

CST

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: **CST 100 230V - 350MM -2,2 KW - 2800RPM**

**CST 120 230V - 350MM -2,2 KW - 2800RPM CST 150
230V - 350MM -2,2 KW - 2800RPM**

Kód : **70184613977**

70184614032

70184614025

megfelel a következő irányelveknek:

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

és az európai szabvány

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

Érvényes a 160175030 sorozatszámú gépekhez

A műszaki dokumentumok tárolási helye:

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, 2016.01.01.

Olivier Plenert, ügyvezető tiszt.

CST: ÜZEMELTETÉSI 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 BEVEZETÉS	13
<hr/>	
3.1 Szerszámszerelés	13
3.2 Lábszerelés	13
3.3 Elektromos csatlakozások	13
3.4 A gép beindítása	13
3.5 Vízhűtőrendszer	14
4 SZÁLLÍTÁS ÉS RAKTÁR	15
<hr/>	
4.1 A szállítás biztonsága	15
4.2 Szállítási eljárás	15
4.3 Hosszú inaktivitás	15
5. A GÉP MŰKÖDTETÉSE	16
<hr/>	
5.1 A munkavégzés helye	16
5.2 Vágóanyag	16
5.3 Általános tanácsok a vágáshoz	17
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 Kapcsolási rajz	20

1 ALAPVETŐ BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK

A CST-t kizárólag csiszolóanyagok vágására tervezték NORTON gyémánt pengékkel, főleg 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



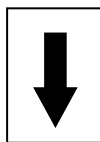
Fülvédőt kell viselni



Kézvédőt kell viselni



Szemvédőt kell viselni



A penge forgási iránya



Veszély: vágás veszélye

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 CST típusú falazógép fix asztallal és mozgatható fejjel ellátott gép. Robusztus és erőteljes, precíz vágásokat tesz lehetővé a legkülönbözőbb építőanyagokban. Alkalmazható építkezéseken és ipari területeken is. A NORTON gyémánt pengékkel kombinálva nagyfokú teljesítményt és vágási minőséget kínál nagy cserép, ablakpárkányok vagy lépcsőfokok számára.

2.2 A felhasználás célja

A gépet sokféle építő- és tűzálló anyag vagy csempe nedves vágására tervezték.

Nem fa vagy fém vágására szolgál.

2.3 Elrendezés



Keret (1)

Jig hegesztett acélszerkezet, a váz robusztus és ellenálló. A gép oldalsó oszlopai biztosítják, hogy a sín párhuzamos legyen az asztallal. A sínek (4) szerelvénye szintén 45 ° -ra dönthető a ferde vágások érdekében. A sín (2) a vágófejet az asztal fölé vezeti.

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 fémburkolat, 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. A penge védőjén lévő nyíl jelzi a penge forgásának irányát.

Vészleállító gomb (5)

A piros gomb leállítja a motort. Ez egyben vészleállító gomb is.

2.4 Műszaki adatok

Kód	70184613977	70184614032	70184614025
Leírás	CST100 230V	CST120 230V	CST150 230V
Erő	2,2 kW		
Feszültség	230V 1 ~		
Motorvédelem	IP 54		
Hangnyomás szint	73,5 dB (A) (ISO ISO 11201)		
A hang energiaszintje	88,5 dB (A) (ISO ISO 3744 szabvány szerint)		
Vágási hossz	1000 mm	1200 mm	1500mm
Max. vágási mélység	110 mm		
Penge sebessége (RPM)	2800 perc-1		
Pengeátmérő	350mm		
Penge furat	25,4 mm		
Karimák átmérője	110 mm		
Hossz	1270 mm	1600 mm	1970 mm
Szélesség	660 mm		
Magasság (lábbal)	1350 mm		
Magasság (láb nélkül)	780 mm		
Víztartály kapacitása	62 L	71 L	85L
Súly (összesen)	105 kg	160 kg	180 kg

2.5A rezgés kibocsátással kapcsolatos nyilatkozat

A rezgés kibocsátás deklarált értéke **EN 12096**.

