

# TT 180 BM

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:

Csempefűrész: ***TT 180 BM 230V***

***TT 180 BM 230V UK TT***

***180 BM 110V UK***

Kód: ***70184625699***

***70184626958***

***70184628690***

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: 70100000

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, 2012.02.01.

Olivier Plenert, ügyvezető tiszt.

# TT 180

## HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK

<b>1 ALAPVETŐ BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK</b>	<b>4</b>
<i>1.1 Szimbólumok</i>	<i>4</i>
<i>1.2 Géplemez</i>	<i>5</i>
<i>1.3 Biztonsági utasítások az egyes működési fázisokhoz</i>	<i>5</i>
<b>2 A GÉP LEÍRÁSA</b>	<b>6</b>
<i>2.1 Rövid leírás</i>	<i>6</i>
<i>2.2 A felhasználás célja</i>	<i>6</i>
<i>2.3 Elrendezés</i>	<i>6</i>
<i>2.4 Műszaki adatok</i>	<i>7</i>
<i>2.5 Nyilatkozat a rezgés kibocsátásról</i>	<i>8</i>
<i>2.6 Nyilatkozat a zaj kibocsátásról</i>	<i>9</i>
<b>3 ÖSSZESZERELÉS ÉS Üzembe helyezés</b>	<b>10</b>
<i>3.1 Szerszámszerelés</i>	<i>10</i>
<i>3.2 Vágószerkezet</i>	<i>10</i>
<i>3.3 Elektromos csatlakozások</i>	<i>10</i>
<i>3.4 A gép beindítása</i>	<i>11</i>
<i>3.5 Vízhűtési rendszer</i>	<i>11</i>
<b>4 SZÁLLÍTÁS ÉS TÁROLÁS</b>	<b>11</b>
<i>4.1 A szállítás biztonsága</i>	<i>11</i>
<i>4.2 Hosszú inaktivitás</i>	<i>11</i>
<b>5. A GÉP MŰKÖDTETÉSE</b>	<b>12</b>
<i>5.1 A munkavégzés helye</i>	<i>12</i>
<i>5.2 Vágási módszerek</i>	<i>12</i>
<i>5.3 Általános tanácsok a vágáshoz</i>	<i>12</i>
<b>6. Karbantartás és szerviz</b>	<b>13</b>
<b>7 HIBÁK: Okok és gyógy módok</b>	<b>14</b>
<i>7.1 Hibakeresési eljárások</i>	<i>14</i>
<i>7.2 Hibaelhárítási útmutató</i>	<i>14</i>
<i>7.3 Ügyfélszolgálat</i>	<i>15</i>

## 1 ALAPVETŐ BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK

A TT180-at kizárólag csempék 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 megfelelő használat alatt állónak 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



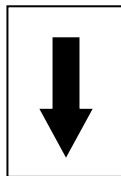
Fülvédőt kell viselni



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 ismerkedjen meg a használat helyének munkahelyi környezetével. 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 alpra! 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 kell a helyén tartani az asztalon, hogy a vágási művelet során ne legyen váratlan mozgás.
- Mindig a pengevédővel a helyén legyen.
- Csak a CLIPPER folytonos felnível ellátott gyémánt pengéket illessze a géphez! 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, FELTÉTELT, hogy megfelelően földelje le a gépet. Kétség esetén hagyja szakképzett villanyszerelőt ellenőrizni.
- Vészhelyzet esetén a kapcsoló elülső burkolatának megnyomásával leállíthatja a gépet.
- Abban az esetben, ha a gép nyilvánvaló 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.

### 2.1 Rövid leírás

A TT180 csempefűrészst tartósságra és nagy teljesítményre tervezték a csempék széles választékának nedves és száraz vágási 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 A felhasználás célja

A gépet sokféle csempe nedves és száraz vágására tervezték. Nem fa vagy fém vágására szolgál.

### 2.3 Elrendezés



**Keret (1)**

A váz acélból készül a tökéletes merevség érdekében. Támogatja a motort, a vágóasztalt és a kapcsolót.

**Vágóasztal (2)**

Cink bevonatú acél felső a kiváló korrózióállóság érdekében.

**Elektromos motor és kapcsoló (3)**

550 W-os motor. Az ON-OFF kapcsoló vészleállásként is szolgál.

**Vágásvezető (4)**

A vágásvezető beállítható a kívánt vágási szélességhez. Két csavarral van rögzítve. A géphez mellékelünk egy útmutatót is a gérvágáshoz.

**Ferde vágás (5)**

Ferde vágásokat végezhet a géppel, ha meglazítja az oldalán lévő két csavart, és elfordítja az asztalt.

**Pengevédelem (6)**

A víz kivetülésének elkerülése és a kezelő védelme érdekében a penge ellen védőburkolat határolja a pengét.

**2.4 Műszaki adatok**

Elektromos motor	550W
Feszültség	230V
Védelmi besorolás	IP 44
Max. penge átmérője	180 mm
Furat	25,4 mm
A penge forgási sebessége Karima	2950 perc <sup>-1</sup>
átmérője	50 mm
Vágási mélység mm	34 mm
Hangnyomás szint	72 dB (A) (ISO EN 11201) 80 dB
A hang energiaszintje	(A) (ISO EN 3744)
Asztal mérete (HxS)	395 x 385 mm
A gép méretei (HxSxM) 440 x 390 x 230 mm	Súlyok
Gépi pl.	11 kg
Használatra kész (vízzel)	14 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 <sub>z</sub>	K bizonytalanság Kisasszony <sub>z</sub>	Használt eszköz Modell / kód
<b>TT 180 BM</b> <b>230V</b> <b><u>70184625699</u></b>	<2,5	0.5	Clipper CLASSIC CERAM
<b>TT 180 BM</b> <b>230 V Egyesült Királyság</b> <b><u>70184626958</u></b>	<2,5	0.5	Clipper CLASSIC CERAM
<b>TT 180 BM</b> <b>110 V Egyesült Királyság</b> <b><u>70184628690</u></b>	<2,5	0.5	Clipper CLASSIC CERAM

