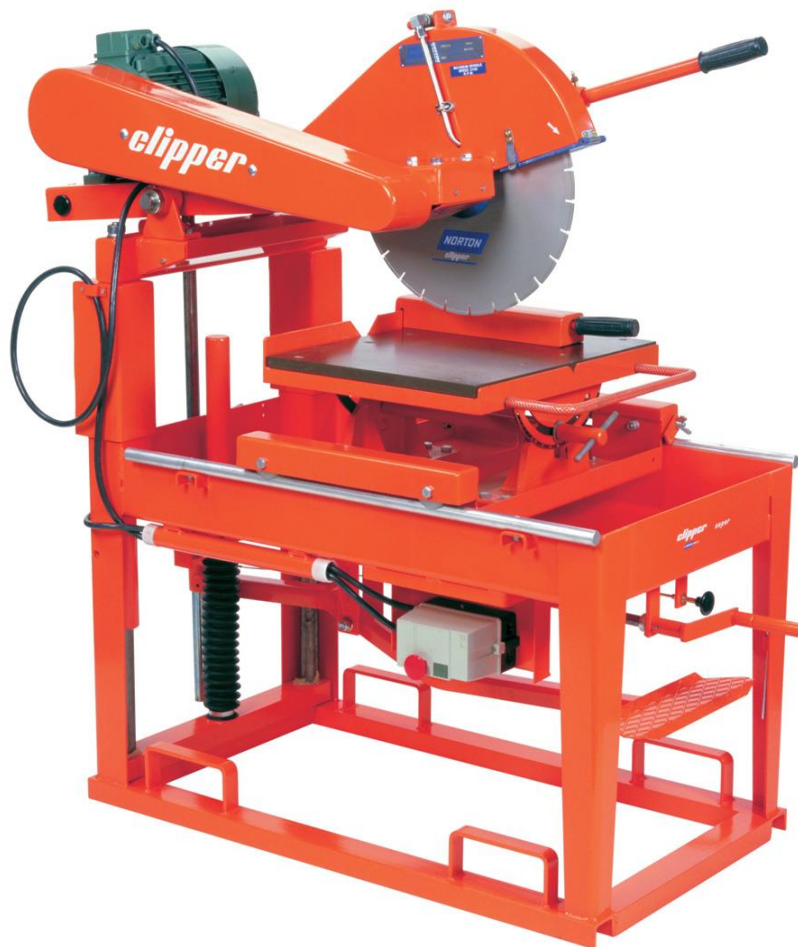


ISC

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 fűrészek: **ISC 3,75,3 400 V**

Kód: **70184613986**

megfelel a következő irányelveknek:

- **"GÉPEK" 2006/42 / EK**
- **"ALACSONY FESZÜLTÉG" 2006/95 / CE**
- **"ÉLECTROMAGNÉTIK COMPATIBILITÁS" 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.

ISC

HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK ÉS ALKATRÉSZLISTÁK

1 ALAPVETŐ BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK	6.
<i>1.1 Szimbólumok</i>	6.
<i>1.2 Géplemez</i>	7
<i>1.3 Biztonsági utasítások az egyes működési fázisokhoz</i>	7
2 A GÉP LEÍRÁSA	9.
<i>2.1 Rövid leírás</i>	9.
<i>2.2 A felhasználás célja</i>	9.
<i>2.3 Elrendezés</i>	9.
<i>2.4 Műszaki adatok</i>	11.
<i>2.5 Nyilatkozat a rezgés kibocsátásról</i>	12.
<i>2.6 Nyilatkozat a zaj kibocsátásról</i>	13.
3 ÖSSZESZERELÉS ÉS Üzembe helyezés	14
<i>3.1 Vágófej szerelvény</i>	14
<i>3.2 Szerszámszerelés</i>	15
<i>3.3 Elektromos csatlakozások</i>	15
<i>3.4 Vízhűtőrendszer és szállítószekér</i>	16.
4 SZÁLLÍTÁS ÉS TÁROLÁS	16.
<i>4.1 A szállítás biztonsága</i>	16.
<i>4.2 Szállítási eljárás</i>	16.
<i>4.3 Hosszú inaktivitás</i>	16.
5. A GÉP MŰKÖDTETÉSE	17.
<i>5.1 A munkavégzés helye</i>	17.
<i>5.2 Vágási módszerek</i>	17.
6. KARBANTARTÁS ÉS SZOLGÁLTATÁS	19.
7 HIBÁK: Okok és gyógymódok	20
<i>7.1 Hibakeresési eljárások</i>	20
<i>7.2 Hibaelhárítási útmutató</i>	20
<i>7.3 Kapcsolási rajz</i>	21
<i>7.4 Ügyfélszolgálat</i>	22.

