

CM 501 ME Elektromos

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: **CM 501 3.55.3 400 V**

Kód: **70184627018**

CM 501 1.40.3 400V CM	70184628230
501 5.55.3 400V	70184628232
CM 501 3.55.3 230 / 400V BI CM	70184628233
501 1.40.3 230 / 400V BI CM 501	70184628234
3.20.1 115V	70184628235
CM 501 3.30.1 230V CM	70184628236
501 3.55.3 525V	70184628238

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:

1404000000

A műszaki dokumentumok tárolóhelye:

Saint-Gobain Abrasives 190, Bd. JF Kennedy 4930 BASCHARAGE, LUXEMBURG

Ez a megfelelőségi nyilatkozat érvényét veszti, ha a terméket megállapodás nélkül átalakítják vagy módosítják.

Bascharage, Luxemburg, 2014. 04. 01.

Olivier Plenert, ügyvezető tiszt.

CM501

HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK ÉS ALKATRÉSZEK LISTÁJA

1 ALAPVETŐ BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK	6.
1.1 Szimbólumok	6.
1.2 Géplemez	7
1.3 Biztonsági utasítások az egyes működési fázisokhoz	7
2 A GÉP LEÍRÁSA	9.
2.1 Rövid leírás	9.
2.2 Használati cél	9.
2.3 Elrendezés	9.
2.4 Műszaki adatok	11.
2.5 Nyilatkozat a rezgés kibocsátásról Nyilatkozat a	13.
2.6 zaj kibocsátásról	15
3 ÖSSZESZERELÉS ÉS Üzembe helyezés	17.
3.1 Szerszámszerelés	17.
3.2 Elektromos csatlakozások	17.
3.3 A gép beindítása	17.
3.4 Vízhűtési rendszer	18
4 SZÁLLÍTÁS ÉS TÁROLÁS	18
4.1 A szállítás biztonsága	18
4.2 Szállítási eljárás	18
4.3 Hosszú inaktivitás	18
5. A gép kezelése	19.
5.1 A munkavégzés helye	19.
5.2 Vágási módszerek	19.
6. KARBANTARTÁS ÉS SZOLGÁLTATÁS	21
7 HIBÁK: Okok és gyógymódok	22.
7.1 Hibakeresési eljárások	22.
7.2 Hibaelhárítási útmutató	22.
7.3 ÁRAMKIADÁS	23
7.4 Ügyfélszolgálat	27.

1 ALAPVETŐ BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK

A CM501-et 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



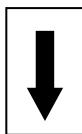
Fülvédőt kell viselni



Kézvédőt kell viselni



Szemvédőt kell viselni



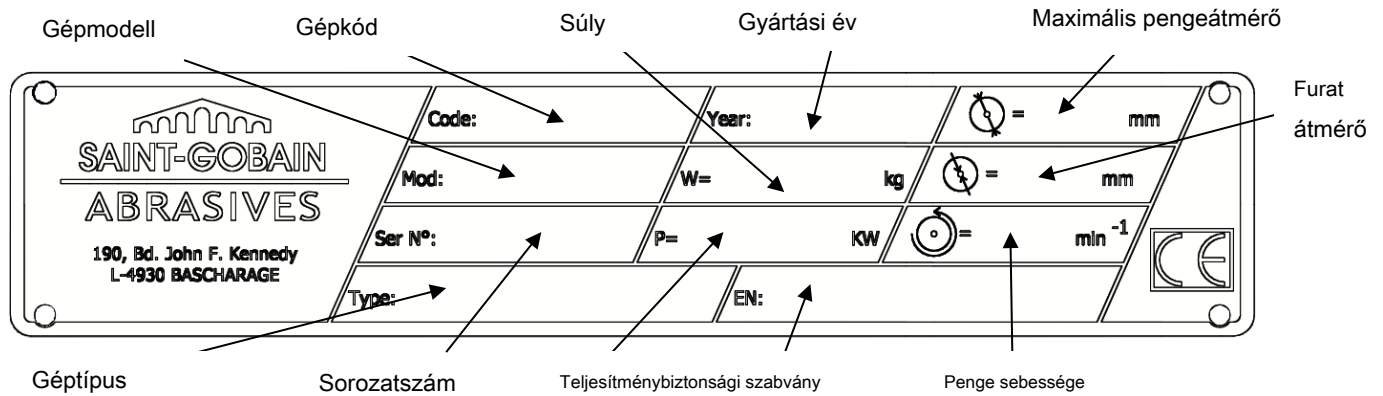
A penge forgási iránya



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!
- 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, FELTÉTELEN, hogy megfelelően földelje le a gépet. Kétség esetén hagyja szakképzett villanyszerelőt ellenőrizni.
- 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.
- Vészhelyzet esetén a következő módon állíthatja le a gépet:
 - a kapcsoló elülső borításának nyomása 230 V-os gépekhez.
 - a kapcsoló 0/1-es kapcsolása 0-ra a 115 V-os gépeknél.
 - az ON-OFF kapcsoló OFF kikapcsolása 400 V-os motoroknál.
- A 400 V-os gépeken az ON-OFF kapcsolót lakattal zárhatja.