Gépek Modèle / kód	Mért értéke rezgés kibocsátás Kisasszony ²	K bizonytalanság Kisasszony ²	Használt eszköz Modell / kód
<i>CST 100/70184613977 CST</i> <i>120/70184614032 CST</i> <i>150/70184614025</i>	<2,5	0.5	Duo Granit

- 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 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 zajkibocsátásról

A zajkibocsátás deklarált értéke **EN ISO 11201** és **NF EN ISO 3744**.

Gép Modèle / kód	Hang Nyomás L szint _{Peq} EN ISO 11201	K bizonytalanság (Hang Nyomásszint L _{Peq} EN ISO 11201)	Hangteljesítményszint L _{Weq} NF EN ISO 3744	K bizonytalanság (Hangteljesítményszint L _{Weq} NF EN ISO 3744)
<i>CST 100/70184613977 CST 120/70184614032 CST 150/70184614025</i>	73,5 dB (A)	2,5 dB (A)	88,5 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 felszerelten szállítjuk. Működésre kész, amikor felszereli a gyémánt pengét, a fogantyúkat és a szállítószekert, és miután csatlakozik a megfelelő tápegységhez.

3.1 Szerszám összeállítás

Csak NORTON pengéket szabad használni.

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 késvédő előtti csavart, és húzza ki a bal oldalon lévő víztömlőt, és nyissa ki.
- Lazítsa meg a penge tengelyén található hatszögletű anyát (**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 ismét 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 Láb szerelés

A mellékelt csavarokkal rögzítse a lábakat a vázra.

3.3 Elektromos csatlakozások

Ellenőrizze,

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

3.4 A gép beindítása

A gép elindításához nyomja meg a zöld gombot. A leállításához nyomja meg a pirosat. A piros gomb egyben vészleállító gomb is.

3,5 Vízhűtési rendszer

- Töltse fel a vizes edényt tiszta vízzel kb. 1 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 ellenőrizze, hogy van-e elegendő víz a serpenyőben, és tölts fel, ha szükséges.
- Fagy esetén ürítse ki a vízhűtési rendszert a vízből.

4 SZÁLLÍTÁS ÉS RAKTÁR

4.1 Szállítás biztosítása

A gép szállítása vagy emelése előtt mindig vegye le a pengét és ürítse ki a vizes edényt. Rögzítse a vágófejet a sínen is. Ehhez mozgassa a fejet a sín közepén, és húzza meg a gombsavart, amíg a vágófej nem lesz rögzítve a sínen.

4.2. Szállítási eljárás

A gép biztonságos szállítása érdekében tartsa be magát a munkavégzésre vonatkozó előírásoknak. A gép 4 összecusukható fogantyúval van ellátva. Hajtsa ki ezeket a gépből, hogy könnyen szállíthassa. A gépet egy daruval lehet megemelni, amelynek sarkain kampók vannak. A gép targoncával is szállítható, miközben a villák mellett elhalad a víztartály alatt.

4.3Hosszú inaktivitási időszak

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

Ebben a részben néhány biztonsági tippet talál a gép használatához.

5.1A munka helye

5.1.1 A gép ülése

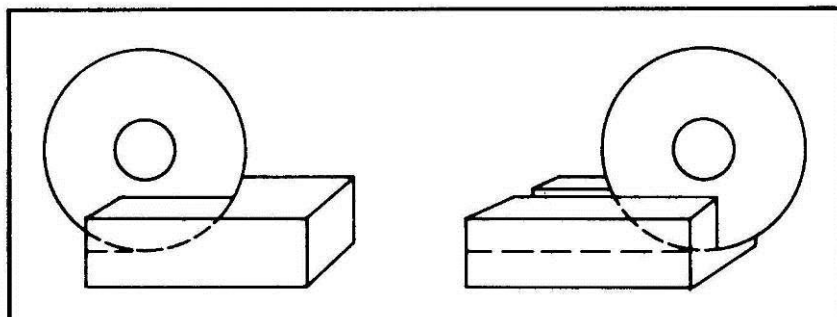
- Távolítsa el mindent a webhelyről, ami akadályozhatja a munkamenetet!
- Győződjön meg arról, hogy a webhely kellően megvilágított!
- Vegye figyelembe a gyártó előírásait az áramellátáshoz!
- Az elektromos kábeleket úgy helyezze el, hogy kizárja a készülék által okozott károkat!
- Győződjön meg arról, 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 körül a CST használatához és karbantartásához.

