbantartási tervet:

		Egy mű elején nap	A szerszámcseré során	Egy munkanap végén	Minden héten	Hiba után	Kár után
Egész gép	Vizuális vezérlés (általános szempont, vízzárás)						
	Tiszta						
Perem és penge rögzítő eszközök	Tiszta						
Motorhűtő ventilátorok	Tiszta						
Víztömlők és fúvókák	Tiszta						
Kosárvezető rudak	Tiszta						
Motorház	Tiszta						
Elérhető diófélék és csavarok	Meghúzás						

A gép karbantartása

A gép karbantartását mindig az elektromos tápellátástól függetlenül végezze.

Kenés

A CM 35 életkenő csapágyakat használ. Ezért egyáltalán nem kell kenni a gépet.

A gép tisztítása



Gépe tovább fog élni, ha minden munkanap után alaposan megtisztítja, a motor és a penge pereme.

7 HIBÁK: Okok és gyóymódok

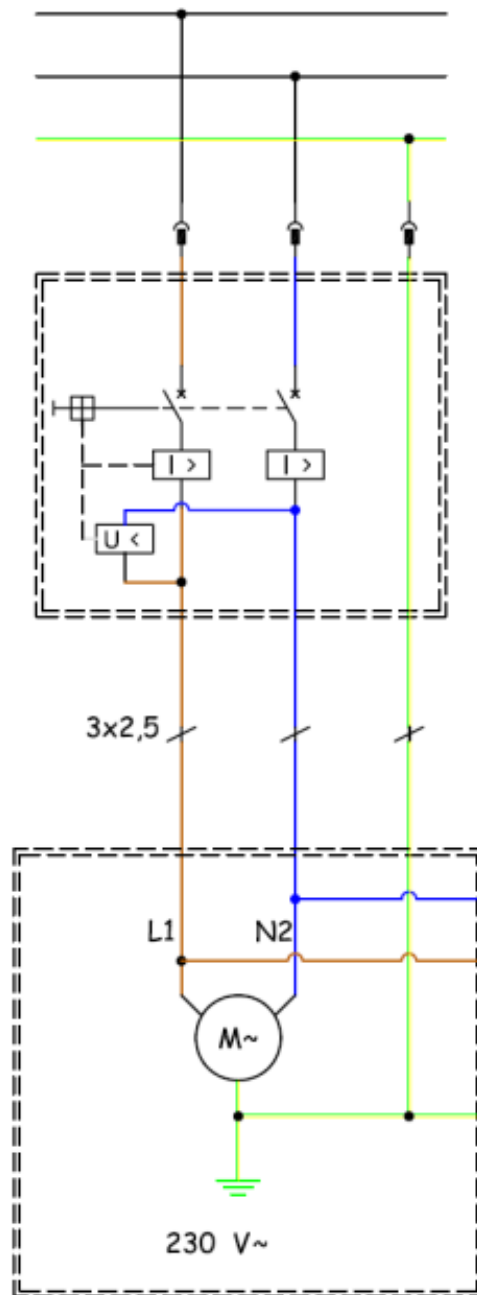
7.1 Hibakeresési eljárások

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 villanszerelő végezheti el.