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

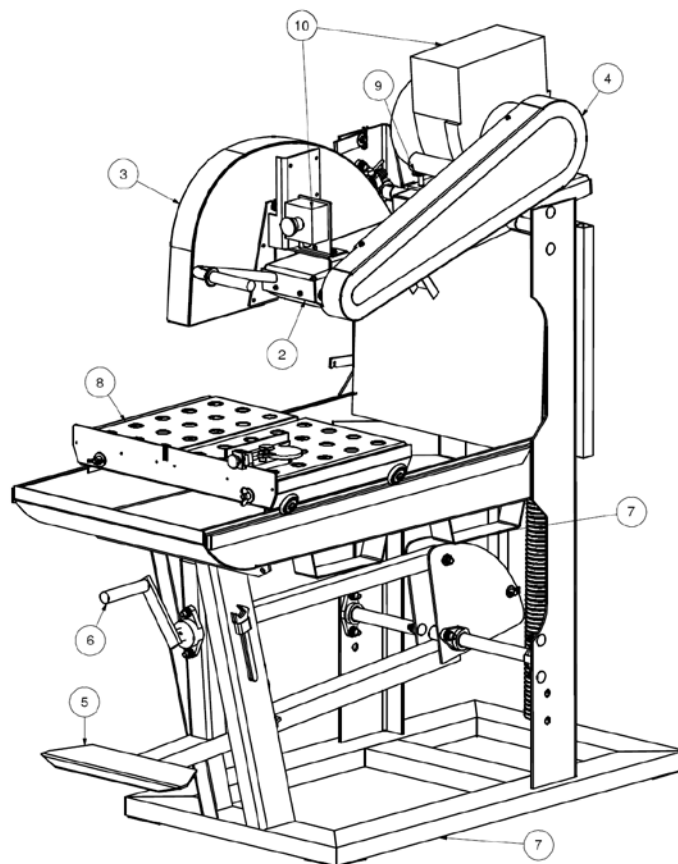
A CM501 blokkfűrész tartósságra és nagy teljesítményre tervezték a falon, tűzálló és természetes kőből készült termékek széles választékának nedves és száraz vágására.

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



Keret (1)

A hegesztett, megerősített és acélszerkezet átlósan merevítve biztosítja a tökéletes merevséget. A keret nagy kapacitású, lejtős víztálcát tartalmaz leeresztő dugóval. A váz beépített villatartó konzolokkal (7) rendelkezik a könnyű szállítás érdekében. A nagy alap biztosítja a stabilitást használat közben.

Vágófej (2)

Jig-hegesztésű, acél konzol forgórúddal, amely a keret függőleges részeihez van rögzítve. A konzol támogatja az elektromotort és a kapcsolót (10), a szíjhajtást annak védőburkolatával (4), a penge tengelyszerelvényét és a felfüggesztésszintű pengevédőt (3). A vágófej kiegyensúlyozása nagy teherbírású rugóval történik. A csapágycsapat a tökéletes illeszkedés és illesztés érdekében megmunkálják.

Pengevédő (3)

Jig-hegesztett acélszerkezet felfekvési karral és 500 mm átmérőjű penge kapacitással, amely maximális kezelői védelmet és a munkadarab jobb láthatóságát nyújtja

A penge védőburkolatában van egy tengely szellőzőfedél, amely könnyen kinyitható. Ez lehetővé teszi a tengelyhez való könnyű hozzáférést az ellenőrzéshez és a penge cseréjéhez kikapcsolt motor esetén, miközben működés közben teljesen megvédi a pengét.

Lefelé adagolás és vágási mélység beállítása

A rugós terhelésű vágófej, amelyet kézzel aktiválnak a pengevédő markolatával vagy a lábpedállal (5), biztosítja a vágófej sima leeresztését a munkadarab sokkmentes behatolásához és a vágási nyomás jobb szabályozásához.

A forgattyúszerelvény (6) a mélységrögzítő eszközzel együtt a vágófej forgórúdján lehetővé teszi a kezelő számára, hogy a vágófejet a kívánt maximális vágási mélységre állítsa.

Szállítószekér (8)

Nagyméretű, nagy teherbírású szállítószekér, vízáramlás-szabályozó szellőzőkkel felszerelve, 4 hengerre szerelve a maximális stabilitás és a sima mozgás érdekében. A szállítószekér a visszacsapódáson beosztással és skálával rendelkezik.