5.2Vágóanyag

A CST helyes használatához az egyik kezével szembe kell néznie a vágófej 3 fogantyújának egyikével, a másikkal pedig készen áll a gép leállítására vészhelyzet esetén. A kezét mindig tartsa távol a mozgó pengétől.



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 kézikereknek köszönhetően a kívánt vágási mélységig. „Átvágásnál” engedje le a vágófejet, amíg a penge kerülete el nem éri a max. 3 mm-rel a szállítószekér felülete alatt (a maximális vágási mélység érdekében).
- Tegye az anyagot az asztalra, és tartsa szilárdan a fenéknél. (vagy adott esetben a vágóvezető).
- Húzza a vágófejet lassan és indokolatlan nyomás nélkül az anyag felé.
- A ferde vágásokhoz döntheti a fejt. Ebből a célból húzza meg a keret két oldalán lévő két fekete gombot, és döntse meg a fejt a kívánt helyzetbe (0 és 45 ° között). Húzza meg a két gombot.
- Vastagabb anyagok vágásához vágja le az első oldalát, majd fordítsa meg a teljes mélység levágásához. Anyagokat 220 mm mélységig vághat. (370 mm az 500 mm-es pengeváltozatokhoz).

5.3 Általános tanácsok a vágáshoz

- A CST-t olyan anyagok vágására tervezték, amelyek maximális méretei:

Gép	CST 100	CST 120	CST 150
Ø lemez	350 mm	350 mm	350 mm
Maximális méretek (H x Sz x M)	1000 x660 x120	1200 x660 x120	1500 x660 x120
Maximális súlya anyagok	66 kg	80 kg	99 kg

- Az asztal és az anyag szélessége növelhető az asztal kiterjesztésének hozzáadásával.
- 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! Győződjön meg arról, hogy a vizes edény elegendő vizet tartalmaz-e.
- Száraz vágáskor gondoskodjon a megfelelő porelszívásról, és viseljen alkonyatvédő maszkot!
- Ha a hővédelem kiold, hagyja lehűlni a hővédelmet. Várjon néhány percet, amíg a motor lehűl, mielőtt újraindítaná a gépet.

6 KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZ

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

		A nap kezdete	A szerszámcseré során	A nap vége vagy szükség esetén gyakrabban	Minden héten	Hiba után	Kár után
Egész gép	Vizuális vezérlés (általános szempont, vízzáróság)						
	Tiszta						
Perem és penge rögzítő eszközök	Tiszta						
Motorhűtő ventilátorok	Tiszta						
Vízszivattyú	Tiszta						
Víz serpenyő	Tiszta						
Vágóasztal	Tiszta						
Víztömlők és fűvókák	Tiszta						
Vízszivattyú szűrő	Tiszta						
Vasút	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 vízszivattyúra, a vizes edényre, a vágófej sínjére, a motorra és a penge peremére. A víztartó könnyű tisztításához nyissa ki az asztalt. Mindig tisztítsa meg a gépet, ha a vágási por és törmelék még mindig friss; soha ne hagyja megszilárdulni a lerakódásokat.