1 ALAPVETŐ BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK

Az ISC kizárólag építési termékek vágására szolgál, 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



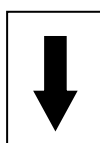
Fülvédőt kell viselni



Kézvédőt kell viselni



Szemvédőt kell viselni



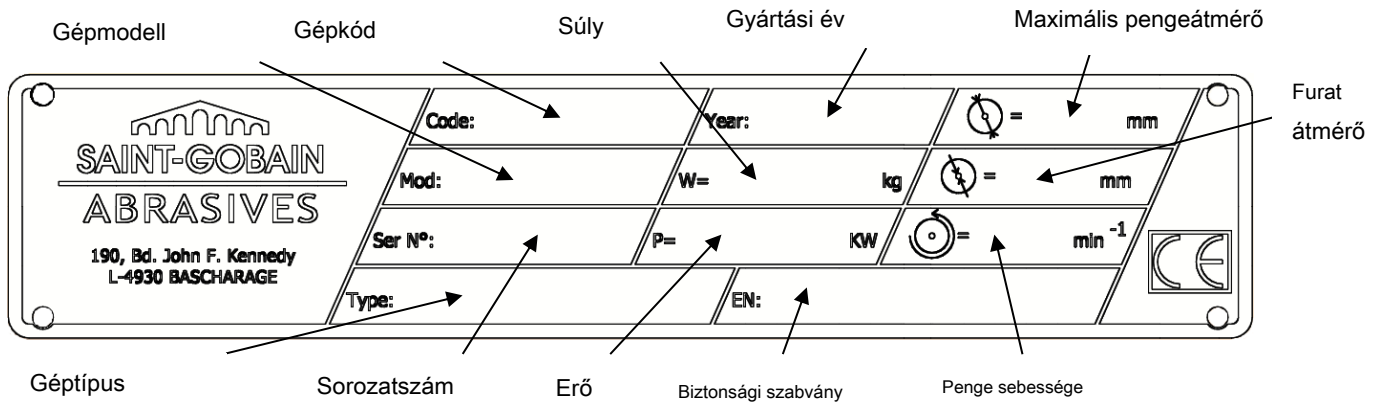
A penge forgási iránya



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 alapra! 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.
- Az ON-OFF kapcsolót lakattal zárhatja.



- Biztosítsa az összes elektromos csatlakozást biztonságosan, hogy kiküszöbölje a feszültség alatt lévő vezetékek permetezett vízzel vagy nedvességgel való érintkezését
- Ha a gépet vízzel használják, FELTÉTEL, hogy megfelelően földelje le a gépet. ha a gép nyilvánvaló ok nélkül elromlik Ban vagy leáll, kapcsolja ki a főt elektromos ellátás. 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