Vízűtési rendszer (9)

A hűtőfolyadék rendszer a következőket tartalmazza:

- Erőteljes, merülő mechanikus vízszivattyú.
- Műanyag szívócső, amely a vizet a vizes edényből a vágófejbe juttatja. Nagy kapacitású vizes edény leeresztő dugóval.
- A penge védőjére szerelt vízcsap, amely lehetővé teszi a szabályozott víz áramlását.
- A pengevédő belsejében elhelyezett két vízfűvóka biztosítja a víz megfelelő áramlását a vágókés mindkét oldalára.
- A fejszuklóhoz rögzített függöny korlátozza a vízpermetet és minimalizálja a vízvesztéseket.

Elektromos motor és kapcsoló (10)

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. kioldás nagy terhelés esetén Ha a motor túlterhelt

2.4 Műszaki adatok

		MODELLEK
Motor	2,2kW 115V 1 fázisú NVR 50Hz 3000min ⁻¹	70184628235
	2,2kW 230V 1 fázisú NVR 50Hz 3000min ⁻¹	70184628236
	3kW 400V 3 fázis NVR 50Hz 3000min ⁻¹	70184628230
	3kW kettős feszültség 230V / 400V 3 fázis NVR 50Hz 3000min ⁻¹	70184628234
	4kW kettős feszültség 230V / 400V 3 fázis NVR 50Hz 3000min ⁻¹	70184628233
	4kW 400V 3 fázis NVR 50Hz 3000min ⁻¹	70184627018 70184628232
	4kW 525V 3 fázis NVR 50Hz 3000min ⁻¹	70184628238
Elektromos motorvédelem	IP54	
Max. penge átmérője	350mm	70184628234 70184628230
	500mm	70184627018 70184628233 70184628235 70184628236 70184628238
	600mm	70184628232
Furat	25,4 mm	
A penge tengelyének sebessége	2700 perc ⁻¹	70184628234 70184628230
	1900 perc ⁻¹	70184627018 70184628233 70184628235 70184628236 70184628238 70184628232

Vágási mélység mm (az anyag megfordítása nélkül)	125mm	70184628234 70184628230
	195mm	70184627018 70184628233 70184628235 70184628236 70184628238
	245mm	70184628232
Karima átmérője	90mm	70184628234 70184628230
	108mm	70184627018 70184628233 70184628235 70184628236 70184628238 70184628232
Hangnyomás szint (az ISO EN 11201 szerint)	81 dB (A)	
Hangenergiaszint (az ISO EN 3744 szerint)	97 dB (A)	
Vágási hossz	500mm	
A szállítószalag kocsi méretei (LxI) A	580x420mm	
gép méretei (LxIxH)	1480x610x1550mm	
Súlygép	168 kg Max.	

2.5 Nyilatkozat a rezgés kibocsátásrólA 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 501 3.55.3 400V 70184627018			
CM 501 1.40.3 400V 70184628230			
CM 501 5.55.3 400V 70184628232			
CM 501 3.55.3 230 / 400V BI 70184628233	<2,5	0.5	Clipper ZDH500 gyémánt penge
CM 501 1.40.3 230 / 400V BI 70184628234			
CM 501 3.20.1 115V 70184628235			
CM 501 3.30.1 230V 70184628236			
CM 501 3.55.3 525V 70184628238			

- 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 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 mozgatásának idejét, a lemezre történő felszerelést ...

2.6 Nyilatkozat a zajkibocsátásrólA 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 501 3.55.3 400V 70184627018				
CM 501 1.40.3 400V 70184628230				
CM 501 5.55.3 400V 70184628232				
CM 501 3.55.3 230 / 400V BI 70184628233	81 dB (A)	2,5 dB (A)	97 dB (A)	4 dB (A)
CM 501 1.40.3 230 / 400V BI 70184628234				
CM 501 3.20.1 115V 70184628235				
CM 501 3.30.1 230V 70184628236				
CM 501 3.55.3 525V 70184628238				

- 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 Szerszámszerelés

Csak a NORTON pengék használhatók a CM501-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:

- Nyissa ki a tengely szellőző fedelét a pengevédőn.
- 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. Csukja be a szellőző fedelet.

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 csatlakozások

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 lenniük² szakaszonként szakasz.

3.3 A gép beindítása

230V motor

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.

115 V-os motor

A gép bekapcsolásához kapcsolja be a 0/1 kapcsolót 1. A gép kikapcsolásához kapcsolja be a 0/1 kapcsolót 0.

400V motor

Helyezze az ON-OFF-kapcsolót ON állásba. Ezután kapcsolja Y helyzetbe a csillag-háromszög kapcsolót. Várjon, amíg a penge el nem éri a maximális forgási sebességet, majd kapcsolja be a csillag-háromszög kapcsolót Δ .

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.

Gép kettős feszültség 230V / 400V

Állítsa a 230V / 400V kapcsolót a gépére adott feszültségre. A helytelen feszültségválasztás károsíthatja a gép elektromos berendezéseit.

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.

3.4 Vízűtési rendszer

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

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 győződjön meg arról, hogy van-e elegendő víz a serpenyőben, és töltse fel, ha szükséges.