- 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 zajkibocsátásról**

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

<b>Gép Modell / kód</b>	<b>Hang Nyomásszint <math>L_{P_{eq}}</math> EN ISO 11201</b>	<b>K bizonytalanság (Hang Nyomásszint <math>L_{P_{eq}}</math> EN ISO 11201)</b>	<b>Hangerő szint <math>L_{W_{eq}}</math> NF EN ISO 3744</b>	<b>K bizonytalanság (Hangteljesítményszint <math>L_{W_{eq}}</math> NF EN ISO 3744)</b>
<b>TT 180 BM 230V <u>70184625699</u></b>	72 dB (A)	2,5 dB (A)	80 dB (A)	4 dB (A)
<b>TT 180 BM 230 V Egyesült Királyság <u>70184626958</u></b>	72 dB (A)	2,5 dB (A)	80 dB (A)	4 dB (A)
<b>TT 180 BM 110 V Egyesült Királyság <u>70184628690</u></b>	72 dB (A)	2,5 dB (A)	80 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. A gyémánt penge, a pengevédő és a vágóvezető összeszerelése, valamint a megfelelő áramforráshoz való csatlakoztatás után üzemkész.

### 3.1 Szerszámszerelés

Csak a maximum 180 mm átmérőjű CLIPPER felni használható a TT180-val. Az összes 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 pengevédelem oldalán található két csavart, és távolítsa el az elülső fedelet.
- Lazítsa meg a hatlapú anyát, amely a 19 mm-es csavarkulccsal és a hajtótengely reteszelésére szolgáló speciális eszközzel tartja a késtengely kivehető külső peremét.
- Távolítsa el a külső karimát.
- Tisztítsa meg a karimákat és a penge tengelyét, és ellenőrizze kopását.
- Szerelje fel a pengét az arborra, győződjön meg arról, hogy a forgásirány megfelelő (ellenőrizze a penge védőjén található nyíllal). A rossz forgásirány gyorsan eltompítja a pengét.
- Cserélje ki a külső penge peremét. Húzza meg a hatszögletű anyát.
- Szerelje vissza az elülső fedelet, és húzza meg újra az elülső fedelet tartó két csavart.

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

### 3.2 Vágószerkezet

A vezető vágásának összeállításához:

- Helyezze a vezetőt az asztalra.
- Csípje meg az asztalon a fogantyú oldalán levő fogantyút

### 3.3 Elektromos csatlakozások

A csatlakozókábeleknek legalább 2,5 mm-esnek kell lenniük<sub>2</sub> szakaszonként szakasz. Ellenőrizze, hogy:

- A feszültség / fázis táplálás megfelel a motorlemezén feltüntetett információknak.
- A rendelkezésre álló tápegységnek a biztonsági előírásoknak megfelelően földelő csatlakozással kell rendelkeznie.

### ***3.4 A gép beindítása***

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

### ***3.5 Vízhűtési rendszer***

- Töltse fel a vizes edényt tiszta vízzel, legfeljebb 5 mm-re a víztálca felső szélétől.
- Győződjön meg arról, hogy a víz megfelelően érkezik a penge mindkét oldalára, mivel az elégtelen vízellátás a gyémánt penge idő előtti meghibásodásához vezethet.
- Mindig ellenőrizze, hogy van-e elegendő víz a serpenyőben, és töltsen fel, ha szükséges. Fagy esetén ürítse ki a vízhűtési rendszert a vízből.

## **4 SZÁLLÍTÁS ÉS TÁROLÁS**

### ***4.1 A szállítás biztonsága***

A gép szállítása előtt mindig vegye le a pengét és ürítse ki a vizes edényt.

### ***4.2 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

### 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 körül a TT180 használatához és karbantartásához.

### 5.2 Vágási módszerek

A gép helyes használatához szembe kell néznie a vágandó csempe két kezével, és a lapkát a pengéhez kell nyomnia. A kezét mindig tartsa távol a mozgó pengétől.

A vágásvezető kívánt vágási szélességre állításához engedje el, és az asztal két mérlegével igazítsa a vezetőt. Ezután húzza vissza.

### 5.3 Általános tanácsok a vágáshoz

- Csak max. méretek 400x400x6mm és max. súlya 3kg 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. Ellenőrizze, hogy a víztálca elegendő vizet tartalmaz-e.
- 
- Állítsa a vágásvezetőt a kívánt vágásszélességre, a két vésett mérés segítségével igazítsa be.
- Ne erőltesse a motort. Ezt a gépet nem folyamatos használatra tervezték.

## 6 KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZ

A TT180-as vágás hosszú távú minőségének biztosítása érdekében kérjük, kövesse az alábbi karbantartási tervet:

		A nap kezdete	A váltás során szerszám	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 Motor	Tiszta						
hűtőventilátorok	Tiszta						
Víz serpenyő	Tiszta						
Motorház	Tiszta						
Elérhető anyák és csavarok	Szigorítására						

### A gép karbantartása

A gép karbantartását mindig az elektromos tápellátástól függetlenül végezze.

### Kenés

A TT180 életkenő csapágyakat használ. Ezért egyáltalán nem kell kenni a gépet.

### A gép tisztítása

Gépe tovább fog élni, ha minden munkanap után alaposan megtisztítja, különös tekintettel a vizes edényre, a motorra és a penge peremére.

## 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
Nincs víz a pengén	Nincs elég víz a serpenyőben	Töltse fel a vizes edényt

### 7.3 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.

**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/>