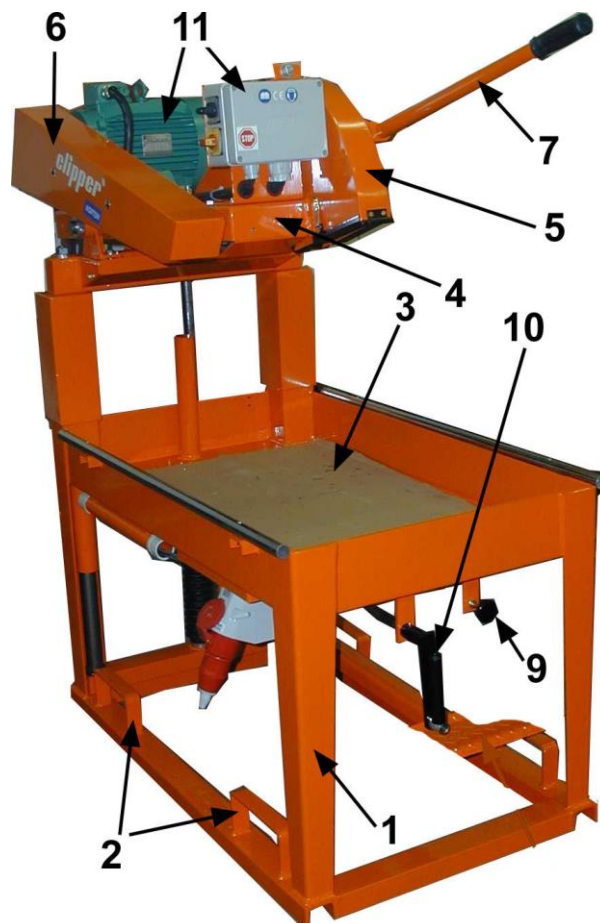
Az ISC blokkfűrész tartósságra és nagy teljesítményre tervezték a falon, tűzálló és természetes kőből készült termékek széles választékának nedves és száraz vágására.

Mint minden más NORTON termék esetében, az üzemeltető azonnal értékelné 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)

Jig hegesztett, megerősített és acélszerkezet biztosítja a tökéletes merevséget. A keret egy nagy kapacitású víztálcát (3) tartalmaz leeresztő dugóval. A keret négy beépített emelőtartóval (2) rendelkezik a könnyű szállítás érdekében.

Vágófej (4)

Jig-hegesztett acél konzol, függőlegesen rögzített kerethez rögzített forgórúddal és nagy teherbírású csapágyakban. A konzol támogatja az elektromos motort (11), a szíjhajtást annak védőburkolatával (6), és a pengetengely-egységet a pengevédővel (5). Precíziósan megmunkált pengetengely, amelyet golyóscsapágyak tartanak, és amelyet négy nagy teherbírású V-profilú hajtószíj hajt. A pengetengely-szerelvény teljesen be van zárva egy vágófej-konzolba, amely ellenőrizhetővé válik egy eltávolítható lemez segítségével. A kivethető pengeperem hatszögletű anyával van meghúzva.

Pengevédő (5)

Jig hegesztett acélszerkezet 500 mm átmérőjű penge kapacitással, amely maximális kezelői védelmet és a munkadarab jobb láthatóságát kínálja.

A penge védőburkolatában van egy külső fém szellőző, amely lehetővé teszi a tengelyhez való könnyű hozzáférést az ellenőrzéshez és a penge cseréjéhez, amikor a motor le van állítva, miközben teljesen védi a pengét működés közben.

Lefelé adagolás és vágási mélység beállítása

A rugós terhelésű vágófej, amelyet kézzel aktiválunk a pengevédőn lévő markolattal (7), biztosítja a vágófej sima süllyesztését a munkadarab ütésmentes behatolásáért és a vágási nyomás jobb szabályozásáért.

A forgattyúszerelvény (10) a mélységrögzítő készülékkel együtt a vágófej forgórúdján lehetővé teszi a kezelő számára, hogy a vágófejet a kívánt maximális vágási mélységre állítsa. A gomb (9) lehetővé teszi a vágófej rögzítését a megfelelő vágási mélységben.