Fagy esetén ürítse ki a vízűtési rendszert a vízből.

4 SZÁLLÍTÁS ÉS TÁROLÁS

4.1 A szállítás biztonsága

- A gép szállítása vagy emelése előtt mindig távolítsa el a pengét és a szállítószekeret, és ürítse ki a vizes edényt.

4.2 Szállítási eljárás

Ha targoncával szállítja a gépet, KIZÁRÓLAG a víztartó alatti két targonca tartóját kell használnia.

4.3 Hosszú inaktivitás

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

- Tisztítsa meg teljesen a gépet. Lazítsa
- meg a hajtószijakat
- 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 kezelése

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

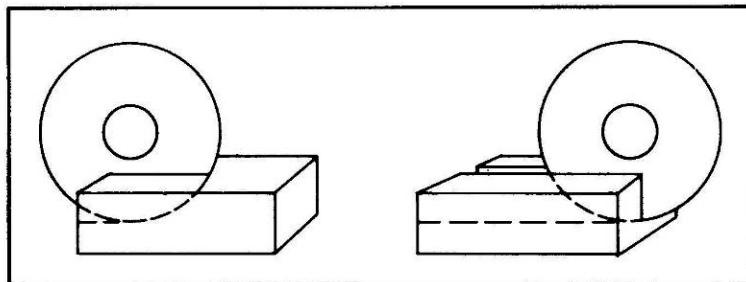
Hagyjon 2 m-t a gép előtt és 1,5 m-t körülötte a CM501 használatához és karbantartásához.

5.2 Vágási módszerek

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

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.

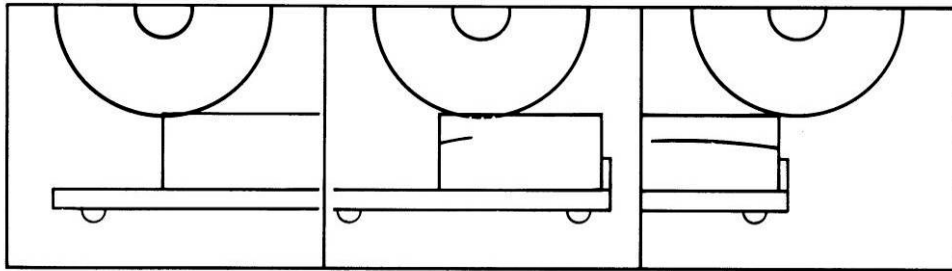


- Engedje le a vágófejet a kívánt vágási mélységig („átmenő vágásnál”, engedje le a vágófejet, amíg a penge kerülete legfeljebb 3 mm-re éri el a szállítószekér felülete alatt) a pengevédőn lévő fogantyúval vagy a lábpedállal, vagy a forgattyú segítségével.
- Helyezze az anyagot a szállítószekérre a hátulról.
- Lassan és indokolatlan nyomás nélkül nyomja a szállítószekeret 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 a forgattyúval, amikor elakadt a vágás. A kívánt vágási mélységet úgy lehet fenntartani, hogy erősen megfogja a mélység-adagoló fogantyút a penge védelmén, vagy megnyomja a lábpedált. 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 szállítoszekér mozgatását jelenti a forgatható penge alatt a vágandó anyaggal előre és előre,



- Helyezze a vágandó anyagot a szállítoszekérre szilárdan a bevágott vezetőhöz és a háttámlához, és tartsa távol a kezét a pengétől.
- Mozgassa a szállítoszekeret 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.
- Minden gyors ütemet hátra és előre hajtson végre úgy, hogy az anyagot a penge közepén túl elhaladja, mielőtt megkezdene a szállítoszekér 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

- A 40 kg-nál kisebb súlyú és 600x500x390mm-nél kisebb méretű (az anyag megfordításával vágott) anyag vágható a géppel.
- A munka megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a szerszámok megfelelően vannak-e rögzítve!
- Válassza ki a megfelelő szerszámokat a gyártó ajánlása szerint, a megmunkálandó anyagtól, az elvégzendő munkától (száraz vagy nedves vágás) és a kívánt hatékonyságtól függően. Vágás közben és időben használja a hűtővizet folyamatosan! Ellenőrizze, hogy a vizes serpenyő elegendő vizet tartalmaz-e.
- Száraz vágáskor gondoskodjon a megfelelő porelszívásról, és viseljen alkonyatvédő maszkot! Porelszívó készüléket is rendelhet (Cikkszám 00310004580).
- Amikor a vágási munka befejeződött, zárja le a vízcsapot, hogy nedvesedés nélkül eltávolítsa a vágott darabokat a szállítoszekérről.
- Ha a hővédelem megszakad, kapcsolja be újra a motort a motoron található fekete gomb (230V motorok) vagy a kapcsoló (115V motorok) megnyomásával, vagy hagyja lehűlni a hővédelmet (400V és kettős feszültségű 230V / 400V motorok). Várjon néhány percet, amíg a motor lehűl, mielőtt újraindítaná a gépet.