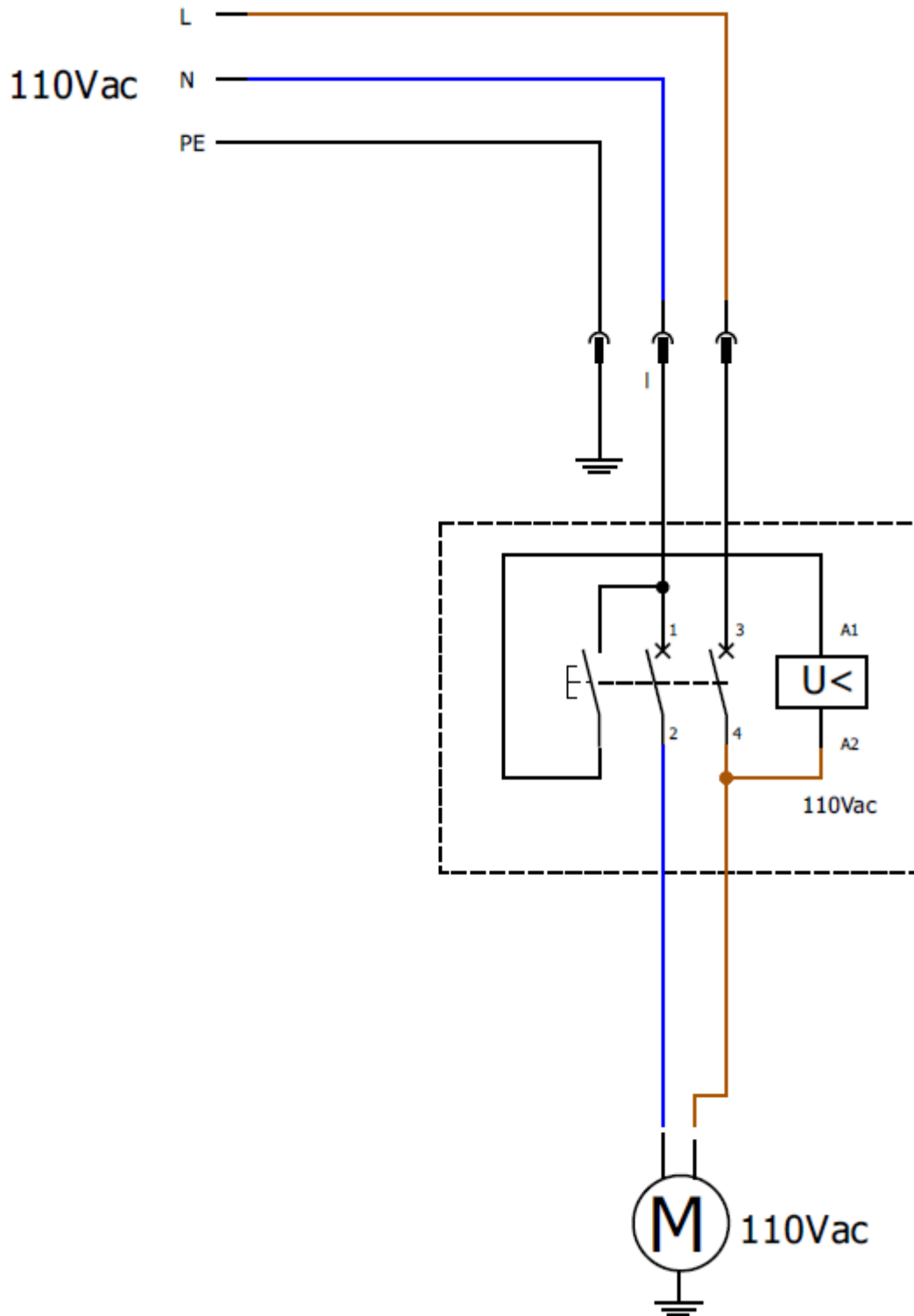
7.2 Hibaelhárítási útmutató

RENDELLENESÉG	LEHETSÉGES OK	MEGOLDÁS
A motor igen nem indul	Áramkimaradás	Ellenőrizze az áramellátást a kapcsolótáblán. Ellenőrizze a hőmágnes és a különbség helyzetét a kapcsolótáblán. Győződjön meg arról, hogy a hosszabbító kábel megfelelő állapotú és mindkét végéhez jól csatlakozik.
	A hővédelem kiold	Várja meg a motor lehűlését és indítsa újra a motort hővédelem.
	Sérült kapcsoló	Cserélje ki
	Blokkolt penge	Távolítsa el a lemezt megakadályozó akadályokat megfordul.
A motor beindul nagyon lassan és sokáig tart elérje annak forradalmak	Sérült kondenzátor.	Cserélje ki
Elégtelen vágóerő	Tompa a lemez szegmensekben ill gyémánt felnik.	Végezzen el néhány vágást a csiszolóanyagon (homokkő, beton, csiszolókö).
	Nem megfelelő penge.	Használja az anyagnak megfelelő pengét vágott.
	Alacsony motorteljesítmény.	Ellenőrizze a motort szakemberrel szerviztechnikus.
A lehűlés a víz nem érje el a lemezt	A tömlő eltömődött	Engedje el a víz áramlását a tömlő tisztításával
Penge kopott gyors	A gyémánt hűtése nem megfelelő	Ellenőrizze a penge hűtőrendszerét.
	Túlzott porsla hűneg. nyomás rá a vágás.	Engedje el a nyomóymást.
	Nem megfelelő penge.	Használja az anyagnak megfelelő pengét vágott.
Hibás vágás	A gép nincs megfelelően megválasztva. Penge deteriaolriganteedd. Vagy elhasználódott.	Igazítsa az útmutatóban leírtak szerint. Cserélje ki a pengét.
	Nem megfelelő penge.	Használja az anyagnak megfelelő pengét vágott.
	A penge kiegyensúlyozatlanul fut.	Ellenőrizze a lemez állapotát és szerelje be. Ellenőrizze, hogy a blad  és a motor tengely megfelelően van rögzítve. Húzza meg jól a dió.
Rezgések esemény	Hibás penge rögzítés.	 és a motor tengely megfelelően van rögzítve. Húzza meg jól a dió.
	Megvetemedett penge.	Cserélje ki a pengét.
Túlzott por	Beragadt szűrő a porszívóban.	Gyakran tisztítsa meg a porszívó szűrőjét.

7.3 *Áramkör 230V*



7.4 Áramkör 110V



7.5 Vevőszolgálat

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" 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.

Ezt a gépet a Saint-Gobain Abrasives SA gyártotta:

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

7.6 Pótalkatrészek

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

<https://spareparts.nortonabrasives.com>

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



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/>