Elektromos motor és kapcsoló (11)

Motor 5,5 kW-tal. 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

Elektromos motor	5,5 kW, 400 V, háromfázisú 50Hz 1490 min ⁻¹
Elektromos motorvédelem	IP54
Kapcsoló	Csillag-háromszög kapcsoló termikus túlterhelés-védelemmel, feszültségmentesítéssel és vészleállítással
Max. penge átmérője	500 mm
Furat	25,4 mm
Vágási hossz mm	750 mm
Vágási mélység mm	190 mm
Karima átmérője	115 mm
A penge tengelyének sebessége	2062 perc ⁻¹
A gép méretei	1650x760x1750 mm
Súly	280 kg
Max. üzemi súly	310 kg
Hangnyomás szint	85 dB (A) (az ISO EN 11201 szerint)
A hang energiaszintje	99 dB (A) (az ISO EN 3744 szerint)

2.5 Nyilatkozat a rezgés kibocsátásról

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

Gép Modell / kód	A rezgés mért értéke kibocsátás m / s-nál _z	K bizonytalanság Kisasszony _z	Használt eszköz Modell / kód
ISC 3.75.3 400V 70184613986	<2,5	0.5	Clipper ZDH 500 Gyémánt penge

- 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**.

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)
ISC 3.75.3 400V 70184613986	85 dB (A)	2,5 dB (A)	99 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

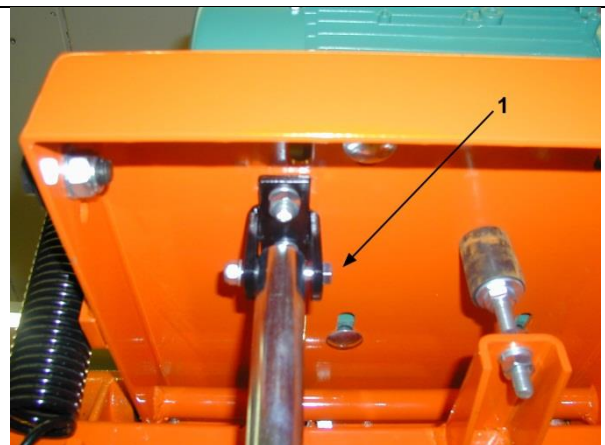
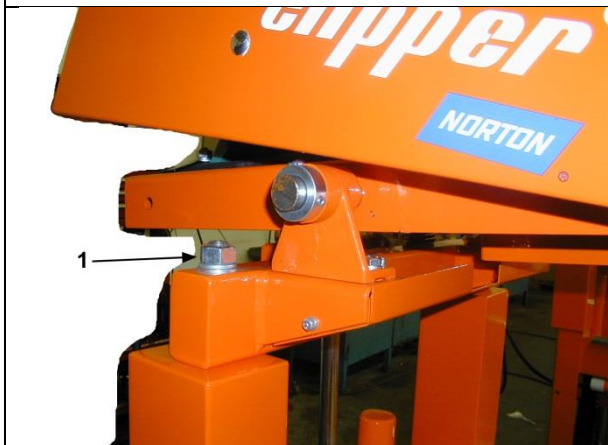
A gépet teljesen felszerelve (bár gyémántpengék nélkül) szállítják, de a vágófej a víztálcában van, hogy elkerülje a szállítás közbeni sérüléseket. A gép első használatba vétele előtt kövesse ezeket az utasításokat a gép összeállításához.

3.1 Vágófej szerelvény



A fej a víztálcában található. Összeszereléséhez szükség van egy tartóhídra, amely lehetővé teszi a 100 kg-os emelést.

Kösse be a fejet az emelőszerkezethez. A két emelési pont a vízfűvőkák rögzítő lemeze a penge védelmén, és az elektromos motor kampója. A két emelőszalagnak 1 méter hosszúnak kell lennie a pengevédőn és 80 cm-nek a motoron.