6 KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZ

A CM501-es vágás hosszú távú minőségének biztosításához 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 Az övek	Tiszta						
feszessége	Ellenőrizze és állítsa be						
Motorhűtő ventilátorok	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.

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.

Kenés

A CM501 élettartamra kenett csapágyakat használ. Ezért egyáltalán nem kell kenni a gépet.

Az övek beállítása és cseréje

Az övek beállításához először távolítsa el az övvédőt a 4 csavar lecsavarásával. Az övvédő eltávolításához el kell távolítania a forgócsapágy felső részét. Lazítsa meg a motor 4 csavarját, és az oldalán lévő két csavar segítségével kapcsolja át a motort.

Az övek cseréjéhez mozgassa előre a motort a vágófejen. Állítsa be az öveket, és húzza meg újra a motort a gép hátuljába tolva.

Mindig használjon összehangolt övkészletet. Ne cserélje ki az egyes szíjakat.

7 HIBÁK: Okok és gyóymódok

7.1 Hibakeresési eljárások

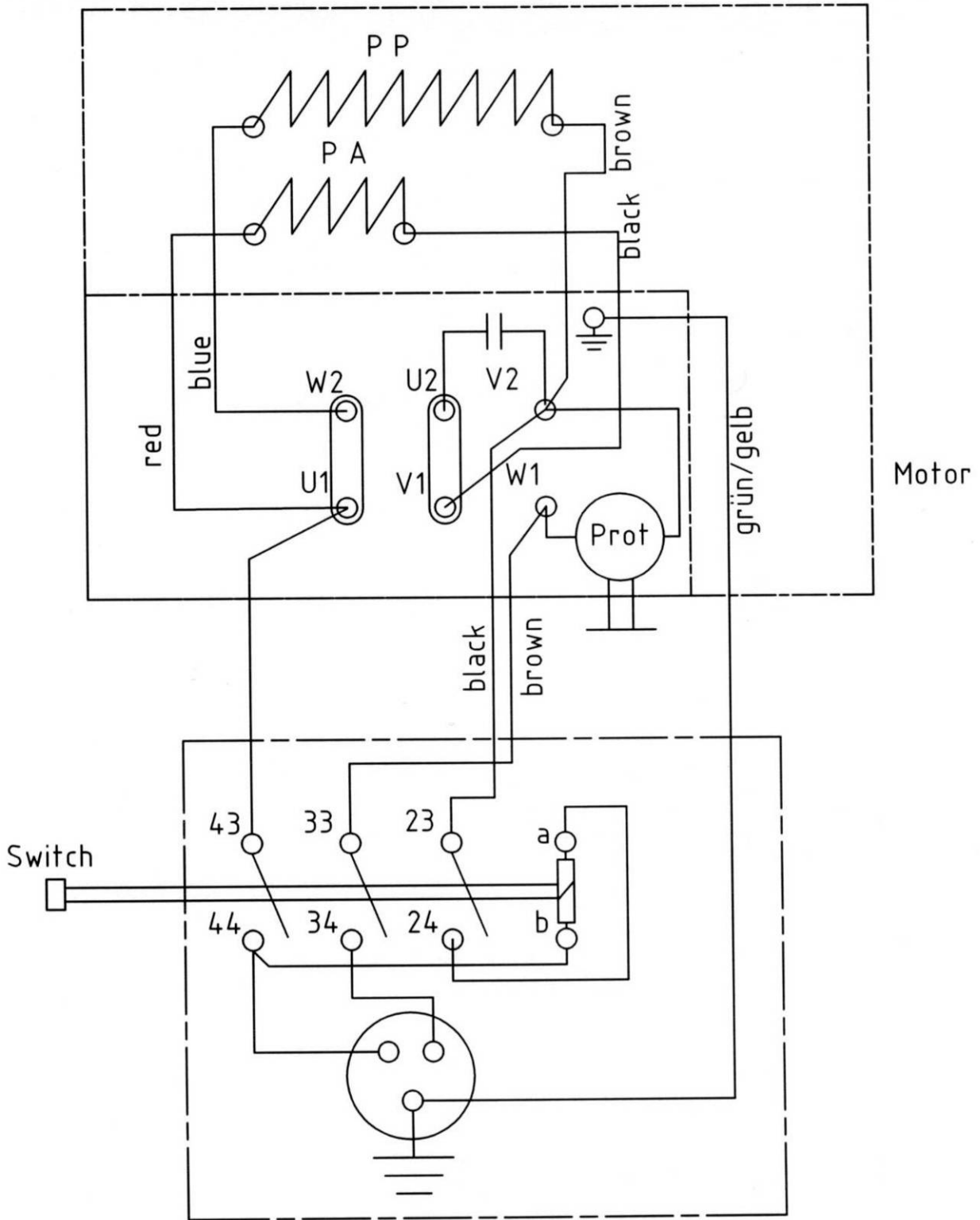
Ha bármilyen hiba lép fel a gép használata közben, kapcsolja ki és válassza le az elektromos hálózatról. Az elektromos rendszerrel vagy a gép ellátásával kapcsolatos munkákat csak képzett villanyszerelő végezheti el.