Kenés

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

7 HIBÁK: Okok és gyógymódok

7.1 Hibakeresési eljárások

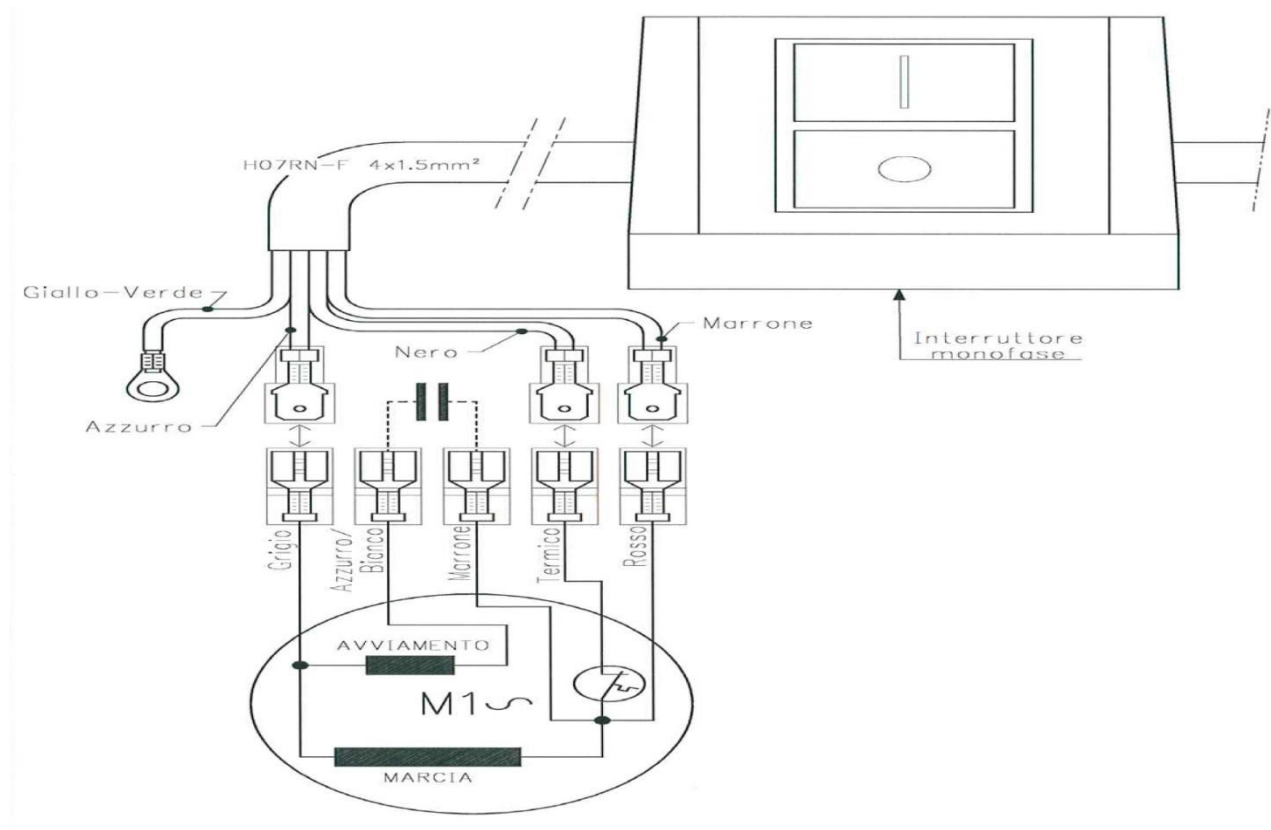
Ha bármilyen hiba lép fel a gép használata közben, kapcsolja ki és válassza le az elektromos hálózatról. Az elektromos rendszerrel vagy a gép ellátásával kapcsolatos munkákat csak képzett villanyszerelő végezheti.

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
A motor a vágás közben leáll, de rövid idő után (túlterhelés) újraindítható 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 A	Töltse fel a vizes edényt
	vízcsap el van zárva	Nyissa ki a csapvédő csapot
	A vízellátó rendszer le van tiltva	Tisztítsa meg a vízellátó rendszert
	A vízszivattyú nem működik	Cserélje ki a szivattyút

7.3 Kapcsolási rajz

230V motor



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/>