Helyezze a fejet a keret két oszlopára, majd húzza meg a hátulján lévő beállító rudat úgy, hogy a menetes rudak átmennek a fejen (1) a fejben erre a célra tervezett lyukakhoz mellékelt M8 csavarral. erre a célra.

Húzza meg az M20 (1) anyákat a fej rögzítéséhez.

3.2 Szerszámszerelés

Az ISC-vel csak a legfeljebb 500 mm átmérőjű NORTON pengék használhatók.

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 késvédőn.
- Lazítsa meg a penge tengelyének hatszögletű csavarját, amely a kivehető külső karimát tartja, a 22 mm-es villáskulccsal.
- Távolítsa el a külső karimát és a csavart.
- 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 a 22 mm-es villáskulccsal. Csukja be a
- tengely szellőző fedelét a penge védőjén.

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

3.3 Elektromos csatlakozások

Elektromos kapcsolatok

Ellenőrizze,

- a feszültség / fázis táplálás megfelel a motorlemezen 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

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 •.

Forgásirány

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

Vészmegálló

A gép vészleállítás után történő újraindításához kapcsolja a Csillag-háromszög kapcsolót „0” állásba. Ezután kapcsolja be az ON-OFF-kapcsolót.

3.4 Vízhűtőrendszer és szállítószekér

A gép szállítószekér nélkül kerül szállításra. A gép használatához vagy lapos asztalt (kód: 00310004704), vagy dönthető kocsit (kód: 00310004702) kell rendelnie.

Mivel sok tűzálló anyag érzékeny a vízre, gépét vízszivattyú nélkül is szállítjuk. Rendelhet egy komplett vízellátó rendszert (00310004732).

4 SZÁLLÍTÁS ÉS TÁROLÁS

Tegye meg a következő intézkedéseket az ISC biztonságos szállítása érdekében.

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

Az emelőkonzolokat csak a gép emeléséhez vagy targoncával történő szállításához használja, mivel a gép más alkatrészeit nem erre a célra tervezték.

Ha megemeli a gépet, használjon 4 azonos hosszúságú (legalább 2 méteres) szálát.

4.3 Hosszú inaktivitás

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

- Tisztítsa meg teljesen a gépet
- Lazítsa meg a hajtószíjakat
- Ürítse ki a vízrendszert, vegye ki a vízszivattyút az iszapból, és alaposan tisztítsa meg (ha ezt az elemet összeszereli)

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

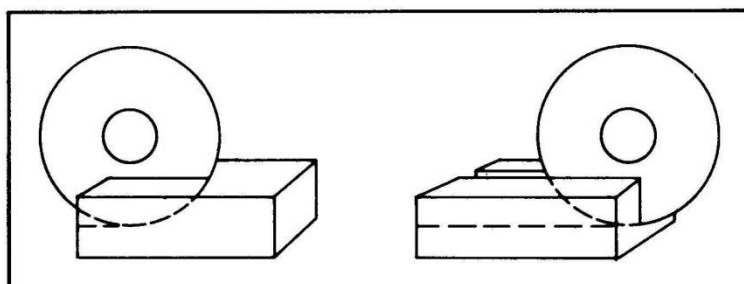
Hagyjon 2 m-t a gép előtt és 1,5 m-t körülötte az ISC használatához és karbantartásához.

5.2 Vágási módszerek

A gép helyes 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.