7.2 Hibaelhárítási útmutató

Baj	Lehetséges forrás	Felbontás
A motor nem jár	Nincs áram	Ellenőrizze az áramellátást (például biztosíték)
	A csatlakozókábel szakasza túl kicsi	Cserélje ki a csatlakozókábelt
	Hibás a csatlakozókábel	Cserélje ki a csatlakozókábelt
	Hibás kapcsoló	VIGYÁZAT: csak képzett villanyszerelő oldhatja meg
	Hibás motor	Cserélje ki a motort, vagy lépjen kapcsolatba a motor gyártójával
Penge nem forog	Az övek nincsenek meghúzva vagy	Ellenőrizze az övek feszességét, és szükség esetén cserélje ki őket
A motor a vágás közben leáll, de rövid idő után (túlterhelés) újraindítható védelem)	hibásak. A vágás túl gyors	Vágjon lassan
	A penge tompa vagy üvegezett	Élesítse a pengét meszes kőben
	Hibás penge	Cserélje ki a pengét
	Helytelen penge specifikáció az alkalmazáshoz	Cserélje ki a pengét
Nincs víz a pengén	Nincs elég víz a serpenyőben A	Töltse fel újra a vizes edényt
	vízcsap el van zárva	Nyissa ki a csapvédő csapot
	A vízellátó rendszer blokkolva van	Tiszta vízellátó rendszer
	A vízszivattyú nem működik	<ul style="list-style-type: none"> Ellenőrizze, hogy a szivattyú tárcsáját a szíjak hajtják-e Cserélje ki a szivattyút

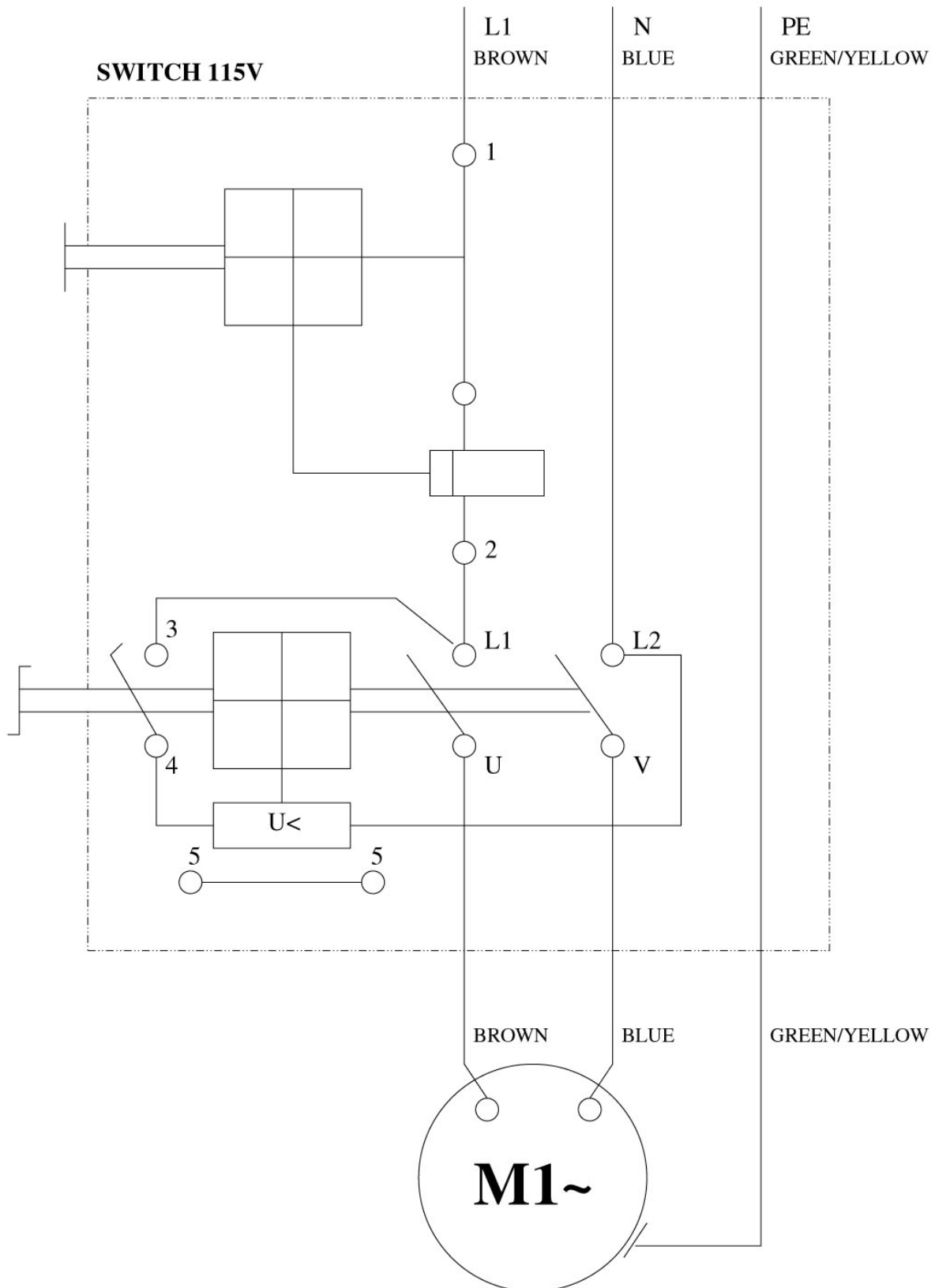
7.3 KÖRDIAGRAMM

230V motor

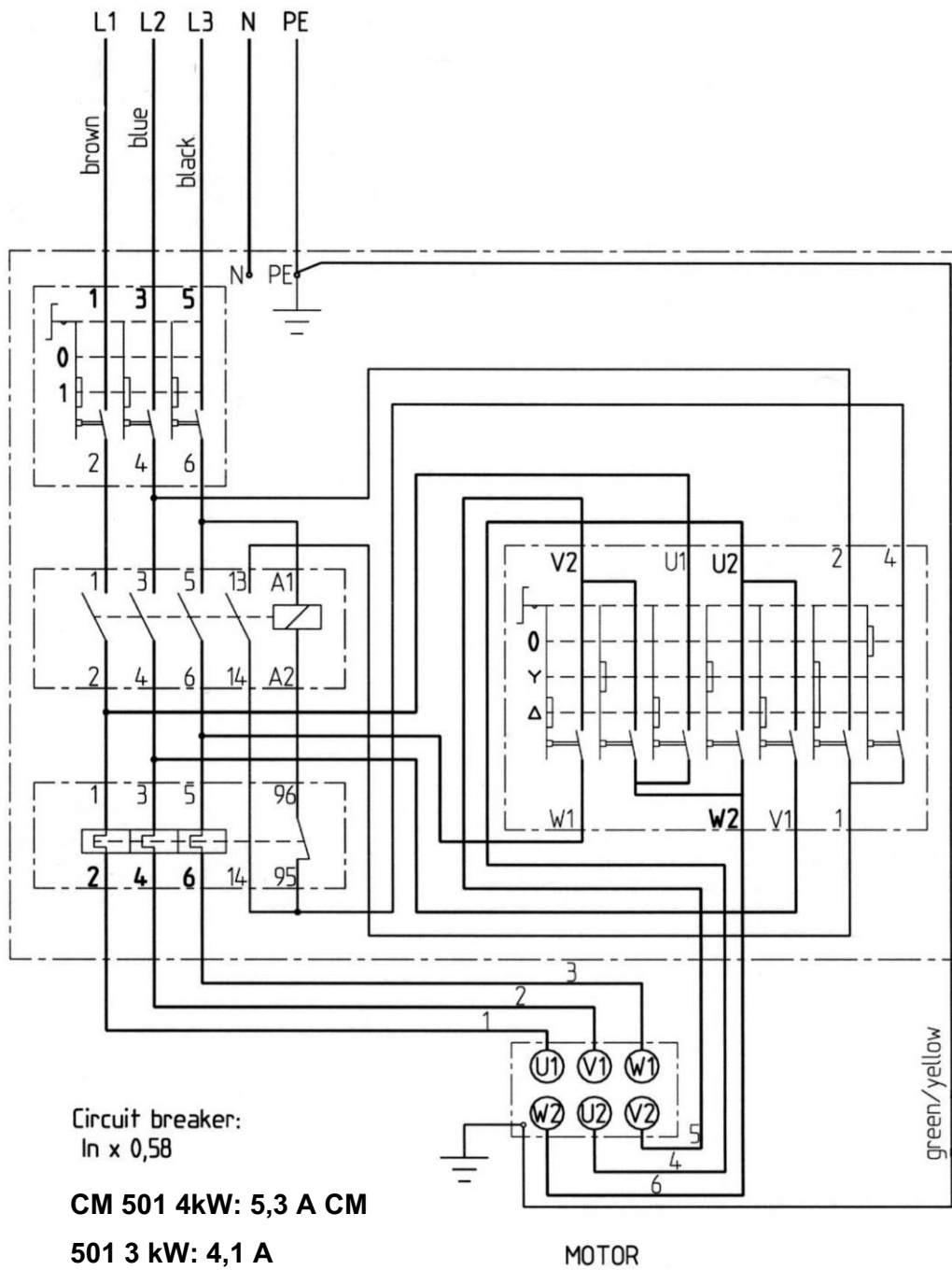


Prot : overload protection

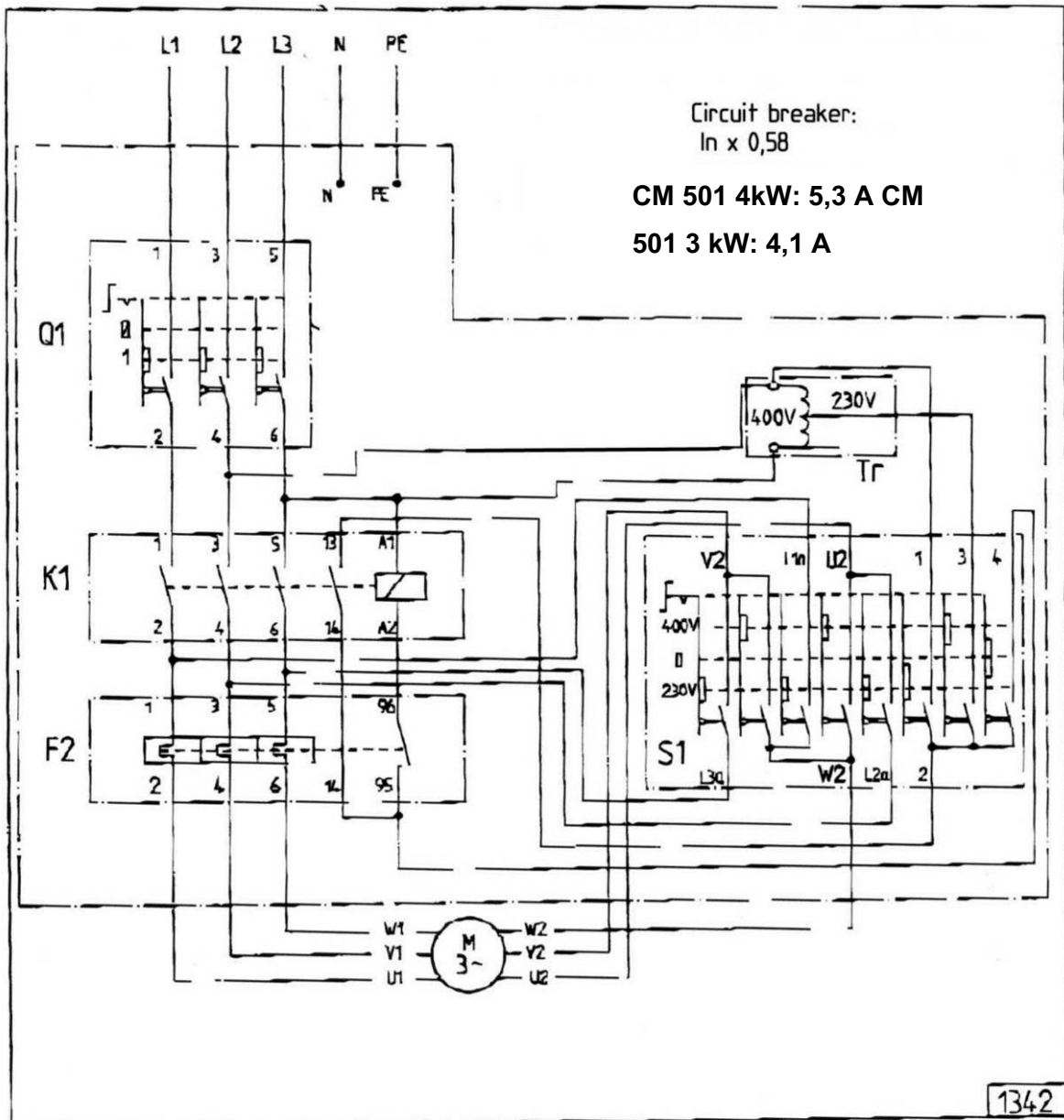
115 V-os motor



400V motor



230V / 400V kettős feszültségű 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 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 kereskedőjüktől, ami gyakran gyorsabb és olcsóbb.

Ezt a gépet a Saint-Gobain Abrasives SA gyártotta

Saint-Gobain Abrasives SA
190, Bd. JF Kennedy L- 4930
BASCHARAGE
Luxemburgi Nagyhercegség.
Tel. : 00352-50401-1
Fax: 00352-50 16 33
<http://www.construction.norton.eu>
email: sales.nlx@saint-gobain.com

Garanciát igényelhet és technikai támogatást kaphat a helyi forgalmazótól, ahol gépek, pótalkatrészek és fogyóeszközök is rendelhetők:

Corvinus Tools Kft.
2086 Tinnye, Bajcsy-Zsilinszky u.1.
Tel: +36 26 335 184
Mobil: +36 70 945 7806
+36 70 601 2418
+36 70 601 2142



E-mail: corvinustools@gmail.com
Web : <https://corvinustoolskft.hu/>