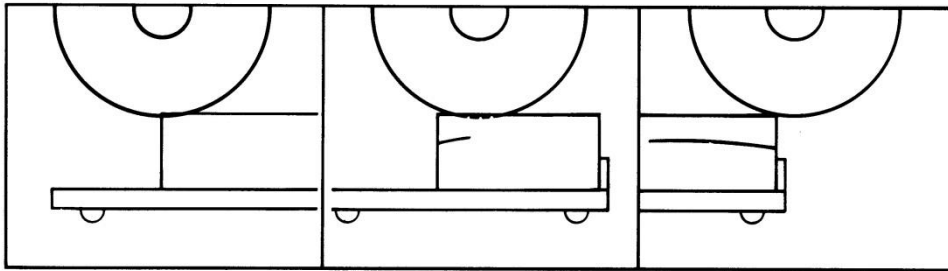
- Engedje le a vágófejet a kívánt vágási mélységig („átmenő vágásnál”, engedje le a vágófejet, amíg a penge kerülete max. 3-5 mm-re nem éri el a szállítószekér felülete alatt) a forgattyú segítségével. A fej helyzetét úgy is rögzítheti, hogy meghúzza a gombot a víztálcá alatt, beállítja a fejet a kívánt helyzetbe, és elengedi a gombot, hogy visszaállítsa a csapot a beállító csőben.
- Helyezze az anyagot a szállítószekérrre, és helyezze biztonságosan az anyag ütközőjéhez (és esetleg a levágott vezetőhöz).
- 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 mélységi helyzetbe, 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 Töblépcsős vágás

A töblépcsős vágás abból áll, hogy a szállítószekeret a forgácsoló penge alatt előre és hátra kell mozgatni,



- Helyezze a vágandó anyagot a szállítószekérre szilárdan a bevágott vezetőhöz és a háttámlához, és tartsa távol a kezét a pengétől.
- 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.
- Ezután gyors, teljes hosszúságú mozdulatokkal vigye át az alatta lévő anyagot, sekély (kb. 3 cm mély) vágást végezve előre. Hátralökéssel emelje meg a pengét szabadon a vágószalag felett.
- Mielőtt megkezdéné a szállítószekér hátramenetét, hajtva végre az egyes gyors ütemeket előre és hátra az anyag átengedésével a penge közepén.

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 30 kg alatti súlyú és 500x500x190mm-nél kisebb méretekkel rendelkező anyag az ISC-vel 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 munkától (száraz vagy nedves vágás) és a kívánt hatékonyságtól függően. Száraz vágásnál gondoskodjon a megfelelő porelszívásról! Rendelhet porelszívót (kód: 00310004552)
- Ha a hővédelem megszakad, várjon néhány percet, amíg a motor lehűl, mielőtt újraindítaná a gépet.

6 KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZ

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

		A nap kezdete	A számszámcsere során	A nap vége	Minden héten	Hiba után	Kár után
Egész gép	Vizuális ellenőrzés (általános vonatkozás, vízzáróság)						
	Tiszta						
Perem és penge rögzítő eszközök Motor	Tiszta						
hűtőventilátorok	Tiszta						
Az övek feszültsége	Ellenőrizze a feszességet és állítsa be a						
Víz serpenyő	Tiszta beállítást						
Vízszivattyú	Tiszta						
Víz tömlők és fúvókák	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.

Az övek beállítása és cseréje

Az övek beállításához először távolítsa el az övvédőt. Lazítsa meg a motor 4 csavarját, és az oldalán lévő két csavar segítségével kapcsolja át a motort.

Az övek cseréjéhez mozgassa a motort teljesen balra. Állítsa be az öveket, és húzza meg újra a motort balra tolva.

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

Kenés

Az ISC 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 vízpumpa, a vizes edény, a motor és a penge peremére.

7 HIBÁK: Okok és gyógy módok

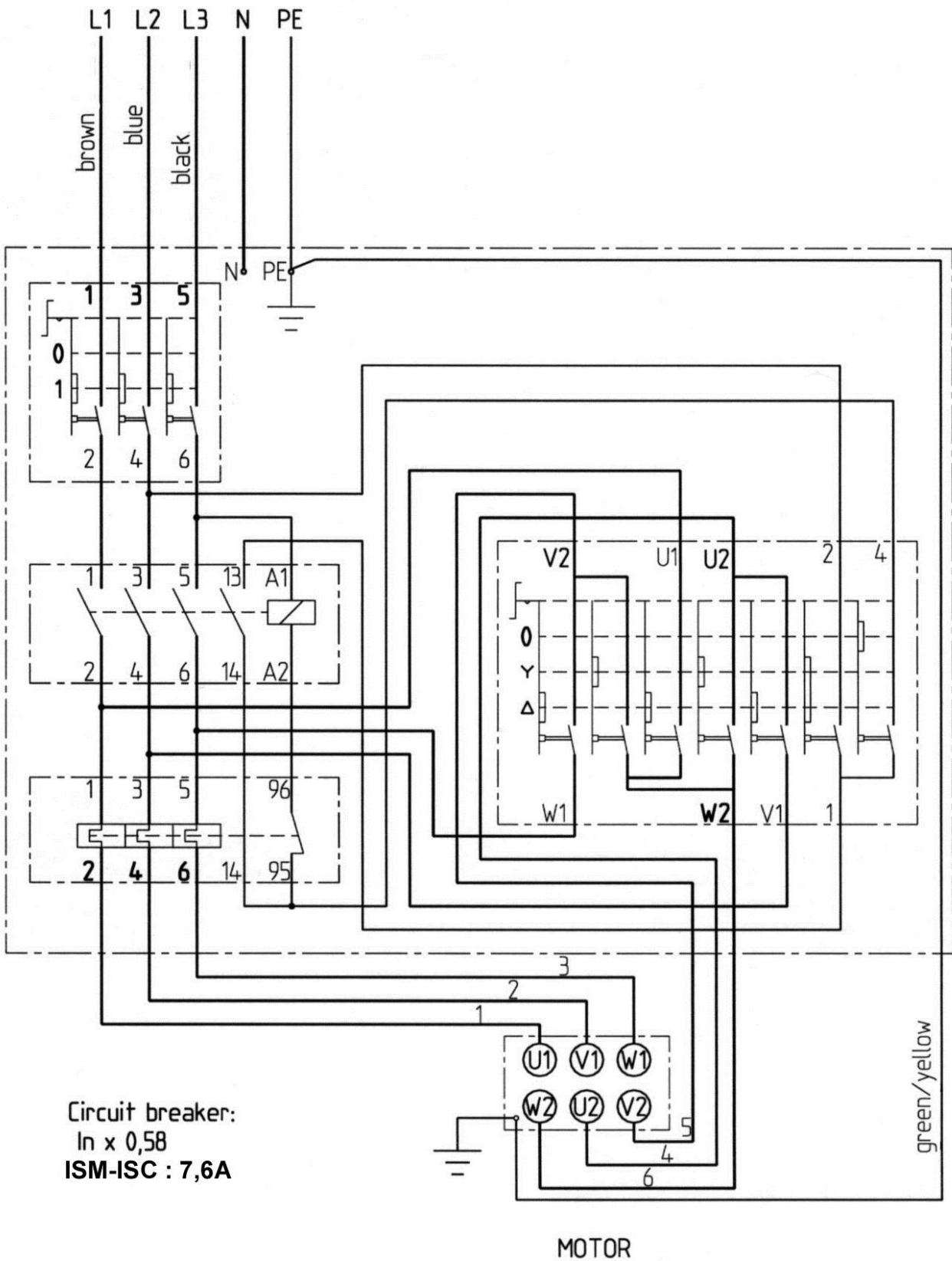
7.1 Hibakeresési eljárások

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
Rossz forgásirány A motor nem jár	Rossz motorpolaritás	Fordítsa meg a polaritást a dugón
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 újraindítható	Túl gyors a 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

7.3 *Körddiagramm*



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 szállítási módot, például az "expressz" vagy a "légi úton" 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.

A motor pótalkatrészei megrendelhetők a motor gyártójától vagy márkakereskedőjüktől, 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: 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/>